



PDF ONLINE
parkside-diy.com



PLASMA CUTTER PPS 40 C3

(RO)

APARAT DE TĂIERE CU PLASMĂ

Indicații de operare și siguranță
Traducerea instrucțiunilor de utilizare originale

(GB) (CY)

PLASMA CUTTER

Operation and Safety Notes
Translation of the original instructions

(GR) (CY)

PLASMA ΚΟΠΗΣ ΜΕΤΑΛΛΩΝ

Υποδείξεις χειρισμού και ασφαλείας
Μετάφραση των αυθεντικών οδηγιών λειτουργίας

(DE) (AT) (CH)

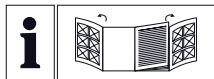
PLASMASCHNEIDER

Bedienungs- und Sicherheitshinweise
Originalbetriebsanleitung

IAN 465593_2404

(GR)

(RO)



RO

Desfaceți înainte să citiți pagina cu ilustrații și apoi familiarizați-vă cu toate funcțiile aparatului.

GR CY

Πριν ξεκινήσετε την ανάγνωση, ανοίξτε τη σελίδα με τις εικόνες και εξοικειωθείτε με όλες τις λειτουργίες της συσκευής.

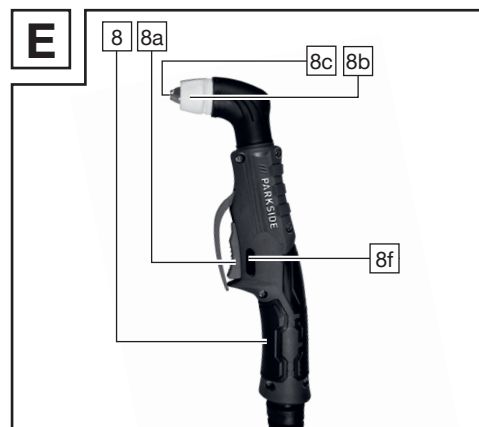
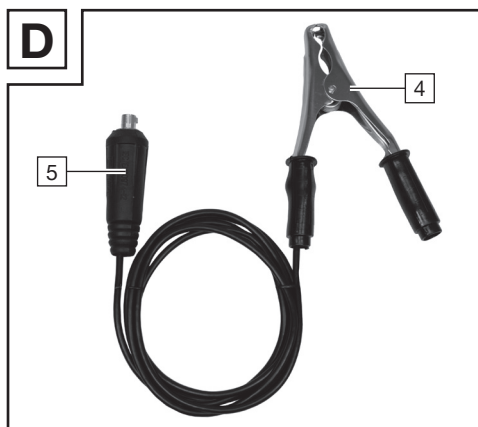
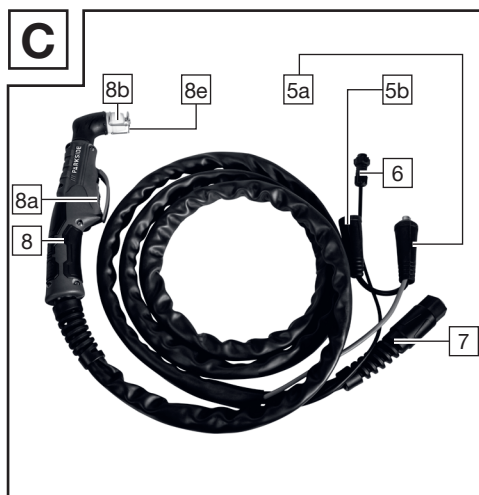
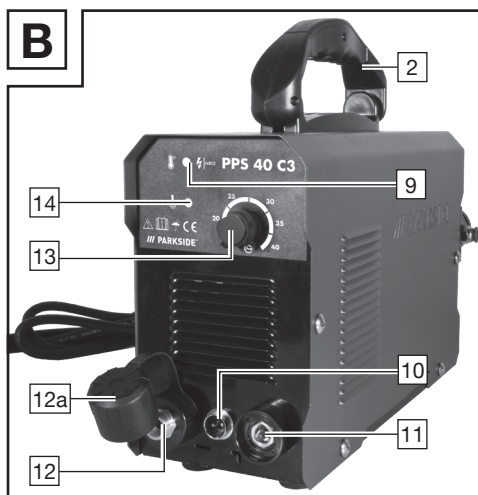
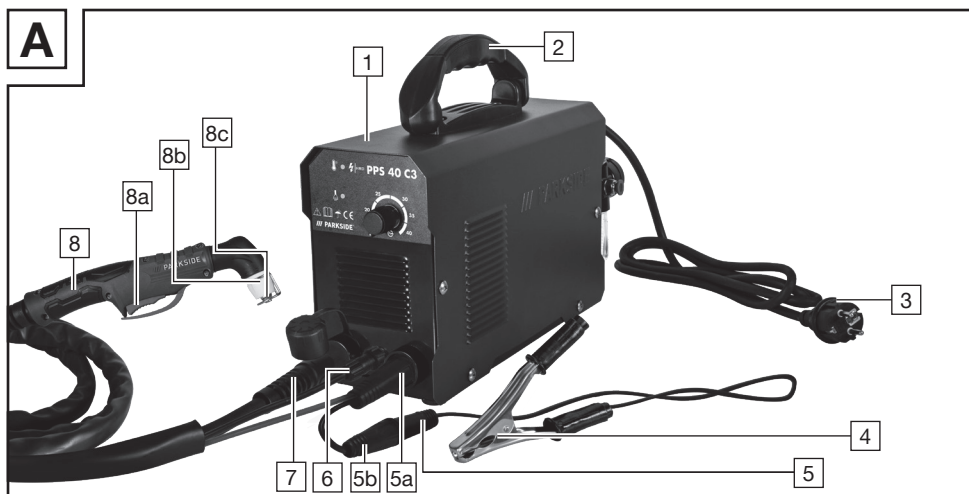
GB CY

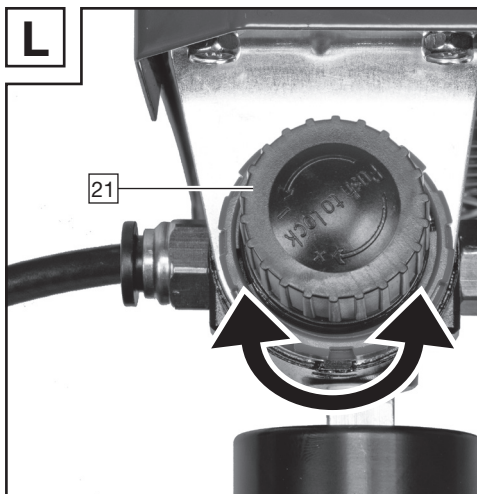
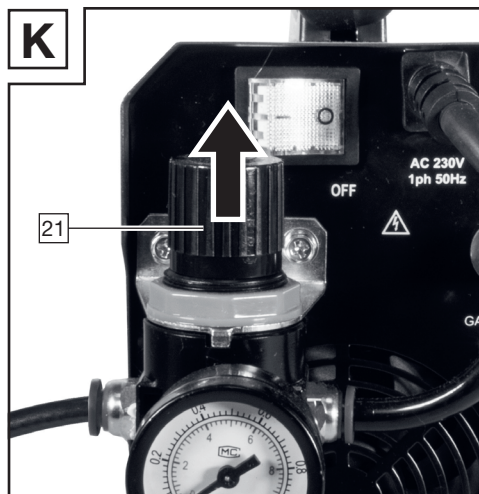
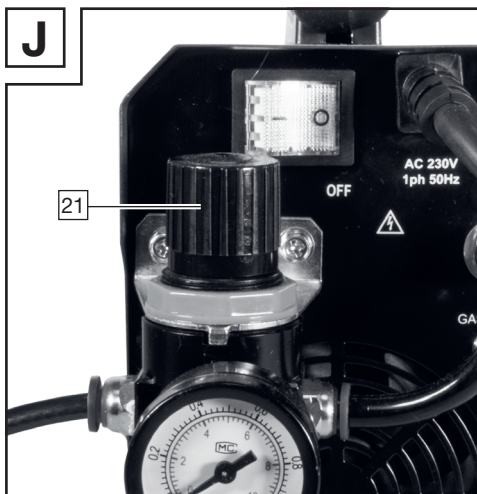
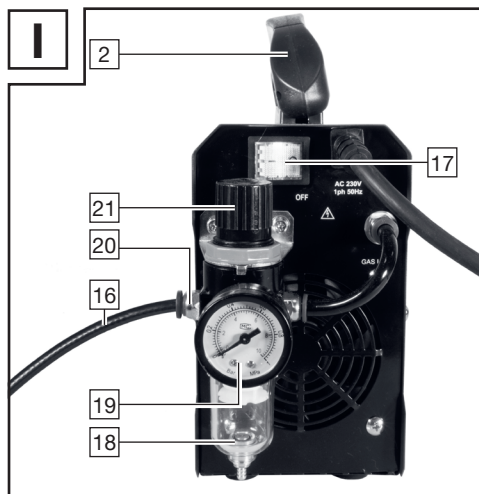
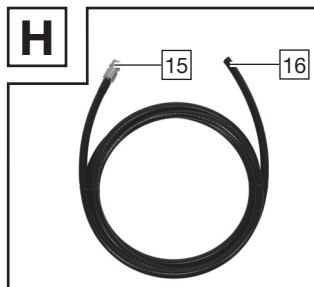
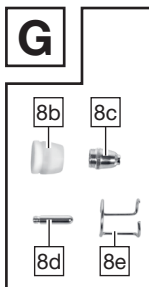
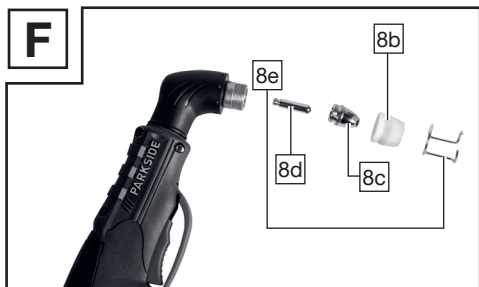
Before reading, unfold the page containing the illustrations and familiarise yourself with all functions of the device.

DE AT CH

Klappen Sie vor dem Lesen die beiden Seiten mit den Abbildungen aus und machen Sie sich anschließend mit allen Funktionen des Gerätes vertraut.

RO	Indicații de operare și siguranță	Pagina	5
GR/CY	Υποδείξεις χειρισμού και ασφαλείας	Σελίδα	27
GB/CY	Operation and Safety Notes	Page	50
DE/AT/CH	Montage-, Bedienungs- und Sicherheitshinweise	Seite	70





Tabelul pictogramelor utilizate.....	Pagina 6
Introducere.....	Pagina 7
Utilizare conform destinației	Pagina 7
Conținutul pachetului.....	Pagina 8
Descrierea pieselor.....	Pagina 8
Date tehnice	Pagina 9
Instrucțiuni de siguranță.....	Pagina 9
Explicații generale privind plasma	Pagina 16
Înainte de punerea în funcțiune.....	Pagina 17
Mediul de instalare	Pagina 17
Racord pentru aer comprimat	Pagina 17
Conectarea torței de tăiere	Pagina 18
Conectarea cablului de împământare.....	Pagina 18
Punerea în funcțiune	Pagina 18
Deservire.....	Pagina 18
Remediarea defecțiunilor	Pagina 19
Întreținere și îngrijire	Pagina 21
Întreținerea arzătorului	Pagina 21
Întreținere	Pagina 22
Depozitare.....	Pagina 22
Indicații referitoare la mediul înconjurător și specificații privind eliminarea.....	Pagina 22
Declarație de conformitate EE	Pagina 23
Indicații cu privire la garanție și operațiunile de service	Pagina 24
Condiții de garanție	Pagina 24
Perioada de garanție și reclamații referitoare la calitate	Pagina 24
Domeniul de aplicare al garanției.....	Pagina 24
Procedura în caz de garanție	Pagina 24

● TABELUL PICTOGRAMELOR UTILIZATE

	Atenție! Citiți instrucțiunile de utilizare!		Atenție! Pericol de electrocutare!
	Atenție, posibile pericole!		Indicație importantă!
	Simbolul adiacent al unui coș de gunoi barat indică faptul că acest aparat face obiectul Directivei 2012/19/UE.		Eliminați în mod ecologic ambalajul și aparatul!
	Produs din material reciclabil		Nu utilizați aparatul în aer liber și nu îl expuneți niciodată la ploaie!
	Șocul electric de la electrodul de sudură poate fi letal!		Inspirarea fumului de sudură vă poate pune sănătatea în pericol!
	Scânteele de sudură pot provoca o explozie sau un incendiu!		Radiațiile arcului electric pot dăuna ochilor și pot provoca leziuni ale pielii!
	Câmpurile electromagnetice pot perturba funcționarea stimulatoarelor cardiace!	$I_1 \text{ max}$	Cea mai mare valoare măsurată a curentului de alimentare de la rețea
H	Clasa de izolație		Tăiați cu aparatul de tăiere cu plasmă
	Indicator luminos de control – senzor termic		Indicator luminos de control – conectare la rețea
IP21S	Tip de protecție	$I_1 \text{ eff}$	Valoare efectivă a celui mai mare curent de alimentare de la rețea
— — —	Cea mai mare valoare măsurată a timpului de sudare în modul intermitent Σ^t_{ON}	—	Cea mai mare valoare măsurată a timpului de sudare în modul continuu $\Sigma^t_{ON} \text{ (max)}$
 1 ~ 50 Hz	Intrarea în rețea; numărul de faze și simbolul curentului alternativ și valoarea nominală a frecvenței		Convertizor de frecvență static monofazat-transformator-redresor
U_0	Valoarea măsurată a tensiunii de funcționare în gol	U_1	Valoarea măsurată a tensiunii de rețea
U_2	Tensiune de lucru standardizată		

Aparat de tăiere cu plasmă PPS 40 C3

● INTRODUCERE



Felicitări! Ați ales un produs de înaltă calitate. Înainte de prima punere în funcțiune, familiarizați-vă cu modul de utilizare a produsului. În acest scop, citiți cu atenție instrucțiunile de siguranță. Punerea în funcțiune a acestui produs este permisă numai persoanelor instruite.

A nu se lăsa la îndemâna copiilor!

❗ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Termenul „produs” sau „aparat” utilizat în textul următor se referă la aparatul de tăiere cu plasmă menționat în aceste instrucțiuni de utilizare.

● Utilizare conform destinației

Este recomandată utilizarea aparatului pentru tăierea cu jet de plasmă folosind aer comprimat a tuturor metalelor conductoare de electricitate. Parte din utilizarea corespunzătoare face atât respectarea instrucțiunilor de siguranță, cât și a instrucțiunilor de montare și de operare din manualul de utilizare.

Trebuie respectate cu strictețe prevederile aplicabile de prevenire a accidentelor.

Aparatul nu trebuie folosit:

- în încăperi care nu sunt ventilate corespunzător,
- în condiții de umedeală,
- în zone unde există pericolul provocării unei explozii,
- pentru dezghețarea țevilor,
- în apropierea persoanelor cu stimulatoare cardiace și
- în apropierea materialelor ușor inflamabile.

Utilizați produsul doar conform descrierii și în scopurile indicate. Păstrați acest manual la loc sigur. La transmiterea produsului unei alte persoane, înmânați și toate documentele aferente. Orice utilizare care se abate de la utilizarea conform destinației este interzisă și potențial periculoasă. Avariile rezultate ca urmare a nerespectării instrucțiunilor sau utilizării greșite nu sunt acoperite de garanție și nu constituie responsabilitatea producătorului. Acest aparat nu este destinat utilizării în scopuri comerciale. În cazul utilizării în scopuri comerciale, se anulează garanția.

RISCURI REZIDUALE

Există întotdeauna riscuri reziduale, chiar și în cazul utilizării conforme a aparatului.

Pot apărea următoarele pericole asociate cu modelul și construcția acestui aparat de tăiere cu plasmă:

- leziuni oculare provocate de lumina foarte puternică,
- atingerea pieselor fierbinți ale aparatului sau a piesei de lucru (arsuri),
- în cazul unor măsuri de siguranță necorespunzătoare, pot avea loc accidente sau incendii din cauza scânteilor sau particulelor de zgură,
- emisii de fum și gaze nocive pentru sănătate, în cazul ventilării necorespunzătoare sau evacuării insuficiente în spații închise.

Reduceți riscul rezidual prin utilizarea cu atenție și în mod corespunzător a aparatului și respectarea tuturor instrucțiunilor.

• Conținutul pachetului

- 1 aparat de tăiere cu plasmă
- 1 cablu de masă cu clemă
- 1 cablu de tăiere, inclusiv torță de tăiere
- 1 furtun de aer comprimat cu funcția Quick-Connect
- 3 electrozi (1 premontat)
- 1 manual de utilizare
- 3 duze pentru torța de tăiere (1 premontată)

• Descrierea pieselor

❗ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Imediat după despachetare, verificați întotdeauna dacă pachetul de livrare este complet și dacă aparatul este în stare perfectă. Nu utilizați aparatul dacă acesta este defect.

- 1 Aparat de tăiere cu plasmă
- 2 Mâner
- 3 Ștecăr
- 4 Clemă de masă
- 5 Fișă clemă de masă
- 5a Fișă aparat clemă de masă
- 5b Conector clemă de masă
- 6 Fișă de control torță de tăiere cu plasmă
- 7 Fișă torță de tăiere cu plasmă
- 8 Torță de tăiere cu plasmă
- 8a Buton torță de tăiere cu plasmă
- 8b Manșon de fixare a duzei
- 8c Duză torță de tăiere
- 8d Electrode
- 8e Distanțier
- 8f Comutator de blocare
- 9 Indicator luminos de control pentru supraîncălzire
- 10 Mufă de control torță de tăiere cu plasmă
- 11 Mufă de conectare clemă de masă
- 12 Mufă de conectare torță de tăiere cu plasmă
- 12a Capac de acoperire
- 13 Regulator de curent
- 14 Indicator luminos de control rețea
- 15 Furtun de aer comprimat cu conexiune rapidă
- 16 Furtun de aer comprimat
- 17 Comutator pornit/oprit
 - I înseamnă pornit
 - O înseamnă oprit
- 18 Recipient pentru apa de condens
- 19 Manometru
- 20 Racord aer comprimat
- 21 Buton rotativ pentru reglarea presiunii

• Date tehnice

Putere:	15–40 A
Intrare:	230 V~ 50 Hz
Greutate:	aprox. 5,0 kg
Dimensiuni:	341 x 116 x 237 mm
Clasa de izolare:	H
Capacitate de tăiere:	Cupru: 1–4 mm Oțel inoxidabil: 1–8 mm Aluminiu: 1–8 mm Fier: 1–10 mm Oțel: 1–12 mm
Presiunea de lucru:	4–4,5 bar (4 bar presetat)

În cursul dezvoltării ulterioare, pot fi efectuate modificări tehnice și de aspect, fără altă notificare. Toate dimensiunile, observațiile și informațiile din aceste instrucțiuni de utilizare sunt furnizate fără garanție. De aceea, nu vor fi valabile revendicările făcute în baza instrucțiunilor de utilizare.

● INSTRUȚIUNI DE SIGURANȚĂ

⚠️ AVERTIZARE! Vă rugăm să citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare înainte de utilizare. Familiarizați-vă cu aparatul, utilizarea corectă a acestuia și instrucțiunile de siguranță prin intermediul prezentului manual de utilizare. Acesta este parte componentă a aparatului și trebuie să fie întotdeauna disponibil!

⚠️ AVERTIZARE! PERICOL DE MOARTE ȘI ACCIDENTARE PENTRU SUGARI ȘI COPII! Nu lăsați niciodată copii nesupravegheați cu materialul de ambalare. Există riscul de sufocare.

- Acest aparat poate fi utilizat de copii cu vârsta începând de la 16 ani și de persoane cu capacități fizice, senzoriale sau mentale reduse sau cu lipsă de experiență și cunoștințe, dacă acestea au fost supravegheate sau instruite cu privire la utilizarea aparatului în condiții de siguranță și înțeleg pericolele implicate. Copiii nu trebuie să se joace cu aparatul. Curățarea și întreținerea de către utilizator nu trebuie realizate de copii nesupravegheați.
- Lucrările de reparare și de îngrijire trebuie realizate doar de electricieni calificați.
- Folosiți doar cablurile de tăiere incluse în pachetul de livrare.
- În timpul funcționării, aparatul nu trebuie poziționat direct lângă perete, nu trebuie acoperit sau poziționat între alte aparate, pentru a asigura în permanență circulația unei cantități cores-

punătoare de aer prin fanta de aerisire. Asigurați-vă că aparatul este conectat în mod corespunzător la rețeaua de tensiune. Evitați solicitarea prin întindere a cablului de alimentare. Scoateți ștecărul din priză înainte de a muta aparatul în alt loc.

- Când nu utilizați aparatul, opriți-l întotdeauna cu ajutorul comutatorului PORNIRE/OPRIRE. Așezați suportul de electrozi pe o suprafață izolată și luați electrozii din suport doar după o perioadă de răcire de 15 minute.
- În timpul utilizării arcului de tăiere sunt produse scântei și este expulzat metal fierbinte. Scântele, metalul încins, precum și obiectele care sunt tăiate și echipamentul încins pot cauza incendii sau arsuri. Verificați zona de lucru și asigurați-vă, înainte de a utiliza aparatul, că aceasta este adecvată pentru desfășurarea lucrărilor.

Îndepărtați toate materialele inflamabile de pe o rază de 10 m în jurul aparatului de tăiere cu plasmă. Dacă acest lucru nu este posibil, acoperiți obiectele respective în mod corespunzător.

- Nu tăiați în locuri în care scântele ar putea intra în contact cu materiale inflamabile.
- Protejați-vă atât pe dumneavoastră, cât și pe cei din jur de scântei și de metalul încins.
- Aveți grijă ca scântele și materialele încinse rezultate în urma tăierii să nu poată ajunge prin intermediul unor mici fisuri sau orificii în zone adiacente.
- Aveți în vedere faptul că atunci când tăiați la nivelul unui tavan, unei podele sau unei subsecțiuni, puteți cauza un incendiu în partea opusă, care nu este vizibilă.
- Pe cât posibil, încercați să conectați cablul de curent pe cea mai scurtă distanță, la o priză apropiată de zona de lucru, pentru a evita întinderea acestuia prin toată încăperea și amplasarea sa pe o suprafață care poate provoca un șoc electric, scântei sau un incendiu.
- Nu folosiți aparatul de tăiere cu plasmă pentru a dezgheța țevi înghețate.

Pericol de electrocutare:

⚠️ AVERTIZARE! Șocul electric de la un electrod de tăiere poate fi fatal.

- Nu utilizați aparatul de tăiere cu plasmă în condiții de ploaie sau ninsoare.
- Purtați mănuși izolante uscate.
- Nu atingeți electrodul fără a purta echipament de protecție.
- Nu purtați mănuși umede sau deteriorate.
- Protejați-vă de șocuri electrice prin izolarea împotriva piesei de lucru.
- Nu deschideți carcasa aparatului.
- O protecție suplimentară în cazul unui șoc electric din cauza rețelei de curent în caz de defecțiune poate fi prevăzută prin utilizarea unui întrerupător de protecție la curenți reziduali, care funcționează la un curent de scurgere de maxim 30 mA și care alimentează toate dispozitivele alimentate de la rețea situate în apropiere. Întrerupătorul de protecție la curenți reziduali trebuie să fie adecvat pentru toate tipurile de curent.
- Mijloacele pentru decuplarea electrică rapidă a sursei de curent pentru tăiere sau a circuitului de curent pentru tăiere (de exemplu, un dispozitiv de oprire de urgență) trebuie să fie ușor accesibile.

Pericol din cauza degajării de fum la tăierea cu plasmă:

- Inhalarea fumului produs la tăierea cu plasmă poate pune sănătatea în pericol.
- Nu inhalați fumul.
- Utilizați aparatul în spații deschise.
- Utilizați aparatul numai în spații bine aerisite.

Pericol de scântei în timpul tăierii cu aparatul de tăiere cu plasmă:

- Scântele de tăiere pot provoca o explozie sau un incendiu.
- Îndepărtați materialele inflamabile din zona de lucru.

- Nu utilizați aparatul de tăiere cu plasmă în apropierea materialelor inflamabile.
- Scânteile de tăiere pot provoca incendii.
- Asigurați-vă că este disponibil un extingtor în apropiere și desemnați o persoană care să îl poată folosi imediat.
- Nu utilizați aparatul de tăiere cu plasmă pe butoaie sau alte containere închise.

Pericol din cauza radiațiilor arcului electric:

- Radiațiile arcului electric pot dăuna ochilor și pot provoca leziuni ale pielii.
- Purtați cască și ochelari de protecție
- Purtați antifoane și asigurați-vă că pielea nu este expusă.
- Folosiți cască de protecție pentru sudură și acordați atenție setării corecte a filtrului.
- Purtați echipament individual de protecție.

Pericol din cauza câmpurilor electromagnetice:

- Curentul electric de tăiere generează câmpuri electromagnetice.
- A nu se utiliza în apropierea implanturilor medicale.
- Nu înfășurați niciodată cablurile de tăiere în jurul corpului.
- Țineți cablurile de tăiere grupate.

