



PDF ONLINE
parkside-diy.com



PLASMA CUTTER PPS 40 C3

(GB)

PLASMA CUTTER

Operation and Safety Notes
Translation of the original instructions

(SI)

PLAZEMSKI REZALNIK

Navodila za upravljanje in varnostna opozorila
Prevod originalnega navodila za uporabo

(HU)

PLAZMAVÁGÓ

Kezelési és biztonsági hivatkozások
Az eredeti használati utasítás fordítása

(DE AT CH)

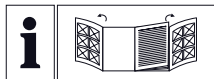
PLASMASCHNEIDER

Bedienungs- und Sicherheitshinweise
Originalbetriebsanleitung

IAN 465593_2404

(HU)

(SI)



GB

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

HU

Olvasás előtt hajtsa ki az ábrát tartalmazó oldalt, és ezután ismerje meg a készülék mindegyik funkcióját.

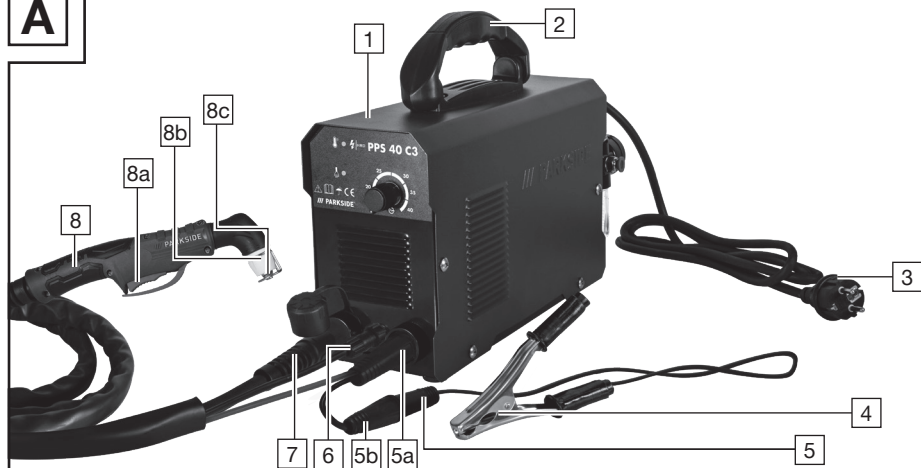
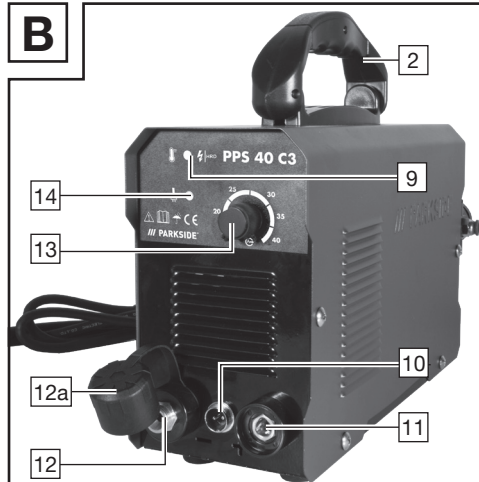
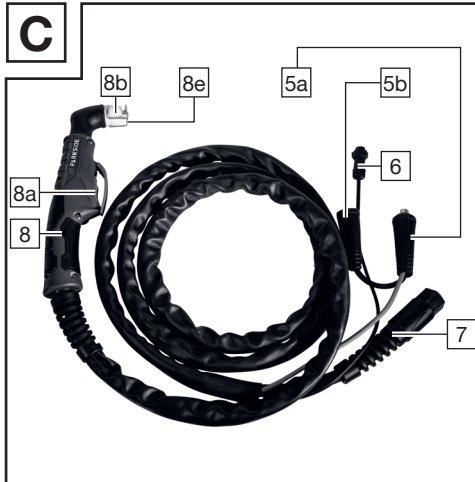
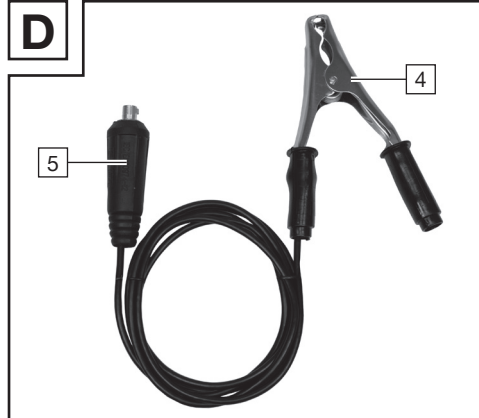
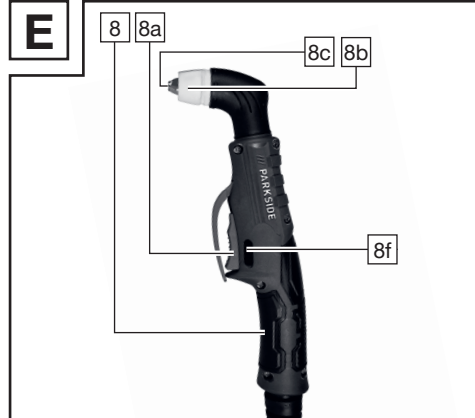
SI

Pred branjem odprite stran s slikami in se nato seznanite z vsemi funkcijami naprave.

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.

GB	Operation and Safety Notes	Page	5
HU	Kezelési és biztonsági hivatkozások	Oldal	25
SI	Navodila za upravljanje in varnostna opozorila	Stran	47
DE/AT/CH	Montage-, Bedienungs- und Sicherheitshinweise	Seite	67

A**B****C****D****E**

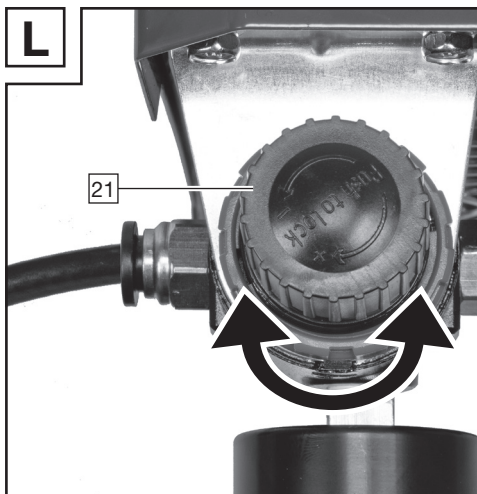
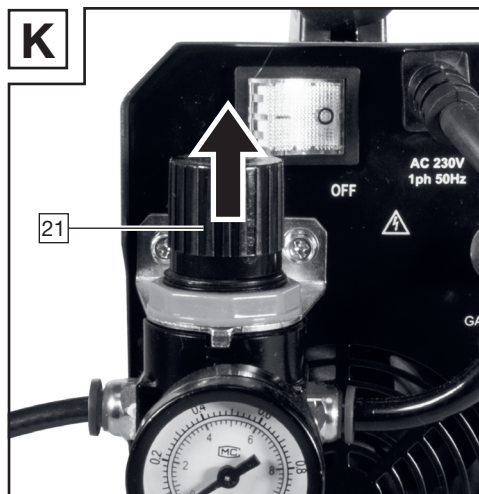
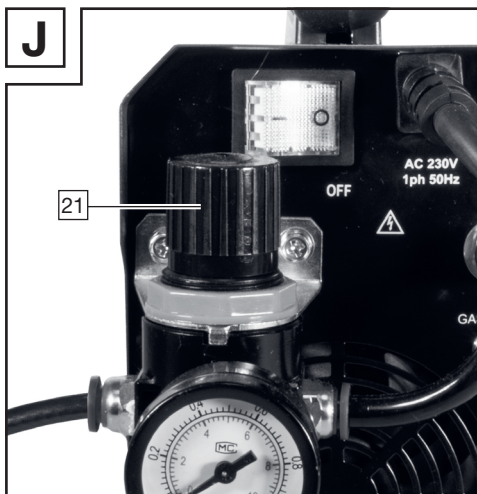
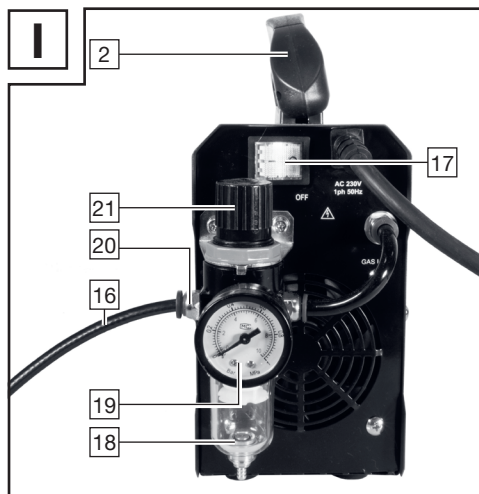
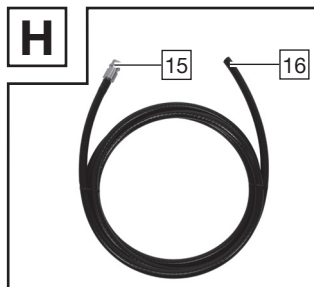
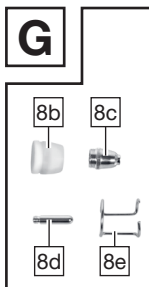
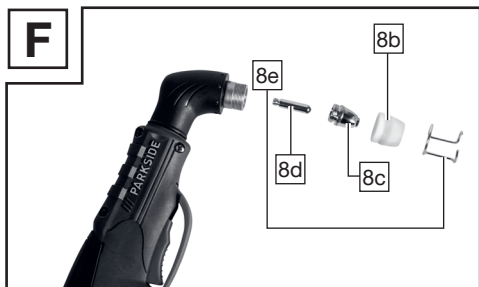


Table of pictograms used	Page 6
Introduction.....	Page 7
Intended use.....	Page 7
Package contents	Page 8
Parts description.....	Page 8
Technical specifications	Page 9
Safety instructions	Page 9
General plasma explanations	Page 15
Before commissioning	Page 16
Installation environment	Page 16
Connecting compressed air.....	Page 16
Connecting the cutting torch	Page 17
Connecting the earthing cable	Page 17
Using the device	Page 17
Operation	Page 17
Troubleshooting.....	Page 18
Maintenance and care	Page 20
Maintaining the torch	Page 20
Maintenance.....	Page 20
Storage	Page 21
Information about recycling and disposal	Page 21
EC Declaration of Conformity	Page 21
Warranty and service information.....	Page 22
Warranty conditions.....	Page 23
Warranty period and statutory claims for defects	Page 23
Extent of warranty	Page 23
Processing of warranty claims	Page 23

● 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^t_{ON}		Greatest rated value of the welding time in continuous mode $\Sigma^t_{\text{ON (max)}}$
	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