• Instrucțiuni de siguranță specifice pentru scuturile de sudură

- Asigurați-vă întotdeauna, înainte de a începe lucrările de tăiere, de buna funcționare a măștii de sudură, folosind o sursă puternică de lumină (de exemplu, o brichetă).
- Viziera de protecție poate fi deteriorată de fragmentele expulzate în timpul tăierii. Înlocuiți imediat vizierele de protecție deteriorate sau zgâriate.
- Înlocuiți imediat componentele deteriorate sau foarte murdare, respectiv cele stropite cu fragmente expulzate în timpul sudurii.
- Aparatul poate fi utilizat numai de către persoane cu vârsta de peste 16 ani. Au împlinit vârsta legală.

- Familiarizați-vă cu indicațiile de siguranță privind tăierea cu plasmă. În acest scop, respectați și instrucțiunile de siguranță ale aparatului dumneavoastră de tăiere cu plasmă.
- Utilizați întotdeauna masca de sudură atunci când sudați și tăiați cu plasmă. În cazul în care nu o utilizați, puteți suferi leziuni grave la nivelul retinei.
- În timpul operațiunii de sudură și de tăiere cu plasmă, purtați întotdeauna haine de protecție.
- Nu folosiți niciodată masca de sudură fără vizieră de protecție, deoarece acest lucru poate duce la deteriorarea unității optice. Există pericol de leziuni la nivelul ochilor!
- Pentru o vizibilitate bună și o muncă fără efort, înlocuiți la timp viziera de protecție.

• Mediu cu pericol electric ridicat

Medii cu pericol electric ridicat pot fi întâlnite, de exemplu:

- În spații de lucru în care zona de mișcare este limitată, astfel încât operatorul lucrează într-o poziție constrânsă (de exemplu: în genunchi, șezând, culcat) și atinge piese conductoare de electricitate;
- În spații de lucru care sunt limitate total sau parțial din punct de vedere al conductivității electrice și în care există un pericol ridicat din cauza atingerii evitabile sau accidentale de către operator;
- În spații de lucru ude, umede sau fierbinți, în care umiditatea aerului sau transpirația reduce considerabil rezistența pielii umane și proprietățile izolatoare sau echipamentul de protecție.

O scară metalică sau o schelă pot crea, de asemenea, un mediu cu pericol electric ridicat.

În cazul utilizării aparatelor de tăiere cu plasmă în condiții periculoase din punct de vedere electric, tensiunea de ieșire a aparatului de tăiere cu plasmă la funcționarea în gol nu trebuie să fie mai mare de 48V (valoare efectivă). Din cauza tensiunii de ieșire, acest aparat de tăiere cu plasmă nu trebuie folosit în condițiile menționate mai sus.

• **Tăierea cu plasmă în spații restrânse**

La sudarea și tăierea cu plasmă în spații înguste se poate ajunge la un pericol provocat de gaze toxice (pericol de sufocare). Aparatul poate fi utilizat în spații înguste numai dacă în imediata apropiere se află persoane instruite, care pot interveni în caz de urgență. În astfel de cazuri, înainte de utilizarea aparatului de tăiere cu plasmă trebuie efectuată o evaluare de către un expert, pentru a determina ce etape sunt necesare pentru a asigura securitatea muncii și ce măsuri de precauție trebuie luate în timpul procedurii efective de tăiere.

• **Însumarea tensiunilor de funcționare în gol**

Dacă funcționează simultan mai mult de o sursă de curent pentru plasmă, tensiunile de funcționare în gol ale acestora se pot însuma și pot duce la un pericol electric mai ridicat. Sursele de curent pentru plasmă cu unitățile lor de comandă și conexiunile lor separate trebuie să fie marcate clar pentru a putea recunoaște cărui circuit electric aparțin.

• **Utilizarea hamului de umăr**

Nu este permisă utilizarea aparatului de tăiere cu plasmă atunci când aparatul este purtat, de exemplu, cu o curea de umăr. Astfel, se urmărește evitarea:

- Riscului de a pierde echilibrul, atunci când sunt trase cablurile conectate sau furtunurile racordate.
- Pericolului crescut al unui șoc electric, deoarece operatorul intră în contact cu pământul atunci când folosește un aparat de tăiere cu plasmă din clasa I, a cărui carcasă este legată la pământ prin conductorul său de protecție.

• **Îmbrăcăminte de protecție**

- În timpul efectuării activității, operatorul trebuie să poarte haine de protecție și echipament de protecție a feței corespunzătoare, pentru a fi protejat de radiații și arsuri. Trebuie respectați următorii pași:
 - Purtați îmbrăcăminte de protecție înainte de tăiere.
 - Purtați mănuși.

- Deschideți fereastra pentru a asigura ventilarea.
- Purtați ochelari de protecție.
- Purtați mănuși dintr-un material adecvat (piele) pe ambele mâini. Trebuie să dispuneți de un echipament de protecție în stare ireproșabilă.
- Pot fi purtate anumite șorțuri pentru a proteja hainele de scântei și arsuri. Când tipul de activitate impune acest lucru, de exemplu, tăierea la o înălțime deasupra capului, este necesară purtarea unui combinezon de protecție și a unei căști de protecție.

• Protecție împotriva radiațiilor și arsurilor

- La locul de efectuare a lucrărilor, avertizați persoanele despre pericolul de vătămare a ochilor prin intermediul unui indicator pe care scrie „Precauție! Nu priviți către flacără!”. Spațiile de lucru trebuie izolate, pe cât posibil, în așa fel încât persoanele din apropiere să fie în siguranță. Persoanele neautorizate trebuie îndepărtate din zona de lucru.
- În vecinătatea imediată a locului de muncă staționar, zidurile nu trebuie să fie de o culoare deschisă sau lucioase. Ferestrele trebuie modificate pentru a nu permite transmisia sau reflexia radiațiilor, cel puțin până la înălțimea capului, de exemplu, printr-un strat adecvat de vopsea.

• Clasificarea dispozitivelor CEM

Conform standardului IEC 60974-10, este vorba aici de un aparat de tăiere cu plasmă cu compatibilitate electromagnetică clasa A. Aparatele din clasa A sunt aparate care se pretează pentru utilizarea în toate domeniile cu excepția spațiului de locuit și a domeniilor care sunt conectate direct la rețeaua de alimentare de joasă tensiune, care alimentează (și) clădirea de locuit. Aparatele din clasa A trebuie să respecte valorile limită ale clasei A.

⚠️ AVERTIZARE: Dispozitivele din clasa A sunt destinate funcționării într-un mediu industrial. Din cauza interferențelor legate de performanță, dar și a celor radiate, pot apărea dificultăți la asigurarea compatibilității electromagnetice în alte medii.

Chiar dacă dispozitivul respectă limitele de emisie în conformitate cu standardul, astfel de dispozitive pot provoca interferențe

electromagnetice în sistemele și dispozitivele sensibile. Utilizatorul este responsabil pentru defecțiunile apărute din cauza arcului electric survenite în timpul lucrărilor și trebuie să ia măsuri de protecție corespunzătoare. Utilizatorul trebuie să acorde o atenție deosebită acestui aspect:

- cablurile de rețea, control, semnal și telecomunicații
- computere și alte aparate cu microprocesoare
- televizoare, aparate radio și alte aparate de redare
- dispozitive de siguranță electronice și electrice
- persoane cu stimulatoare cardiace sau aparate auditive
- dispozitive de măsurare și calibrare
- rezistența la interferențe a anumitor dispozitive din apropiere
- ora la care se efectuează lucrările de tăiere.

Pentru reducerea posibilității de apariție a radiațiilor care provoacă interferențe, se recomandă următoarele:

- întreținerea periodică a aparatului de tăiere cu plasmă și menținerea acestuia în stare bună.
- cablurile de sudură trebuie desfășurate complet și, pe cât posibil, să fie dispuse paralel cu podeaua
- pe cât posibil, aparatele și sistemele susceptibile la radiații care provoacă interferențe trebuie să fie îndepărtate de zona de tăiere sau izolate.

● EXPLICAȚII GENERALE PRIVIND PLASMA

Aparatul de tăiere cu plasmă funcționează prin comprimarea unui gaz sub presiune, de exemplu, aer, printr-o țeavă mică. În centrul acestui tub există un electrod încărcat negativ direct deasupra duzei. Inelul turbionar cauzează rotirea plasmei la viteză mare. Atunci când alimentați electrodul încărcat negativ cu electricitate și vârful duzei intră în contact cu o suprafață metalică, din această combinație rezultă un circuit electric închis. Între electrod și suprafața metalică se formează o scânteie de aprindere puternică. În timp ce gazul încărcat cu energie electrică trece prin țeavă, acesta este încălzit de scânteia de aprindere până ajunge în starea de plasmă. Această reacție duce la apariția unui jet de plasmă cu o temperatură de 16.649 °C sau mai mare, care circulă cu viteza de 6.096 m/s și transformă metalul

în vapori și material separat lichid. Plasma este un conductor de electricitate. Circuitul creat de arc rămâne activ atât timp cât circulă electricitate prin electrod și plasma rămâne în contact cu suprafața metalică de prelucrat.

Duza de tăiere dispune de o serie de alte canale. Aceste canale generează un flux constant de gaz de protecție în jurul zonei de tăiere. Presiunea acestui flux de gaz controlează raza jetului de plasmă.

❗ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Acest aparat este proiectat numai pentru a utiliza aer comprimat ca „gaz”.

● ÎNAINTE DE PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

• Mediul de instalare

Asigurați-vă că zona de lucru este ventilată corespunzător. Dacă aparatul este folosit fără un sistem de răcire corespunzător, scade durata de funcționare și se poate ajunge la supraîncălzire. În acest caz pot fi necesare măsuri de protecție suplimentare:

- Aparatul trebuie instalat într-un spațiu deschis, la o distanță de minim 0,5 metri de toate obiectele din jur.
- Fanta de aerisire nu trebuie obstrucționată sau acoperită.
- Nu este permisă utilizarea aparatului ca suport, respectiv nu este permisă depozitarea sculelor sau a altor obiecte pe aparat.
- Utilizarea aparatului trebuie să aibă loc într-o zonă de lucru uscată și bine ventilată.

• Racord pentru aer comprimat

❗ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Aparatul este proiectat pentru o presiune de funcționare (presiunea de ieșire la compresor) de până la 6,3 bar. Vă rugăm să luați în considerare faptul că presiunea poate scădea la reglarea presiunii aerului. De exemplu, cu o lungime a furtunului de 10 metri și un diametru intern de 9 mm, acesta scade cu aproximativ 0,6 bar.

Utilizați doar aer comprimat filtrat și reglat.

- Conectați furtunul de aer comprimat **[16]** pe partea posterioară a aparatului de tăiere cu plasmă **[1]** la racordul de aer comprimat **[20]**. Pentru aceasta, conectați partea fără sistem de conexiune rapidă a furtunului de aer comprimat **[16]** la racordul de aer comprimat **[20]** al aparatului de tăiere cu plasmă **[1]** (vezi fig. I).
- Puteți regla presiunea prin intermediul butonului rotativ **[21]** al separatorului de condens (vezi fig. I – L). Se va selecta o presiune de 4–4,5 bari.
- Pentru a elibera din nou furtunul de aer comprimat **[16]**, trebuie să apăsați dispozitivul de blocare al racordului de aer comprimat **[20]** și să trageți simultan furtunul de aer comprimat **[16]** (a se vedea Fig. I).

• Conectarea torței de tăiere

- Scoateți capacul [12a] de pe mufa de conectare a torței cu plasmă [12].
- Introduceți fișa torței de tăiere cu plasmă [7] în mufa de conectare a torței de tăiere cu plasmă [12] și strângeți piulița olandeză cu mâna (vezi fig. A+B).
- Introduceți fișa de control a torței de tăiere cu plasmă [6] în mufa de control a torței de tăiere cu plasmă [10] și strângeți piulița olandeză cu mâna (vezi fig. A+B).

• Conectarea cablului de împământare

Conectați fișa aparatului pentru clema de masă [5a] la mufa de conectare pentru clema de masă [11]. Ulterior, conectați fișa clemei de masă [5] la conectorul pentru clema de masă [5b]. Dornul de conectare trebuie să fie mai întâi conectat și apoi rotit. Dornul de conectare al fișei aparatului pentru clema de masă [5a] trebuie să fie orientat în sus la introducere. După introducere, dornul de conectare trebuie să fie rotit în sens orar până la limită, pentru a se bloca (vezi fig. A+B). Nu este necesară utilizarea torței!

● PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

• Deservire

1. Instalați aparatul de tăiere cu plasmă [1] într-un loc uscat și bine ventilat.
2. Plasați aparatul aproape de obiectul ce urmează a fi tăiat.
3. Apăsăți pe comutatorul Pornire/Oprire [17].
4. Prindeți clema de masă [4] de obiectul de urmează a fi tăiat și asigurați-vă că există un contact electric bun.
5. Reglați curentul de tăiere de la regulatorul de curent [13]. Dacă arcul electric este întrerupt, curentul de tăiere trebuie reglat, după caz, la o valoare mai ridicată. Dacă electrodul se arde frecvent, curentul de tăiere trebuie reglat la o valoare mai scăzută.
6. Poziționați torța de tăiere cu plasmă [8] la nivelul piesei de lucru astfel încât distanțierul să fie așezat complet. Glisați comutatorul de blocare [8f] departe de vârful torței pentru a debloca butonul torței cu plasmă [8a]. Apăsăți butonul torței de tăiere cu plasmă [8a]. Arcul de tăiere este aprins.
7. Începeți să tăiați încet și apoi măriți viteza pentru a obține o tăietură la calitatea dorită.
8. Viteza trebuie reglată pentru a obține o bună performanță la tăiere.
9. După ce ați terminat de tăiat, glisați comutatorul de blocare [8f] înapoi spre vârful arzătorului.

⚠ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Pentru tăierea în modul manual, apăsați ușor distanțierul pe suprafața piesei de lucru și trasați cu o viteză constantă. Pentru a obține o tăiere optimă este important ca viteza de tăiere folosită să fie în funcție de grosimea materialului. La o viteză de tăiere prea mică, marginile tăieturii vor deveni neregulate ca urmare a temperaturilor prea ridicate. Viteza de tăiere optimă este atinsă atunci când raza de tăiere rămâne puțin în urmă în timpul procesului de tăiere. La eliberarea butonului torței de tăiere cu plasmă [8a], jetul de plasmă se stinge, iar sursa de energie electrică este oprită. Gazul mai circulă încă aprox. 5 secunde după aceea, pentru a răci torța de tăiere. Aparatul de tăiere cu plasmă [1] nu trebuie oprit în timpul perioadei de post-flux al gazului pentru a evita deteriorarea datorată supraîncălzirii torței cu plasmă [8].

Explicații privind aprinderea arcului pilot

La acționarea butonului torței de tăiere cu plasmă [8a] este aprins un arc electric pilot. Astfel, la vârful duzei torței de tăiere [8c] se formează un jet de plasmă. Acest lucru permite tăierea fără contact a piesei de lucru. În acest mod pot fi tăiate și grilaje și grătare.

⚠ ATENȚIE! Lăsați aparatul pornit timp de aproximativ 2–3 minute după tăiere!
Ventilatorul răcește componentele electronice.

● REMEDIEREA DEFECTIUNILOR

⚠ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Atunci când este apăsat declanșatorul torței, tensiunea necesară pentru tăiere este acumulată în interiorul aparatului de tăiere cu plasmă. Dacă circuitul electric nu este închis în acest moment, tensiunea acumulată este evacuată prin eclatorul integrat. Descărcările electrice rezultate astfel în interiorul aparatului nu reprezintă o disfuncționalitate. Verificați dacă aparatul a fost instalat corect, conform descrierii de la „Punerea în funcțiune”.

Eroare	Cauza erorii	Remediarea defectiunilor
Indicatorul luminos de control nu se aprinde?	■ Fără conexiune de curent. ■ Comutatorul PORNIRE/OPRIRE este setat la oprire.	■ Verificați dacă aparatul este conectat la priză. ■ Setați comutatorul în poziția ON/PORNIRE.
Ventilatorul nu funcționează?	■ Este întrerupt cablul electric. ■ Cablul electric al ventilatorului este defect. ■ Ventilatorul este defect.	■ Verificați dacă aparatul este conectat la priză.
Se aprinde indicatorul luminos de avertizare?	■ Este activată protecția împotriva supraîncălzirii. ■ Tensiunea de intrare este prea ridicată.	■ Lăsați aparatul să se răcească. ■ Asigurați-vă că tensiunea de intrare corespunde plăcuței de identificare.
Nu există curent de ieșire?	■ Aparatul este defect. ■ Protecția împotriva supratensiunii este activată.	■ Dispuneți repararea aparatului. ■ Lăsați aparatul să se răcească.
Tensiunea curentului de ieșire scade?	■ Tensiunea de intrare este prea mică. ■ Secțiunea transversală a cablului de conexiune este prea mică.	■ Respectați tensiunea de intrare afișată pe plăcuța de identificare.
Fluxul de aer nu poate fi reglat?	■ Conducta de aer comprimat este deteriorată sau defectă. ■ Ventilul/manometrul este defect.	■ Reconectați conducta.

Arcul de înaltă frecvență nu este generat?	- Comutatorul torței de tăiere este defect. - Punctul de lipire la comutatorul torței de tăiere sau la fișă s-a desprins. - Ventilul/manometrul este defect.	Înlocuiți electrodul.
Aprindere cu probleme?	Piese de uzură ale torței de tăiere sunt deteriorate, respectiv uzate.	Înlocuiți piesele de uzură.
Torța cu plasmă [8] nu este gata de funcționare?	- Întreprătorul de curent este oprit. - Fluxul de aer este afectat. - Piesa de lucru nu este prinsă cu clema de împământare.	- Setați comutatorul de curent în poziția „pornire”. - Un alt indiciu pentru această eroare este prezența unei flăcări verzi. Verificați alimentarea cu aer. - Verificați conexiunile.
Scânteele sunt proiectate în sus și nu în jos prin material?	- Duza torței de tăiere [8c] nu străpunge materialul. - Duza torței de tăiere [8c] este prea departe de material. - Probabil materialul nu a fost împământat corect. - Viteza de ridicare este prea mare.	- Măriți intensitatea curentului. - Micșorați distanța dintre duza torței de tăiere [8c] și material. - Verificați conexiunile cu privire la împământarea corectă. - Reduceți viteza.
Tăiere inițială, dar fără străpungere completă?	O posibilă problemă la nivelul conexiunilor.	Verificați toate conexiunile.
Acumulare de zgură în punctele de tăiere?	- Unealta/materialul acumulează căldură. - Viteza de tăiere este prea mică sau intensitatea curentului este prea mare. - Piese individuale ale torței de tăiere cu plasmă uzate [8b], [8c], [8d].	- Lăsați materialul să se răcească și apoi continuați tăierea. - Măriți viteza și/sau reduceți intensitatea curentului până când producerea de zgură este minimizată. - Verificați și înlocuiți piesele uzate.

Arcul se oprește în timpul tăierii?	■ Viteza de tăiere este prea mică. ■ Torța de tăiere cu plasmă [8] este ținută prea sus și prea departe de material. ■ Piese individuale ale torței de tăiere cu plasmă uzate [8b], [8c], [8d]. ■ Piesa de lucru nu mai este conectată la cablul de împământare.	■ Măriți viteza de tăiere până când problema dispăre. ■ Coborâți torța de tăiere cu plasmă [8] până la înălțimea recomandată. ■ Verificați și înlocuiți piesele uzate. ■ Verificați conexiunile.
Străpungere insuficientă?	■ Viteza de tăiere este prea mare. ■ Metalul este prea gros. ■ Piese individuale ale torței de tăiere cu plasmă uzate [8b], [8c], [8d].	■ Micșorați viteza de tăiere. ■ Sunt necesare mai multe cicluri de tăiere. ■ Verificați și înlocuiți piesele uzate.
Piese se uzează repede?	■ Performanța a fost suprasolicitată. ■ Depășirea timpului de funcționare a arcului. ■ Asamblare greșită a torței de tăiere cu plasmă. ■ Alimentare cu aer insuficientă, presiune prea joasă. ■ Compresor de aer defect.	■ Material prea gros, măriți unghiul pentru a împiedica expulzarea materialului înapoi la nivelul vârfului. ■ Nu utilizați arcu mai mult de 5 secunde. ■ Verificați filtrul de aer, măriți presiunea aerului. ■ Verificați puterea compresorului de aer și asigurați-vă că presiunea de intrare a aerului este de cel puțin 100 PSI (6,8 bari).

● Întreținere și îngrijire

• Întreținerea arzătorului

- Consumabilele prezentate în figura F sunt electrodul [8d] și duza torței de tăiere [8c]. Acestea pot fi înlocuite după ce a fost deșurubat manșonul de fixare a duzei [8b].
- Electrocul [8d] trebuie înlocuit atunci când prezintă un crater de aproximativ 1,5 mm în mijloc.

⚠ ATENȚIE! Pentru a deșuruba electrodul, nu aplicați forța brusc, ci creșteți-o treptat până când electrodul se desprinde. Noul electrod este acum înșurubat în suportul său.

- Duza torței de tăiere [8c] trebuie înlocuită atunci când gaura din mijloc se deteriorează sau se lărgeste în comparație cu cea a unei duze noi. Dacă electrodul [8d] sau duza torței de tăiere [8c] sunt înlocuite prea târziu, se poate ajunge la supraîncălzirea pieselor.

După înlocuire, asigurați-vă că manșonul de prindere a duzei [8b] este suficient de strâns.

⚠ ATENȚIE! Manșonul de prindere a duzei [8b] poate fi înșurubat pe torță [8] numai după ce a fost montat electrodul [8d] și manșonul torței [8c].

Lipsa acestor piese poate duce la funcționarea defectuoasă a aparatului și, în special, la punerea în pericol a personalului de operare.

• Întreținere

❗ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Aparatul de tăiere cu plasmă trebuie întreținut în mod regulat pentru a asigura funcționarea corespunzătoare și respectarea cerințelor de siguranță. Utilizarea necorespunzătoare sau greșită poate duce la defectarea aparatului. Efectuați reparațiile numai cu specialiști calificați.

❗ VĂ RUGĂM SĂ REȚINEȚI! Nu este necesar să goliți rezervorul de apă de condens ^[18]. În cazul acumulării apei la nivelul recipientului, sub acesta vor putea fi observate picături de apă. Apa de condens este apoi eliminată prin evaporare.

Opriti alimentarea principală cu electricitate și treceți comutatorul principal al aparatului în poziția „oprit” înainte de a efectua operațiuni de întreținere sau de reparare asupra aparatului de tăiere cu plasmă.

- Curățați periodic aparatul de tăiere cu plasmă și accesoriile acestuia, din exterior. Îndepărtați murdăria și praful utilizând aer comprimat, un burete de sârmă sau o perie.
- În cazul unei defecțiuni sau dacă este necesară înlocuirea unor componente ale aparatului, apelați la personal de specialitate, calificat.

• Depozitare

Dacă aparatul nu este utilizat, acesta trebuie protejat împotriva prafului prin depozitare într-un loc curat și uscat.

• Indicații referitoare la mediul înconjurător și specificații privind eliminarea



NU ARUNCAȚI UNELTELE ELECTRICE LA DEȘEURILE MENAJERE! RECUPERAREA MATERILOR PRIME DE LA LOCUL ELIMINĂRII DEȘEURILOR!

În conformitate cu Directiva europeană 2012/19/UE, aparatele electrice uzate trebuie colectate separat și reciclate în mod ecologic. Simbolul coșului de gunoi marcat

înseamnă că acest aparat nu trebuie eliminat împreună cu deșeurile menajere, la sfârșitul duratei sale de funcționare. Aparatul trebuie dus la puncte de colectare, centre de reciclare sau companii de eliminare a deșeurilor. Vom elimina gratuit aparatele defecte returnate. În plus, distribuitorii de echipamente electrice și electronice, precum și distribuitorii de produse alimentare sunt obligați să preia înapoi echipamentele. LIDL vă oferă opțiuni de returnare direct în magazine și piețe. Returnarea și eliminarea sunt gratuite pentru dumneavoastră. Atunci când achiziționați un aparat nou, aveți dreptul să returnați gratuit un aparat vechi corespunzător. În plus, aveți opțiunea de a returna gratuit (până la trei) aparate vechi care nu depășesc 25 cm în orice dimensiune, indiferent dacă achiziționați sau nu, un aparat nou. Vă rugăm să ștergeți toate datele personale înainte de a returna echipamentul. Înainte de a returna aparatul, vă rugăm să scoateți bateriile sau acumulatorii care nu sunt încorporați în aparatul vechi, precum și lămpile care pot fi scoase fără a le deteriora și să le predați la un punct de colectare separat.



Bateriile cu conținut de substanțe nocive sunt marcate cu simbolurile alăturate, care indică interdicția eliminării la gunoiul menajer. Simbolurile chimice ale metalelor grele sunt următoarele: Cd = cadmiu, Hg = mercur, Pb = plumb. Transportați bateriile uzate la o instalație de eliminare din orașul sau municipalitatea dumneavoastră sau înapoi la distribuitor. Vă îndepliniți astfel obligațiile legale și aduceți o contribuție importantă la protejarea mediului înconjurător.



Respectați marcajul de pe diversele materiale de ambalare și separați-le, dacă este cazul. Materialele de ambalare sunt marcate cu abrevierile (a) și cifrele (b), cu următoarea semnificație: 1–7: plastic, 20–22: hârtie și carton, 80–98: materiale compozite.

● Declarație de conformitate EE

Noi,

C. M. C. GmbH Holding

Responsabil documentație:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

Germania

declarăm pe propria răspundere că produsul

Aparat de tăiere cu plasmă PPS 40 C3

IAN: **465593_2404**

Anul fabricației: **03/25**

Cod art.: **2765**

Model: **PPS 40 C3**

corespunde cerințelor esențiale de protecție prevăzute în directivele europene

Directiva UE privind compatibilitatea electromagnetică

2014/30/UE

Directiva RoHS

2011 / 65 / UE

Directiva UE privind tensiunea joasă

2014/35/UE

și modificările acestora.

Producătorul este în totalitate responsabil pentru întocmirea declarației de conformitate.

Obiectul descris mai sus al declarației îndeplinește prevederile Directivei 2011/65/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 08 iunie 2011 privind restricțiile de utilizare a anumitor substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice.

În vederea evaluării conformității au fost luate în considerare următoarele standarde armonizate:

EN IEC 60974-6:2016

EN 60974-10:2014/A1:2015

EN ICE 60974-7:2019

St. Ingbert, 01.05.2024

C.M.C. GmbH Holding

Katharina-Loth-Straße 15

66386 St. Ingbert

Tel. +49 6894 99897-50

Fax +49 6894 99897-29

prin însărcinare Joachim Bettinger

- Asigurarea calității

● Indicații cu privire la garanție și operațiunile de service

Garanția C. M. C. GmbH Holding

Stimată clientă, stimate client,

pentru acest aparat primiți o garanție de 3 ani de la data achiziției. În cazul în care produsul de față prezintă defecțiuni, aveți drepturi legale față de vânzătorul produsului. Aceste drepturi legale nu sunt limitate de garanția noastră prezentată în continuare.

● Condiții de garanție

Perioada garanției începe de la data achiziției. Vă rugăm să păstrați cu grijă dovada achiziționării în original. Acesta reprezintă dovada achiziției. Dacă în decurs de 3 ani de la data achiziționării acestui produs se înregistrează un defect de material sau de fabricație, vă reparăm sau înlocuim gratuit produsul – la alegerea noastră. Această garanție presupune ca, în această perioadă de 3 ani, să ne predați aparatul defect și dovada achiziționării (bonul de casă) și să descrieți pe scurt, în scris, defectul, indicând momentul apariției acestuia.

Dacă defectul este acoperit de garanția noastră, veți primi produsul reparat sau unul nou. Nu se oferă un nou termen de garanție din momentul reparării sau înlocuirii produsului.

● Perioada de garanție și reclamații referitoare la calitate

Perioada de garanție nu este prelungită de asigurare. Acest lucru este valabil și pentru componentele reparate sau înlocuite. Eventualele defecțiuni și defecte existente în momentul cumpărării trebuie anunțate imediat după despachetare. După expirarea perioadei de garanție, reparațiile necesare sunt realizate contra-cost.

● Domeniul de aplicare al garanției

Aparatul a fost fabricat cu atenție, în conformitate cu directive de calitate stricte și a fost verificat temeinic înainte de livrare.

Garanția se aplică pentru defecte de material și de fabricație. Această garanție nu acoperă piesele componente ale produsului care prezintă urme normale de uzură și care sunt considerate piese de uzură, sau deteriorările la nivelul pieselor casante, de exemplu întrerupătoare sau piese fabricate din sticlă. Garanția se anulează dacă produsul a fost deteriorat sau dacă a fost utilizat sau întreținut în mod necorespunzător. Pentru o utilizare corespunzătoare a produsului, trebuie respectate întocmai indicațiile incluse în instrucțiunile originale de utilizare. Trebuie evitate în mod obligatoriu scopurile de utilizare și acțiunile interzise sau împotriva cărora sunt specificate avertizări în instrucțiunile originale de utilizare.

Produsul este destinat numai pentru uz privat și nu pentru uz comercial. În caz de utilizare necorespunzătoare, supunere la șocuri și alte intervenții care se efectuează de un punct de service neautorizat de noi, garanția devine nulă.

● Procedura în caz de garanție

Pentru a asigura o prelucrare rapidă a problemei dumneavoastră, respectați următoarele instrucțiuni.

- Pentru orice solicitare, vă rugăm să aveți la îndemână dovada achiziționării și numărul articolului (de exemplu IAN) ca dovadă de achiziție.

- Puteți găsi numărul de articol pe plăcuța de identificare, ștanțat, pe pagina de titlu a instrucțiunilor de utilizare (în partea din stânga jos) sau pe eticheta din partea de jos sau din spate.
- În cazul în care există deranjamente în funcționare sau alte deficiențe, vă rugăm să contactați mai întâi telefonic sau prin e-mail departamentul de service indicat în continuare.
- Un produs înregistrat ca fiind defect, împreună cu dovada achiziției (bonul de casă) și indicarea defectului, precum și a momentului apariției acestuia, poate fi trimis gratuit la adresa de service care v-a fost comunicată.
- Puteți vizualiza și descărca aceste manuale și multe altele la parkside-diy.com. Acest cod QR vă va duce direct la parkside-diy.com. Introduceți numărul articolului (IAN) 465593 pentru a accesa instrucțiunile de utilizare pentru articolul dumneavoastră.



Timpul de nefuncționare din cauza lipsei de conformitate apărute în cadrul termenului de garanție prelungeste termenul de garanție legală de conformitate și cel al garanției comerciale și curge, după caz, din momentul la care a fost adusă la cunoștința vânzătorului lipsa de conformitate a produsului sau din momentul prezentării produsului la vânzător/unitatea service până la aducerea produsului în stare de utilizare normală și, respectiv, al notificării în scris în vederea ridicării produsului sau predării efective a produsului către consumator.

Produsele de folosință îndelungată care înlocuiesc produsele defecte în cadrul termenului de garanție vor beneficia de un nou termen de garanție care curge de la data preschimbării produsului.

Cum ne puteți contacta:

RO

Denumire:	Technick Power KP
Adresă de internet:	www.cmc-creative.de
E-mail:	tech.power@t-online.de
Telefon:	0040 354738458
Sediu:	Germania

IAN 465593_2404

Vă rugăm să țineți cont de faptul că următoarea adresă nu este adresa departamentului de service.
Contactați mai întâi punctul de service indicat mai sus.

C. M. C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Str. 15
66386 St. Ingbert
Germania

Comandarea pieselor de schimb

www.ersatzteile.cmc-creative.de

Πίνακας των εικονοσυμβόλων που χρησιμοποιούνται	Σελίδα 28
Εισαγωγή	Σελίδα 29
Ενδεδειγμένη χρήση.....	Σελίδα 29
Έκταση παράδοσης.....	Σελίδα 30
Περιγραφή εξαρτημάτων.....	Σελίδα 30
Τεχνικά χαρακτηριστικά.....	Σελίδα 31
Υποδείξεις ασφαλείας.....	Σελίδα 31
Γενικές επεξηγήσεις σχετικά με το πλάσμα.....	Σελίδα 39
Πριν από την έναρξη λειτουργίας	Σελίδα 40
Περιβάλλον τοποθέτησης.....	Σελίδα 40
Σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα	Σελίδα 40
Σύνδεση της συσκευής κοπής	Σελίδα 40
Σύνδεση καλωδίου γείωσης	Σελίδα 40
Θέση σε λειτουργία.....	Σελίδα 41
Χειρισμός	Σελίδα 41
Αντιμετώπιση προβλημάτων	Σελίδα 42
Συντήρηση και φροντίδα	Σελίδα 44
Συντήρηση του πυρσού.....	Σελίδα 44
Συντήρηση.....	Σελίδα 45
Αποθήκευση	Σελίδα 45
Υποδείξεις για το περιβάλλον και πληροφορίες απόρριψης	Σελίδα 45
Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ.....	Σελίδα 46
Υποδείξεις για τη διεκπεραίωση της εγγύησης και του σέρβις	Σελίδα 47
Όροι εγγύησης	Σελίδα 47
Έκταση της εγγύησης	Σελίδα 47
Διεκπεραίωση σε περίπτωση εγγύησης	Σελίδα 48

● ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΩΝ ΕΙΚΟΝΟΣΥΜΒΟΛΩΝ ΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ

	Προσοχή! Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης!		Προσοχή! Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας!
	Προσοχή, πιθανοί κίνδυνοι!		Σημαντική υπόδειξη!
	Το διπλανό σύμβολο ενός διαγραμμένου τροχήλατου κάδου απορριμμάτων δείχνει ότι αυτή η συσκευή υπόκειται στην οδηγία 2012/19/ΕΕ.		Απορρίψτε τη συσκευασία και τη συσκευή με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον!
	Κατασκευάζεται από ανακυκλώσιμο υλικό		Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε εξωτερικό χώρο και ποτέ στη βροχή!
	Η ηλεκτροπληξία από το ηλεκτρόδιο συγκόλλησης ενδέχεται να είναι θανατηφόρα!		Η εισπνοή αναθυμιάσεων συγκόλλησης ενδέχεται να βλάψει την υγεία σας!
	Οι σπινθήρες συγκόλλησης ενδέχεται να προκαλέσουν έκρηξη ή πυρκαγιά!		Η ακτινοβολία από το ηλεκτρικό τόξο μπορεί να προκαλέσει βλάβη στα μάτια και τραυματισμούς στο δέρμα!
	Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορεί να προκαλέσουν παρεμβολές στη λειτουργία βηματοδοτών!	$I_{1 \max}$	Μέγιστη ονομαστική τιμή του ρεύματος τροφοδοσίας
H	Κατηγορία μόνωσης		Κοπή με Plasma κοπής μετάλλων
	Ενδεικτική λυχνία – Θερμοστάτης		Ενδεικτική λυχνία – Σύνδεση τροφοδοσίας
IP21S	Κατηγορία προστασίας	$I_{1 \text{ eff}}$	Ενεργός τιμή του μέγιστου ρεύματος τροφοδοσίας
— — —	Μέγιστη ονομαστική τιμή χρόνου συγκόλλησης σε διακοπτόμενη λειτουργία Σ^I_{ON}	—	Μέγιστη ονομαστική τιμή χρόνου συγκόλλησης σε συνεχή λειτουργία $\Sigma^I_{\text{ON (max)}}$
 1 ~ 50 Hz	Είσοδος τροφοδοσίας: Αριθμός των φάσεων καθώς και σύμβολο εναλλασσόμενου ρεύματος και ονομαστική τιμή της συχνότητας		Μονοφασικός στατικός μετατροπέας συχνοτήτων-μετασχηματιστής-ανορθωτής

U_0	Ονομαστική τιμή τάσης ανοιχτού κυκλώματος	U_1	Ονομαστική τιμή της τάσης τροφοδοσίας
U_2	Τυποποιημένη τάση λειτουργίας		

Plasma κοπής μετάλλων PPS 40 C3

• ΕΙΣΑΓΩΓΗ



Συγχαρητήρια! Αποφασίσατε να αποκτήσετε ένα προϊόν κορυφαίας ποιότητας. Εξοικειωθείτε με το προϊόν πριν το θέσετε σε λειτουργία για πρώτη φορά. Μελετήστε επομένως προσεκτικά τις υποδείξεις ασφαλείας. Η έναρξη λειτουργίας αυτού του προϊόντος επιτρέπεται μόνο από ενημερωμένα άτομα.

Μακριά από παιδιά!

⚠ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Ο όρος «προϊόν» ή «συσκευή» που χρησιμοποιείται στο κείμενο που ακολουθεί αναφέρεται στο Plasma κοπής μετάλλων που αναφέρεται στις παρούσες οδηγίες χρήσης.

• Ενδεδειγμένη χρήση

Η συσκευή είναι κατάλληλη για την κοπή με πλάσμα πεπιεσμένου αέρα όλων των ηλεκτρικά αγώγιμων μετάλλων. Στην ενδεδειγμένη χρήση περιλαμβάνεται και η τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας καθώς και των οδηγιών συναρμολόγησης και των υποδείξεων λειτουργίας του εγχειριδίου οδηγιών χρήσης.

Οι ισχύοντες κανονισμοί πρόληψης ατυχημάτων πρέπει να τηρούνται με απόλυτη ακρίβεια. Η συσκευή δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιείται:

- σε χώρους χωρίς επαρκή αερισμό,
- σε υγρό ή βρεγμένο περιβάλλον,
- σε περιβάλλον με κίνδυνο εκρήξεων,
- για το ξεπάγωμα σωλήνων,
- κοντά σε άτομα με βηματοδότη και
- κοντά σε εύφλεκτα υλικά.

Χρησιμοποιείτε το προϊόν μόνο όπως περιγράφεται και για τα αναφερόμενα πεδία χρήσης. Φυλάξτε προσεκτικά τις παρούσες οδηγίες. Σε περίπτωση παραχώρησης του προϊόντος σε τρίτους, παραδώστε και όλα τα έγγραφα. Οποιαδήποτε χρήση η οποία αποκλίνει από την ενδεδειγμένη χρήση απαγορεύεται και είναι δυνητικά επικίνδυνη. Ζημιές οι οποίες οφείλονται σε παράβλεψη των οδηγιών ή εσφαλμένη χρήση δεν καλύπτονται από την εγγύηση και δεν εμπίπτουν στο πεδίο ευθύνης του κατασκευαστή. Η συσκευή δεν προορίζεται για επαγγελματική χρήση. Σε περίπτωση επαγγελματικής χρήσης, παύει να ισχύει η εγγύηση.

ΥΠΟΛΕΙΠΟΜΕΝΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ

Ακόμα και όταν χειρίζεστε τη συσκευή με τον προβλεπόμενο τρόπο, υπάρχουν πάντα υπολειπόμενοι κίνδυνοι.

Οι παρακάτω κίνδυνοι ενδέχεται να παρουσιαστούν σε σχέση με τον τρόπο κατασκευής και την έκδοση του Plasma κοπής μετάλλων:

- τραυματισμοί στα μάτια λόγω θάμβωσης,
- επαφή με καυτά μέρη της συσκευής ή του τεμαχίου κατεργασίας (εγκαύματα),
- σε περίπτωση ακατάλληλης προστασίας, κίνδυνος ατυχήματος και πυρκαγιάς εξαιτίας εκτόξευσης σπινθήρων ή σταγονιδίων σκωρίας,
- επιβλαβείς για την υγεία εκπομπές αναθυμιάσεων και αερίων, σε περίπτωση ελλιπούς αερισμού ή ανεπαρκούς αναρρόφησης σε κλειστούς χώρους.

Μειώστε τον υπολειπόμενο κίνδυνο, χρησιμοποιώντας τη συσκευή προσεκτικά και με τον προβλεπόμενο τρόπο και τηρώντας όλες τις υποδείξεις.

• Έκταση παράδοσης

- 1 Plasma κοπής μετάλλων
- 1 καλώδιο γείωσης με ακροδέκτη
- 1 καλώδιο κοπής με πυρσό κοπής
- 1 εύκαμπτος σωλήνας πεπιεσμένου αέρα με σύνδεσμο Quick-Connect
- 3 ηλεκτρόδια (1 τοποθετημένο εξ αρχής)
- 1 εγχειρίδιο οδηγιών χρήσης
- 3 καλύμματα πυρσού (1 τοποθετημένο εξ αρχής)

• Περιγραφή εξαρτημάτων

❗ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Αμέσως μετά την αφαίρεση της συσκευασίας, ελέγξτε την πληρότητα της παράδοσης καθώς και την άποψη κατάσταση της συσκευής. Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή, εάν έχει βλάβη.

- 1 Plasma κοπής μετάλλων
- 2 Λαβή μεταφοράς
- 3 Φις καλωδίου τροφοδοσίας
- 4 Ακροδέκτης γείωσης
- 5 Φις ακροδέκτη γείωσης
- 5a Φις συσκευής ακροδέκτη γείωσης
- 5b Φις σύνδεσης ακροδέκτη γείωσης
- 6 Φις ελέγχου πυρσού πλάσματος
- 7 Φις πυρσού πλάσματος
- 8 Πυρσός πλάσματος
- 8a Πλήκτρο πυρσού πλάσματος
- 8b Χιτώνιο σύσφιξης ακροφυσίου
- 8c Κάλυμμα πυρσού
- 8d Ηλεκτρόδιο
- 8e Αποστάτης
- 8f Διακόπτης ασφάλισης
- 9 Ενδεικτική λυχνία προστασίας υπερθέρμανσης
- 10 Υποδοχή ελέγχου πυρσού πλάσματος
- 11 Υποδοχή σύνδεσης ακροδέκτη γείωσης
- 12 Υποδοχή σύνδεσης πυρσού πλάσματος
- 12a Κάλυμμα
- 13 Ρυθμιστής ρεύματος
- 14 Ενδεικτική λυχνία τροφοδοσίας
- 15 Ταχυσύνδεσμος εύκαμπτου σωλήνα πεπιεσμένου αέρα

- 16 Εύκαμπτος σωλήνας πεπιεσμένου αέρα
 17 Διακόπτης on/off
 I σημαίνει ενεργοποιημένος
 O σημαίνει απενεργοποιημένος
 18 Δοχείο νερού συμπύκνωσης
 19 Μανόμετρο
 20 Υποδοχή πεπιεσμένου αέρα
 21 Περιστροφικό κουμπί για τη ρύθμιση της πίεσης

• Τεχνικά χαρακτηριστικά

Ισχύς:	15–40 A
Είσοδος:	230 V~ 50 Hz
Βάρος:	περ. 5,0 kg
Διαστάσεις:	341 x 116 x 237 mm
Κατηγορία μόνωσης:	H
Ισχύς κοπής:	Χαλκός: 1–4 mm Ανοξείδωτος χάλυβας: 1–8 mm Αλουμίνιο: 1–8 mm Σίδηρος: 1–10 mm Χάλυβας: 1–12 mm
Πίεση λειτουργίας:	4–4,5 bar (προεπιλογή 4 bar)

Στα πλαίσια της εξέλιξης ενδέχεται να πραγματοποιηθούν τεχνικές και οπτικές τροποποιήσεις χωρίς προηγούμενη ειδοποίηση. Όλες οι διαστάσεις, οι υποδείξεις και τα στοιχεία σε αυτές τις οδηγίες χρήσης αναφέρονται επομένως χωρίς εγγύηση. Δεν μπορούν επομένως να προβληθούν νομικές αξιώσεις οι οποίες βασίζονται στις οδηγίες χρήσης.

● ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες χρήσης πριν από τη χρήση. Ανατρέξτε στις οδηγίες χρήσης για να εξοικειωθείτε με τη συσκευή, τη σωστή χρήση της και τις σχετικές υποδείξεις ασφαλείας. Αποτελούν μέρος της συσκευής και πρέπει να είναι πάντα διαθέσιμες!

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΑΤΥΧΗΜΑΤΟΣ ΚΑΙ ΘΑΝΑΤΟΥ ΓΙΑ ΝΗΠΙΑ ΚΑΙ ΠΑΙΔΙΑ! Μην αφήνετε ποτέ παιδιά χωρίς επίβλεψη με υλικά συσκευασίας. Υπάρχει κίνδυνος ασφυξίας.

- Η συσκευή αυτή μπορεί να χρησιμοποιείται από παιδιά άνω των 16 ετών καθώς και από άτομα με περιορισμένες σωματικές, αισθητήριες ή πνευματικές ικανότητες ή ελλιπή εμπειρία και ελλειπείς γνώσεις μόνο υπό επίβλεψη ή εφόσον έχουν λάβει

οδηγίες σχετικά με την ασφαλή χρήση της συσκευής και κατανοούν τους πιθανούς κινδύνους που εγκυμονεί η χρήση της. Τα παιδιά απαγορεύεται να παίζουν με τη συσκευή. Ο καθαρισμός και η συντήρηση από τον χρήστη δεν επιτρέπονται από παιδιά χωρίς επίβλεψη.

- Αναθέτετε επισκευές ή/και εργασίες συντήρησης μόνο σε εξειδικευμένους ηλεκτρολόγους.
- Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά τα καλώδια κοπής που παρέχονται μαζί με τη συσκευή.
- Κατά τη λειτουργία της, η συσκευή δεν θα πρέπει να ακουμπά απευθείας σε τοίχο, να καλύπτεται ή να είναι σφηνωμένη ανάμεσα σε άλλες συσκευές, για να μπορεί να διέρχεται πάντα αρκετός αέρας από τις σχισμές αερισμού. Βεβαιωθείτε ότι η συσκευή είναι συνδεδεμένη σωστά στην τάση τροφοδοσίας. Αποφεύγετε οποιαδήποτε εφελκυστική καταπόνηση του καλωδίου τροφοδοσίας. Αποσυνδέστε το φις από την πρίζα, πριν μεταφέρετε τη συσκευή σε άλλο σημείο.
- Εάν η συσκευή δεν χρησιμοποιείται, πρέπει να την απενεργοποιείτε πάντα από τον διακόπτη ON / OFF. Αποθέστε την τσιμπίδα ηλεκτροδίων σε μονωμένη επιφάνεια και αφαιρέστε τα ηλεκτρόδια από την τσιμπίδα μόνο αφότου τα αφήσετε να κρυώσουν για 15 λεπτά.
- Το καυτό μέταλλο και οι σπινθήρες απομακρύνονται από το τόξο κοπής με φύσημα. Από αυτή τη ροή σπινθήρων, το καυτό μέταλλο, καθώς και το καυτό τεμάχιο κατεργασίας και τον καυτό εξοπλισμό της συσκευής μπορεί να προκληθεί πυρκαγιά ή έγκαυμα. Ελέγξτε το περιβάλλον εργασίας και βεβαιωθείτε ότι ο χώρος είναι κατάλληλος για την εργασία, πριν χρησιμοποιήσετε τη συσκευή.

Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα υλικά σε ακτίνα 10 m γύρω από το Plasma κοπής μετάλλων. Αν αυτό δεν είναι εφικτό, καλύψτε σχολαστικά τα αντικείμενα με κατάλληλα καλύμματα.

- Μην κόβετε σε σημεία όπου οι σπινθήρες μπορεί να πέσουν πάνω σε εύφλεκτα υλικά.
- Προστατέψτε τον εαυτό σας και άλλα άτομα από σπινθήρες και καυτό μέταλλο.

- Να είστε προσεκτικοί, γιατί οι σπινθήρες και τα καυτά υλικά που δημιουργούνται κατά την κοπή μπορούν να περάσουν εύκολα από μικρές σχισμές και ανοίγματα και να καταλήξουν σε παρακείμενες περιοχές.
- Έχετε επίγνωση ότι η κοπή σε μια οροφή, στο δάπεδο ή σε κάποιο χώρισμα ενδέχεται να προκαλέσει πυρκαγιά στην αντικριστή, μη ορατή πλευρά.
- Συνδέστε το καλώδιο ρεύματος, με τη μικρότερη δυνατή διαδρομή, σε πρίζα που βρίσκεται κοντά στον χώρο εργασίας, για να αποφύγετε να είναι απλωμένο το καλώδιο ρεύματος σε ολόκληρο τον χώρο καθώς και το ενδεχόμενο να βρεθεί πάνω σε επιφάνεια όπου μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, σπινθήρες και πυρκαγιά.
- Μη χρησιμοποιείτε το Plasma κοπής μετάλλων για να ξεπαγώσετε παγωμένους σωλήνες.

Κίνδυνος από ηλεκτροπληξία:

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Η ηλεκτροπληξία από το ηλεκτρόδιο κοπής ενδέχεται να είναι θανατηφόρα.

- Μην εκτελείτε κοπή με πλάσμα όταν βρέχει ή χιονίζει.
- Φοράτε στεγνά μονωτικά γάντια.
- Μην πιάνετε το ηλεκτρόδιο με γυμνά χέρια.
- Μη φοράτε βρεγμένα ή φθαρμένα γάντια.
- Προστατευτείτε από ηλεκτροπληξία εξασφαλίζοντας μόνωση από το τεμάχιο κατεργασίας.
- Μην ανοίγετε το περίβλημα της συσκευής.
- Μπορεί να προβλεφθεί πρόσθετη προστασία από ηλεκτροπληξία από το ρεύμα τροφοδοσίας σε περίπτωση βλάβης με τη χρήση ενός αντιηλεκτροπληξιακού ρελέ, που λειτουργεί με ρεύμα διαρροής όχι υψηλότερο από 30 mA και τροφοδοτεί όλες τις κοντινές διατάξεις που λειτουργούν με ρεύμα. Το αντιηλεκτροπληξιακό ρελέ πρέπει να είναι κατάλληλο για όλα τα είδη ρεύματος.
- Η πρόσβαση στα μέσα για τη γρήγορη ηλεκτρική αποσύνδεση της πηγής ρεύματος κοπής ή του κυκλώματος ρεύματος κοπής (π.χ. διάταξη διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης) πρέπει να είναι εύκολη.

Κίνδυνος από αναθυμιάσεις κατά την κοπή με πλάσμα:

- Η εισπνοή του καπνού που αναπτύσσεται κατά την κοπή με πλάσμα μπορεί να θέσει σε κίνδυνο την υγεία.
- Μη βάζετε το κεφάλι σας στις αναθυμιάσεις.
- Χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε ανοιχτούς χώρους.
- Χρησιμοποιείτε τη συσκευή μόνο σε καλά αεριζόμενους χώρους.