/// 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

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

A használt piktogramok táblázata	Oldal 26
Bevezetés	Oldal 27
Rendeltetésszerű használat	Oldal 27
Csomag tartalma.....	Oldal 28
Az alkatrészek leírása.....	Oldal 28
Műszaki adatok.....	Oldal 29
Biztonsági útmutatások	Oldal 29
Plazmával kapcsolatos általános magyarázatok	Oldal 36
Üzembe helyezés előtt	Oldal 36
Felállítási környezet	Oldal 36
A sűrített levegő csatlakoztatása	Oldal 37
A vágóégő csatlakoztatása.....	Oldal 37
A testkábel csatlakoztatása	Oldal 37
Üzembe helyezés.....	Oldal 37
Kezelés	Oldal 37
Hibaelhárítás	Oldal 38
Karbantartás és ápolás.....	Oldal 41
Az égő karbantartása.....	Oldal 41
Karbantartás.....	Oldal 41
Tárolás	Oldal 41
Környezetvédelemmel és ártalmatlanítással kapcsolatos tudnivalók	Oldal 41
EU-megfelelőségi nyilatkozat.....	Oldal 42
Garanciával és szervizeléssel kapcsolatos tudnivalók.....	Oldal 43
Garanciális feltételek.....	Oldal 43
Jótállási idő és törvényben előírt kellékszavatossági igények.....	Oldal 44
A garancia terjedelme	Oldal 44
Garanciális eset kezelése	Oldal 44
Hu jótállási tájékoztató	Oldal 46

● A HASZNÁLT PIKTOGRAMOK TÁBLÁZATA

	Vigyázat! Olvassa el a használati útmutatót!		Vigyázat! Áramütés okozta veszély!
	Figyelem, lehetséges veszélyek!		Fontos útmutatás!
	A mellette lévő, áthúzott, kerek hulladéktároló szimbólum azt jelzi, hogy ez a készülék a 2012/19/EU irányelv hatálya alá tartozik.		Környezetbarát módon ártalmatlanítsa a csomagolást és a készüléket!
	Újrahasznosítható anyagokból készült		Ne használja a készüléket szabadban, és semmiképpen se használja esőben!
	A hegesztőelektroda általi áramütés halálos lehet!		A hegesztési füst belélegzése veszélyeztetheti az egészséget.
	A hegesztési szikrák robbanást vagy tüzet okozhatnak!		Az ívfény sugarak károsíthatják a szemet, és bőrsérülést okozhatnak!
	Az elektromágneses mezők megzavarhatják a szívritmus-szabályozók működését!		A hálózati áram legnagyobb méretezési értéke
H	Szigetelési osztály		Vágás a plazmavágóval
	Hőmérséklet-figyelő ellenőrzőlámpája		Hálózati csatlakozás ellenőrzőlámpája
IP21S	Védelem típusa		A legnagyobb hálózati áram effektív értéke
— — —	A hegesztési idő legnagyobb méretezési értéke az időszakos üzemmódban Σt_{ON}^I	—	A hegesztési idő legnagyobb méretezési értéke a folyamatos üzemmódban $\Sigma t_{ON}^I (max)$
 1 ~ 50 Hz	Hálózati bemenet; Fázisok száma valamint a váltakozó áram szimbóluma és a frekvencia névleges értéke		Egyfázisú statikus frekvenciaátalakító-transzformátor-egyenirányító

U_0	Üresjáratú feszültség névleges értéke	U_1	Hálózati feszültség névleges értéke
U_2	Szabványosított munkafeszültség		

Plazmavágó PPS 40 C3

• BEVEZETÉS



Gratulálunk! Kiváló minőségű termék mellett döntött. A termékkel még az első üzembe helyezés előtt ismerkedjen meg. Figyelmesen olvassa el a biztonsági utasításokat. A termék üzembe helyezését csak képzett személy végezheti el.

A készülék ne kerüljön gyermek kezébe!

! ÚTMUTATÁS!: Az alábbi szövegben a „termék” vagy „készülék” kifejezés a jelen kezelési útmutatóban leírt plazmavágóra vonatkozik.

• Rendeltetésszerű használat

A készülék minden elektromosan vezetőképes fém sűrített levegős plazmavágására alkalmas. A rendeltetésszerű használat részét képezi a biztonsági tudnivalók, valamint a szerelési útmutató és a kezelési útmutatóban található üzemeltetési tudnivalók figyelembevétele is.

A legszigorúbban be kell tartani az érvényes baleset-megelőzési előírásokat. Nem szabad használni a készüléket:

- nem elegendően szellőztetett helyiségekben,
- vizes vagy nedves környezetben,
- robbanásveszélyes környezetben,
- csövek kiolvasztására,
- szivritmus-szabályozót viselő emberek közelében és
- könnyen lobbano anyagok közelében.

Csak a leírtak szerint, a rendeltetésszerű használatnak megfelelően használja a terméket. Őrizze meg gondosan ezt az útmutatót. Ha továbbadja a terméket egy harmadik fél számára, mellékelje hozzá az összes dokumentumot. Minden, a rendeltetésszerű használatától eltérő alkalmazás tilos, és adott esetben veszélyes lehet. A garancia nem vonatkozik az útmutató be nem tartásából vagy a nem rendeltetésszerű használatból eredő károokra, és a gyártó céget sem terheli felelősség ilyen esetben. A készülék ipari használatra nem alkalmas. Professzionális használat esetén a garancia érvényét veszti.

FENNMARADÓ KOCKÁZAT

Fennmaradó kockázatok mindig vannak, még akkor is, ha a készüléket az előírásoknak megfelelően kezeli. A következő veszélyek léphetnek fel a jelen plazmavágó felépítésével és kivitelével összefüggésben:

- szem sérülése vakítás miatt,
- a készülék vagy a munkadarab forró részeinek megérintése (égési sérülések),
- szakszerűtlen biztosítás esetén baleset- és tűzveszély a szétrepülő szikrák vagy salakdarabok miatt,
- füst és gázok egészségre káros kibocsátása levegőhiány, ill. zárt terekben a nem elegendő elszívás miatt.

Csökkentse a fennmaradó kockázatokat azzal, hogy a készüléket gondosan, és az előírásoknak megfelelően használja, valamint minden utasítást betart.

• Csomag tartalma

- 1 plazmavágó
- 1 testkábel kapoccsal
- 1 vágókábel vágóégővel
- 1 sűrített levegő tömlő gyorscsatlakozóval
- 3 elektróda (1 előszerelt)
- 1 kezelési útmutató
- 3 égőtakaró (1 előszerelt)

• Az alkatrészek leírása

❗ ÚTMUTATÁS!

A kicsomagolást követően azonnal ellenőrizze, hogy nem hiányzik semmi a csomagból, valamint a készülék kifogástalan állapotú-e. Ha a készülék hibás, ne használja.

- 1 Plazmavágó
- 2 Hordozófogantyú
- 3 Hálózati dugasz
- 4 Földelőkapocs
- 5 Testkapocs dugasza
- 5a Testkapocs készülék dugasz
- 5b Testkapocs csatlakozódugasz
- 6 Plazmaégő vezérlődugasz
- 7 Plazmaégő dugasza
- 8 Plazmaégő
- 8a Plazmaégő gombja
- 8b Fúvókaszorító hüvely
- 8c Égőtakaró
- 8d Elektróda
- 8e Távtartó
- 8f Reteszelőkapcsoló
- 9 Túlmelegedés elleni védelem ellenőrzőlámpája
- 10 Plazmaégő ellenőrzőaljzat
- 11 Testkapocs csatlakozóaljzata
- 12 Plazmaégő csatlakozóaljzata
- 12a Fedőkupak
- 13 Áramszabályozó
- 14 Hálózat ellenőrzőlámpája
- 15 Sűrített levegő tömlőjének gyorscsatlakozója
- 16 Sűrített levegő tömlője
- 17 Be/ki kapcsoló
 - I jelentése: bekapcsolva
 - O jelentése: kikapcsolva
- 18 Kondenzvíz tartálya
- 19 Nyomásmérő

- 20** Sűrített levegő csatlakozó
21 Nyomásszabályozó forgatógomb

• Műszaki adatok

Teljesítmény:	15–40 A
Bemenet:	230 V~ 50 Hz
Súly:	kb. 5,0 kg
Méretek:	341 x 116 x 237 mm
Szigetelési osztály:	H
Vágási teljesítmény:	Réz 1–4 mm Nemesacél: 1–8 mm Alumínium: 1–8 mm Vas: 1–10 mm Acél: 1–12 mm
Munkanyomás:	4–4,5 bar (4 bar előre beállítva)

A termék műszaki jellemzői és megjelenése a továbbfejlesztés keretén belül bejelentés nélkül módosulhat. Ennél fogva a jelen használati útmutatóban megadott méretek, tudnivalók és adatok nem garantáltak. A használati útmutató alapján támasztott jogi követelméseknek ezért nincs helyük.

● BIZTONSÁGI ÚTMUTATÁSOK

⚠ FIGYELMEZTETÉS! Kérjük, hogy a használat előtt alaposan olvassa el gondosan a kezelési útmutatót. A kezelési útmutató segítségével ismerje meg a készüléket, annak megfelelő használatát, valamint a biztonsági utasításokat. Az útmutató a készülék része, és mindig kéznél kell lennie!

⚠ FIGYELMEZTETÉS! KISGYERMEKEK ÉS GYERMEKEKRE LESELKEDŐ ÉLET- ÉS BALESETVESZÉLY! Soha ne hagyja felügyelet nélkül a gyermekeket a csomagolóanyaggal. Fennáll a fulladás veszélye.

- Ezt a készüléket 16 évnél idősebb gyermek, valamint csökkent fizikai, érzékszervi vagy mentális képességekkel bíró vagy tapasztalat vagy tudás hiányában szenvedő személyek csak akkor használhatják, ha felügyelet alatt állnak, vagy a készülék biztonságos használatáról kioktatást kaptak, és a készülék használatából adódó veszélyeket megértették. Gyermekek nem játszhatnak a készülékkel. A tisztítást és a felhasználói karbantartást gyermekek felügyelet nélkül nem végezhetik.
- Mindig bízza a javítási és/vagy karbantartási munkák elvégzését képesített elektromos szakemberekre.

- Csak a csomagban megtalálható hegesztővezetékeket használja.
- Üzemelés közben lehetőség szerint ne álljon a készülék közvetlenül a fal mellett, ne legyen letakarva, és ne legyen beszorítva más készülékek közé, hogy mindig elegendő levegő jusson be a szellőzőréseken keresztül. Győződjön meg arról, hogy a készülék helyesen csatlakozik a hálózati feszültségre. Kerülje a hálózati vezeték megfeszülését. Húzza ki a készülék villásdugóját az aljzatból, mielőtt máshová telepítené át a készüléket.
- Mindig kapcsolja ki a készüléket a be-/kikapcsolóval, ha nem használja azt. Tegye szigetelt alátétre az elektródatartót, és csak 15 percnyi lehűlés után húzza ki az elektródákat a tartójukból.
- Forró fémet és szikrákat fújhat el a vágóív. Ezek a szálló szikrák, a forró fém, valamint a forró munkadarabok és a készülék forró részei tüzet vagy égési sérüléseket okozhatnak. Ellenőrizze a munkakörnyezetet, és gondoskodjon alkalmas munkahelyről a készülék használata előtt.