Κίνδυνος από σπινθήρες κατά την κοπή με πλάσμα:

- Οι σπινθήρες κοπής ενδέχεται να προκαλέσουν έκρηξη ή πυρκαγιά.
- Διατηρείτε τα εύφλεκτα υλικά μακριά από την κοπή.
- Μην εκτελείτε κοπή με πλάσμα κοντά σε εύφλεκτα υλικά.
- Οι σπινθήρες κοπής ενδέχεται να προκαλέσουν πυρκαγιά.
- Έχετε σε ετοιμότητα έναν πυροσβεστήρα κοντά στο σημείο εργασίας και ένα άτομο που θα μπορεί να τον χρησιμοποιήσει αμέσως.
- Μην εκτελείτε κοπή με πλάσμα σε βαρέλια ή οποιαδήποτε κλειστά δοχεία.

Κίνδυνος από ακτίνες ηλεκτρικού τόξου:

- Οι ακτίνες ηλεκτρικού τόξου μπορεί να προκαλέσουν βλάβη στα μάτια και τραυματισμούς στο δέρμα.
- Φοράτε καπέλο και γυαλιά ασφαλείας
- Φοράτε προστατευτικά ακοής και ρούχο με υψηλό, κλειστό γιακά.
- Φοράτε μάσκα προστασίας ηλεκτροσυγκολλητή και προσέχετε τη σωστή ρύθμιση του φίλτρου.
- Φοράτε πλήρη εξοπλισμό ατομικής προστασίας.

Κίνδυνος από ηλεκτρομαγνητικά πεδία:

- Το ρεύμα κοπής παράγει ηλεκτρομαγνητικά πεδία.
- Να μην χρησιμοποιείται σε συνδυασμό με ιατρικά εμφυτεύματα.
- Μην τυλίγετε ποτέ τα καλώδια κοπής γύρω από το σώμα σας.
- Συγκεντρώστε τα καλώδια κοπής.

• Υποδείξεις ασφαλείας σχετικά με τη μάσκα ηλεκτροσυγκολλητή

- Πριν από την έναρξη των εργασιών κοπής, να βεβαιώνετε πάντα με μια έντονη φωτεινή πηγή (π.χ. αναπτήρα) ότι η μάσκα ηλεκτροσυγκολλητή λειτουργεί σωστά.
- Το προστατευτικό τζάμι ενδέχεται να υποστεί ζημιά από υλικά ψεκασμού από την κοπή. Αντικαθιστάτε αμέσως το προστατευτικό τζάμι, αν έχει ζημιά ή γρατσουνιές.
- Αντικαθιστάτε αμέσως τα εξαρτήματα που έχουν υποστεί ζημιά, ρυπανθεί ή λερωθεί πολύ από τον ψεκασμό.
- Η συσκευή επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο από άτομα που έχουν συμπληρώσει το 16ο έτος της ηλικίας τους.
- Εξοικειωθείτε με τους κανόνες ασφαλείας για την κοπή με πλάσμα. Λάβετε υπόψη για τον σκοπό αυτό και τις υποδείξεις ασφαλείας του Plasma κοπής μετάλλων.
- Φοράτε πάντα τη μάσκα ηλεκτροσυγκολλητή κατά τη συγκόλληση και την κοπή με πλάσμα. Σε περίπτωση παράλειψης της χρήσης της, ενδέχεται να προκληθούν σοβαρές βλάβες του αμφιβληστροειδούς.
- Φοράτε πάντα προστατευτική ενδυμασία κατά τη συγκόλληση και την κοπή με πλάσμα.
- Μη χρησιμοποιείτε ποτέ τη μάσκα ηλεκτροσυγκολλητή χωρίς προστατευτικό τζάμι, επειδή χωρίς αυτό ενδέχεται να υποστεί ζημιά η οπτική μονάδα. Υπάρχει κίνδυνος βλάβης των ματιών!
- Για καλή ορατότητα και ξεκούραστη εργασία, αντικαθιστάτε εγκαίρως το προστατευτικό τζάμι.

• Περιβάλλον με αυξημένο ηλεκτρικό κίνδυνο

Περιβάλλον με αυξημένο ηλεκτρικό κίνδυνο συναντάται για παράδειγμα:

- Σε χώρους εργασίας στους οποίους υπάρχει περιορισμός κίνησης, με αποτέλεσμα ο χειριστής να εργάζεται σε αναγκαστική στάση (π.χ. γονατιστός, καθιστός, ξαπλωτός) και να ακουμπάει ηλεκτρικά αγωγίμα εξαρτήματα.
- Σε χώρους εργασίας οι οποίοι είναι ηλεκτρικά αγωγίμα περιορισμένοι εξ ολοκλήρου ή εν μέρει, και στους οποίους υπάρχει

μεγάλος κίνδυνος από απρόσεκτη ή τυχαία επαφή από τον χειριστή.

- Σε βρεγμένους, υγρούς ή πολύ ζεστούς χώρους εργασίας στους οποίους η ατμοσφαιρική υγρασία ή ο ιδρώτας υποβαθμίζει σημαντικά την αντίσταση του δέρματος και τις μονωτικές ιδιότητες ή τον εξοπλισμό προστασίας.

Ακόμη κι ένας μεταλλικός αγωγός ή μια σκαλωσιά μπορεί να δημιουργήσει ένα περιβάλλον με αυξημένο ηλεκτρικό κίνδυνο.

Κατά τη χρήση Plasma κοπής μετάλλων υπό ηλεκτρικά επικίνδυνες συνθήκες, η τάση εξόδου του Plasma κοπής μετάλλων χωρίς φορτίο δεν επιτρέπεται να είναι υψηλότερη από 48 V (ενεργός τιμή). Αυτό το Plasma κοπής μετάλλων δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιείται σε αυτές τις περιπτώσεις λόγω της τάσης εξόδου.

• Κοπή με πλάσμα σε στενούς χώρους

Κατά τη συγκόλληση και την κοπή με πλάσμα σε στενούς χώρους ενδέχεται να προκληθεί κίνδυνος από τοξικά αέρια (κίνδυνος ασφυξίας). Ο χειρισμός της συσκευής σε στενούς χώρους επιτρέπεται μόνο εάν πολύ κοντά υπάρχουν ενημερωμένα άτομα τα οποία μπορούν να επέμβουν σε περίπτωση έκτακτης ανάγκης. Στην περίπτωση αυτή πρέπει να πραγματοποιείται μια αξιολόγηση από έναν ειδικό πριν από τη χρήση του Plasma κοπής μετάλλων, για να προσδιοριστούν τα βήματα που είναι απαραίτητα, έτσι ώστε να εξασφαλιστεί η ασφάλεια της εργασίας και τα μέτρα προφύλαξης που θα πρέπει να λαμβάνονται κατά την ίδια τη διαδικασία κοπής.

• Άθροισμα των τάσεων ανοιχτού κυκλώματος

Εάν είναι σε λειτουργία περισσότερες από μία πηγή ρεύματος πλάσματος, ενδέχεται να αθροιστούν οι τάσεις ανοιχτού κυκλώματος των πηγών και να προκληθεί αυξημένος ηλεκτρικός κίνδυνος. Οι πηγές ρεύματος πλάσματος με τα ξεχωριστά τους συστήματα ελέγχου και τις συνδέσεις τους πρέπει να επισημαίνονται με σαφήνεια, για να διακρίνεται τι ανήκει σε ποιο κύκλωμα ρεύματος.

• Χρήση αορτήρων ώμου

Δεν επιτρέπεται η χρήση του Plasma κοπής μετάλλων όταν μεταφέρετε τη συσκευή, π.χ. με αορτήρα ώμου.

Επομένως, σκοπός είναι να αποφευχθεί:

- Ο κίνδυνος απώλειας της ισορροπίας, σε περίπτωση που τραβήξετε συνδεδεμένα καλώδια ή εύκαμπτους σωλήνες.
- Ο αυξημένος κίνδυνος ηλεκτροπληξίας, καθώς ο χειριστής έρχεται σε επαφή με τη γη όταν χρησιμοποιεί Plasma κοπής μετάλλων της κατηγορίας I, το περίβλημα της οποίας είναι γειωμένο με τον δικό της αγωγό γείωσης.

• Προστατευτική ενδυμασία

- Κατά την εργασία, ο χειριστής πρέπει να είναι προστατευμένος από ακτινοβολία και εγκαύματα σε όλο του το σώμα με κατάλληλο ρουχισμό και προστατευτικό προσώπου. Θα πρέπει να τηρήσετε τα ακόλουθα βήματα:
 - Φορέστε την προστατευτική ενδυμασία πριν από την εργασία κοπής.
 - Φορέστε γάντια.
 - Ανοίξτε τα παράθυρα για να εξασφαλίζεται η προσαγωγή αέρα.
 - Φορέστε προστατευτικά γυαλιά.
- Και στα δύο χέρια πρέπει να φοράτε μακριά γάντια από κατάλληλο υλικό (δέρμα). Πρέπει να είναι σε άψογη κατάσταση.
- Για την προστασία των ρούχων από σπινθήρες και καψίματα πρέπει να φοράτε κατάλληλες ποδιές. Εάν απαιτείται από το είδος των εργασιών, π.χ. κατά τις εργασίες πάνω από το κεφάλι, πρέπει να φοράτε φόρμα προστασίας και, αν είναι απαραίτητο, και κουκούλα για το κεφάλι.

• Προστασία από ακτινοβολία και εγκαύματα

- Στο σημείο της εργασίας, με μια πινακίδα «Προσοχή! Μην κοιτάτε τη φλόγα!» εφιστάτε την προσοχή στον κίνδυνο για τα μάτια. Αποκλείετε τους χώρους εργασίας στο μέτρο του δυνατού, έτσι ώστε να είναι προστατευμένα τα παρευρισκόμενα άτομα. Κρατάτε μακριά από τις εργασίες κοπής τυχόν αναρμόδια άτομα.

- Οι τοίχοι που βρίσκονται πολύ κοντά στους σταθερούς χώρους εργασίας δεν θα πρέπει να είναι ανοιχτόχρωμοι ούτε να γυαλίζουν. Προστατεύετε τα παράθυρα τουλάχιστον μέχρι το ύψος του κεφαλιού από τη διέλευση ή την αντανάκλαση ακτινοβολίας, π.χ. με κατάλληλη βαφή.

• Ταξινόμηση συσκευής βάσει ΗΜΣ

Σύμφωνα με το πρότυπο IEC 60974-10 πρόκειται για ένα Plasma κοπής μετάλλων με ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα κατηγορίας Α. Οι συσκευές της κατηγορίας Α είναι συσκευές, οι οποίες είναι κατάλληλες για τη χρήση σε όλες τις περιοχές εκτός της περιοχής κατοικίας και περιοχές τέτοιες, οι οποίες είναι συνδεδεμένες απευθείας σε ένα δίκτυο τροφοδοσίας χαμηλής τάσης, το οποίο τροφοδοτεί (και) κτίρια κατοικίας. Οι συσκευές της κατηγορίας Α πρέπει να τηρούν τις οριακές τιμές της κατηγορίας Α.

⚠ ΥΠΟΔΕΙΞΗ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗΣ: Οι συσκευές της κατηγορίας Α προβλέπονται για λειτουργία σε βιομηχανικό περιβάλλον. Λόγω των συνδεδεμένων με την ισχύ μεγεθών των παρεμβολών που παρουσιάζονται αλλά και εκπέμπονται, ενδέχεται να υπάρχουν δυσκολίες στη διασφάλιση της ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας σε άλλα περιβάλλοντα.

Ακόμη και αν η συσκευή τηρεί τις οριακές τιμές εκπομπών σύμφωνα με το πρότυπο, ενδέχεται ωστόσο σχετικές συσκευές να προκαλέσουν ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές σε ευαίσθητες εγκαταστάσεις και συσκευές. Για παρεμβολές που δημιουργούνται κατά την εργασία με ηλεκτρικό τόξο, υπεύθυνος είναι ο χρήστης, και ο χρήστης πρέπει να λαμβάνει κατάλληλα προστατευτικά μέτρα. Στην περίπτωση αυτή, ο χρήστης πρέπει να λαμβάνει ιδιαίτερως υπόψη τα εξής:

- καλώδια τροφοδοσίας, ελέγχου, σηματοδότησης και τηλεπικοινωνιών
- υπολογιστές και άλλες συσκευές ελεγχόμενες με μικροεπεξεργαστή
- τηλεοράσεις, ραδιόφωνα και άλλες συσκευές αναπαραγωγής
- ηλεκτρονικές και ηλεκτρικές διατάξεις προστασίας
- άτομα με βηματοδότες ή συσκευές βαρηκοΐας

- διατάξεις μέτρησης και βαθμονόμησης
- αντίσταση στις παρεμβολές λοιπών διατάξεων στον γύρω χώρο
- την ώρα της ημέρας κατά την οποία εκτελούνται εργασίες κοπής.

Για να περιοριστούν τυχόν παρεμβολές συνιστάται:

- η τακτική συντήρηση του Plasma κοπής μετάλλων και η διατήρησή του σε καλή κατάσταση.
- Τα καλώδια κοπής θα πρέπει να ξετυλίγονται τελείως και να διέρχονται στο μέτρο του δυνατού παράλληλα στο έδαφος
- Οι συσκευές και οι εγκαταστάσεις που κινδυνεύουν από παρεμβολές θα πρέπει να απομακρύνονται στο μέτρο του δυνατού από την περιοχή κοπής ή να θωρακίζονται.

● ΓΕΝΙΚΕΣ ΕΠΕΞΗΓΗΣΕΙΣ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΟ ΠΛΑΣΜΑ

Η λειτουργία των Plasma κοπής μετάλλων βασίζεται στη διέλευση ενός πεπιεσμένου αερίου, π.χ. αέρα, από έναν μικρό σωλήνα. Στο κέντρο αυτών των σωλήνων υπάρχει ένα ηλεκτρόδιο με αρνητικό φορτίο, ακριβώς πάνω από το ακροφύσιο. Το δαχτυλίδι περιδίνησης κάνει το πλάσμα να περιστρέφεται γρήγορα. Όταν τροφοδοτείτε με ρεύμα το αρνητικό ηλεκτρόδιο και φέρετε σε επαφή το άκρο του ακροφυσίου με το μέταλλο, η σύνδεση αυτή δημιουργεί ένα κλειστό ηλεκτρικό κύκλωμα. Τότε δημιουργείται ένας ισχυρός σπινθήρας ανάφλεξης ανάμεσα στο ηλεκτρόδιο και το μέταλλο. Καθώς το αέριο διέρχεται από τον σωλήνα, ο σπινθήρας θερμαίνει το αέριο μέχρι αυτό να φτάσει στην κατάσταση πλάσματος. Αυτή η αντίδραση δημιουργεί ένα ρεύμα κατευθυνόμενου πλάσματος, σε θερμοκρασία 16.649 °C ή υψηλότερη, το οποίο κινείται με ταχύτητα 6,096 m/s και μετατρέπει το μέταλλο σε αέριο και λιωμένα σωματίδια. Το ίδιο το πλάσμα άγει ηλεκτρικό ρεύμα. Το κύκλωμα λειτουργίας, που δημιουργεί το τόξο, διατηρείται όσο οδηγείται ρεύμα στο ηλεκτρόδιο και το πλάσμα παραμένει σε επαφή με το υπό κατεργασία μέταλλο. Το ακροφύσιο κοπής έχει μια σειρά άλλων καναλιών. Αυτά τα κανάλια δημιουργούν μια σταθερή ροή αδρανούς αερίου γύρω από την περιοχή κοπής. Η πίεση αυτής της ροής αερίου ελέγχει την ακτίνα της δέσμης πλάσματος.

❗ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Η συσκευή έχει σχεδιαστεί μόνο για τη χρήση πεπιεσμένου αέρα ως «αέριο».

• ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗΝ ΕΝΑΡΞΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

• Περιβάλλον τοποθέτησης

Βεβαιωθείτε ότι η περιοχή εργασίας αερίζεται επαρκώς. Αν η συσκευή χρησιμοποιηθεί χωρίς επαρκή ψύξη, μειώνεται ο χρόνος ενεργοποίησης και ενδέχεται να σημειωθεί υπερθέρμανση. Σε μια τέτοια περίπτωση μπορεί να απαιτηθούν πρόσθετα μέτρα προφύλαξης:

- Η συσκευή πρέπει να τοποθετείται με ελεύθερο χώρο γύρω της τουλάχιστον 0,5 m.
- Δεν επιτρέπεται το κλείσιμο ή η κάλυψη των σχισμών αερισμού.
- Η συσκευή δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιείται ως επιφάνεια απόθεσης ή/και δεν επιτρέπεται να τοποθετούνται εργαλεία ή άλλα αντικείμενα πάνω στη συσκευή.
- Η συσκευή πρέπει να λειτουργεί σε στεγνούς και καλά αεριζόμενους χώρους εργασίας.

• Σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα

❗ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Η συσκευή προορίζεται για πίεση λειτουργίας (πίεση εξόδου στον συμπίεστή) μέχρι και 6,3 bar. Λάβετε υπόψη ότι η πίεση ενδέχεται να μειωθεί κατά τη ρύθμιση της πίεσης αέρα. Σε εύκαμπτο σωλήνα μήκους 10 m και εσωτερικής διαμέτρου 9 mm, η πίεση μειώνεται κατά περ. 0,6 bar.

Χρησιμοποιείτε μόνο φιλτραρισμένο και ρυθμισμένο πεπιεσμένο αέρα.

- Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα πεπιεσμένου αέρα ^[16] στην πίσω πλευρά του Plasma κοπής μετάλλων ^[1] στην υποδοχή πεπιεσμένου αέρα ^[20]. Συνδέστε για αυτόν τον σκοπό την πλευρά του εύκαμπτου σωλήνα πεπιεσμένου αέρα ^[16] χωρίς ταχυσύνδεσμο στην υποδοχή πεπιεσμένου αέρα ^[20] του Plasma κοπής μετάλλων ^[1] (βλέπε εικ. I).
- Με το περιστροφικό κουμπί ^[21] στον διαχωριστή συμπτυκνώματος μπορείτε να ρυθμίζετε την πίεση (βλέπε εικ. I-L). Πρέπει να επιλέγετε πίεση 4–4,5 bar.
- Για να αποσυνδέσετε ξανά τον εύκαμπτο σωλήνα πεπιεσμένου αέρα ^[16], πρέπει να πιέσετε την ασφάλεια της υποδοχής πεπιεσμένου αέρα ^[20] και ταυτόχρονα να τραβήξετε έξω τον εύκαμπτο σωλήνα πεπιεσμένου αέρα ^[16] (βλέπε εικ. I).

• Σύνδεση της συσκευής κοπής

- Αφαιρέστε το κάλυμμα ^[12a] από την υποδοχή σύνδεσης πυρσού πλάσματος ^[12].
- Συνδέστε το φικς πυρσού πλάσματος ^[7] στην υποδοχή σύνδεσης πυρσού πλάσματος ^[12] και σφίξτε με το χέρι το παξιμάδι-ρακόρ (βλέπε εικ. A+B).
- Συνδέστε το φικς ελέγχου πυρσού πλάσματος ^[6] στην υποδοχή ελέγχου πυρσού πλάσματος ^[10] και σφίξτε με το χέρι το παξιμάδι-ρακόρ (βλέπε εικ. A+B).

• Σύνδεση καλωδίου γείωσης

Συνδέστε το φικς συσκευής ακροδέκτη γείωσης ^[5a] με την υποδοχή σύνδεσης ακροδέκτη γείωσης ^[11]. Συνδέστε μετά το φικς ακροδέκτη γείωσης ^[5] με το φικς σύνδεσης ακροδέκτη γείωσης ^[5b]. Προσέξτε

ότι πρέπει πρώτα συνδέσετε και μετά να περιστρέψετε τον πείρο σύνδεσης. Ο πείρος σύνδεσης του φλις συσκευής ακροδέκτη γείωσης [5a] πρέπει να είναι στραμμένος προς τα επάνω κατά τη σύνδεση. Μετά τη σύνδεση, πρέπει να περιστρέψετε τον πείρο σύνδεσης δεξιόστροφα μέχρι τέρμα για να ασφαλίσει (βλέπε εικ. A+B). Μην εφαρμόζετε υπερβολική δύναμη!

● ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

• Χειρισμός

1. Τοποθετήστε το Plasma κοπής μετάλλων [1] σε στεγνό και καλά αεριζόμενο σημείο.
2. Τοποθετήστε τη συσκευή κοντά στο τεμάχιο κατεργασίας.
3. Πατήστε τον διακόπτη on/off [17].
4. Στερεώστε τον ακροδέκτη γείωσης [4] στο τεμάχιο που προορίζεται για κοπή και βεβαιωθείτε ότι υπάρχει καλή ηλεκτρική επαφή.
5. Ρυθμίστε το ρεύμα κοπής στον ρυθμιστή ρεύματος [13]. Εάν το ηλεκτρικό τόξο διακόπτεται, πρέπει ενδεχομένως να ρυθμίσετε το ρεύμα κοπής σε υψηλότερη τιμή. Εάν το ηλεκτρόδιο καίγεται συχνά, πρέπει να ρυθμίσετε το ρεύμα κοπής σε χαμηλότερη τιμή.
6. Εφαρμόστε τον πυρσό πλάσματος [8] στο τεμάχιο κατεργασίας κατά τέτοιο τρόπο, ώστε να εφάπτεται πλήρως ο αποστάτης. Σύρετε τον διακόπτη ασφάλισης [8f] αντίθετα από την κατεύθυνση της μύτης του πυρσού για να απασφαλίσετε το πλήκτρο πυρσού πλάσματος [8a]. Πατήστε το πλήκτρο πυρσού πλάσματος [8a]. Το τόξο κοπής ανάβει.
7. Αρχίστε αργά την κοπή και, στη συνέχεια, αυξήστε την ταχύτητα για να πετύχετε την επιθυμητή ποιότητα κοπής.
8. Η ταχύτητα πρέπει να ρυθμίζεται με τρόπο που να επιτυγχάνεται καλή απόδοση κοπής.
9. Μετά το τέλος των εργασιών κοπής, σύρετε ξανά τον διακόπτη ασφάλισης [8f] προς την κατεύθυνση της μύτης του πυρσού.

⚠ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Για κοπή στη χειροκίνητη λειτουργία, μετακινήστε τον αποστάτη που εφαρμόζει απαλά με σταθερή ταχύτητα πάνω από το τεμάχιο κατεργασίας. Για να πετύχετε μια βέλτιστη κοπή, είναι σημαντικό να διατηρείτε τη σωστή ταχύτητα κοπής ανάλογα με το πάχος του υλικού. Αν η ταχύτητα είναι πολύ χαμηλή, το άκρο κοπής δεν γίνεται καθαρό λόγω υπερβολικής εφαρμογής θερμότητας. Η βέλτιστη ταχύτητα κοπής είναι αυτή όπου η δέσμη κοπής έχει κλίση ελαφρώς προς τα πίσω κατά τη διάρκεια της κοπής. Όταν αφήσετε το πλήκτρο πυρσού πλάσματος [8a], η δέσμη πλάσματος σβήνει και η πηγή ρεύματος απενεργοποιείται. Το αέριο συνεχίζει να ρέει για ακόμη 5 δευτερόλεπτα περίπου, για να κρυώσει ο πυρσός. Δεν επιτρέπεται να απενεργοποιηθεί το Plasma κοπής μετάλλων [1] κατά τη διάρκεια του χρόνου παράτασης ροής αερίου, για να αποφεύγονται ζημιές από υπερθέρμανση του πυρσού πλάσματος [8].

Επεξήγηση έναυσης πιλοτικού τόξου

Με το πάτημα του πλήκτρου πυρσού πλάσματος [8a] γίνεται έναυση ενός πιλοτικού τόξου. Δημιουργείται μια δέσμη πλάσματος στη μύτη του καλύμματος του πυρσού [8c]. Αυτό επιτρέπει την ανέπαφη αρχική κοπή του τεμαχίου κατεργασίας. Έτσι παρέχεται και η δυνατότητα κοπής πλεγμάτων και σχαρών.

⚠ ΣΗΜΕΙΩΣΗ! Μετά την ολοκλήρωση της εργασίας κοπής, αφήστε τη συσκευή ενεργοποιημένη ακόμη περ. 2–3 λεπτά! Ο ανεμιστήρας ψύχει τα ηλεκτρονικά κυκλώματα.

● ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

⚠ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Όταν πατάτε τη σκανδάλη του πυρσού, δημιουργείται εντός του Plasma κοπής μετάλλων η τάση που είναι απαραίτητη για την κοπή. Εάν δεν κλείσει το κύκλωμα ρεύματος, αυτή η τάση διοχετεύεται μέσω της ενσωματωμένης διαδρομής σπινθήρων. Οι ηλεκτρικές εκφορτίσεις που παράγονται εντός της συσκευής δεν αποτελούν δυσλειτουργία. Ελέγξτε τη σωστή εγκατάσταση της συσκευής όπως περιγράφεται στην ενότητα «Έναρξη λειτουργίας».

Πρόβλημα	Αιτία προβλήματος	Αντιμετώπιση προβλημάτων
Δεν ανάβει η ενδεικτική λυχνία;	■ Δεν υπάρχει σύνδεση ρεύματος. ■ Ο διακόπτης on/off είναι στη θέση Off.	■ Ελέγξτε αν η συσκευή είναι συνδεδεμένη στην πρίζα. ■ Θέστε τον διακόπτη στο ON.
Δεν λειτουργεί ο ανεμιστήρας;	■ Το καλώδιο ρεύματος έχει διακοπεί. ■ Βλάβη στο καλώδιο ρεύματος ανεμιστήρα. ■ Βλάβη στον ανεμιστήρα.	■ Ελέγξτε αν η συσκευή είναι συνδεδεμένη στην πρίζα.
Ανάβει η προ-ειδοποιητική λυχνία;	■ Η προστασία υπερθέρμανσης έχει ενεργοποιηθεί. ■ Τάση εισόδου πολύ υψηλή.	■ Αφήστε τη συσκευή να κρυώσει. ■ Τάση εισόδου σύμφωνα με την πινακίδα τύπου.
Δεν υπάρχει ρεύμα εξόδου;	■ Βλάβη συσκευής. ■ Η προστασία υπέρτασης έχει ενεργοποιηθεί.	■ Αναθέστε την επισκευή της συσκευής. ■ Αφήστε τη συσκευή να κρυώσει.
Μειώνεται το ρεύμα εξόδου;	■ Τάση εισόδου πολύ χαμηλή. ■ Διατομή καλωδίου σύνδεσης πολύ μικρή.	■ Προσέξτε την τάση εισόδου σύμφωνα με την πινακίδα τύπου.
Δεν μπορεί να ρυθμιστεί η ροή αέρα;	■ Ζημιά ή βλάβη αγωγού πεπιεσμένου αέρα. ■ Η βαλβίδα/το μανόμετρο δεν λειτουργεί.	■ Επανασύνδεση του αγωγού.
Δεν δημιουργείται τόξο HF;	■ Ο διακόπτης του πυρσού έχει βλάβη. ■ Το σημείο κόλλησης στον διακόπτη πυρσού ή στο φινιρίσμα έχει ξεκολλήσει. ■ Η βαλβίδα/το μανόμετρο δεν λειτουργεί.	■ Αντικαταστήστε το ηλεκτρόδιο.
Κακή έναυση;	■ Ζημιά ή φθορά στα αναλώσιμα του πυρσού.	■ Αντικαταστήστε τα αναλώσιμα.

Ο πυρσός πλάσματος [8] δεν είναι σε ετοιμότητα λειτουργίας;	■ Ο διακόπτης ρεύματος είναι απενεργοποιημένος. ■ Μεταφορά αέρα περιορισμένη. ■ Το τεμάχιο κατεργασίας δεν είναι συνδεδεμένο με τον ακροδέκτη γείωσης.	■ Βάλτε τον διακόπτη ρεύματος στη θέση «on». ■ Μια άλλη ένδειξη είναι ότι η φλόγα είναι μια μάλλον πράσινη φλόγα. Ελέγξτε την τροφοδοσία αέρα. ■ Ελέγξτε τις συνδέσεις.
Οι σπινθήρες κατευθύνονται προς τα πάνω, αντί προς τα κάτω μέσα από το υλικό;	■ Το κάλυμμα του πυρσού [8c] δεν διαπερνά το υλικό. ■ Το κάλυμμα του πυρσού [8c] είναι πολύ μακριά από το υλικό. ■ Ίσως δεν είναι καλά γειωμένο το υλικό. ■ Η ταχύτητα κίνησης είναι πολύ μεγάλη.	■ Αυξήστε την ένταση ρεύματος. ■ Μειώστε την απόσταση του καλύμματος του πυρσού [8c] από το υλικό. ■ Ελέγξτε τις συνδέσεις για σωστή γείωση. ■ Μειώστε την ταχύτητα.
Αρχική κοπή, αλλά χωρίς πλήρη διέλευση;	■ Πιθανό πρόβλημα σύνδεσης.	■ Ελέγξτε όλες τις συνδέσεις.
Δημιουργία σκωρίας στα σημεία σύνδεσης;	■ Το εργαλείο/υλικό συσσωρεύει θερμότητα. ■ Η ταχύτητα κοπής είναι πολύ χαμηλή ή η ένταση ρεύματος είναι πολύ υψηλή. ■ Φθαρμένα μεμονωμένα εξαρτήματα πυρσού πλάσματος [8b], [8c], [8d].	■ Αφήστε το υλικό να κρυώσει και συνεχίστε μετά την κοπή. ■ Αυξήστε την ταχύτητα και/ή μειώστε την ένταση ρεύματος, μέχρι να μειωθεί η δημιουργία σκωρίας στο ελάχιστο. ■ Ελέγξτε και αντικαταστήστε τα φθαρμένα εξαρτήματα.
Το τόξο σταματά κατά την κοπή;	■ Η ταχύτητα κοπής είναι πολύ χαμηλή. ■ Ο πυρσός πλάσματος [8] είναι πολύ ψηλά και πολύ μακριά από το υλικό. ■ Φθαρμένα μεμονωμένα εξαρτήματα πυρσού πλάσματος [8b], [8c], [8d]. ■ Το τεμάχιο κατεργασίας δεν είναι πλέον συνδεδεμένο με το καλώδιο γείωσης.	■ Αυξήστε την ταχύτητα κοπής μέχρι να πάψει να υπάρχει το πρόβλημα. ■ Κατεβάστε τον πυρσό πλάσματος [8] μέχρι το προτεινόμενο ύψος. ■ Ελέγξτε και αντικαταστήστε τα φθαρμένα εξαρτήματα. ■ Ελέγξτε τις συνδέσεις.

Ανεπαρκής διείσδυση;	■ Η ταχύτητα κοπής είναι πολύ υψηλή. ■ Το πάχος του μετάλλου είναι πολύ μεγάλο. ■ Φθαρμένα μεμονωμένα εξαρτήματα πυρσού πλάσματος [8b], [8c], [8d].	■ Μειώστε την ταχύτητα εργασίας. ■ Χρειάζονται περισσότερες διελεύσεις. ■ Ελέγξτε και αντικαταστήστε τα φθαρμένα εξαρτήματα.
Τα αναλώσιμα φθείρονται πολύ γρήγορα;	■ Η απόδοση έφθασε στα όρια των δυνατοτήτων. ■ Υπέρβαση του χρόνου ελέγχου τόξου. ■ Λανθασμένη συναρμολόγηση πυρσού πλάσματος. ■ Ανεπαρκής τροφοδοσία αέρα, πολύ χαμηλή πίεση. ■ Βλάβη αεροσυμπιεστή.	■ Πολύ μεγάλο πάχος υλικού, αυξήστε τη γωνία για να αποτρέψετε την επιστροφή του υλικού στη μύτη. ■ Μην δημιουργείτε το τόξο περισσότερο από 5 δευτερόλεπτα. ■ Ελέγξτε το φίλτρο αέρα, αυξήστε την πίεση αέρα. ■ Ελέγξτε την ισχύ του αεροσυμπιεστή και βεβαιωθείτε ότι η πίεση αέρα εισόδου είναι τουλάχιστον 100 psi (6,8 bar).

● Συντήρηση και φροντίδα

• Συντήρηση του πυρσού

- Τα αναλώσιμα στην εικόνα F είναι το ηλεκτρόδιο [8d] και το κάλυμμα πυρσού [8c]. Υπάρχει η δυνατότητα αντικατάστασής τους, μετά το ξεβίδωμα του χιτώνιου σύσφιξης ακροφυσίου [8b].
- Το ηλεκτρόδιο [8d] πρέπει να αντικαθίσταται όταν στο κέντρο έχει σχηματιστεί κρατήρας βάθους περίπου 1,5 mm.

⚠ ΣΗΜΕΙΩΣΗ! Για να ξεβιδώσετε το ηλεκτρόδιο, μην εφαρμόζετε απότομα δύναμη, αλλά αυξήστε την σταδιακά μέχρι να αποσυνδεθεί το ηλεκτρόδιο. Βιδώστε μετά το νέο ηλεκτρόδιο στην υποδοχή του.

- Το κάλυμμα του πυρσού [8c] πρέπει να αντικαθίσταται όταν η κεντρική οπή έχει υποστεί ζημιά ή όταν έχει μεγαλώσει σε σχέση με την οπή σε καινούργιο ακροφύσιο. Εάν αργήσετε να αντικαταστήσετε το ηλεκτρόδιο [8d] ή το κάλυμμα του πυρσού [8c], προκαλείται υπερθέρμανση των εξαρτημάτων.

Μετά την αντικατάσταση, πρέπει να βεβαιώνετε ότι το χιτώνιο σύσφιξης ακροφυσίου [8b] είναι καλά σφιγμένο.

⚠ ΣΗΜΕΙΩΣΗ! Το χιτώνιο σύσφιξης ακροφυσίου [8b] επιτρέπεται να βιδώνεται στον πυρσό [8] μόνο αφού αυτός εξοπλιστεί με το ηλεκτρόδιο [8d] και το κάλυμμα πυρσού [8c].

Αν λείπουν αυτά τα εξαρτήματα, ενδέχεται να προκληθεί δυσλειτουργία στη συσκευή και να δημιουργηθεί ιδίως κίνδυνος για το προσωπικό χειρισμού.

• Συντήρηση

❗ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Για την απρόσκοπτη λειτουργία του και την τήρηση των απαιτήσεων ασφαλείας, το Plasma κοπής μετάλλων πρέπει να συντηρείται τακτικά. Η ακατάλληλη ή η εσφαλμένη χρήση ενδέχεται να προκαλέσει βλάβες και ζημιές στη συσκευή. Αναθέστε τις επισκευές μόνο σε εκπαιδευμένους ειδικούς.

❗ ΥΠΟΔΕΙΞΗ! Δεν είναι απαραίτητο το άδειασμα του δοχείου νερού συμπύκνωσης ^[18]. Εάν σε αυτό συγκεντρώνεται νερό, σχηματίζεται κάτω στο δοχείο μια λεπτή σταγόνα. Το νερό συμπύκνωσης απομακρύνεται στη συνέχεια με εξάτμιση.

Κλείστε την κύρια τροφοδοσία ρεύματος καθώς και το γενικό διακόπτη της συσκευής, πριν εκτελέσετε εργασίες συντήρησης και επισκευής στο Plasma κοπής μετάλλων.

- Καθαρίζετε τακτικά το Plasma κοπής μετάλλων εξωτερικά καθώς και τα αξεσουάρ της. Απομακρύνετε τους ρύπους και τη σκόνη με αέρα, μάλλινο ύφασμα καθαρισμού ή βούρτσα.
- Σε περίπτωση βλάβης ή απαραίτητης αντικατάστασης εξαρτημάτων της συσκευής, απευθυνθείτε στο κατάλληλο ειδικευμένο προσωπικό.

• Αποθήκευση

Όταν δεν χρησιμοποιείτε τη συσκευή, πρέπει να την αποθηκεύετε προστατευμένη από σκόνη σε καθαρό και στεγνό χώρο.

• Υποδείξεις για το περιβάλλον και πληροφορίες απόρριψης



ΜΗΝ ΠΕΤΑΤΕ ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΣΤΑ ΟΙΚΙΑΚΑ ΑΠΟΡΡΙΜΜΑΤΑ! ΑΝΑΚΤΗΣΗ ΠΡΩΤΩΝ ΥΛΩΝ ΑΝΤΙ ΓΙΑ ΔΙΑΘΕΣΗ ΑΠΟΡΡΙΜΜΑΤΩΝ!

Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2012/19/ΕΕ πρέπει οι χρησιμοποιημένες ηλεκτρικές συσκευές να συλλέγονται και να ανακυκλώνονται με τρόπο φιλικό προς

το περιβάλλον. Το σύμβολο του διαγραμμένου κάδου απορριμμάτων σημαίνει, ότι αυτή η συσκευή δεν επιτρέπεται να απορρίπτεται στα οικιακά απορρίμματα στο τέλος της διάρκειας χρήσης της. Η συσκευή πρέπει να παραδίδεται σε κατάλληλα σημεία συλλογής, εταιρείες ανακύκλωσης και επιχειρήσεις διάθεσης απορριμμάτων. Πραγματοποιούμε δωρεάν την απόρριψη των ελαττωματικών συσκευών που έχετε επιστρέψει. Οι πωλητές ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών καθώς και οι πωλητές τροφίμων είναι επιπρόσθετα υποχρεωμένοι να δέχονται επιστροφές. Η LIDL σας παρέχει δυνατότητες επιστροφής απευθείας στα καταστήματα και στις αγορές. Η επιστροφή και η απόρριψη είναι για εσάς δωρεάν. Με την αγορά μιας καινούργιας συσκευής έχετε το δικαίωμα να επιστρέψετε δωρεάν μια αντίστοιχη παλιά συσκευή. Επιπρόσθετα έχετε τη δυνατότητα, ανεξάρτητα από την αγορά μιας καινούργιας συσκευής, να παραδώσετε δωρεάν (μέχρι και τρεις) παλιές συσκευές, οι οποίες δεν έχουν καμία διάσταση μεγαλύτερη από 25 cm. Διαγράψτε πριν από την επιστροφή όλα τα δεδομένα προσωπικού χαρακτήρα. Αφαιρέστε πριν από την επιστροφή τις μπαταρίες ή τις επαναφορτιζόμενες μπαταρίες, που δεν περικλείονται από την παλιά συσκευή, καθώς και τις λάμπες, οι οποίες μπορούν να αφαιρεθούν χωρίς καταστροφή και παραδώστε τις για ξεχωριστή συλλογή.



Οι μπαταρίες που περιέχουν επιβλαβείς ουσίες φέρουν τα διπλανά σύμβολα, τα οποία παραπέμπουν στην απαγόρευση της απόρριψης στα οικιακά απορρίμματα. Οι ονομασίες για τα καθοριστικά βαρέα μέταλλα είναι οι εξής: Cd = Κάδμιο, Hg = Υδράργυρος, Pb = Μόλυβδος. Παραδώστε τις χρησιμοποιημένες μπαταρίες σε κέντρο απόρριψης στον δήμο ή στην κοινότητα

σας ή επιστρέψτε τες στο κατάστημα. Εκπληρώνετε έτσι τις νομικές υποχρεώσεις και συμβάλλετε σημαντικά στην προστασία του περιβάλλοντος.



Προσέξτε τη σήμανση στα διάφορα υλικά συσκευασίας και απορρίψτε τα ενδεχομένως ξεχωριστά. Τα υλικά συσκευασίας επισημαίνονται με συντμήσεις (a) και ψηφία (b) με την ακόλουθη σημασία: 1–7: Πλαστικά, 20–22: Χαρτί και χαρτόνι, 80–98: Σύνθετα υλικά.

● Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ

Η εταιρεία

C. M. C. GmbH Holding

Υπεύθυνος τεκμηρίωσης:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

DE-66386 St. Ingbert

GERMANIA

δηλώνει ως μοναδική υπεύθυνη ότι το προϊόν

Plasma κοπής μετάλλων PPS 40 C3

IAN: **465593_2404**

Έτος κατασκευής: **03/25**

Κωδ. είδους: **2765**

Μοντέλο: **PPS 40 C3**

ικανοποιεί τις ουσιαστικές απαιτήσεις προστασίας, οι οποίες καθορίζονται στις ευρωπαϊκές οδηγίες

Οδηγία ΕΕ για την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα

2014 / 30 / ΕΕ

Οδηγία για τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικό και ηλεκτρονικό εξοπλισμό (RoHS)

2011 / 65 / ΕΕ

Οδηγία ΕΕ περί χαμηλής τάσης

2014/35/ΕΕ

και τις τροποποιήσεις τους.

Ο κατασκευαστής φέρει την αποκλειστική ευθύνη για τη σύνταξη της δήλωσης συμμόρφωσης.

Το προαναφερόμενο αντικείμενο της δήλωσης ικανοποιεί τις διατάξεις της οδηγίας 2011/65/ΕΕ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 8ης Ιουνίου 2011 για τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικό και ηλεκτρονικό εξοπλισμό.

Η αξιολόγηση της συμμόρφωσης βασίστηκε στα ακόλουθα εναρμονισμένα πρότυπα:

EN IEC 60974-6:2016

EN 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-7:2019

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Löffel-Straße 15
66386 St. Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

α/α Joachim Bettinger
- Διασφάλιση ποιότητας

• Υποδείξεις για τη διεκπεραίωση της εγγύησης και του σέρβις

Εγγύηση της C. M. C. GmbH Holding

Αγαπητέ πελάτη, αυτή η συσκευή καλύπτεται από εγγύηση 3 ετών από την ημερομηνία αγοράς. Αν προϊόν φέρει ελαττώματα, μπορείτε να ασκήσετε τα νόμιμα δικαιώματά σας έναντι του κατασκευαστή του προϊόντος. Τα νόμιμα δικαιώματά σας δεν περιορίζονται από την εγγύηση της εταιρείας μας που περιγράφεται παρακάτω.

• Όροι εγγύησης

Η περίοδος εγγυητικής κάλυψης αρχίζει από την ημερομηνία αγοράς. Φυλάξτε προσεκτικά την πρωτότυπη απόδειξη της ταμειακής μηχανής. Αυτό το έντυπο είναι απαραίτητο ως αποδεικτικό στοιχείο για την αγορά.

Αν εντός τριών ετών από την ημερομηνία αγοράς του προϊόντος παρουσιαστεί κάποια αστοχία υλικού ή κατασκευαστικό ελάττωμα, θα επισκευάσουμε ή θα αντικαταστήσουμε, κατά την κρίση μας, το προϊόν δωρεάν. Αυτή η παροχή στα πλαίσια της εγγύησης προϋποθέτει ότι θα μας παραδώσετε το ελαττωματικό προϊόν εντός της τριετούς περιόδου μαζί με το παραστατικό αγοράς (απόδειξη ταμειακής μηχανής) και μια σύντομη περιγραφή σχετικά με το ελάττωμα και τον χρόνο που παρουσιάστηκε. Αν το ελάττωμα καλύπτεται από την εγγύησή μας, θα παραλάβετε το επισκευα-σμένο ή ένα καινούργιο προϊόν.

Ο ΝΟΜΟΣ 2251/1194 προβλέπει ότι ο χρόνος εγγύησης αρχίζει εκ νέου σε περίπτωση αντικατάστασης της συσκευής.

• Έκταση της εγγύησης

Η συσκευή έχει κατασκευαστεί σχολαστικά σύμφωνα με αυστηρές προδιαγραφές ποιότητας και υποβάλλεται σε μεθοδικό έλεγχο πριν την παράδοσή της.

Η παροχή εγγύησης ισχύει για αστοχίες υλικού και κατασκευαστικά ελαττώματα.

Η εγγύηση δεν καλύπτει εξαρτήματα του προϊόντος τα οποία υπόκεινται σε φυσιολογική φθορά και, ως εκ τούτου, μπορούν να θεωρηθούν ως αναλώσιμα ή ζημιές σε εύθραυστα εξαρτήματα, π.χ. διακόπτες ή παρόμοια εξαρτήματα κατασκευασμένα από γυαλί.

Η εγγύηση παύει να ισχύει, αν το προϊόν έχει υποστεί ζημιές, δεν έχει χρησιμοποιηθεί ή δεν έχει συντηρηθεί σωστά. Για τη σωστή χρήση του προϊόντος πρέπει να τηρούνται επακριβώς όλες οι οδηγίες που αναφέρονται στις οδηγίες χρήσης. Πρέπει να αποφεύγονται οπωσδήποτε σκοποί χρήσης και ενέργειες για τις οποίες υπάρχουν προτάσεις αποφυγής ή προειδοποιήσεις στις οδηγίες χρήσης.

Το προϊόν προορίζεται μόνο για ιδιωτική και όχι για εμπορική χρήση. Σε περίπτωση καταχρηστικού και μη ενδεδειγμένου χειρισμού, χρήσης βίας και επεμβάσεων που δεν πραγματοποιήθηκαν από το εξουσιοδοτημένο παράρτημα του σέρβις μας, παύει να ισχύει η εγγύηση.

• Διεκπεραίωση σε περίπτωση εγγύησης

Για τη γρήγορη διεκπεραίωση του θέματός σας, ακολουθήστε τις εξής υποδείξεις:

- Έχετε στη διάθεσή σας σε όλες τις ερωτήσεις σας την απόδειξη της ταμειακής μηχανής και τον αριθμό προϊόντος (π.χ. IAN) ως αποδεικτικά της αγοράς.
- Θα βρείτε τον αριθμό είδους στην πινακίδα τύπου στο προϊόν, χαραγμένη στο προϊόν, στο εξώφυλλο των οδηγιών (κάτω αριστερά) ή στο αυτοκόλλητο στο πίσω ή κάτω μέρος του προϊόντος.
- Σε περίπτωση σφαλμάτων λειτουργίας ή άλλων ελαττωμάτων, επικοινωνήστε αρχικά με το παρακάτω τμήμα σέρβις τηλεφωνικά ή μέσω ηλεκτρονικού ταχυδρομείου.
- Στη συνέχεια μπορείτε να αποστείλετε δωρεάν ένα προϊόν που θεωρείτε ελαττωματικό στη διεύθυνση σέρβις που σας γνωστοποιήθηκε, επισυνάπτοντας το παραστατικό αγοράς (απόδειξη ταμειακής) και περιγράφοντας το ελάττωμα και πότε εμφανίστηκε.
- Από τη διεύθυνση parkside-diy.com μπορείτε να κατεβάσετε αυτό και πολλά άλλα εγχειρίδια. Με αυτόν τον κωδικό QR μεταβαίνετε απευθείας στη διεύθυνση parkside-diy.com. Εισάγοντας τον αριθμό προϊόντος (IAN) 465593 μεταβαίνετε στις οδηγίες χρήσης για το προϊόν σας.



Τρόποι επικοινωνίας:

GR, CY

Όνομα:	C. M. C. GmbH Holding
Ιστοσελίδα:	www.cmc-creative.de
E-Mail:	service.gr@cmc-creative.de
Τηλέφωνο:	801 5000 019
Έδρα:	Γερμανία

IAN 465593_2404

Λάβετε υπόψη ότι η ακόλουθη διεύθυνση δεν είναι η διεύθυνση για το σέρβις. Επικοινωνήστε αρχικά με το προαναφερόμενο σέρβις.

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Str. 15
DE-66386 St. Ingbert
GERMANIA

Παραγγελία ανταλλακτικών

www.ersatzteile.cmc-creative.de

Table of pictograms used Page 51

Introduction..... Page 52

 Intended use..... Page 52

 Package contents Page 53

 Parts description..... Page 53

 Technical specifications Page 54

Safety instructions Page 54

General plasma explanations Page 60

Before commissioning Page 61

 Installation environment Page 61

 Connecting compressed air..... Page 61

 Connecting the cutting torch Page 62

 Connecting the earthing cable Page 62

Using the device Page 62

 Operation Page 62

Troubleshooting..... Page 63

Maintenance and care Page 65

 Maintaining the torch Page 65

 Maintenance..... Page 65

 Storage Page 66

Information about recycling and disposal Page 66

EC Declaration of Conformity Page 66

Warranty and service information..... Page 67

 Warranty conditions..... Page 68

 Warranty period and statutory claims for defects Page 68

 Extent of warranty Page 68

 Processing of warranty claims Page 68

● TABLE OF PICTOGRAMS USED

	Caution! Read the operating instructions!		Caution! Risk of electric shock!
	Attention: Potential hazards!		Important note!
	The adjacent symbol of a crossed-out dustbin on the wheels indicates that this device is subject to the 2012/19/EU directive.		Dispose of the device and packaging in an environmentally friendly manner!
	Made from recycled material		Never use the device in the open air or when it's raining!
	Electric shock from the welding electrode can be fatal!		Inhalation of welding fumes can endanger your health!
	Welding sparks can cause an explosion or fire!		Arc beams can damage your eyes and injure your skin!
	Electromagnetic fields can disrupt the function of cardiac pacemakers!	$I_{1 \max}$	Greatest rated value of the mains power
H	Insulation class		Cutting with the plasma cutter
	Indicator lamp – thermal sensor		Indicator lamp – mains connection
IP21S	Protection class	$I_{1 \text{ eff}}$	Effective value of the greatest mains power
	Greatest rated value of the welding time in intermittent mode Σ^I_{ON}		Greatest rated value of the welding time in continuous mode $\Sigma^I_{\text{ON (max)}}$
	Mains input; number of phases and alternating current symbol and rated value of the frequency		Single-phase static frequency converter-transformer-commutator
U_0	No-load voltage rated value	U_1	Rated value of the mains voltage
U_2	Standardised operating voltage		

Plasma Cutter PPS 40 C3

● INTRODUCTION



Congratulations! You have purchased one of our high-quality products. Please familiarise yourself with the product before using it for the first time. Please also read the safety instructions carefully. This product must be set up or used only by people who have been trained to do so.

Keep out of reach of children!

ⓘ PLEASE NOTE! The use of the term 'product' or 'device' in the following text refers to the plasma cutter named in these operating instructions.

• Intended use

The device is intended for compressed-air plasma cutting of all electrically conductive metals. Observing the safety instructions and assembly instructions and operating information in the instructions for use is also a component of the intended use.

It is imperative to adhere to the applicable accident prevention regulations. The device must not be used:

- in insufficiently ventilated rooms,
- in moist or wet environments,
- in explosive environments,
- to defrost pipes,
- in close proximity to people with cardiac pacemakers and
- in close proximity to easily flammable materials.

Use the product only as described and only for the specific applications as stated. Store these instructions in an easily accessible place. Ensure you hand over all documentation when passing the product on to anyone else. Any use that differs to the intended use as stated above is prohibited and potentially dangerous. Damage from non-observation or wrong use is not covered by the warranty and is not subject to the manufacturer's liability. The device is not intended for commercial use. Commercial use will void the warranty.

RESIDUAL RISK

Even if you operate the device as intended, there will be residual risks.