Távolítson el minden éghető anyagot a plazmavágó 10 m sugarú környezetéből. Ha ez nem lehetséges, akkor takarja le ezeket a tárgyakat alkalmas takaróval.

- Ne vágjon olyan helyen, ahol a szétrepülő szikrák éghető anyagra eshetnek.
- Védje saját magát és másokat a szétrepülő szikrákkal és a forró fémmel szemben.
- Legyen óvatos, mert a szikrák és a forró anyagok vágáskor a réseken és nyílásokon keresztül könnyen eljuthatnak a szomszédos területekre.
- Legyen tudatában annak, hogy a mennyezeten, a talajon vagy a köztes területen végzett vágás tüzet okozhat a szemben fekvő, nem látható oldalon.
- Csatlakoztassa az elektromos kábelt a munkavégzés helyéhez a lehető legközelebb eső dugaszolóaljzathoz, így az nem nyúlik át a teljes helységen, és nem halad olyan padlón, ahol elektromos áramütést, szikrázást vagy tüzet okozhat.
- Ne használja a plazmavágót megfagyott vezetékek kiolvasztására.

Áramütés okozta veszély:

⚠ FIGYELMEZTETÉS! A vágóelektróda általi elektromos áramütés halálos lehet.

- Ha használja a plazmavágót hóban vagy esőben.
- Hordjon száraz, szigetelt kesztyűt.
- Ne fogja meg puszta kézzel az elektródát.
- Na hordjon nedves vagy károsodott kesztyűt.
- Védje magát áramütés ellen a munkadarab elszigetelésével.
- Ne nyissa fel a készülék házát.
- A hálózati áram által meghibásodás esetén okozott áramütés ellen további védelmet jelenthet egy FI-relé (hibaáram-védőkapcsoló, FI relé) közbeiktatása, amely legfeljebb 30 mA szivárgóáram esetén működésbe lép, és amin keresztül a közelben lévő összes, hálózatról üzemelő berendezés megtáplálása történik. Az életvédelmi relének valamennyi áramtípushoz alkalmasnak kell lennie.
- A vágóáramforrás vagy a vágóáramkör gyors elektromos leválasztásához könnyen elérhető eszközöknek kell rendelkezésre állniuk (pl. vészkiparcsoló berendezés).

Füstképződés általi veszélyeztetés plazmavágáskor:

- A plazmavágás során keletkező füst belélegzése veszélyes lehet az egészségre.
- Ne tartsa a fejét a füstbe.
- A készüléket nyitott területeken használja.
- A készüléket csak jól szellőző helyiségekben használja.

Szikkaképződés általi veszélyeztetés plazmavágáskor:

- A vágás során keletkező szikkák robbanást vagy tüzet okozhatnak.
- Tartsa távol az éghető anyagokat a vágás helyétől.
- Na használja a plazmavágót éghető anyagok vágására,
- A vágás során keletkező szikkák tüzet okozhatnak.
- Tartson készenlétben egy tűzoltó készüléket, és legyen a helyszínen egy megfigyelő, aki azonnal segíteni tud.
- Ne végezzen plazmavágást hordókon vagy bármilyen zárt tartályon.

Ívfénysugarak miatti veszély:

- Az ívfénysugarak károsíthatják a szemet, és bőrsérülést okozhatnak.
- Hordjon kalapot és védőszemüveget
- Hordjon hallásvédő eszközt és magas nyakú inget.
- Hordjon hegesztősisakot és ügyeljen a megfelelő szűrőbeállításra.
- Hordjon teljes testet védő öltözetet.

Elektromágneses mezők miatti veszély:

- A vágóáram elektromágneses mezőt hoz létre.
- Ne használja együtt orvosi implantátumokkal.
- A vágóvezetékeket tilos a teste köré tekerni.
- Vezesse egymással párhuzamosan a vágóvezetékeket.

• Hegesztőpajzzsal kapcsolatos biztonsági tudnivalók

- A vágási munkák megkezdése előtt győződjön meg egy világos fényforrás (pl. öngyújtó) segítségével a hegesztőpajzs megfelelő működéséről.
- A vágáskor kifröccsenő anyagok károsíthatják a védőüveget. Azonnal cserélje ki a károsodott vagy megkarcolódott védőüveget.
- A sérült vagy erősen szennyezett, illetve felfröccsent anyaggal szennyezett alkatrészeket azonnal cserélje ki.
- A készüléket csak a 16. életévüket betöltött személyek üzemeltethetik.
- Ismerkedjen meg a plazmavágással kapcsolatos biztonsági előírásokkal. Vegye figyelembe ehhez a plazmavágója biztonsági tudnivalóit is.
- Plazmavágáskor mindig vegye fel a hegesztősisakot. Ha nem használja, akkor annak súlyos retinasérülések lehetnek a következményei.
- Hegesztéskor és plazmavágáskor mindig hordjon védőöltözetet.
- Soha ne használja védőüveg nélkül a hegesztősisakot, mert megsérülhet az optikai egység. Fennáll a szem károsodásának veszélye!
- A jó átláthatóság és a fáradságmentes munkavégzés érdekében időben cserélje ki a védőüveget.

• Fokozott elektromos veszélyt hordozó környezet

Megnövekedett elektromos veszéllyel üzemelő környezetet például a következő helyeken találhat:

- olyan munkahelyeken, ahol a mozgástér korlátozott, vagyis a kezelő erőltetett testtartásban (pl.: térdelve, ülve, fekve) dolgozik, és elektromos áramot vezető alkatrészeket érint;
- olyan munkahelyeken, amelyek elektromos vezetőképesség tekintetében teljesen vagy részben korlátozottak, és ahol fennáll az elektromos vezető alkatrészek elkerülhető vagy véletlen megérintésének veszélye;
- vizes, nedves vagy forró munkahelyeken, ahol a levegő páratartalma vagy az izzadság jelentősen lecsökkenti az emberi bőr ellenállását vagy a védőfelszerelés szigetelőképességét.

Fémletra vagy állvány is létrehozhat fokozott elektromos veszélyt hordozó környezetet.

Ha elektromos szempontból veszélyes körülmények között használja a plazmavágó készüléket, a készülék kimeneti feszültsége üresjáratban nem lehet magasabb, mint 48V (effektív érték). Ez a plazmavágó készülék a kimenő feszültség alapján ezekben az esetekben nem használható.

• Plazmavágás szűk terekben

Szűk terekben végzett plazmavágás során mérgező gázok miatti veszélyhelyzet jöhet létre (fulladásveszély). Szűk terekben csak akkor kezelhető a készülék, ha olyan szakképzett személy van a készülék közvetlen közelében, aki vészhelyzetben be tud avatkozni. Ilyenkor a plazmavágó készülék használatának megkezdése előtt szakértői értékelést kell készíttetni annak meghatározására, hogy melyik lépésekre van szükség a munkavégzés biztonságának garantálására, és a tényleges vágási művelet során melyik óvintézkedéseket kell megtenni.

• Üresjáratú feszültségek összeadódása

Ha egyidejűleg egynél több plazmavágási áramforrást működtet, akkor azok üresjáratú feszültségei összeadódhatnak, és fokozott elektromos

veszélyt okozhatnak. A plazmavágó áramforrásokat azok különálló vezérléseivel és csatlakozóival egyértelműen meg kell jelölni, hogy felismerhető legyen, melyik alkatrész melyik áramkörhöz tartozik.

• Vállhevederek használata

A plazmavágó áramforrás, pl. vállheveder segítségével történő, hordozása közben nem szabad plazmavágást végezni.

Ez az alábbiak megakadályozását szolgálja:

- Az egyensúlyvesztés kockázata, miközben a csatlakoztatott vezetékeket vagy tömlőket húzza.
- Az elektromos áramütés fokozott veszélye, hiszen a kezelő az „I” osztályba tartozó plazmavágó áramforrás használatakor érintkezik a földpotenciállal, mivel az ilyen készülékek házát a saját védővezetőjük földeli.

• Védőöltözék

- Munka közben a kezelő személy teljes testét védeni kell megfelelő öltözékekkel, továbbá védeni kell az arcát sugárzás és égési sérülések ellen. Vegye figyelembe a következő lépéseket:
 - A vágási munkák megkezdése előtt húzza fel a védőöltözéket.
 - Húzzon kesztyűt.
 - Nyissa ki az ablakokat, hogy legyen légáramlás.
 - Vegyen fel védőszemüveget.
- Hordjon mindkét kezén alkalmas anyagból (bőrből) készült hosszú kesztyűt. Ennek kifogástalan állapotban kell lennie.
- Hordjon a célra alkalmas kötényt, hogy védje az öltözékét a szétrepülő szikrák és a megégés ellen. Ha a munka jellege, pl. fej feletti vágás megköveteli, akkor hordjon védőöltözéket és szükség esetén fejpédőt.

• Védelem sugarak és megégés ellen

- A munkahelyen egy „Vigyázat! Ne nézzen a lángba!” feliratú tábla kifüggesztésével utalni kell a szemsérülés veszélyére. Lehetőség szerint úgy kell elkeríteni a munkahelyeket, hogy védve legyenek a közelben tartózkodó személyek. Az illetékteleneket távol kell tartani a vágási munkáktól.

- Helyhez kötött munkahelyek közvetlen közelében ne legyenek világosak vagy tükrözőek a falak. Az ablakokat legalább fejmagasságig pl. megfelelő festéssel védeni kell a sugárzás átengedése vagy visszaverődése ellen.

• A készülék EMC szerinti besorolása

Az IEC 60974-10 irányelv értelmében itt egy 'A' elektromágneses összeférhetőségi osztályba sorolt hegesztőkészülekről van szó. Az 'A' osztályba sorolt készülékek olyan készülékek, amelyek a laktóterületeken kívül és az olyan területeken kívül, amelyek közvetlenül csatlakoznak lakóépületeket (is) ellátó kisfeszültségű hálózathoz, minden területen alkalmazhatók. Az 'A' osztályba tartozó készülékeknek meg kell felelniük az 'A' osztályra jellemző határértéknek.

FIGYELMEZTETÉS:

Az 'A' osztályba sorolt készülékek csak ipari környezetben történő üzemeltetésre alkalmasak. A fellépő hálózati valamint kisugárzott interferenciák miatt előfordulhatnak olyan problémák, amelyek egyéb területeken megnehezítik az elektromágneses összeférhetőség biztosítását.