The following hazards may occur in conjunction with the construction and design of this plasma cutter:

- Eye injuries due to glare,
- Touching hot parts of the device or workpiece (burn injury),
- In case of improper protection, risk of accident and fire through sparks and slag particles,
- Harmful emissions from smoke and gases if there is a lack of air or if closed rooms are insufficiently extracted.

Reduce the residual risk by carefully using the device as intended and observing all instructions.

• Package contents

- 1 plasma cutter
- 1 earthing cable with terminal
- 1 cutting cable incl. cutting torch
- 1 compressed air hose with Quick-Connect
- 3 electrodes (1 pre-mounted)
- 1 set of operating instructions
- 3 torch sleeves (1 pre-mounted)

• Parts description

⚠ PLEASE NOTE! As you are unpacking the item after delivery, ensure that all the parts are present and that the device is in perfect condition. Do not use the device if it is defective.

- 1 Plasma cutter
- 2 Handle
- 3 Mains plug
- 4 Earthing clamp
- 5 Earthing clamp plug
- 5a Earthing clamp device plug
- 5b Earthing clamp connecting plug
- 6 Plasma torch control plug
- 7 Plasma torch plug
- 8 Plasma torch
- 8a Plasma torch button
- 8b Nozzle clamping sleeve
- 8c Torch sleeve
- 8d Electrode
- 8e Spacer
- 8f Interlock switch
- 9 Overheat protection indicator lamp
- 10 Plasma torch control socket
- 11 Earthing clamp connection socket
- 12 Plasma torch connection socket
- 12a Cover cap
- 13 Current controller
- 14 Mains indicator lamp
- 15 Quick connector compressed air hose
- 16 Compressed air hose
- 17 On/off switch
 - I means switched on
 - O means switched off
- 18 Condensation water tank
- 19 Manometer
- 20 Compressed air connection
- 21 Rotary knob to regulate the pressure

• Technical specifications

Output:	15–40 A
Input:	230 V~ 50 Hz
Weight:	approx. 5.0 kg
Dimensions:	341 x 116 x 237 mm
Insulation class:	H
Cutting performance:	Copper: 1–4 mm Stainless steel: 1–8 mm Aluminium: 1–8 mm Iron: 1–10 mm Steel: 1–12 mm
Working pressure:	4–4.5 bar (4 bar preset)

Technical and visual changes may be made in further development without notifying the customer. All dimensions, notices and specifications in the operating instructions are therefore subject to change. The operating instructions cannot therefore be used as the basis for asserting a legal claim.

● SAFETY INSTRUCTIONS

⚠ WARNING! Please read through the operating instructions carefully before use. Familiarise yourself with the device, its proper use and the safety instructions using these operating instructions. These form part of the product and must be available at all times.

⚠ WARNING! RISK OF SERIOUS INJURY OR DEATH FOR INFANTS AND CHILDREN! Never leave children unsupervised near packaging material. There is a risk of suffocation.

- This device can be used by children 16 years and older and also by persons with reduced physical, sensory or mental capacities or a lack of experience and knowledge if they are supervised or they have been instructed with regard to the safe use of the device and they understand the dangers it presents. Do not allow children to play with the product. Cleaning and user maintenance must not be performed by children without supervision.
- Repairs or/and maintenance work must only be carried out by qualified electricians.
- Only use the cutting cable provided in the scope of delivery.
- During operation, the device should not be positioned directly against the wall, covered or jammed between other devices so that sufficient air can always be absorbed through the ventilation slats. Make sure that the device is correctly connected to the

mains voltage. Avoid any form of tensile stress of the power cable. Disconnect the mains plug from the socket prior to setting up the device in another location.

- If the device is not in operation, always switch it off by pressing the ON/OFF switch. Place the electrode holder on an insulated surface and only remove the electrodes from the holder after allowing it to cool down for 15 minutes.
- Hot metal and sparks are blown off from the cutting arc. The flying sparks, hot metal as well as hot objects and hot device equipment can cause fires or burns. Check the working environment and make sure the workplace is suitable prior to using the device.

Remove all flammable material within 10 m of the plasma cutter. If this is not possible, cover the objects meticulously using suitable covers.

- Do not make cuts in places where flying sparks could come into contact with flammable material.
- Protect yourself and others from flying sparks and hot metal.
- Please be careful because sparks and hot materials can easily fall through small gaps and openings while cutting and land on adjacent areas.
- Please be aware that cutting on a ceiling, floor or a partition can cause a fire on the opposite side that is not visible.
- Connect the power cable using the shortest route with a socket situated close to the workplace to prevent the power cable from being spread across the whole room and located on a surface which could cause an electric shock, sparks or fire outbreak.
- Do not use the plasma cutter to defrost frozen pipes.

Risk of electric shock:

 **WARNING!** Electric shock from the cutting electrode can be fatal.

- Do not use the plasma cutter when it is raining or snowing.
- Wear dry insulating gloves.

- Do not touch the electrodes with bare hands.
- Do not wear wet or damaged gloves.
- Protect yourself from electric shock with insulation against the workpiece.
- Do not open the device housing.
- Additional protection against a shock from the mains power in the event a fault can be provided by using a fault-circuit interrupter, which is operated with a leakage current of no more than 30 mA and covers all mains-powered devices in close proximity. The fault-circuit interrupter must be suitable for all types of current.
- There must be means of rapid electrical isolation of the cutting power source or the cutting circuit (e.g. emergency stop device) which are easily accessible.

Danger from smoke emission when plasma cutting:

- Inhalation of fumes which result from plasma cutting can endanger health.
- Do not keep your head in the fumes.
- Use the device in open areas.
- Only use the device in well-ventilated spaces.

Danger from flying sparks when plasma cutting:

- Cutting sparks can cause an explosion or fire.
- Keep flammable substances away from the cutting location.
- Do not use the plasma cutter near flammable substances.
- Cutting sparks can cause fires.
- Keep a fire extinguisher close by and an observer should be present to be able to use it immediately.
- Do not carry out plasma cutting on drums or any other closed containers.

Danger from arc beams:

- Arc beams can damage your eyes and injure your skin.
- Wear a hat and safety goggles
- Wear hearing protection and high, closed shirt collars.

- Use a welding safety helmet and make sure that the filter setting is correct.
- Wear complete body protection.

Danger from electromagnetic fields:

- Cutting current generates electromagnetic fields.
- Do not use if you have a medical implant.
- Never wrap the cutting cable around your body.
- Guide cutting cables together.

• Welding mask-specific safety instructions

- With the help of a bright light source (e.g. lighter) examine the proper functioning of the welding shield prior to starting with any cutting work.
- Cut spatters can damage the protective screen. Immediately replace damaged or scratched protective screens.
- Immediately replace damaged or highly contaminated or splattered components.
- The device must only be operated by people aged 16 or over.
- Please familiarise yourself with the plasma cutting safety instructions. To that end, you must also observe the safety instructions of your plasma cutter.
- Always wear a welding helmet while welding and plasma cutting. If you do not do this, you could sustain severe lesions to the retina.
- Always wear protective clothing during welding and plasma cutting operations.
- Never use the welding shield without the protective screen because this could damage the optical unit. There is a risk of damage to the eyes!
- Regularly replace the protective screen to ensure good visibility and fatigue-proof work.

• Environment with increased electrical hazard

Environments with increased electrical hazard may be encountered, for example:

- In workplaces where the space for movement is restricted, such that the operator is working in a forced posture (e.g.: kneeling, sitting, lying) and is touching electrically conductive parts;
- In workplaces which are restricted completely or in part in terms of electrical conductivity and where there is a high risk through avoidable or accidental touching by the operator;
- In wet, humid or hot workplaces where the air humidity or sweat significantly reduces the resistance of human skin and the insulating properties or effect of protective equipment.

Even a metal conductor or scaffolding can create an environment with increased electrical hazard.

When using plasma cutters under electrically dangerous conditions, the output voltage of the plasma cutter must be greater than 48 volt when idling (effective value). The plasma cutter may not be used in these cases due to the output voltage.

• Plasma cutting in tight spaces

When welding and plasma cutting in tight spaces this may pose a hazard through toxic gases (risk of suffocation). In tight spaces the device may only be operated if there are trained individuals in the immediate vicinity who can intervene if necessary. In this case, before starting to use the plasma cutter, an expert must carry out an assessment in order to determine what steps are necessary, in order to guarantee safety at work and which precautionary measures should be taken during the actual cutting procedure.

• Total of no-load voltages

When more than one plasma power source is operated at the same time, their no-load voltages may add up and lead to an increased electrical hazard. The plasma power sources must be clearly marked with their individual control units and connections, in order to be able to identify which device belongs to which circuit.

• Using shoulder straps

The plasma cutter must not be used if the device is being carried e.g. with a shoulder strap.

This is intended to prevent:

- The risk of losing your balance if the lines or hoses which are connected are pulled.
- The increased risk of an electric shock as the operator comes into contact with the earth if he/she is using a Class I plasma cutter, the housing of which is earthed through its conductor.

• **Protective clothing**

- When working, the operator must protect his/her whole body by using appropriate clothing and face protection against radiations and burns. The following steps must be observed:
 - Wear protective clothing prior to cutting work.
 - Wear gloves.
 - Open windows to guarantee air supply.
 - Wear protective goggles.
- Gauntlet gloves made of a suitable material (leather) must be worn on both hands. They must be in perfect condition.
- A suitable apron must be worn to protect clothing from flying sparks and burns. When specific work, e.g. overhead cutting, is required, a protective suit must be worn and, if necessary, even head protection.

• **Protection against rays and burns**

- Warn of the danger to the eyes by hanging up a sign saying “Caution! Do not look into flames!” in the work area. The workplaces must be shielded so that the persons in the vicinity are protected. Unauthorised persons must be kept away from cutting work.
- The walls in the immediate vicinity of fixed workplaces should neither be bright coloured or shiny. Windows up to head height must be protected to prevent rays being transmitted or reflecting through them, e.g. by using suitable paint.

• **EMC Device Classification**

According to the standard IEC 60974-10, this is a plasma cutter in electromagnetic compatibility Class A. Class A devices are devices

that are suitable for use in all other areas except living areas and areas that are directly connected to a low-voltage supply mains that (also) supplies residential buildings. Class A devices must adhere to the Class A limit values.

⚠ WARNING NOTICE: Class A devices are intended for use in an industrial environment. Due to the power-related as well as the radiated interference variables, difficulties might arise in ensuring electromagnetic compatibility in other environments.

Even if the device complies with the emission limit values in accordance with the standard, such devices can still cause electromagnetic interference in sensitive systems and devices. The user is responsible for faults caused by the arc while working, and the user must take suitable protective measures. In doing so, the operator must consider the following:

- power cables, control, signal and telecommunication lines
- computer and other microprocessor controlled devices.
- television, radio and other playback devices
- electronic and electrical safety equipment
- persons with cardiac pacemakers or hearing aids
- measurement and calibration devices
- noise immunity of other devices in the vicinity
- the time of day at which the cutting work is performed.

The following is recommended to reduce possible interference radiation:

- the plasma cutter must be regularly maintained and kept in good condition.
- cutting cables should be completely unwound and installed parallel on the floor, if possible
- devices and systems at risk of interference radiation must be removed from the cutting area if possible, or shielded.

● GENERAL PLASMA EXPLANATIONS

Plasma cutters are operated by pushing pressurised gas, e.g. air, through a small pipe. In the centre of the pipe, there is a negatively charged electrode that is directly above the nozzle.

The vortex ring causes the plasma to rotate quickly. If you supply the negative electrode with current and make the tip of the nozzle touch the metal, this connection creates a closed, electrical circuit. A powerful spark occurs between the electrode and the metal. While the gas flows into the pipe, the spark heats up the gas until it has reached the plasma condition. This reaction causes a current from the controlled plasma with a temperature of 16,649 °C or more that moves at speed of 6.096 m/sec and the metal transforms into steam and molten discharge. The plasma itself conducts electrical current. The working circuit that allows the arc to occur remains as long as current is supplied to the electrode and the plasma remains in contact with the metal to be processed.

The cutting nozzle has a range of further channels. These channels generate a constant flow of shielding gas around the cutting area. The pressure of the gas flow controls the radius of the plasma jet.

⚠ PLEASE NOTE! This machine is only designed to use compressed air as “gas”.

● BEFORE COMMISSIONING

• Installation environment

Make sure that the working area is sufficiently ventilated. If the device is used without sufficient cooling, the power-on time reduces and it can result in overheating.

Additional protection can be required for this purpose:

- The device must be free-standing with a gap of at least 0.5 m all around.
- Ventilation slots must not be blocked or covered.
- The device must not be used as a storage place and tools or other items must not be placed on the device.
- It must be operated in a dry and well-ventilated working environment.

• Connecting compressed air

⚠ PLEASE NOTE! This device is designed for operating pressure (output pressure at the compressor) of up to 6.3 bar. Please bear in mind that the pressure can lower while setting the air pressure. Thus, in a hose length measuring 10 m and an internal diameter of 9 mm it drops by approx. 0.6 bar.

The compressed air source must have a filter and regulator.

- Connect the compressed air hose **16** on the back of the plasma cutter **1** to the compressed air connection **20**. To do so, insert the end of the compressed air hose **16** without quick connector into the compressed air connection **20** of the plasma cutter **1** (see Fig. I).

- The pressure can be set via the rotary knob **[21]** on the condensate separator (see Fig. I-L). Select a pressure of 4–4.5 bar.
- In order to release the compressed air hose **[16]** again, you must press the locking mechanism of the compressed air connection **[20]** and pull out the compressed air hose **[16]** at the same time (see Fig. I).

• Connecting the cutting torch

- Pull the cover cap **[12a]** off the plasma torch connection socket **[12]**.
- Insert the plasma torch plug **[7]** into the plasma torch connection socket **[12]** and tighten the union nut hand-tight (see Fig. A+B).
- Insert the plasma torch control plug **[6]** into the plasma torch control socket **[10]** and tighten the union nut hand-tight (see Fig. A+B).

• Connecting the earthing cable

Connect the earthing clamp device plug **[5a]** with the earthing clamp connecting socket **[11]**. Then connect the earthing clamp plug **[5]** with the earthing clamp connecting plug **[5b]**. Make sure that the connecting shaft is first connected and then turned. The connecting shaft of the earthing clamp device plug **[5a]** must point upwards when plugging in. After plugging in, the connecting shaft must be rotated in a clockwise direction until it reaches the stop, in order to lock it in place (see Fig. A+B). This does not require force!

● USING THE DEVICE

• Operation

1. Set the plasma cutter **[1]** up in a dry and well ventilated area.
2. Position the machine in the vicinity of the workpiece.
3. Press the on/off switch **[17]**.
4. Clamp the earthing terminal **[4]** onto the workpiece to be cut and make sure that there is a good electrical contact.
5. Set the cutting current on the current controller **[13]**. If the arc beam is interrupted the cutting current must be set higher if necessary. If the electrode burns through frequently, then the cutting current must be set lower.
6. Position the plasma torch **[8]** on the workpiece such that the spacer is in full contact. Push the interlocking switch **[8f]** away from the torch tip to lock the plasma torch button **[8a]** in place. Press the plasma torch button **[8a]**. The cutting arc is ignited.
7. Start cutting slowly and then increase the speed in order to achieve the desired cutting quality.
8. The speed must be regulated so that a good cutting capacity can be achieved.
9. When the cutting work is complete push the interlocking switch **[8f]** back in the direction of the torch tip.

⚠ PLEASE NOTE! To cut in manual cutting mode, pull the overlying spacer across the workpiece while maintaining a constant speed. To achieve the perfect cut, it is important for the material thickness to comply with the correct cutting speed. If the cutting speed is too low, the cutting edge will be blunt due to the severe heat input. The optimal cutting speed is achieved once the cutting jet is slightly inclined towards the rear while cutting. If the plasma torch button **[8a]** is released, the plasma jet goes out and the power source switches off. The gas continues to flow for

approx. 5 seconds in order to cool the torch. During the gas post-flow time, the plasma cutter ¹ must not be switched off to avoid damaging the plasma torch ⁸ as a result of overheating.

Explanation of pilot ignition

A pilot arc is ignited by pressing the plasma torch button ^{8a}. This creates a plasma beam on the tip of the torch sleeve ^{8c}. This enables contactless cutting of the workpiece. Mesh and gratings can also be cut in this way.

⚠ ATTENTION! The device must be left on for approx. 2–3 minutes once the cutting work has been completed. The cooler cools the electronics.

● TROUBLESHOOTING

⚠ PLEASE NOTE! When the trigger of the torch is pressed, the voltage required for cutting will build up inside the plasma cutter. If the power circuit is then closed, then the voltage which has built up will be discharged through the integrated spark gap. The electrical discharge which results from this within the device does not indicate a malfunction. Check that the device is installed correctly as described in “Using the device”.

Error	Cause of fault	Troubleshooting
Indicator lamp does not light up?	■ No electrical connection. ■ ON/OFF switch set to off.	■ Check whether the device is connected to the socket. ■ Set switch to ON.
Ventilator does not work?	■ Power line interrupted. ■ Ventilator power line faulty. ■ Ventilator faulty.	■ Check whether the device is connected to the socket.
Warning lamp switches on?	■ Overheating protection switched on. ■ Input voltage too high.	■ Allow device to cool down. ■ Input voltage according to type plate.
No output current?	■ Machine faulty. ■ Overvoltage protection activated.	■ Machine must be repaired. ■ Allow device to cool down.
Output current does not decrease?	■ Input voltage too low. ■ Connection cable cross-section too small.	■ Observe input voltage according to type plate.
Air flow cannot be regulated?	■ Compressed air hose damaged or faulty. ■ Valve/manometer fails.	■ New connection of the line.

HF-arc is not created?	■ The torch switch is faulty. ■ Soldering point on the torch switch or plug loosened. ■ Valve/manometer fails.	■ Replace electrode.
Bad ignition?	■ Torch wear parts damaged or worn.	■ Change wear parts.
Plasma torch 8 is not ready for operation?	■ Current switch is switched off. ■ Air transmission is restricted. ■ Workpiece is not connected to the earthing terminal.	■ Switch the current switch to "on". ■ Another indication of this is a green flame. Check the air supply. ■ Check the connections.
Sparks fly upwards, instead of down through the material?	■ Torch sleeve 8c does not penetrate the material. ■ Torch sleeve 8c is too far away from the material. ■ Material was probably not earthed properly. ■ Lifting speed is too quick.	■ Increase the current. ■ Reduce the gap between the torch sleeve 8c and material. ■ Check the connection for correct earthing. ■ Reduce the speed.
Initial cut but not completely drilled through?	■ Potential connection problem.	■ Check all connections.
Slag formation on interfaces?	■ Tool/material creates heat. ■ Cutting speed too low or current too high. ■ Plasma torch component parts 8b, 8c, 8d are worn.	■ Allow the material to cool down and then continue cutting. ■ Increase the speed and/or reduce the current until the slag has been reduced to a minimum. ■ Check and replace worn parts.
Arc stops during cutting?	■ Cutting speed too low. ■ Plasma torch 8 is held too high and too far away from the material. ■ Plasma torch component parts 8b, 8c, 8d are worn. ■ Workpiece no longer connected to the earthing cable.	■ Increase the cutting speed until the problem no longer exists. ■ Lower the plasma torch 8 to the recommended height. ■ Check and replace worn parts. ■ Check the connections.
Insufficient Penetration?	■ Cutting speed too fast. ■ Metal is too thick. ■ Plasma torch component parts 8b, 8c, 8d are worn.	■ Reduce the working speed. ■ Several cycles necessary. ■ Check and replace worn parts.

Consumables wear quickly?	■ Performance was over-stretched. ■ Arc control time exceeded. ■ Incorrect plasma torch assembly. ■ Insufficient air supply, pressure too low. ■ Faulty air compressor.	■ Material too thick, increase the angle to avoid material from being blown back into the tip. ■ Do not control the arc for more than 5 seconds. ■ Check the air filter, increase the air pressure. ■ Check the performance of the air compressor and make sure the inlet pressure is at least 100 PSI (6.8 bar).
---------------------------	---	--

● Maintenance and care

• Maintaining the torch

- The consumables displayed in Figure F are the electrode **[8d]** and the torch sleeve **[8c]**. They can be replaced once the nozzle clamping sleeve **[8b]** has been unscrewed.
- The electrode **[8d]** must be replaced if there is a crater of approximately 1.5 mm depth in the centre.

⚠ ATTENTION! To unscrew the electrode, do not apply irregular pressure, gradually increase pressure until the electrode comes out. Then screw the new electrode into the holder.

- The torch sleeve **[8c]** must be replaced if the central bore is damaged or if it has expanded in comparison to the bore of a new nozzle. If the electrode **[8d]** or the torch sleeve **[8c]** are replaced too late, this can result in the parts overheating.

Once replaced, make sure the nozzle clamping sleeve **[8b] is tightened sufficiently.**

⚠ ATTENTION! The nozzle clamp sleeve **[8b]** must only be screwed on to the torch **[8]** once it has been fitted with the electrode **[8d]** and torch sleeve **[8c]**.

If these parts are missing, the device may malfunction and it may create a hazard for the operating personnel.

• Maintenance

ⓘ PLEASE NOTE! The plasma cutter must be regularly maintained for perfect function and to comply with the safety requirements. Improper and wrong operation may cause failures and damage to the device. Repairs must only be carried out by qualified specialists.

ⓘ PLEASE NOTE! It is not necessary to empty the condensation water container **[18]**. If water collects here then fine droplets will form under the container. The condensation water is then dissipated through evaporation.

Switch off the main power supply and the main switch of the device prior to carrying out maintenance or repair work on the plasma cutter.

- Regularly clean the outside of the plasma cutter and its accessories. Use compressed air, cotton waste or a brush to remove dirt and dust.
- In case of a defect or a necessary replacement of equipment parts, please contact the appropriate qualified personnel.

• Storage

If you will not be using the device for a while, protect it from dust by storing it in a clean and dry place.

● Information about recycling and disposal



DO NOT DISPOSE OF ELECTRICAL TOOLS IN HOUSEHOLD WASTE! DON'T THROW AWAY – RECYCLE!

According to European Directive 2012/19/EU, used electrical devices must be collected separately for environmentally compatible recycling or recovery. The symbol of the crossed out dustbin means that this device must not be disposed of in household waste at the end of its service life. The device must be handed in at established collection points, recycling centres or waste management depots. The disposal of defective devices which you have sent in will be carried out free of charge. In addition, distributors of electrical and electronic equipment as well as food distributors are obliged to accept returned waste. LIDL provides you with return options directly in its branches and shops. Return and disposal is free of charge for you. When buying a new device you have the right to return an equivalent old device at no charge. In addition you have the option, regardless of whether you are buying a new device, to hand in (up to three) old devices at no charge, as long as the device is no larger than 25 cm in any dimension. Before returning the device please delete all personal information. Before returning, please remove batteries or rechargeable battery packs which are not enclosed by the old device, as well as bulbs, which can be removed without destroying the product and take these to a separate collection point.



Batteries containing harmful substances are labelled with the adjacent symbol, which indicates the prohibition on disposal in household waste. The abbreviations for the essential heavy metals are: Cd = Cadmium, Hg = Mercury, Pb = Lead Take used batteries to a waste management company in your city or community or return them to your dealer. This satisfies your legal obligations and you are greatly contributing to protecting the environment.



Please note the marking on the different packaging materials and separate them as necessary. The packaging materials are marked with abbreviations (a) and digits (b) with the following definitions: 1–7: Plastics, 20–22: Paper and cardboard, 80–98: Composite materials.

● EC Declaration of Conformity

We,

C. M. C. GmbH Holding

Responsible for documentation:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

Germany

hereby take sole responsibility for declaring that the product

■ 66 | GB/CY

/// PARKSIDE

Plasma Cutter PPS 40 C3

IAN: **465593_2404**

Year of manufacture: **03/25**

Item no.: **2765**

Model: **PPS 40 C3**

meets the basic safety requirements as specified in the European Directives

EC Guideline on Electromagnetic Compatibility

2014 / 30 / EU

RoHS Directive

2011 / 65 / EU

EC low-voltage directive

2014/35/EU

and the amendments to these Directives.

The manufacturer will be solely responsible for the creation of the declaration of conformity.

The object of the declaration described above meets the requirements of Directive 2011/65/EU of the European Parliament and of the Council of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment.

This conformity assessment is based on the following harmonised standards:

EN IEC 60974-6:2016

EN 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-7:2019

St. Ingbert, 01.05.2024

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Löb StraÙe 15
66386 St. Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

p. p. Joachim Bettinger

- Quality assurance -

● Warranty and service information

Warranty from C. M. C. GmbH Holding

Dear Customer,

The warranty for this equipment is 3 years from the date of purchase. In the event of product defects, you have legal rights against the retailer of this product. Your statutory rights are not affected in any way by our warranty conditions, which are described below.

• Warranty conditions

The warranty period begins on the date of purchase. Please retain the original sales receipt. This document is required as your proof of purchase.

Should this product show any defect in materials or manufacture within 3 years from the date of purchase, we will repair or replace it – at our discretion – free of charge. This warranty service requires that you retain proof of purchase (sales receipt) for the defective device for the three year period and that you briefly explain in writing what the fault entails and when it occurred.

If the defect is covered by our warranty, we will repair and return your product or send you a replacement. The original warranty period is not extended when a device is repair or replaced.

• Warranty period and statutory claims for defects

The warranty period is not extended by the guarantee. This also applies to replaced and repaired parts. Any damages or defects detected at the time of purchase must be reported immediately after unpacking. Any incidental repairs after the warranty period are subject to a fee.