A készülékek annak ellenére elektromágneses interferenciákat okozhatnak az erre érzékeny berendezésekben és készülékekben, hogy a megfelel az irányelv kibocsátási határértékeinek. Az olyan interferenciákért, amelyek az elektromos ívvel való munkavégzés során történnek, a felhasználó felel és a felhasználónak kell a megfelelő védelmi intézkedéseket meghoznia. Ennek során a felhasználónak különösen figyelembe kell vennie a következőket:

- hálózati, vezérlő, jel- és távközlési vezetékek
- számítógéppel és más, mikroprocesszorral vezérelt készülékek
- televíziós, rádiós és más lejátszó készülékek
- elektronikus és elektromos biztonsági berendezések
- szívritmus-szabályozót vagy hallókészüléket viselő emberek
- mérő és kalibráló berendezések
- egyéb, közelben lévő berendezések zavarállósága
- az a napszak, amikor vágási munkákat végeznek.

A lehetséges kisugárzott interferenciák elkerülése érdekében a következőket javasoljuk:

- tartsa rendszeresen karban és megfelelő állapotban a plazmavágót.
- tekerje le teljesen a vágóvezetékeket, és lehetőleg párhuzamosan vezesse őket a talajjal
- lehetőség szerint távolítsa el a sugárzás által veszélyeztetett készülékeket és berendezéseket a vágás környékéről, vagy árnyékolja le őket.

● PLAZMÁVAL KAPCSOLATOS ÁLTALÁNOS MAGYARÁZATOK

A plazmavágók működési elve lényegében véve az, hogy egy nyomás alatti gázt, pl. levegőt átpréselnek egy kis csövön. A csővecske közepében egy negatív töltésű elektróda van közvetlenül a fúvóka felett. Az örvénygyűrű gyors forgásra készíti a plazmát. Ha Ön a negatív töltésű elektródán áramot vezet át, és a fúvóka csúcsát a fémhez érinti, akkor ezzel a kapcsolattal létrejön egy zárt elektromos áramkör. Ekkor egy erős szikra képződik az elektróda és a fém között. Ez a szikra annyira felhevíti a csővecskén átaramló gázt, hogy az eléri a plazma halmazállapotot. Ez a reakció áramlásra készíti a 16 649 °C vagy ennél magasabb hőmérsékletű plazmát, amely 6,096 m/s sebességgel halad, és gőzzé és olvasztott részecskékké alakítja át a fémeket. Maga a plazma vezeti az elektromos áramot. Az ívet létrehozó áramkör mindaddig fennmarad, amíg áram folyik át az elektródán, és a plazma érintkezik a megmunkálandó fémekkel.

A vágófúvóka több további csatornával rendelkezik. Ezek a csatornák folyamatosan áramoltatják a védőgázt a vágási terület körül. A gázáram nyomása szabályozza a plazmasugar sugárát.

⚠ ÚTMUTATÁS! A gépet csak arra tervezték, hogy „gázként” sűrített levegőt használjon.

● ÜZEMBE HELYEZÉS ELŐTT

• Felállítási környezet

Győződjön meg arról, hogy kellőképpen szellőzik a munkaterület. Ha elegendő hűtés nélkül üzemelteti a készüléket, akkor csökken a bekapcsolási ideje, és túlhevülés következhet be.

Ekkor további védőintézkedésekre lehet szükség:

- A készüléket szabadon kell felállítani, körben legalább 0,5 m távolságra mindentől.
- A szellőzőnyílások nem lehetnek lezárva vagy letakarva.
- A készüléket nem szabad lerakóhelyként használni, és nem szabad a készülékre szerszámot vagy egyéb tárgyat helyezni.
- A készüléket száraz és jól szellőztetett körülmények között kell üzemeltetni.

• A sűrített levegő csatlakoztatása

ⓘ ÚTMUTATÁS! A készülékben akár 6,3 bar üzemi nyomás (kompresszor kimeneti nyomása) előállítására alkalmas. Gondoljon arra, hogy ez a nyomás a levegőnyomás beállításakor csökkenhet. Így például 10 m hosszú és 9 mm belső átmérőjű tömlő esetén kb. 0,6 bar értékkel csökken a nyomás.

Csak szűrt és szabályozott sűrített levegőt használjon.

- Csatlakoztassa a sűrített levegő tömlőjét [16] a plazmavágó hátoldalán [1] lévő csatlakozóhoz [20]. Illessze be a sűrített levegő tömlőjének [16] gyorscsatlakozó nélküli oldalát a plazmavágó [20] sűrített levegő csatlakozójába [1] (lásd az I ábrán).
- A nyomást a kondenzátum-leválasztón lévő forgatógombbal [21] tudja beállítani (lásd az I – L ábrán). Állítson be 4–4,5 bar nyomást.
- A sűrített levegő tömlőjének a sűrített levegő csatlakozójának [16] levételéhez egyszerre meg kell nyomnia [20] a reteszelését [16] és ki kell húznia a sűrített levegő tömlőjét (lásd az I ábrán).

• A vágóéégő csatlakoztatása

- Húzza le a fedőkupakot [12a] a plazmaéégő csatlakozóaljzatról [12].
- Illessze be a plazmaéégő dugaszát [7] a plazmaéégő csatlakozóaljzatába [12], és húzza meg kézzel a hollandi anyát (lásd az A+B ábrákon).
- Illessze be a plazmaéégő vezérlődugaszát [6] a plazmaéégő vezérlőaljzatába [10], és húzza meg kézzel a hollandi anyát (lásd az A+B ábrákon).

• A testkábel csatlakoztatása

Csatlakoztassa a testkapocs készülék dugaszát [5a] a testkapocs csatlakozóaljzatához [11]. Csatlakoztassa a testkapocs dugaszát [5] a testkapocs csatlakozódugaszáéhoz [5b]. Ügyeljen arra, hogy először be kell illeszteni a csatlakozótűskét, majd utána el kell forgatni. A beillesztéskor a testkapocs készülék dugaszának csatlakozótűskéje [5a] felfelé kell hogy mutasson. A beillesztés után a csatlakozótűskét a rögzítéshez ütközésig el kell forgatni óramutató járásával megegyező irányba (lásd az A+B ábrákon). Ehhez semmilyen erőfelfejtésre sincs szükség!

• ÜZEMBE HELYEZÉS

• Kezelés

1. A plazmavágót száraz és jól szellőztetett helyen állítsa fel [1].
2. Helyezze a gépet a munkadarab közelébe.
3. Nyomja meg a Be/Ki kapcsolót [17].

- 4. Csíptesse rá a testkapcsot [4] a vágandó anyagra, és győződjön meg a jó elektromos érintkezésről.
- 5. Állítsa be az áramszabályozón [13] a vágási áramot. Ha az ív megszakad, a vágási áramot szükség esetén magasabbra kell állítani. Ha az elektróda gyakran beég akkor alacsonyabbra kell állítani a vágási áramot.
- 6. Úgy helyezze rá a plazmaéget [8] a munkadarabra, hogy a távtartó teljesen felfeküdjön. A plazma-égető gombjának [8a] kioldásához tolja a reteszelőkapcsolót [8f] az égőcsúctól elfelé. Nyomja meg a plazmaégető gombját [8a]. Begyullad a vágóív.
- 7. Kezdd el lassan vágni, és növelje a sebességet a kívánt vágási minőség eléréséhez.
- 8. Úgy szabályozza a sebességet, hogy jó vágásteljesítményt érjen el.
- 9. A vágási munkák befejezésekor ismét tolja az égőcsúcs irányába a reteszelőkapcsolót [8f].

⚠ ÚTMUTATÁS! Kézi vágási módban történő vágáskor állandó sebességgel húzza el a munkadarab felett a készüléket, kissé hozzáértve a távtartót. Optimális vágat eléréséhez fontos, hogy az anyag vastagságának megfelelően tartsa a helyes vágási sebességet. Ha túl kicsi a vágási sebesség, akkor a vágat széle a túl nagy hőbevitel miatt életlen lesz. Akkor éri el az optimális vágási sebességet, ha a vágósugár vágás közben kissé hátrahajlik. A plazmaégető gombjának [8a] felengedésekor kialszik a plazmasugár, és lekapcsol az áramforrás. A gáz még kb. 5 másodpercig még tovább áramlik, hogy hűtse az éget. A plazmavágót [1] a gáz utánáramlási ideje alatt nem szabad kikapcsolni, hogy elkerülhető legyen a plazmaégető [8] túlhevülése.

Pilot gyújtás magyarázata

A plazmaégető gomb [8a] megnyomásával begyullad egy vezérlő ív. Ennek során az égőtakaró [8c] hegyén létrejön egy plazmasugár. Ez lehetővé teszi a munkadarab érintésmentes vágását. Így rácsok és rostélyok vágása is lehetséges.

⚠ FIGYELEM! A vágási munka befejezése után hagyja még kb. 2–3 percig bekapcsolva a készüléket! A ventilátor hűti az elektronikát.

● HIBAE LHÁRÍTÁS

⚠ ÚTMUTATÁS! A pisztoly kioldógombjának meghúzásakor a plazmavágóban felépül a vágáshoz szükséges feszültség. Ha most az áramkör nem záródik, akkor a kialakult feszültség a beépített szikraközön keresztül kerül elvezetésre. A berendezésen belül keletkező elektromos kisülések nem jelentenek hibás működést. Az „Üzembe helyezés” szakaszban leírtak szerint ellenőrizze a készülék megfelelő telepítését.

Hiba	Hibakeresés	Hibaelhárítás
Nem világít az ellenőrzőlámpa?	■ Nincs áramcsatlakozás. ■ A BE/KI kapcsoló ki állásban van.	■ Ellenőrizze hogy a készülék csatlakoztatva van-e az aljzathoz. ■ Állítsa ON/BE állásba a kapcsolót.
Nem forog a ventilátor?	■ Megszakadt az áramvezeték. ■ Meghibásodott a ventilátor áramvezetéke. ■ Meghibásodott a ventilátor.	■ Ellenőrizze hogy a készülék csatlakoztatva van-e az aljzathoz.

Ég a figyelmeztető lámpa?	■ Bekapcsolt a túlhevülés elleni védelem. ■ A bemeneti feszültség túl magas.	■ Hagyja kihűlni a készüléket. ■ Bemeneti feszültség a adattábla szerint.
Nincs kimeneti áram?	■ Meghibásodott a gép. ■ Bekapcsolt a túlfeszültség elleni védelem.	■ Javíttassa meg a gépet. ■ Hagyja kihűlni a készüléket.
Csökken a kimenő áram?	■ Túl alacsony a bemeneti feszültség. ■ Túl kicsi a csatlakozókábel keresztmetszete.	■ Ügyeljen az adattábla szerinti bemeneti feszültségre.
Nem szabályozható a légáram?	■ Megsérült vagy meghibásodott a sűrített levegő vezetéke. ■ Meghibásodott a szelep/nyomásmérő.	■ Csatlakoztassa újra a vezetékét.
Nem jön létre a nagyfrekvenciás ív?	■ Meghibásodott az égő kapcsolója. ■ Levált a forrasztási hely az égő kapcsolóján vagy a dugaszán. ■ Meghibásodott a szelep/nyomásmérő.	■ Cserélje ki az elektródát.
Rossz a gyújtás?	■ Megsérültek, ill. elkoptak az égő kopóalkatrészei.	■ Cserélje ki a kopóalkatrészeket.
A plazmaégő 8 nem üzemkés?	■ Ki van kapcsolva az áramkapcsoló. ■ Akadályozva van a levegőátvitel. ■ Nincs összekötve a munkadarab a földelő kapoccsal	■ Állítsa „on” állásba az áramkapcsolót. ■ Ennek további jele a zöldesebb láng. Ellenőrizze a levegőellátást. ■ Ellenőrizze az összeköttetéseket.
Felfelé repülnek a szikrák, és nem lefelé, az anyagon keresztül?	■ Nem fűrja át az égőtakaró 8c az anyagot. ■ Túl távol van az égőtakaró 8c az anyagtól. ■ Feltehetően nem volt helyesen földelve az anyag. ■ Túl nagy az emelési sebesség.	■ Növelje az áramerősséget. ■ Csökkentse az égőtakaró 8c és az anyag közötti távolságot. ■ Ellenőrizze az összeköttetéseket helyes földelésre nézve. ■ Csökkentse a sebességet.
Kezdeti vágás, de nincs teljesen átfűrva?	■ Lehetséges összeköttetési probléma.	■ Ellenőrizze az összes összeköttetést.

Salakképződés a vágáshelyeken?	- Hőt termel a szerszám/anyag. - Túl kicsi vágási sebesség, vagy túl nagy az áramerősség. - Elhasználódott plazmaégő alkatrészek 8b, 8c, 8d.	- Hagyja lehűlni az anyagot, majd folytassa a vágást. - Növelje a sebességet és/vagy csökkentse az áramerősséget annyira, hogy minimálisra csökkenjen a salakképződés. - Ellenőrizze és cserélje ki az elhasználódott alkatrészeket.
Vágás közben leáll az ív?	- Túl kicsi a vágási sebesség. - Túl magasan vagy túl távol van a plazmaégő 8 az anyagtól. - Elhasználódott plazmaégő alkatrészek 8b, 8c, 8d. - Nincs összekötve a munkadarab a földelő kábellel.	- Növelje addig a vágási sebességet, míg nem szűnik meg a probléma. - Engedje le a javasolt magasságra a plazmaégőt 8. - Ellenőrizze és cserélje ki az elhasználódott alkatrészeket. - Ellenőrizze az összeköttetéseket.
Nem elegendő áthatolás?	- Túl nagy a vágási sebesség. - Túl vastag a fém. - Elhasználódott plazmaégő alkatrészek 8b, 8c, 8d.	- Csökkentse a munkasebességet. - Több munkamenetre van szükség. - Ellenőrizze és cserélje ki az elhasználódott alkatrészeket.
Gyorsan elhasználódnak a kopóalkatrészek?	- Teljesítőképesség túllépése. - Ívvezérlési idő túllépése. - Helytelen plazmaégő összeszerelés. - Nem megfelelő levegőellátás, túl kicsi a nyomás. - Meghibásodott a levegőkompresszor.	- Túl vastag az anyag, növelje a szöget, hogy megakadályozza az anyag visszafröccsenését a hegybe. - Ne vezérelje 5 másodpercnél hosszabban az ívet. - Ellenőrizze a levegőszűrőt, növelje a levegő nyomását. - Ellenőrizze a légszűrő teljesítményét, és győződjön meg arról, hogy a bemenő levegő nyomása legalább 100 PSI (6,8 Bar).

● Karbantartás és ápolás

• Az égő karbantartása

- Az F ábrán látható kopóalkatrészek az elektróda [8d] és az égőtakaró [8c]. Ezek kicserélhetők, miután lecsavarozta a fúvókaszorító hüvelyt [8b].
- Akkor kell kicserélni az elektródát [8d], ha a közepén egy kb. 1,5 mm mély kráter van.

⚠ FIGYELEM! Az elektróda kitékeréséhez ne alkalmazzon lökésszerű erő kifejtést, hanem az erőt fokozatosan növelje egészen addig, amíg az elektróda kilazul. Ekkor tekerje be az új elektródát a foglalatába.

- Az égőtakarót [8c] akkor kell kicserélni, ha megsérült a középső furata, vagy ha egy új fúvóka furatához lépest kitágult. Ha túl későn cseréli ki az elektródát [8d] vagy az égőtakarót [8c], akkor ez az alkatrészek túlhevülését okozhatja.

Csere után bizonyosodjon meg arról, hogy elegendő mértékben meg van húzva a fúvókaszorító hüvely [8b].

⚠ FIGYELEM! A fúvókaszorító hüvelyt [8b] csak akkor szabad felcsavarozni az égőre [8], miután már össze van szerelve az elektródával [8d] és az égőtakaróval [8c].

Ha hiányoznak ezek az alkatrészek, akkor hibásan működhet a készülék, és veszélyeztetheti a kezelőszemélyzetet.

• Karbantartás

⚠ ÚTMUTATÁS! A plazmavágót rendszeresen karban kell tartani, hogy kifogástalanul működjön, és betartsa a biztonsági követelményeket. A szakszerűtlen és helytelen üzemeltetés a készülék meghibásodásához és megrongálódásához vezethet. A javításokat csak képzett szakemberekkel végeztesse el.

⚠ ÚTMUTATÁS! A kondenzvíz [18] tartályának kiürítése nem szükséges. Ha a tartályban víz gyűlik össze, a tartály alján finom csepp keletkezik. A kondenzált víz ezután elpárolog.

Kapcsolja ki a fő áramellátást és a készülék főkapcsolóját, mielőtt karbantartási vagy javítási munkákat végezne a plazmavágón.

- Tisztítsa meg rendszeresen a plazmavágó készülék valamint tartozékainak külső részét. Távolítsa ez a szennyeződéseket és a port levegő, tisztítókendő vagy kefe segítségével.
- Hiba vagy a készülék valamely részének cseréje szorulása esetén forduljon a megfelelő szakemberhez.

• Tárolás

Ha nem használja a készüléket, akkor tárolja portól védett, tiszta és száraz helyen.

● Környezetvédelemmel és ártalmatlanítással kapcsolatos tudnivalók



**ELEKTROMOS SZERSZÁMOKAT NE DOBJON A HÁZTARTÁSI HULLADÉKBA!
NYERSANYAGOK VISSZANYERÉSE A HULLADÉKOK ÁRTALMATLANÍTÁSA
HELYETT!**

A 2012/19/EU európai irányelv értelmében az elektromos berendezéseket külön kell összegyűjteni, és környezetbarát módon kell újrahasznosítani. Az áthúzott szeméttároló szimbóluma azt jelenti, hogy a készülék élettartamának végén ezt a készüléket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt leselejtezni. A készüléket gyűjtőhelyeken, újrahasznosító központokban vagy hulladékkezelő vállalatoknál kell leadni. A meghibásodott, beküldött készülékeket díjmentesen ártalmatlanítjuk. Ezenkívül az elektromos és elektronikus berendezések forgalmazói, valamint az élelmiszer-forgalmazók kötelesek visszavenni a berendezéseket. A LIDL közvetlenül az üzletekben és a piacokon kínál visszavételi lehetőséget.

A visszaküldés és az ártalmatlanítás az Ön számára ingyenes. Ha új készüléket vásárol, joga van a megfelelő régi készüléket ingyenesen visszaadni. Ezen túlmenően lehetősége van arra, hogy függetlenül új készülék vásárlásától ingyenesen visszaküldjön (legfeljebb három) olyan régi készüléket, amelynek bármelyik méretben nem haladja meg a 25 cm-t. Kérjük, a berendezés visszaküldése előtt törölje az összes személyes adatot. Kérjük, hogy a készülék visszavitele előtt távolítsa el a régi készülékben lévő elemeket vagy akkumulátorokat, valamint azokat a lámpákat, amelyek a készülék megrongálása nélkül eltávolíthatók, és ezeket egy külön gyűjtőhelyen adja le.



A káros anyagokat tartalmazó akkumulátorokat az itt látható szimbólumok jelölik, amelyek a háztartási hulladékként való ártalmatlanítás tilalmára figyelmeztetnek. A mérvadó nehézfémek megnevezése: Cd = kadmium, Hg = higany, Pb = ólom. Az elhasznált akkumulátorokat városa vagy települése újrahasznosító létesítményéhez vagy kereskedőjéhez juttassa vissza. Ezzel eleget tesz a törvényi kötelezettségének és jelentősen hozzájárul a környezet védelméhez.



Tartsa be a különböző csomagolóanyagokon található címkéket, és szükség esetén külön gyűjtse ezeket. A csomagolóanyagokat az alábbi jelentésű rövidítésekkel (a) és számokkal (b) jelölték: 1–7: Műanyagok, 20–22: Papír és kartonpapír, 80–98: Kompozit anyagok.

● EU-megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a

C. M. C. GmbH Holding

Iratfelelős:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a következő termék

Plazmavágó PPS 40 C3

IAN: **465593_2404**

Gyártás éve: **03/25**

Cikksz.: **2765**

Modell: **PPS 40 C3**

megfelel azoknak a lényegi védelmi követelményeknek, amelyeket az alábbi európai irányelvekben

Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó EU-irányelv

2014/30/EU

RoHS irányelv

2011/65/EU

Alacsony feszültségre vonatkozó európai uniós irányelv

2014/35/EU

és azok módosításaiban meghatároztak.

A megfelelőségi nyilatkozat elkészítéséért kizárólagosan a gyártó vállalat felel.

A fenti nyilatkozatban leírt tárgy teljesíti az Európai Parlament és Tanács 2011/65/EU (2011. június 8.) számú, az elektromos és elektronikus készülékekben alkalmazott bizonyos veszélyes anyagok használatára vonatkozó irányelvnek előírásait.

A megfelelőség értékelésére a következő harmonizált szabványokat használtuk fel:

EN IEC 60974-6:2016

EN 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-7:2019

St. Ingbert, 2024.05.01.

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

A következő személy megbízásából: Joachim Bettinger

- minőségbiztosítás -

● Garanciával és szervizeléssel kapcsolatos tudnivalók

A C. M. C. GmbH Holding garanciája

Tisztelt Vásárló!

Erre a készülékre 3 év garanciát vállalunk a vásárlás dátumától számítva. Amennyiben a megvásárolt termék hibás, a termék értékesítőjével szemben törvényes jogai vannak. Ezeket a törvényi jogokat a következőkben leírt garancia sem korlátozza.

• Garanciális feltételek

A garanciaidő a megvásárlás dátumával kezdődik. Ezért kérjük, gondosan őrizze meg az eredeti pénztári blokkot. Ez a dokumentum szükséges a vásárlás igazolásához.