• Extent of warranty

This device has been manufactured according to strict quality guidelines and carefully inspected before delivery.

The warranty applies to material and manufacturing defects only. This warranty does not extend to product parts, which are subject to normal wear and tear and can thus be regarded as consumable parts, or for damages to fragile parts, e.g. switches or parts made from glass.

This warranty is voided if the product becomes damaged or is improperly used or maintained. For proper use of the product, all of the instructions given in the operating instructions must be followed precisely. If the operating instructions advise you or warn you against certain uses or actions, these must be avoided in all circumstances.

The product is for consumer use only and is not intended for commercial or trade use. The warranty becomes void in the event of misuse and improper use, use of force, and any work on the device that has not been carried out by our authorised service branch.

• Processing of warranty claims

To ensure prompt processing of your claim, please follow the instructions given below.

- Please retain proof of purchase and the article number (e.g. IAN) for all inquiries.
- The product number can be found on the type plate on the product, an engraving on the product, the cover page of your instructions (bottom left), or the sticker on the back or underside of the product.
- In the event of malfunctions or other defects, please first contact our service department below by phone or email.
- If your product is found to be defective, you can then send your product with proof of purchase (till receipt) and a statement describing what the fault involves and when it occurred free of charge to the service address given.

- You can view and download this handbook and many more at parkside-diy.com. With this QR code you can go straight to parkside-diy.com. You can access the user instructions for your product by entering the product number (IAN) 465593.



How to contact us:

GB, CY

Name: C. M. C. GmbH Holding
Website: www.cmc-creative.de
E-mail: service.gb@cmc-creative.de
Phone: 0-808-189-0652
Registered office: Germany

IAN 465593_2404

Please note that the following address is not a service address. Please first contact the service point given above.

C. M. C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Str. 15
66386 St. Ingbert
GERMANY

Ordering spare parts

www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabelle der verwendeten Piktogramme..... Seite 71

Einleitung Seite 72

 Bestimmungsgemäße Verwendung Seite 72

 Lieferumfang Seite 73

 Teilebeschreibung Seite 73

 Technische Daten..... Seite 74

Sicherheitshinweise Seite 74

Allgemeine Plasma-Erläuterungen Seite 82

Vor der Inbetriebnahme Seite 82

 Aufstellungsumgebung Seite 82

 Anschluss der Druckluft Seite 83

 Anschluss des Schneidbrenners Seite 83

 Massekabel anschließen Seite 83

Inbetriebnahme..... Seite 83

 Bedienung..... Seite 83

Fehlerbehebung..... Seite 84

Wartung und Pflege..... Seite 87

 Wartung des Brenners Seite 87

 Wartung Seite 87

 Lagerung..... Seite 87

Umwelthinweise und Entsorgungsangaben Seite 88

EU - Konformitätserklärung..... Seite 88

Hinweise zu Garantie und Serviceabwicklung Seite 89

 Garantiebedingungen Seite 89

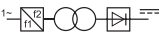
 Garantiezeit und gesetzliche Mängelansprüche Seite 90

 Garantieumfang Seite 90

 Abwicklung im Garantiefall Seite 90

● TABELLE DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME

	Vorsicht! Bedienungsanleitung lesen!		Vorsicht! Gefährdung durch elektrischen Schlag!
	Achtung, mögliche Gefahren!		Wichtiger Hinweis!
	Das nebenstehende Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne auf Rädern zeigt, dass dieses Gerät der Richtlinie 2012/19/EU unterliegt.		Entsorgen Sie Verpackung und Gerät umweltgerecht!
	Hergestellt aus Recyclingmaterial		Verwenden Sie das Gerät nicht im Freien und nie bei Regen!
	Elektrischer Schlag von der Schweißelektrode kann tödlich sein!		Einatmen von Schweißrauch kann Ihre Gesundheit gefährden!
	Schweißfunken können eine Explosion oder einen Brand verursachen!		Lichtbogenstrahlen können die Augen schädigen und die Haut verletzen!
	Elektromagnetische Felder können die Funktion von Herzschrittmachern stören!	$I_{1 \max}$	Größter Bemessungswert des Netzstroms
H	Isolationsklasse		Schneiden mit dem Plasmaschneider
	Kontrollleuchte - Thermowächter		Kontrollleuchte - Netzanschluss
IP21S	Schutzart	$I_{1 \text{ eff}}$	Effektivwert des größten Netzstroms
— — —	Größter Schweißzeit-Bemessungswert im intermittierenden Modus Σ^t_{ON}	—	Größter Schweißzeit-Bemessungswert im fortlaufenden Modus $\Sigma^t_{\text{ON (max)}}$

 1 ~ 50 Hz	Netzeingang; Anzahl der Phasen sowie Wechselstromsymbol und Be- messungswert der Frequenz		Einphasiger statischer Fre- quenzumformer-Transformat- or-Gleichrichter
U_0	Leerlaufspannungs- Bemessungswert	U_1	Bemessungswert der Netz- spannung
U_2	Genormte Arbeitsspannung		

Plasmaschneider PPS 40 C3

• EINLEITUNG



Herzlichen Glückwunsch! Sie haben sich für ein hochwertiges Produkt entschieden. Machen Sie sich vor der ersten Inbetriebnahme mit dem Produkt vertraut. Lesen Sie hierzu aufmerksam die Sicherheitshinweise. Die Inbetriebnahme dieses Produktes darf nur durch unterwiesene Personen erfolgen.

Nicht in die Hände von Kindern kommen lassen!

! HINWEIS! Der im folgenden Text verwendete Begriff „Produkt“, oder „Gerät“ bezieht sich auf den in dieser Bedienungsanleitung genannten Plasmaschneider.

• Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist zum Plasmaschneiden mit Druckluft von allen elektrisch leitfähigen Metallen geeignet. Bestandteil der bestimmungsgemäßen Verwendung ist auch die Beachtung der Sicherheitshinweise sowie der Montageanleitung und der Betriebshinweise in der Bedienungsanleitung.

Die geltenden Unfallverhütungsvorschriften sind genauestens einzuhalten. Das Gerät darf nicht verwendet werden:

- in nicht ausreichend belüfteten Räumen,
- in feuchter oder nasser Umgebung,
- in explosionsgefährdeter Umgebung,
- zum Auftauen von Rohren,
- in der Nähe von Menschen mit Herzschrittmachern und
- in der Nähe von leicht entflammbaren Materialien.

Benutzen Sie das Produkt nur wie beschrieben und für die angegebenen Einsatzbereiche. Bewahren Sie diese Anleitung gut auf. Händigen Sie alle Unterlagen bei Weitergabe des Produkts an Dritte ebenfalls mit aus. Jegliche Anwendung, die von der bestimmungsgemäßen Verwendung abweicht, ist untersagt und potentiell gefährlich. Schäden durch Nichtbeachtung oder Fehlanwendung werden nicht von

der Garantie abgedeckt und fallen nicht in den Haftungsbereich des Herstellers. Das Gerät ist nicht für gewerblichen Einsatz bestimmt. Bei gewerblichem Einsatz erlischt die Garantie.

RESTRISIKO

Auch wenn Sie das Gerät vorschriftsmäßig bedienen, bleiben immer Restrisiken bestehen. Folgende Gefahren können im Zusammenhang mit der Bauweise und Ausführung dieses Plasmaschneiders auftreten:

- Augenverletzungen durch Blendung,
- Berühren heißer Teile des Gerätes oder des Werkstückes (Brandverletzungen),
- Bei unsachgemäßer Absicherung
Unfall- und Brandgefahr durch sprühende Funken oder Schlacketeilchen,
- Gesundheitsschädliche Emissionen von Rauch und Gasen, bei Luftmangel bzw. ungenügender Absaugung in geschlossenen Räumen.

Vermindern Sie das Restrisiko, indem Sie das Gerät sorgfältig und vorschriftsmäßig benutzen und alle Anweisungen befolgen.

• Lieferumfang

- 1 Plasmaschneider
- 1 Massekabel mit Klemme
- 1 Schneidkabel inkl. Schneidbrenner
- 1 Druckluftschlauch mit Quick-Connect
- 3 Elektroden (1 vormontiert)
- 1 Bedienungsanleitung
- 3 Brennerhüllen (1 vormontiert)

• Teilebeschreibung

⚠ HINWEIS! Überprüfen Sie unmittelbar nach dem Auspacken immer den Lieferumfang auf Vollständigkeit sowie den einwandfreien Zustand des Gerätes. Benutzen Sie das Gerät nicht, wenn dieses defekt ist.

- 1** Plasmaschneider
- 2** Tragegriff
- 3** Netzstecker
- 4** Masseklemme
- 5** Masseklemme-Stecker
- 5a** Masseklemme-Gerätestecker
- 5b** Masseklemme-Anschlussstecker
- 6** Plasmabrenner-Kontrollstecker
- 7** Plasmabrenner-Stecker
- 8** Plasmabrenner
- 8a** Plasmabrennertaste
- 8b** Düsenspannhülse
- 8c** Brennerhülle
- 8d** Elektrode
- 8e** Abstandshalter

- 8f Verriegelungsschalter
- 9 Überhitzungsschutz-Kontrollleuchte
- 10 Plasmabrenner - Kontrollbuchse
- 11 Masseklemme - Anschlussbuchse
- 12 Plasmabrenner - Anschlussbuchse
- 12a Abdeckkappe
- 13 Stromregler
- 14 Netzkontrolllampe
- 15 Schnellanschluss Druckluftschlauch
- 16 Druckluftschlauch
- 17 Ein/Aus - Schalter
 - I bedeutet eingeschaltet
 - O bedeutet ausgeschaltet
- 18 Kondenswasserbehälter
- 19 Manometer
- 20 Druckluftanschluss
- 21 Drehknopf zum Regeln des Drucks

• Technische Daten

Leistung: 15 - 40 A

Eingang: 230 V~ 50 Hz

Gewicht: ca. 5,0 kg

Abmessungen: 341 x 116 x 237 mm

Isolationsklasse: H

Schnittleistung:

- Kupfer: 1 - 4 mm
- Edelstahl: 1 - 8 mm
- Aluminium: 1 - 8 mm
- Eisen: 1 - 10 mm
- Stahl: 1 - 12 mm

Arbeitsdruck: 4 - 4,5 bar (4 bar voreingestellt)

Technische und optische Veränderungen können im Zuge der Weiterentwicklung ohne Ankündigung vorgenommen werden. Alle Maße, Hinweise und Angaben dieser Betriebsanleitung sind deshalb ohne Gewähr. Rechtsansprüche, die aufgrund der Betriebsanleitung gestellt werden, können daher nicht geltend gemacht werden.

● SICHERHEITSHINWEISE

⚠️ WARNUNG! Bitte lesen Sie vor dem Gebrauch die Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Machen Sie sich anhand dieser Gebrauchsanweisung mit dem Gerät, dessen richtigem Gebrauch sowie den Sicherheitshinweisen vertraut. Sie ist Bestandteil des Gerätes und muss jederzeit verfügbar sein!

⚠️ WARNUNG! LEBENS- UND UNFALLGEFAHR FÜR KLEINKINDER UND KINDER! Lassen Sie Kinder niemals unbeaufsichtigt mit dem Verpackungsmaterial. Es besteht Erstickungsgefahr.

- Dieses Gerät kann von Kindern ab 16 Jahren und darüber sowie von Personen mit verringerten physischen, sensorischen oder mentalen Fähigkeiten oder Mangel an Erfahrung und Wissen benutzt werden, wenn sie beaufsichtigt oder bezüglich des sicheren Gebrauchs des Gerätes unterwiesen wurden und die daraus resultierenden Gefahren verstehen. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen. Reinigung und Benutzerwartung dürfen nicht von Kindern ohne Beaufsichtigung durchgeführt werden.
- Lassen Sie Reparaturen oder/und Wartungsarbeiten nur von qualifizierten Elektro-Fachkräften durchführen.
- Verwenden Sie nur die im Lieferumfang enthaltenen Schneidleitungen.
- Das Gerät sollte während des Betriebes nicht direkt an der Wand stehen, nicht abgedeckt oder zwischen andere Geräte eingeklemmt werden, damit immer genügend Luft durch die Lüftungsschlitze aufgenommen werden kann. Vergewissern Sie sich, dass das Gerät richtig an die Netzspannung angeschlossen ist. Vermeiden Sie jede Zugbeanspruchung der Netzleitung. Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie das Gerät an einem anderen Ort aufstellen.
- Wenn das Gerät nicht im Betrieb ist, schalten Sie es immer mittels EIN- / AUS-Schalter aus. Legen Sie den Elektrodenhalter auf einer isolierten Unterlage ab und nehmen Sie erst nach 15 Minuten Abkühlung die Elektroden aus dem Halter.
- Heißes Metall und Funken werden vom Schneidebogen weggeblasen. Dieser Funkenflug, heißes Metall, sowie der heiße Arbeitsgegenstand und heiße Geräteausstattung können Feuer oder Verbrennungen verursachen. Überprüfen Sie die Arbeitsumgebung und versichern Sie sich vor der Anwendung des Gerätes, dass diese als Arbeitsplatz geeignet ist.

Entfernen Sie alles brennbare Material innerhalb von 10 m im Umkreis des Plasmaschneiders. Wenn dies nicht möglich ist, decken Sie die Gegenstände penibel, mit geeigneten Abdeckungen, ab.

- Schneiden Sie nicht an Orten, wo Flugfunken brennbares Material treffen könnten.
- Schützen Sie sich selbst und andere vor Flugfunken und heißem Metall.
- Seien Sie aufmerksam, da Funken und heiße Materialien beim Schneiden leicht durch kleine Spalten und Öffnungen auf anliegende Bereiche gelangen können.
- Seien Sie sich bewusst, dass das Schneiden an einer Decke, am Boden oder einem Teilbereich ein Feuer auf der gegenüberliegenden, nicht sichtbaren Seite, verursachen kann.
- Verbinden Sie das Stromkabel, auf kürzestem Wege, mit einer in der Nähe des Arbeitsplatzes liegenden Steckdose, um zu vermeiden, dass das Stromkabel im ganzen Raum ausgebreitet ist und sich auf einem Untergrund befinden könnte, der einen elektrischen Schock, Funken und Feuerausbruch verursachen kann.
- Benutzen Sie den Plasmaschneider nicht, um gefrorene Rohre aufzutauen.

Gefährdung durch elektrischen Schlag:

⚠️ WARNUNG! Elektrischer Schlag von einer Schneidelektrode kann tödlich sein.

- Nicht bei Regen oder Schnee plasmaschneiden.
- Trockene Isolierhandschuhe tragen.
- Die Elektrode nicht mit bloßen Händen anfassen.
- Keine nassen oder beschädigten Handschuhe tragen.
- Schützen Sie sich vor einem elektrischen Schlag durch Isolierungen gegen das Werkstück.
- Das Gehäuse des Geräts nicht öffnen.
- Zusätzlicher Schutz gegen einen Schlag durch Netzstrom im Fehlerfall kann durch Verwendung eines FehlerstromSchutzschalters vorgesehen sein, der bei einem Ableitstrom von nicht mehr als 30 mA betrieben wird und alle netzbetriebenen Einrichtungen in der Nähe versorgt. Der Fehlerstrom-Schutzschalter muss für alle Stromarten geeignet sein.
- Es müssen Mittel zum schnellen elektrischen Trennen der Schneidstromquelle oder des Schneidstromkreises (z.B.

Not-Aus-Einrichtung) leicht zu erreichen sein.

Gefährdung durch Rauchentwicklung beim Plasmaschneiden:

- Das Einatmen des beim Plasmaschneiden entstehenden Rauchs kann die Gesundheit gefährden.
- Den Kopf nicht in den Rauch halten.
- Gerät in offenen Bereichen verwenden.
- Gerät nur in gut belüfteten Räumlichkeiten verwenden.

Gefährdung durch Funkenflug beim Plasmaschneiden:

- Schneidfunken können eine Explosion oder einen Brand verursachen.
- Brennbare Stoffe vom Schneiden fernhalten.
- Nicht neben brennbaren Stoffen plasmaschneiden.
- Schneidfunken können Brände verursachen.
- Einen Feuerlöscher in der Nähe bereithalten und einen Beobachter, der ihn sofort benutzen kann.
- Nicht auf Trommeln oder irgendwelchen geschlossenen Behältern plasmaschneiden.

Gefährdung durch Lichtbogenstrahlen:

- Lichtbogenstrahlen können die Augen schädigen und die Haut verletzen.
- Hut und Sicherheitsbrille tragen
- Gehörschutz und hoch geschlossenen Hemdkragen tragen.
- Schweißerschutzhelm verwenden und auf die korrekte Filtereinstellung achten.
- Vollständigen Körperschutz tragen.

Gefährdung durch elektromagnetische Felder:

- Schneidstrom erzeugt elektromagnetische Felder.
- Nicht zusammen mit medizinischen Implantaten verwenden.

- Niemals die Schneidleitungen um den Körper wickeln.
- Schneidleitungen zusammenführen.

• **Schweißschirmspezifische Sicherheitshinweise**

- Überzeugen Sie sich mit Hilfe einer hellen Lichtquelle (z. B. Feuerzeug) immer vor Beginn der Schneidarbeiten von der ordnungsgemäßen Funktion des Schweißschirmes.
- Durch Schneidspritzer kann die Schutzscheibe beschädigt werden. Tauschen Sie beschädigte oder zerkratzte Schutzscheiben sofort aus.
- Ersetzen Sie beschädigte oder stark verschmutzte bzw. verspritzte Komponenten unverzüglich.
- Das Gerät darf nur von Personen betrieben werden, die das 16. Lebensjahr vollendet haben.
- Machen Sie sich mit den Sicherheitsvorschriften für das Plasmaschneiden vertraut. Beachten Sie hierzu auch die Sicherheitshinweise Ihres Plasmaschneiders.
- Setzen Sie den Schweißschirm immer beim Schweißen und Plasmaschneiden auf. Bei Nichtverwendung können Sie sich schwere Netzhautverletzungen zuziehen.
- Tragen Sie während des Schweißens und Plasmaschneidens immer Schutzkleidung.
- Verwenden Sie den Schweißschirm nie ohne Schutzscheibe, da sonst die optische Einheit beschädigt werden kann. Gefahr von Augenschäden besteht!
- Tauschen Sie für gute Durchsicht und ermüdungsfreies Arbeiten die Schutzscheibe rechtzeitig aus.

• **Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung**

Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung sind zum Beispiel anzutreffen:

- An Arbeitsplätzen, an denen der Bewegungsraum eingeschränkt ist, so dass der Bediener in Zwangshaltung (z.B.: kniend, sitzend, liegend) arbeitet und elektrisch leitfähige Teile berührt;
- An Arbeitsplätzen, die ganz oder teilweise elektrisch leitfähig begrenzt sind und an denen eine starke Gefährdung durch vermeidbares oder zufälliges Berühren durch den Bediener besteht;

- An nassen, feuchten oder heißen Arbeitsplätzen, an denen Luftfeuchte oder Schweiß den Widerstand der menschlichen Haut und die Isoliereigenschaften oder Schutzausrüstung erheblich herabsetzt.

Auch eine Metallleiter oder ein Gerüst können eine Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung schaffen.

Bei der Verwendung von Plasmaschneidern unter elektrisch gefährlichen Bedingungen, darf die Ausgangsspannung des Plasmaschneiders im Leerlauf nicht höher als 48V (Effektivwert) sein. Dieser Plasmaschneider darf aufgrund der Ausgangsspannung in diesen Fällen nicht verwendet werden.

• **Plasmaschneiden in engen Räumen**

Beim Schweißen und Plasmaschneiden in engen Räumen kann es zu einer Gefährdung durch toxische Gase (Erstickungsgefahr) kommen. In engen Räumen darf das Gerät nur dann bedient werden, wenn sich unterwiesene Personen in unmittelbarer Nähe aufhalten, die notfalls eingreifen können. Hier ist vor Beginn der Benutzung des Plasmaschneiders eine Bewertung durch einen Experten vorzunehmen, um zu bestimmen, welche Schritte notwendig sind, um die Sicherheit der Arbeit sicherzustellen und welche Vorsichtsmaßnahmen während des eigentlichen Schneidvorgangs getroffen werden sollten.

• **Summierung der Leerlaufspannungen**

Wenn mehr als eine Plasmastromquelle gleichzeitig in Betrieb ist, können sich deren Leerlaufspannungen summieren und zu einer erhöhten elektrischen Gefährdung führen. Die Plasmastromquellen mit ihren separaten Steuerungen und Anschlüssen müssen deutlich gekennzeichnet werden, um erkennen zu lassen, was zu welchem Stromkreis gehört.

• **Verwendung von Schulterschlingen**

Der Plasmaschneider darf nicht benutzt werden, wenn das Gerät getragen wird, z.B. mit einer Schulterschlinge.

Damit soll verhindert werden:

- Das Risiko, das Gleichgewicht zu verlieren, wenn angeschlossene Leitungen oder Schläuche gezogen werden.
- Die erhöhte Gefährdung eines elektrischen Schlages, da der Bediener mit Erde in Berührung kommt, wenn er einen Plasmaschneider der Klasse I verwendet, dessen Gehäuse durch seinen Schutzleiter geerdet ist.

• **Schutzkleidung**

- Während der Arbeit muss der Bediener an seinem ganzen Körper durch entsprechende Kleidung und Gesichtsschutz gegen Strahlung und Verbrennungen geschützt sein. Folgende Schritte sollen beachtet werden:
 - Vor der Schneidarbeit die Schutzkleidung anziehen.
 - Handschuhe anziehen.
 - Fenster öffnen, um die Luftzufuhr zu garantieren.
 - Schutzbrille tragen.
- An beiden Händen sind Stulpenhandschuhe aus einem geeigneten Stoff (Leder) zu tragen. Sie müssen sich in einem einwandfreien Zustand befinden.
- Zum Schutz der Kleidung gegen Funkenflug und Verbrennungen sind geeignete Schürzen zu tragen. Wenn die Art der Arbeiten, z. B. das Überkopfschneiden, es erfordert, ist ein Schutzanzug und, wenn nötig, auch ein Kopfschutz zu tragen.

• **Schutz gegen Strahlen und Verbrennungen**

- An der Arbeitsstelle durch einen Aushang „Vorsicht! Nicht in die Flammen sehen!“ auf die Gefährdung der Augen hinweisen. Die Arbeitsplätze sind möglichst so abzuschirmen, dass in der Nähe befindliche Personen geschützt sind. Unbefugte sind von den Schneidarbeiten fernzuhalten.
- In unmittelbarer Nähe ortsfester Arbeitsstellen sollen die Wände weder hellfarbig noch glänzend sein. Fenster sind mindestens bis Kopfhöhe gegen Transmission oder Reflexion von Strahlung zu sichern, z.B. durch geeigneten Anstrich.

• EMV-Geräteklassifizierung

Gemäß der Norm IEC 60974-10 handelt es sich hier um einen Plasmaschneider mit der elektromagnetischen Verträglichkeit der Klasse A. Geräte der Klasse A sind Geräte, die sich für den Gebrauch in allen anderen Bereichen außer dem Wohnbereich und solchen Bereichen eignen, die direkt an ein Niederspannungs-Versorgungsnetz angeschlossen sind, das (auch) Wohngebäude versorgt. Geräte der Klasse A müssen die Grenzwerte der Klasse A einhalten.

⚠ WARNHINWEIS: Geräte der Klasse A sind für den Betrieb in einer industriellen Umgebung vorgesehen. Wegen der auftretenden leistungsgebundenen als auch gestrahlten Störgrößen kann es möglicherweise Schwierigkeiten geben, die elektromagnetische Verträglichkeit in anderen Umgebungen sicherzustellen. Auch wenn das Gerät die Emissionsgrenzwerte gemäß Norm einhält, können entsprechende Geräte dennoch zu elektromagnetischen Störungen in empfindlichen Anlagen und Geräten führen. Für Störungen, die beim Arbeiten durch den Lichtbogen entstehen, ist der Anwender verantwortlich und der Anwender muss geeignete Schutzmaßnahmen treffen. Hierbei muss der Anwender besonders berücksichtigen:

- Netz-, Steuer-, Signal und Telekommunikationsleitungen
- Computer und andere mikroprozessorgesteuerte Geräte
- Fernseh-, Radio- und andere Wiedergabegeräte
- elektronische und elektrische Sicherheitseinrichtungen
- Personen mit Herzschrittmachern oder Hörgeräten
- Mess- und Kalibriereinrichtungen
- Störfestigkeit sonstiger Einrichtungen in der Nähe
- die Tageszeit, zu der die Schneidarbeiten durchgeführt werden.

Um mögliche Störstrahlungen zu verringern, wird empfohlen:

- den Plasmaschneider regelmäßig zu warten und in einem guten Pflegezustand zu halten.
- Schneidleitungen sollten vollständig abgewickelt werden und möglichst parallel auf dem Boden verlaufen
- durch Störstrahlung gefährdete Geräte und Anlagen sollten möglichst aus dem Schneidbereich entfernt werden oder abge-

schirmt werden.