Amennyiben három évvel a vásárlás dátumától számítva anyag vagy gyártási hiba lép fel, a terméket – saját döntésünk alapján – díjmentesen megjavítjuk vagy kicseréljük. Ez a garanciális szolgáltatás akkor vehető igénybe, ha a meghibásodott terméket és a vásárlást igazoló bizonylatot (nyugtát) három éven belül bemutatja, és röviden leírja, mi a termék hibája, és mikor jelentkezett a hiba.

Amennyiben a hibára kiterjed a garancia, visszakapja a megjavított terméket vagy küldünk önnek egy új terméket. A termék javításával vagy cseréjével nem kezdődik újra a garanciaidő.

• Jótállási idő és törvényben előírt kellékszavatossági igények

A garancia nem hosszabbítja meg a jótállási időt. Ez a cserélt és javított alkatrészekre is érvényes. Az esetlegesen már a vásárláskor fennálló károkat és hiányosságokat a kicsomagolás után azonnal jelenteni kell. A jótállási idő lejártával felmerülő javítások térítéskötelesek.

• A garancia terjedelme

A terméket szigorú minőségügyi irányelvek alapján gondosan gyártottuk és a kiszállítás előtt alaposan ellenőriztük.

A garancia anyag- és gyártási hibákra vonatkozik. Ez a garancia nem terjed ki a termék olyan részeire, melyek normál elhasználódásnak vannak kitéve, és ezáltal kopó alkatrésznek számítanak vagy olyan törékeny alkatrészek károsodására, mint pl. kapcsolók vagy üvegből készült alkatrészek.

Ez a garancia nem érvényes, ha a termék megsérült, nem szakszerűen használták vagy javították.

A termék szakszerű használata érdekében minden használati útmutatóban felsorolt utasítást pontosan be kell tartani. Feltétlenül kerülendő az olyan felhasználási célok és intézkedések, amelyek a használati útmutatóban foglaltaktól eltérnek, illetve amelyekkel kapcsolatban figyelmeztetés hangzik el.

A terméket csak magáncélú és nem ipari felhasználásra terveztük. Rendeltetésellenes vagy szakszerűtlen kezelés, erőszak alkalmazása vagy nem az általunk feljogosított szerviz-képviselőt által végzett beavatkozás esetén a garancia megszűnik.

• Garanciális eset kezelése

A gyors ügyintézés érdekében kérjük, tartsa be a következőket:

- Minden kéréshez készítse elő a pénztári nyugtát és a cikkszámot (pl. IAN), ezzel igazolva a vásárlást.
- A cikkszámot a termék adattábláján, a termékbe gravírozva, illetve a használati útmutató borítóján (balra lent) vagy a termék hátulján vagy termék alján lévő matricán találja meg.
- Amennyiben működési hiba vagy egyéb hiba lépett föl, először lépjen kapcsolatba telefonon vagy e-mailben a következőkben megnevezett szerviz osztállyal.
- A hibásként regisztrált terméket ezt követően a vásárlást igazoló dokumentummal (pénztári nyugta), valamint annak megadásával együtt, hogy mi a hiba és mikor lépett fel, díjmentesen postázhatja a kapott szervizcímre.
- A parkside-diy.com címen a jelen útmutatót és számos további kézikönyvet megtekinthet és letölthet. A QR-kód beolvasásával automatikusan a parkside-diy.com oldalra lép. Az (IAN) 465593 cikkszám megadásával megkeresheti terméke kezelési útmutatóját.



Elérhetőségeink:

HU

Név:	GTX Service Magyarország
E-Mail:	service.hungary@gtxservice.com
Telefon:	+36 1 445 0902
Székhely:	Németország

IAN 465593_2404

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a következő cím nem a szerviz címe.
Kérjük, először a fent megnevezett szervizzel lépjen kapcsolatba.

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

Cserealkatrészek rendelése:

www.ersatzteile.cmc-creative.de

HU JÓTÁLLÁSI TÁJÉKOZTATÓ

A termék megnevezése: Plazmavágó	Gyártási szám: IAN 465593_2404
A termék típusa: PPS 40 C3	Szerviz neve, címe, telefonszáma:
A gyártó cégneve, címe, e-mail címe: C. M. C. Kft. Holding Katharina-Loth-Str. 15 66386 St. Ingbert, Németország	GTX Service Magyarország Hétfvezér u. 1, 2112 Veresegyház service.hungary@gtxservice.com Telefon: +36 1 445 0902
Az importáló/ forgalmazó neve és címe: Lidl Magyarország Kereskedelmi Bt., H-1037 Budapest, Rádl árok 6.	
1. A jótállási idő a Magyarország területén, Lidl Magyarország Kereskedelmi Bt. üzle-tében történt vásárlás napjától számított 1 év, amely jogvesztő. A jótállási idő a fogyasztó részére történő átadással, vagy ha az üzembe helyezést a forgalmazó, vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik. 2. A jótállási igény a jótállási jeggyel és/vagy a vásárlást igazoló blokkal érvényesíthető. A jótállási jegy szabálytalan kiállítása, vagy átadásának elmaradása nem érinti a jótállási kötelezettség-vállalás érvényességét. Kérjük, hogy a vásárlás tényének és időpontjának bizonyítására őrizze meg a pénz-tári fizetésnél kapott jótállási jegyet és a vásárlást igazoló blokkot. 3. A vásárlástól számított három munkanapon belül érvényesített csereigény esetén a forgalmazó köteles a terméket kicserélni, feltéve ha a hiba a rendelte-tésszerű használatot akadályozza. A jótállási jogokat a termék tulajdonosaként a fogyasztó érvé-nyesítheti az áruházakban, valamint a jótállási tájékoztatóban feltüntetett szervizekben.(A magyar Polgári Törvény-könyv alapján fogyasztónak minősül a szakmája, önálló foglalkozása vagy üzleti tevékenysége körén kívül eljáró természetes személy.) A jótállás ideje alatt a fogyasztó hibás teljesítés esetén kérheti a termék kijavítását, kicserélését, vagy ha a termék nem javítható vagy cserélhető, vagy az a forgalma-zónak aránytalan többlet-költséggel járna, illetve a fogyasztó kijavításához, kicseré-léshez fűződő érdeke alapos ok miatt meg-szűnt,áruszállítást kérhet, vagy elállhat a szerző-déstől és visszakérheti a vételárát. A kijavítás során a termékbe csak új alkatrész kerülhet beépítésre.	
4. A fogyasztó a hiba felfedezése után a lehető legrövidebb időn belül köteles a hibát bejelene-teni és a terméket a jótállási jogok érvényesítése céljából átadni. A hiba fel-fedezésétől számított két hónapon belül bejelentett jótállási igényt időben közöltnek kell tekinteni. A közlés elmaradásából eredő kárért a fogyasztó felelős. A jótállási igény érvényesíthetőségének határideje a termék, vagy fődarabjának kicserélése esetén a csere napján újraindul. 5. A rögzített bekötésű, illetve a 10 kg-nál súlyosabb, vagy tömegközlekedési eszközön nem szállítható terméket az üzemeltetés helyén kell megjavítani. Abban az esetben, ha a javítás a helyszínen nem végezhető el, a termék ki- és visszaszereléséről, valamint szállításáról a forgalmazónak kell gondos-kodnia. 6. A jótállás nem áll fenn, ha a hiba a nem rendel-tetésszerű használatból, átalakítás-ból, helytelen tárolásból, vagy a használati utasítástól eltérő keze-lésből, vagy bármely a vásárlást követő behatásból fakad, vagy elemi kár okozta, és azt a for-galmazó, vagy a szerviz bizonyítja. A jótállás nem vonatkozik a mozgó kopó alkat-részek (világítótestek, gumiab-roncok stb.) rendeltetésszerű elhasználódására. A szerviz és a forgalmazó a kijavítás során nem felel a terméken a fogyasztó vagy harmadik szemé-lyek által tárolt adatokért vagy beállításokért. 7. Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdemé-nyezheti. A jótállás a fogyasztó törvényből eredő szavatosa-sági jogait és azok érvényesíthetőségét nem érinti.	
Kijavítást ellenőrző szelvény:	
A jótállási igény bejelentésének időpontja:	A hiba oka:
Javításra átvétel időpontja:	A hiba javításának módja:
A fogyasztó részére történő visszaadás időpontja:	A szerviz bélyegzője, kelt és aláírás:
Kicserélést ellenőrző szelvény:	
A jótállási igény bejelentésének időpontja:	Kicserélés időpontja:
A cserélő bolt bélyegzője, kelt és aláírás:	

Tabela uporabljenih piktogramov	Stran 48
Uvod.....	Stran 49
Predvidena uporaba	Stran 49
Obseg dobave	Stran 50
Opis delov	Stran 50
Tehnični podatki	Stran 51
Varnostni napotki	Stran 51
Splošna pojasnila o plazmi	Stran 57
Pred zagonom.....	Stran 58
Okolica mesta postavitve	Stran 58
Priključek stisnjene zraka.....	Stran 58
Priključek rezalnega gorilnika.....	Stran 58
Priključitev kabla za maso	Stran 58
Zagon.....	Stran 59
Upravljanje	Stran 59
Odpravljanje napak	Stran 59
Vzdrževanje in nega	Stran 61
Vzdrževanje gorilnika	Stran 61
Vzdrževanje	Stran 62
Shranjevanje	Stran 62
Navodila za varovanje okolja in odstranjevanje med odpadke.....	Stran 62
EU-izjava o skladnosti	Stran 63
Napotki za garancijo in servisiranje	Stran 64
Garancijski pogoji.....	Stran 64
Garancijska doba in zakonski odškodninski zahtevki	Stran 64
Obseg garancije	Stran 64
Ravnanje v garancijskem primeru.....	Stran 65
Garancijski list	Stran 66

● TABELA UPORABLJENIH PIKTOGRAMOV

	Previdno! Preberite navodila za uporabo!		Previdno! Nevarnost zaradi električnega udara!
	Pozor, morebitne nevarnosti!		Pomembno navodilo!
	Simbol prečrtanega smetnjaka na kolesih pomeni, da za to napravo velja Direktiva 2012/19/EU.		Embalažo in napravo odstranite na okolju prijazen način!
	Izdelano iz recikliranega materiala		Naprave ne uporabljajte na prostem in nikoli ob dežju!
	Električni udar varilne elektrode je lahko smrtno nevaren!		Vdihovanje varilnih dimov lahko ogrozi vaše zdravje!
	Varilne iskre lahko povzročijo eksplozijo ali požar!		Žarki obloka lahko škodijo očem in poškodujejo kožo!
	Elektromagnetna polja lahko motijo delovanje srčnih spodbujevalnikov!		Največja nazivna vrednost omrežnega toka
H	Izolacijski razred		Rezanje s plazemskim rezalnikom
	Kontrolna lučka – toplotni omejevalnik		Kontrolna lučka – omrežni priključek
IP21S	Vrsta zaščite		Efektivna vrednost najvišjega omrežnega toka
	Največja nazivna vrednost časa varjenja v prekinitvenem načinu Σ^t_{ON}		Največja nazivna vrednost časa varjenja v neprekinjenem načinu $\Sigma^t_{ON(max)}$
 1 ~ 50 Hz	Omrežni vhod; število faz in simbol izmeničnega toka ter nazivna frekvenca		Enofazni statični usmernik transformatorja frekvenčnega pretvornika
U_0	Nazivna vrednost napetosti v prostem teku	U_1	Nazivna vrednost omrežne napetosti
U_2	Nazivna delovna napetost		

Plazemski rezalnik PPS 40 C3

• UVOD



Čestitamo! Odločili ste se za kakovosten izdelek. Pred prvo uporabo se seznanite z izdelkom. Skrbno preberite varnostna navodila. Zagon tega izdelka sme izvesti samo uvedena oseba.

Hranite izven dosega otrok!

! NAPOTEK! Pojem »izdelek« ali »naprava« se nanaša na plazemski rezalnik, naveden v teh navodilih za uporabo.

• Predvidena uporaba

Naprava je primerna za pnevmatsko plazemsko rezanje vseh električno prevodnih kovin. Predvidena uporaba vključuje tudi upoštevanje varnostnih navodil in navodil za montažo ter delovnih navodil v navodilih za uporabo.

Veljavne predpise o preprečevanju nesreč morate skrbno upoštevati. Naprave se ne sme uporabljati:

- v prostorih, ki niso zadosti prezračeni,
- v vlažnem ali mokrem okolju,
- v okolju, kjer obstaja nevarnost eksplozije,
- za odtajevanje cevi,
- v bližini oseb s srčnim spodbujevalnikom in
- v bližini lahko vnetljivih snovi.

Izdelek uporabljajte samo, kot je opisano, in za navedena področja uporabe. Dobro shranite ta navodila za uporabo. Ko izdelek posredujete tretjim osebam, jim predajte tudi vso dokumentacijo. Vsaka uporaba, ki odstopa od namenske uporabe, je prepovedana in potencialno nevarna. Škode, ki nastopi kot posledica neupoštevanja navodil ali zlorabe, garancija ne krije, proizvajalec pa zanjo ni odgovoren. Naprava ni namenjena komercialni uporabi. Pri komercialni uporabi garancija ne velja.

PREOSTALO TVEGANJE

Tudi če napravo pravilno upravljate, ostajajo ostala tveganja.

V zvezi z zasnovo in konstrukcijo tega plazemskega rezalnika se lahko pojavijo naslednje nevarnosti:

- poškodba oči zaradi bleščanja,
- dotikanje vročih delov naprave ali obdelovanca (poškodbe zaradi opeklin),
- ob nestrokovni zaščiti nevarnost nesreč in požara zaradi letečih isker ali delcev žlindre,
- zdravju nevarne emisije dima in plinov, ob pomanjkanju zraka oz. nezadostnem odsesavanju v zaprtih prostorih.

Zmanjšajte preostalo tveganje s skrbno in pravilno uporabo naprave ter upoštevanjem vseh navodil.

• Obseg dobave

- 1 plazemski rezalnik
- 1 kabel za maso s sponko
- 1 rezalni kabel vključno z rezalnim gorilnikom
- 1 pnevmatska cev s hitrim spajanjem
- 3 elektrode (1 že nameščena)
- 1 navodila za uporabo
- 3 ovoji gorilnika (1 že nameščen)

• Opis delov

❗ NAPOTEK! Takoj po razpakiranju preverite obseg dobave glede celovitosti ter brezhibnega stanja naprave. Naprave ne uporabljajte, če je okvarjena.

- 1 Plazemski rezalnik
- 2 Nosilni ročaj
- 3 Omrežni vtič
- 4 Sponka za maso
- 5 Vtič sponke za maso
- 5a Vtič sponke za maso za napravo
- 5b Priključni vtič sponke za maso
- 6 Kontrolni vtič plazemskega gorilnika
- 7 Plazemski gorilnik – vtič
- 8 Plazemski gorilnik
- 8a Tipka plazemskega gorilnika
- 8b Napenjalni tulec šobe
- 8c Ovoj gorilnika
- 8d Elektroda
- 8e Distančnik
- 8f Blokirno stikalo
- 9 Kontrolna lučka zaščite pred pregretjem
- 10 Plazemski gorilnik – kontrolna vtičnica
- 11 Priključna vtičnica sponke za maso
- 12 Plazemski gorilnik – priključna vtičnica
- 12a Pokrovček
- 13 Regulator toka
- 14 Kontrolna lučka za omrežje
- 15 Hitri priključek pnevmatske cevi
- 16 Cev za stisnjen zrak
- 17 Stikalo za vklop/izklop
 - I pomeni vklopljeno
 - O pomeni izklopljeno
- 18 Posoda za kondenzat
- 19 Manometer
- 20 Pnevmatški priključek
- 21 Vrtljivi gumb za nastavitev tlaka

• Tehnični podatki

Moč:	15–40 A
Vhod:	230 V~ 50 Hz
Teža:	pribl. 5,0 kg
Mere:	341 × 116 × 237 mm
Izolacijski razred:	H
Moč rezanja:	baker: 1–4 mm nerjavno jeklo: 1–8 mm aluminij: 1–8 mm železo: 1–10 mm jeklo: 1–12 mm
Delovni tlak:	4–4,5 bar (4 bar predhodno nastavljeno)

Pri nadaljnjem razvoju lahko pride do nenapovedanih tehničnih sprememb in sprememb videza. Vse mere, napotki in informacije v teh navodilih za uporabo so zato brez garancije. Zato na podlagi navodil za uporabo ni mogoče uveljavljati pravnih zahtevkov.

● VARNOSTNI NAPOTKI

⚠ OPOZORILO! Pred uporabo skrbno preberite navodila za uporabo. S pomočjo teh navodil za uporabo se seznanim z napravo, njeno pravilno uporabo ter varnostnimi napotki. Ta so sestavni del naprave in morajo biti vedno na voljo!

⚠ OPOZORILO! ŽIVLJENJSKA NEVARNOST IN NEVARNOST NESREČE ZA MALČKE IN OTROKE! Otrok nikoli ne pustite nena-
dzorovanih z embalažnim materialom. Obstaja nevarnost zadušitve.

- Otroci, stari 16 let ali več, in osebe z zmanjšanimi fizičnimi, zaznavnimi ali umskimi sposobnostmi oz. s pomanjkanjem izkušenj ter znanja smejo to napravo uporabljati le, če so pod nadzorom ali pa so poučene o varnem ravnanju z napravo in z njo povezanimi tveganji. Otroci se z napravo ne smejo igrati. Otroci naprave ne smejo čistiti ali opravljati vzdrževalnih opravil, če niso pod nadzorom.
- Popravila ali/in vzdrževalna dela prepustite izključno kvalificiranim električarjem.
- Uporabljajte samo rezalne vode, ki so priloženi.
- Naprava med obratovanjem ne sme stati neposredno ob steni, ne sme biti pokrita ali stisnjena med ostale naprave, tako da lahko skozi prezračevalne reže vedno vstopa dovolj zraka. Prepričajte se, da je naprava pravilno priključena na omrežno napetost.

- Preprečite vsakršno vlečno obremenitev napajalnega voda. Preden napravo postavite na drugo mesto, izvalcite vtič iz vtičnice.
- Ko naprava ne obratuje, jo vedno izklopite s stikalom za vklop/izklop. Držalo za elektrode odložite na izolirano podlogo in elektrode vzemite iz držala šele po 15 minutah, ko se ohladijo.
 - Rezalni oblok razpiha vročo kovino in iskre. Leteče iskre, vroča kovina ter vroč obdelovanec in vroča oprema naprave lahko zane-tijo ogenj ali povzročijo opekline. Pred uporabo naprave preverite delovno okolje in se prepričajte, da je delovno mesto varno.

V območju 10 m okoli plazemskega rezalnika odstranite ves gorljivi material. Če to ni možno, predmete skrbno pokrijte s primerno zaščito.

- Ne režite na mestih, kjer bi lahko leteče iskre zadele gorljiv material.
- Zaščitite sebe in druge pred letečimi iskrami in vročo kovino.
- Upoštevajte, da lahko iskre in vroči materiali pri rezanju z lahkoto pronicajo skozi majhne reže in odprtine.
- Zavedajte se, da lahko rezanje na odeji, na tleh ali delnem območju povzroči ogenj na nasprotni strani, ki ni vidna.
- Delovne kable čim bolj praktično priklopite v vtičnico, ki se nahaja v bližini delovnega mesta, da preprečite, da bi bil električni kabel položen skozi celoten prostor in bi se nahajal na neznani podlagi, ki bi lahko povzročila električni udar, iskre in zane-tila požar.
- Plazemskega rezalnika ne uporabljajte za odtajanje zamrznjenih cevi.

Nevarnost zaradi električnega udara:

⚠ OPOZORILO! Električni udar rezalne elektrode je lahko smrten.

- Plazemskega rezanja ne izvajajte ob dežju ali snegu.
- Nosite suhe izolirne rokavice.
- Elektrode se ne dotikajte z golimi rokami.
- Ne nosite mokrih ali poškodovanih rokavic.
- Zaščitite se pred električnim udarom z izolacijo obdelovanca.
- Ohišja naprave ne odpirajte.
- Dodatno zaščito pred omrežnim električnim udarom v primeru okvare lahko zagotovite z uporabo varovalnega odklopnika, ki deluje pri obočnem toku, ki ne presega 30 mA, napaja pa vse

naprave v bližini omrežja. Varovalni odklopnik mora biti primeren za vse vrste toka.

- Sredstva za hitro električno odklapljanje varilnega vira ali varilnega kroga (npr. naprave za zaustavitev v sili) morajo biti na dosegu rok.

Nevarnost zaradi nastanka dima pri plazemskem rezanju:

- Vdihavanje dima, ki nastane pri plazemskem rezanju, lahko ogrozi vaše zdravje.
- Ne potiskajte glave v dim.
- Napravo uporabljajte na odprtih območjih.
- Napravo uporabljajte samo v dobro prezračevanih prostorih.

Nevarnost zaradi letečih isker pri plazemskem rezanju:

- Rezalne iskre lahko povzročijo eksplozijo ali požar.
- Pri rezanju ne približujte gorljivih snovi.
- Plazemskega rezanja ne izvajajte zraven gorljivih snovi.
- Rezalne iskre lahko povzročijo požar.
- V bližini naj bosta gasilnik in oseba, ki spremlja dogajanje, da ga lahko takoj uporabi.
- Plazemskega rezanja ne izvajajte na bobnih ali kakršnih koli zaprtih posodah.

Nevarnost zaradi žarenja obloka:

- Žarki obloka lahko škodijo očem in poškodujejo kožo.
- Nosite klobuk in varnostna očala.
- Nosite zaščito za sluh in visok, zaprt ovratnik srajce.
- Uporabljajte varnostno čelado za varjenje in bodite pozorni na pravilno nastavitev filtra.
- Nosite zaščito za celotno telo.