● ALLGEMEINE PLASMA-ERLÄUTERUNGEN

Plasmaschneider funktionieren, indem sie unter Druck gesetztes Gas, wie z.B. Luft, durch eine kleine Röhre pressen. In der Mitte dieser Röhre befindet sich eine negativ aufgeladene Elektrode direkt oberhalb der Düse. Der Wirbelring bringt das Plasma dazu, sich schnell zu drehen. Wenn Sie die negative Elektrode mit Strom versorgen und die Spitze der Düse mit dem Metall in Berührung bringen, erzeugt diese Verbindung einen geschlossenen, elektrischen Kreislauf. Ein kraftvoller Zündfunke entsteht nun zwischen der Elektrode und dem Metall. Während das einströmende Gas durch die Röhre fließt, erhitzt der Zündfunke das Gas, bis dieses den Plasma-Zustand erreicht hat. Diese Reaktion verursacht einen Strom von gelenktem Plasma, mit einer Temperatur von 16.649 °C, oder mehr, der sich mit 6,096 m/sek fortbewegt und Metall zu Dampf und geschmolzenen Absonderungen verwandelt. Das Plasma selbst leitet elektrischen Strom. Der Arbeitskreislauf, der den Bogen entstehen lässt, bleibt so lange bestehen, wie der Strom zur Elektrode geführt wird und das Plasma mit dem zu bearbeitenden Metall in Kontakt bleibt.

Die Schneiddüse hat eine Reihe weiterer Kanäle. Diese Kanäle erzeugen einen konstanten Fluss an Schutzgas um den Schneidbereich herum. Der Druck dieses Gasflusses kontrolliert den Radius des Plasmastrahls.

ⓘ HINWEIS! Diese Maschine ist nur dazu konzipiert, Druckluft als „Gas“ einzusetzen.

● VOR DER INBETRIEBNAHME

• Aufstellungsumgebung

Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich ausreichend belüftet ist. Wenn das Gerät ohne ausreichende Kühlung bedient wird, verringert sich die Einschaltdauer und es kann zu Überhitzungen kommen. Hierzu können zusätzliche Schutzvorkehrungen erforderlich werden:

- Das Gerät muss frei aufgestellt werden, mit einem Abstand rundum von mind. 0,5 m.
- Lüftungsschlitze dürfen nicht zugestellt oder abgedeckt werden.
- Das Gerät darf nicht als Ablage genutzt werden, bzw. darf auf das Gerät kein Werkzeug oder sonstiges abgelegt werden.

- Der Betrieb muss in trockenen und gut belüfteten Arbeitsumgebungen erfolgen.

• Anschluss der Druckluft

❗ HINWEIS! Das Gerät ist für einen Betriebsdruck (Ausgangsdruck an Kompressor) von bis zu 6,3 bar bestimmt. Bedenken Sie bitte, dass der Druck beim Einstellen des Luftdrucks absinken kann. So sinkt er bei einer Schlauchlänge von 10 m und einem Innendurchmesser von 9 mm um ca. 0,6 bar ab.

Verwenden Sie nur gefilterte und regulierte Druckluft.

- Schließen Sie den Druckluftschlauch **16** auf der Rückseite des Plasmaschneiders **1** an den Druckluftanschluss **20** an. Stecken Sie dazu die Seite des Druckluftschlauchs **16** ohne Schnellanschluss in den Druckluftanschluss **20** des Plasmaschneiders **1** (siehe Abb. I).
- Über den Drehknopf **21** am Kondensatabscheider können Sie den Druck einstellen (siehe Abb. I-L). Es ist ein Druck von 4 - 4,5 bar zu wählen.
- Um den Druckluftschlauch **16** wieder zu lösen, müssen Sie die Arretierung des Druckluftanschlusses **20** drücken und gleichzeitig den Druckluftschlauch **16** herausziehen (siehe Abb. I).

• Anschluss des Schneidbrenners

- Ziehen Sie die Abdeckkappe **12a** von der Plasmabrenner-Anschlussbuchse **12** ab.
- Stecken Sie den Plasmabrenner-Stecker **7** in die Plasmabrenner-Anschlussbuchse **12** und ziehen Sie die Überwurfmutter handfest an (siehe Abb. A+B).
- Stecken Sie den Plasmabrenner-Kontrollstecker **6** in die Plasmabrenner-Kontrollbuchse **10** und ziehen Sie die Überwurfmutter handfest an (siehe Abb. A+B).

• Massekabel anschließen

Verbinden Sie den Masseklemme-Gerätestecker **5a** mit der Masseklemme-Anschlussbuchse **11**. Verbinden Sie dann den Masseklemme-Stecker **5** mit dem Masseklemme-Anschlusstecker **5b**. Achten Sie darauf, dass der Anschlussdorn zuerst gesteckt und dann gedreht werden muss. Der Anschlussdorn des Masseklemme-Gerätesteckers **5a** muss beim Einstecken nach oben zeigen. Nach dem Einstecken muss der Anschlussdorn im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht werden, um zu verriegeln (siehe Abb A+B). Hierfür ist keine Gewalt notwendig!

● INBETRIEBNAHME

• Bedienung

1. Stellen Sie den Plasmaschneider **1** an einem trockenen und gut belüfteten Ort auf.
2. Platzieren Sie die Maschine in der Nähe des Werkstücks.
3. Drücken Sie den Ein/Aus-Schalter **17**.
4. Klemmen Sie die Masseklemme **4** an das zu schneidende Werkstück und stellen Sie sicher, dass ein guter elektrischer Kontakt besteht.
5. Stellen Sie am Stromregler **13** den Schneidstrom ein. Wenn der Lichtbogen unterbrochen wird, muss der Schneidstrom ggf. höher eingestellt werden. Verbrennt die Elektrode oft, so muss der Schneidstrom niedriger eingestellt werden.
6. Setzen Sie den Plasmabrenner **8** so am Werkstück an, dass der Abstandshalter vollständig

aufliegt. Schieben Sie den Verriegelungsschalter **[8f]** von der Brennerspitze weg um die Plasmabrennertaste **[8a]** zu entriegeln. Drücken Sie die Plasmabrennertaste **[8a]**. Der Schneidbogen wird gezündet.

7. Beginnen Sie langsam zu schneiden und erhöhen Sie dann die Geschwindigkeit, um die gewünschte Schneidqualität zu erzielen.
8. Die Geschwindigkeit ist so zu regulieren, dass eine gute Schneidleistung erzielt wird.
9. Schieben Sie nach Abschluss der Schneidarbeiten den Verriegelungsschalter **[8f]** wieder in Richtung der Brennerspitze.

❗ HINWEIS! Zum Schneiden im Handschneidbetrieb leicht aufliegenden Abstandshalter mit konstanter Geschwindigkeit über das Werkstück ziehen. Um einen optimalen Schnitt zu bekommen, ist es wichtig, dass man der Materialdicke entsprechend die richtige Schnittgeschwindigkeit einhält. Bei einer zu kleinen Schnittgeschwindigkeit wird die Schnittkante infolge zu starker Wärmebringung unscharf. Die optimale Schnittgeschwindigkeit ist erreicht, wenn der Schneidstrahl sich während des Schneidens leicht nach hinten neigt. Beim Loslassen des Plasmabrennertasters **[8a]** erlischt der Plasmastrahl und die Stromquelle schaltet ab. Das Gas strömt ca. 5 Sekunden nach, um den Brenner zu kühlen. Der Plasmaschneider **[1]** darf während der Gasnachströmzeit nicht ausgeschaltet werden, um Beschädigungen durch Überhitzung des Plasmabrenners **[8]** zu vermeiden.

Erläuterung Pilotzündung

Bei Betätigung der Plasmabrennertaste **[8a]** wird ein Pilotlichtbogen gezündet. Dabei entsteht ein Plasmastrahl an der Spitze der Brennerhülle **[8c]**. Dies ermöglicht einen berührungslosen Anschnitt des Werkstücks. Auch Gitter und Roste können somit geschnitten werden.

⚠ ACHTUNG! Nach der Schneidarbeit das Gerät noch ca 2-3 Minuten eingeschaltet lassen! Der Lüfter kühlt die Elektronik.

● FEHLERBEHEBUNG

❗ HINWEIS! Wenn der Abzug des Brenners gedrückt wird, wird innerhalb des Plasmaschneiders die zum Schneiden benötigte Spannung aufgebaut. Wenn der Stromkreis nun nicht geschlossen wird, so wird die aufgebaute Spannung über die eingebaute Funkenstrecke abgeführt. Die dabei entstehenden elektrischen Entladungen innerhalb des Geräts stellen keine Fehlfunktion dar. Überprüfen Sie die ordnungsgemäße Installation des Geräts wie unter „Inbetriebnahme“ beschrieben.

Fehler	Fehlerursache	Fehlerbehebung
Kontrolllampe leuchtet nicht?	■ Kein Stromanschluss. ■ AN/AUS Schalter steht auf Aus.	■ Überprüfen Sie, ob das Gerät an der Steckdose angeschlossen ist. ■ Schalter auf ON/AN stellen.
Ventilator läuft nicht?	■ Stromleitung unterbrochen. ■ Stromleitung Ventilator defekt. ■ Ventilator defekt.	■ Überprüfen Sie, ob das Gerät an der Steckdose angeschlossen ist.

Warnlampe leuchtet?	■ Überhitzungsschutz eingeschaltet. ■ Eingangsspannung zu hoch.	■ Gerät abkühlen lassen. ■ Eingangsspannung laut Typenschild.
Kein Ausgangsstrom?	■ Maschine defekt. ■ Überspannungsschutz aktiviert.	■ Maschine reparieren lassen. ■ Gerät abkühlen lassen.
Ausgangsstrom verringert sich?	■ Eingangsspannung zu niedrig. ■ Anschlußkabel Querschnitt zu gering.	■ Eingangsspannung laut Typenschild beachten.
Luftstrom kann nicht reguliert werden?	■ Druckluftleitung beschädigt oder defekt. ■ Ventil/ Manometer fällt aus.	■ Neuanschluß der Leitung.
HF- Bogen wird nicht erzeugt?	■ Der Schalter des Brenners ist defekt. ■ Lötstelle am Brennerschalter oder Stecker gelöst. ■ Ventil/Manometer fällt aus.	■ Elektrode erneuern.
Schlechte Zündung?	■ Brenner Verschleißteile beschädigt bzw. verschlissen.	■ Verschleißteile wechseln.
Plasmabrenner 8 ist nicht betriebsbereit?	■ Stromschalter ist ausgeschaltet. ■ Luftübertragung ist beeinträchtigt. ■ Arbeitsgegenstand ist nicht mit der Erdungsklemme verbunden.	■ Schalten Sie den Stromschalter auf die Position „On“. ■ Ein weiteres Indiz dessen, ist eine eher grüne Flamme. Überprüfen Sie die Luftversorgung. ■ Überprüfen Sie die Verbindungen.
Funken schießen nach oben, anstatt nach unten durch das Material?	■ Brennerhülle 8c durchbohrt nicht das Material. ■ Brennerhülle 8c zu weit entfernt vom Material. ■ Material wurde vermutlich nicht korrekt geerdet. ■ Hubgeschwindigkeit ist zu schnell.	■ Erhöhen Sie die Stromstärke. ■ Verringern Sie den Abstand von der Brennerhülle 8c zum Material. ■ Überprüfen Sie die Verbindungen hinsichtlich korrekter Erdung. ■ Reduzieren Sie die Geschwindigkeit.
Anfänglicher Schnitt, aber nicht komplett durchbohrt?	■ Mögliches Verbindungsproblem.	■ Überprüfen Sie alle Verbindungen.

Schlackebildung an Schnittstellen?	■ Werkzeug/Material baut Hitze auf. ■ Schneidegeschwindigkeit ist zu gering oder Stromstärke zu hoch. ■ Abgenutzte Plasmabrennereinzelteile 8b, 8c, 8d.	■ Lassen Sie das Material abkühlen und fahren Sie dann mit dem Schneiden fort. ■ Vergrößern Sie die Geschwindigkeit und/oder reduzieren Sie die Stromstärke, bis die Schlacke auf ein Minimum herabgemindert wird. ■ Überprüfen und ersetzen Sie abgenutzte Teile.
Bogen stoppt während des Schneidens?	■ Schneidegeschwindigkeit ist zu gering. ■ Plasmabrenner 8 wird zu hoch, und zu weit vom Material entfernt, gehalten. ■ Abgenutzte Plasmabrennereinzelteile 8b, 8c, 8d. ■ Arbeitsstück ist nicht mehr mit Erdungskabel verbunden.	■ Erhöhen Sie die Schneidegeschwindigkeit bis das Problem nicht mehr vorhanden ist. ■ Senken Sie den Plasmabrenner 8 bis zur empfohlenen Höhe. ■ Überprüfen und ersetzen Sie abgenutzte Teile. ■ Überprüfen Sie die Verbindungen.
Unzureichende Durchdringung?	■ Schneidegeschwindigkeit ist zu schnell. ■ Metall ist zu dick. ■ Abgenutzte Plasmabrennereinzelteile 8b, 8c, 8d.	■ Verlangsamen Sie die Arbeitsgeschwindigkeit. ■ Mehrere Durchläufe sind notwendig. ■ Überprüfen und ersetzen Sie abgenutzte Teile.
Verbrauchsstücke nutzen schnell ab?	■ Leistungsfähigkeit wurde überstrapaziert. ■ Überschreitung der Bogensteuerungszeit. ■ Inkorrektter Plasmabrennerzusammenbau. ■ Unzureichende Luftversorgung, Druck zu gering. ■ Defekter Luftkompressor.	■ Zu dickes Material, vergrößern Sie den Winkel, um zu verhindern, dass das Material in die Spitze zurück geblasen wird. ■ Steuern Sie den Bogen nicht länger als 5 Sekunden. ■ Überprüfen Sie den Luftfilter, vergrößern Sie den Luftdruck. ■ Überprüfen Sie die Leistung des Luftkompressors und stellen Sie sicher, dass der Eingangsluftdruck mindestens 100 PSI, (6,8 Bar) beträgt.

● Wartung und Pflege

• Wartung des Brenners

- Die in Abbildung F gezeigten Verbrauchsteile sind die Elektrode [8d] und die Brennerhülle [8c]. Sie können ersetzt werden, nachdem die Düsenspannhülse [8b] abgeschraubt wurde.
- Die Elektrode [8d] ist auszutauschen, wenn sie in der Mitte einen Krater von rund 1,5 mm Tiefe aufweist.

⚠ ACHTUNG! Zum Herausschrauben der Elektrode die Kraft nicht ruckweise aufwenden, sondern allmählich erhöhen, bis sich die Elektrode löst. Die neue Elektrode wird nun in ihre Aufnahme geschraubt.

- Die Brennerhülle [8c] ist auszutauschen, wenn die Mittelbohrung beschädigt ist oder sich im Vergleich zur Bohrung einer neuen Düse erweitert hat. Werden die Elektrode [8d] oder die Brennerhülle [8c] zu spät ausgetauscht, führt dies zu einer Überhitzung der Teile.

Nach dem Austausch ist sicherzustellen, dass die Düsenspannhülse [8b] ausreichend angezogen ist.

⚠ ACHTUNG! Die Düsenspannhülse [8b] darf erst auf den Brenner [8] geschraubt werden, nachdem dieser mit der Elektrode [8d] und der Brennerhülle [8c] bestückt wurde.

Wenn diese Teile fehlen, kann es zu Fehlfunktionen des Geräts und insbesondere zu einer Gefährdung des Bedienungspersonals kommen.

• Wartung

ⓘ HINWEIS! Der Plasmaschneider muss für eine einwandfreie Funktion sowie für die Einhaltung der Sicherheitsanforderungen regelmäßig gewartet werden. Unsachgemäßer und falscher Betrieb können zu Ausfällen und Schäden am Gerät führen. Lassen Sie Reparaturen nur von qualifizierten Fachkräften durchführen.

ⓘ HINWEIS! Ein Entleeren des Kondenswasserbehälters [18] ist nicht erforderlich. Falls sich hier Wasser ansammelt so entsteht unten am Behälter ein feiner Tropfen. Das Kondenswasser wird anschließend durch Verdunstung abgeführt.

Schalten Sie die Hauptstromversorgung sowie den Hauptschalter des Geräts aus, bevor Sie Wartungsarbeiten oder Reparaturen an dem Plasmaschneider durchführen.

- Säubern Sie den Plasmaschneider und dessen Zubehör regelmäßig von außen. Entfernen Sie Schmutz und Staub mit Hilfe von Luft, Putzwolle oder einer Bürste.
- Im Falle eines Defektes oder erforderlichen Austauschs von Geräteteilen wenden Sie sich bitte an das entsprechende Fachpersonal.

• Lagerung

Wenn das Gerät nicht genutzt wird, sollten Sie es vor Staub geschützt an einem sauberen und trockenen Ort lagern.

● Umwelthinweise und Entsorgungsangaben



WERFEN SIE ELEKTROWERKZEUGE NICHT IN DEN HAUSMÜLL! ROHSTOFFRÜCKGEWINNUNG STATT MÜLLENTSORGUNG!

Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU müssen verbrauchte Elektrogeräte getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne bedeutet, dass dieses Gerät am Ende der Nutzungszeit nicht über den Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Das Gerät ist bei eingerichteten Sammelstellen, Wertstoffhöfen oder Entsorgungsbetrieben abzugeben. Die Entsorgung Ihrer defekten, eingesendeten Geräte führen wir kostenlos durch. Zudem sind Vertrieber von Elektro- und Elektronikgeräten sowie Vertrieber von Lebensmitteln zur Rücknahme verpflichtet. LIDL bietet Ihnen Rückgabemöglichkeiten direkt in den Filialen und Märkten an. Rückgabe und Entsorgung sind für Sie kostenfrei. Beim Kauf eines Neugerätes haben Sie das Recht, ein entsprechendes Altgerät unentgeltlich zurückzugeben. Zusätzlich haben Sie die Möglichkeit, unabhängig vom Kauf eines Neugerätes, unentgeltlich (bis zu drei) Altgeräte abzugeben, die in keiner Abmessung größer als 25 cm sind. Bitte löschen Sie vor der Rückgabe alle personenbezogenen Daten. Bitte entnehmen Sie vor der Rückgabe Batterien oder Akkumulatoren, die nicht vom Altgerät umschlossen sind, sowie Lampen, die zerstörungsfrei entnommen werden können und führen diese einer separaten Sammlung zu.



Schadstoffhaltige Batterien sind mit nebenstehenden Symbolen gekennzeichnet, die auf das Verbot der Entsorgung über den Hausmüll hinweisen. Die Bezeichnungen für das ausschlaggebende Schwermetall sind: Cd = Cadmium, Hg = Quecksilber, Pb = Blei. Befördern Sie verbrauchte Batterien zu einer Entsorgungseinrichtung in Ihrer Stadt oder Gemeinde oder zurück zum Händler. Sie erfüllen damit die gesetzlichen Verpflichtungen und leisten einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz.



Beachten Sie die Kennzeichnung auf den verschiedenen Verpackungsmaterialien und trennen Sie diese gegebenenfalls gesondert. Die Verpackungsmaterialien sind gekennzeichnet mit Abkürzungen (a) und Ziffern (b) mit folgender Bedeutung: 1–7: Kunststoffe, 20–22: Papier und Pappe, 80–98: Verbundstoffe.

● EU-Konformitätserklärung

Wir, die

C.M.C. GmbH Holding

Dokumentenverantwortlicher:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

DE-66386 St. Ingbert

Deutschland

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

Plasmaschneider PPS 40 C3

IAN: **465593_2404**

Herstellungsjahr: **03/25**

Art.-Nr.: **2765**

Modell: **PPS 40 C3**

den wesentlichen Schutzanforderungen
genügt, die in den Europäischen Richtlinien

EU-Richtlinie Elektromagnetische

Verträglichkeit

2014 / 30 / EU

RoHS-Richtlinie

2011 / 65 / EU

EU-Niederspannungsrichtlinie

2014/35/EU

und deren Änderungen festgelegt sind.

Die alleinige Verantwortung für die Erstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.
Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die Vorschriften der Richtlinie 2011/65/EU
des Europäischen Parlaments und des Rates vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung
bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.

Für die Konformitätsbewertung wurden folgende harmonisierte Normen herangezogen:

EN IEC 60974-6:2016

EN 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-7:2019

St. Ingbert, 01.05.2024

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Löb-Straße 15
66386 St. Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

i. A. Joachim Bettinger

- Qualitätssicherung

● **Hinweise zu Garantie und Serviceabwicklung**

Garantie der C.M.C GmbH Holding

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde, Sie erhalten auf dieses Gerät 3 Jahre Garantie ab Kaufdatum. Im Falle von Mängeln dieses Produkts stehen Ihnen gegen den Verkäufer des Produkts gesetzliche Rechte zu. Diese gesetzlichen Rechte werden durch unsere im Folgenden dargestellte Garantie nicht eingeschränkt.

• **Garantiebedingungen**

Die Garantiefrist beginnt mit dem Kaufdatum. Bitte bewahren Sie den Original-Kassenbon gut auf. Diese Unterlage wird als Nachweis für den Kauf benötigt. Tritt innerhalb von drei Jahren ab dem Kaufdatum dieses Produkts ein Material- oder Fabrikationsfehler auf, wird das Produkt von uns – nach unserer Wahl – für Sie kostenlos repariert oder ersetzt. Diese Garantieleistung setzt voraus,

dass innerhalb der Drei-Jahres-Frist das defekte Gerät und der Kaufbeleg (Kassenbon) vorgelegt und schriftlich kurz beschrieben wird, worin der Mangel besteht und wann er aufgetreten ist. Wenn der Defekt von unserer Garantie gedeckt ist, erhalten Sie das reparierte oder ein neues Produkt zurück. Mit Reparatur oder Austausch des Produkts beginnt kein neuer Garantiezeitraum.

• Garantiezeit und gesetzliche Mängelansprüche

Die Garantiezeit wird durch die Gewährleistung nicht verlängert. Dies gilt auch für ersetzte und reparierte Teile. Eventuell schon beim Kauf vorhandene Schäden und Mängel müssen sofort nach dem Auspacken gemeldet werden. Nach Ablauf der Garantiezeit anfallende Reparaturen sind kostenpflichtig.

• Garantieumfang

Das Gerät wurde nach strengen Qualitätsrichtlinien sorgfältig produziert und vor Anlieferung gewissenhaft geprüft. Die Garantieleistung gilt für Material oder Fabrikationsfehler. Diese Garantie erstreckt sich nicht auf Produktteile, die normaler Abnutzung ausgesetzt sind und daher als Verschleißteile angesehen werden können oder für Beschädigungen an zerbrechlichen Teilen, z. B. Schalter, Akkus oder solchen, die aus Glas gefertigt sind. Diese Garantie verfällt, wenn das Produkt beschädigt, nicht sachgemäß benutzt oder gewartet wurde. Für eine sachgemäße Benutzung des Produkts sind alle in der Bedienungsanleitung aufgeführten Anweisungen genau einzuhalten. Verwendungszwecke und Handlungen, von denen in der Bedienungsanleitung abgeraten oder vor denen gewarnt wird, sind unbedingt zu vermeiden. Das Produkt ist lediglich für den privaten und nicht für den gewerblichen Gebrauch bestimmt. Bei missbräuchlicher und unsachgemäßer Behandlung, Gewaltanwendung und bei Eingriffen, die nicht von unserer autorisierten Service-Niederlassung vorgenommen wurden, erlischt die Garantie.

• Abwicklung im Garantiefall

Um eine schnelle Bearbeitung ihres Anliegens zu gewährleisten, folgen Sie bitte den folgenden Hinweisen:

- Bitte halten Sie für alle Anfragen den Kassenbon und die Artikelnummer (z. B. IAN) als Nachweis für den Kauf bereit.
- Die Artikelnummer entnehmen Sie bitte dem Typenschild am Produkt, einer Gravur am Produkt, dem Titelblatt Ihrer Anleitung (unten links) oder dem Aufkleber auf der Rück- oder Unterseite des Produktes.
- Sollten Funktionsfehler oder sonstige Mängel auftreten, kontaktieren Sie zunächst die nachfolgend benannte Serviceabteilung telefonisch oder per E-Mail.
- Ein als defekt erfasstes Produkt können Sie dann unter Beifügung des Kaufbelegs (Kassenbon) und der Angabe, worin der Mangel besteht und wann er aufgetreten ist, für Sie portofrei an die Ihnen mitgeteilte Service Anschrift übersenden.
- Auf parkside-diy.com können Sie diese und viele weitere Handbücher einsehen und herunterladen. Mit diesem QR-Code gelangen Sie direkt auf parkside-diy.com. Mittels Eingabe der Artikelnummer (IAN) 465593 gelangen Sie zur Bedienungsanleitung für Ihren Artikel.



So erreichen Sie uns:

DE/AT/CH

Name: C.M.C. GmbH Holding
Internetadresse: www.cmc-creative.de
E-Mail: service.de@cmc-creative.de
service.at@cmc-creative.de
service.ch@cmc-creative.de
Telefon: +49 (0) 6894/ 9989750
Normaltarif aus dem dt. Festnetz
Fax: +49 (0) 6894/ 9989729
Sitz: Deutschland

IAN 465593_2404

Bitte beachten Sie, dass die folgende Anschrift keine Serviceanschrift ist. Kontaktieren Sie zunächst die oben benannte Servicestelle.

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Str. 15
DE-66386 St. Ingbert
DEUTSCHLAND

Bestellung von Ersatzteilen

www.ersatzteile.cmc-creative.de

C.M.C. GmbH Holding

Katharina-Loth-Str. 15

DE-66386 St. Ingbert

GERMANY

Ultima actualizare a informațiilor · Έκδοση των πληροφοριών ·

Last Information Update · Stand der Informationen: 04/2024

Ident.-No.: PPS40C3042024-GR-RO



IAN 465593_2404