Nevarnost zaradi elektromagnetnih polj:

- Rezalni tok povzroča elektromagnetna polja.
- Ne uporabljajte skupaj z medicinskimi vsadki.

- Rezalnih vodov nikoli ne ovijajte okoli telesa.
- Rezalne vode speljite skupaj.

• Varnostni napotki za varilni ščit

- S pomočjo vira svetlobe (npr. vžigalnika) se vedno pred začetkom rezalnih del prepričajte, da varilna maska brezhibno deluje.
- Zaradi brizganja pri rezanju se lahko zaščitno steklo poškoduje. Poškodovano ali spraskano zaščitno steklo takoj zamenjajte.
- Poškodovane ali zelo umazane oz. pobrizgane komponente takoj zamenjajte.
- Napravo smejo uporabljati samo osebe, ki so dopolnile 16 let.
- Seznanite se z varnostnimi predpisi za plazemsko rezanje. V zvezi s tem upoštevajte tudi varnostna navodila, ki veljajo za vaš plazemski rezalnik.
- Pri varjenju in plazemskem rezanju si vedno nataknite varilno masko. Če je ne uporabite, lahko svojo mrežnico resno poškodujete.
- Med varjenjem in plazemskim rezanjem vedno nosite zaščitno oblačilo.
- Varilne maske nikoli ne uporabljajte brez zaščitnega stekla, ker se lahko sicer poškoduje optična enota. Obstaja nevarnost poškodbe oči!
- Za dobro vidljivost in neutrudljivo delo zaščitno steklo pravočasno zamenjajte.

• Območje povečanega električnega tveganja

Območja povečanega električnega tveganja najdete na primer:

- na delovnih mestih, kjer je obseg gibanja omejen, tako da upravljavec deluje v prisilni drži (npr. kleče, sede, leže) in se dotika električno prevodnih delov;
- na delovnih mestih, ki so v celoti ali delno električno prevodna in kjer obstaja velika nevarnost stika upravljavca, ki se mu ta lahko izogne ali ne;
- na mokrih, vlažnih ali vročih delovnih mestih, kjer vlaga ali znojenje bistveno zmanjšata odpornost človeške kože ali zaščitne opreme in njenih izolacijskih lastnosti.

Tudi kovinska lestev ali odri lahko ustvarijo okolje s povečanim električnim tveganjem.

Pri uporabi plazemskih rezalnikov v okoliščinah povečanega električnega tveganja izhodna napetost plazemskega rezalnika v prostem teku ne sme presegati 48 V (efektivna vrednost). Tega plazemskega rezalnika se zaradi izhodne napetosti v teh primerih ne sme uporabljati.

• Plazemsko rezanje v zaprtih prostorih

Pri varjenju in plazemskem rezanju v zaprtih prostorih lahko nastopi nevarnost strupenih plinov (tveganje zadušitve). V zaprtih prostorih se sme aparat upravljati le tedaj, ko so v neposredni bližini poučene osebe, ki lahko po potrebi posredujejo. Pred začetkom uporabe plazemskega rezalnika je za ugotavljanje korakov, potrebnih za zagotavljanje varnosti pri delu, in varnostnih ukrepov, ki jih je treba sprejeti med potekom rezanja, potrebna strokovna ocena.

• Seštevane napetosti v prostem teku

Če hkrati deluje več virov energije za plazemsko rezanje, se lahko njihove napetosti v prostem teku seštevajo, s tem pa se povečajo z električno povezana tveganja. Viri napajanja plazemskega rezanja z njihovimi ločenimi krmilnimi elementi in priključki morajo biti jasno označeni, da je brez težav razvidno, kaj spada v kateri električni krog.

• Uporaba ramenskih zank

Ko napravo nosite, npr. s pomočjo ramenske zanke, ne smete uporabljati plazemskega rezalnika.

S tem preprečite:

- tveganje izgube ravnotežja pri priključitvi kablov ali cevi;
- povečano tveganje električnega udara, ko bi upravljavec ob uporabi plazemskega rezalnika razreda I, katerega ohišje je ozemljeno z zaščitnim vodnikom, prišel v stik z zemljo.

• Zaščitna oblačila

- Med delom mora biti upravljavec po celotnem telesu zaščiten z ustreznim oblačilom in zaščito obraza pred sevanjem in opeklinami. Upoštevajte naslednje korake:
 - Pred rezanjem oblecite zaščitno oblačilo.
 - Nataknite rokavice.
 - Odprite okna, da zagotovite dotok zraka.
 - Nosite zaščitna očala.
- Na obeh rokah nosite rokavice z manšeto iz primerne materiala (usnja). Te morajo biti v brezhibnem stanju.
- Za zaščito oblačil pred letečimi iskrami in opeklinami nosite primerne predpasnike. Če vrsta del, npr. rezanje nad glavo, to zahteva, morate nositi zaščitni kombinezon in, če je to potrebno, tudi zaščito za glavo.

• Zaščita pred žarki in opeklinami

- Na delovnem mestu z oznako »Pozor! Ne glejte v plamen!« opozorite na nevarnost za oči. Delovna mesta po možnosti zavarujte tako, da so osebe, ki se nahajajo v bližini, zaščitene. Nepooblaščenim osebam je treba onemogočiti zadrževanje v bližini rezalnih del.
- V neposredni bližini opredeljenih delovnih mest naj stene ne bodo svetlih barv ali prebarvane s svetlečo barvo. Okna je treba vsaj do višine glave zavarovati proti odsevanju žarkov, npr. s primernim premazom.

• Klasifikacija naprave po EMC

Po standardu IEC 60974-10 gre za plazemski rezalnik elektromagnetne združljivosti razreda A. Naprave razreda A so tiste, ki so primerne za uporabo povsod, razen v bivalnih okoljih in območjih, ki so neposredno priključena na nizkonapetostno električno omrežje, ki oskrbuje (tudi) stanovanjske zgradbe. Naprave razreda A morajo ustrezati mejnim vrednostim razreda A.

⚠ VARNOSTNI NAPOTEK: Naprave razreda A so predvidene za uporabo v industrijskem okolju. Zaradi pri tem pojavljajočih se motenj v napeljavah, pa tudi sevalnih motenj, lahko pride do težav

pri zagotavljanju elektromagnetne združljivosti v drugih okoljih. Tudi če ne presegajo mejnih vrednosti po standardu, lahko take naprave vseeno povzročijo elektromagnetne motnje v občutljivih sistemih in napravah. Za motnje, ki nastanejo zaradi obloka med delom, je odgovoren uporabnik in mora sprejeti ustrezne zaščitne ukrepe. Pri tem mora uporabnik posebej upoštevati:

- omrežne, krmilne, signalne in telekomunikacijske napeljave,
- računalnike in druge mikroprocesorsko krmiljene naprave,
- televizijske, radijske in druge sprejemnike,
- elektronske in električne varnostne naprave,
- osebe s srčnimi spodbujevalniki ali slušnimi napravami,
- merilne naprave in naprave za umerjanje,
- odpornost drugih naprav v bližini na motnje,
- v katerem času dneva se rezalna dela izvajajo.

Za zmanjšanje možnega interferenčnega sevanja je priporočljivo, da:

- plazemski rezalnik redno vzdržujete in ga ohranjate v dobro negovanem stanju,
- rezalne vode popolnoma odvijete in jih po možnosti vzporedno položite na tla,
- naprave in stroje, ki jih lahko sevanje moti, po možnosti odstranite iz območja rezanja ali zaščitite.

● SPLOŠNA POJASNILA O PLAZMI

Plazemski rezalniki delujejo tako, da plin pod tlakom, npr. zrak, potisnejo skozi majhno cev. V sredini te cevi se neposredno nad šobo nahaja negativno nabita elektroda. Centrifugalni obroč spodbudi vrtenje plazme z visoko hitrostjo. Če negativni elektrodi dovedete tok in vzpostavite stik konice šobe s kovino, ta spoj ustvari zaprt električni krogotok. Med elektrodo in kovino zdaj nastane močna iskra. Medtem ko vstopajoči plin teče skozi cev, vžigalna iskra segreva plin, dokler ne doseže stanja plazme. Ta reakcija povzroči tok usmerjene plazme s temperaturo 16.649 °C ali več, ki se giblje s hitrostjo 6,096 m/s in kovino spreminja v plin in staljene izločke. Sama plazma prevaja električni tok. Delovni krogotok, ki zagotavlja oblok, se ohrani tako dolgo, dokler se do elektrode dovaja elektrika in je vzpostavljen stik plazme z obdelovano kovino.

Rezalna šoba ima še veliko drugih kanalov. Ti kanali ustvarjajo konstanten tok zaščitnega plina okoli rezalnega področja. Tlak tega plinskega toka nadzoruje radij plazemskega snopa.

❗ NAPOTEK! Ta stroj je zasnovan samo za to, da stisnjen zrak uporablja kot »plin«.

● PRED ZAGONOM

• Okolica mesta postavitve

Zagotovite, da je delovno področje zadosti prezračeno. Če se naprava uporablja brez zadostnega hlajenja, se zmanjša vklopni čas in lahko pride do pregretja.

Zato so lahko potrebni dodatni zaščitni ukrepi:

- Napravo je treba postaviti tako, da je okoli nje vsaj 0,5 m prostega prostora.
- Prezračevalne reže ne smejo biti blokirane ali pokrite.
- Naprave se ne sme uporabljati za odlaganje oz. na napravo se ne sme odlagati orodja ali drugih predmetov.
- Uporabljati jo je treba v suhem in dobro prezračenem delovnem okolju.

• Priključek stisnjenega zraka

❗ NAPOTEK! Naprava je zasnovana za delovni tlak (izhodni tlak na kompresorju) do 6,3 bara. Upoštevajte, da lahko tlak ob nastavitvi tlaka zraka upade. Pri dolžini cevi 10 m in notranjem premeru 9 mm upade za pribl. 0,6 bara.

Uporabljajte samo filtriran in reguliran stisnjeni zrak.

- Pnevmatsko cev ^[16] priključite na hrbtni strani plazemskega rezalnika ^[1] na pnevmatski priključek ^[20]. To storite tako, da stran pnevmatske cevi ^[16], ki nima hitrega priključka, vstavite v pnevmatski priključek ^[20] na plazemskem rezalniku ^[1] (glejte sl. I)
- Z vrtljivim gumbom ^[21] na lovilniku kondenzata lahko nastavite tlak (glejte sl. I – L). Izbrati je treba tlak med 4–4,5 bara.
- Pnevmatsko cev ^[16] ponovno sprostite tako, da pritisnete na blokado pnevmatskega priključka ^[20] in pnevmatsko cev ^[16] (glejte sl. I).

• Priključek rezalnega gorilnika

- Povlecite pokrovček ^[12a] s priključne puše plazemskega gorilnika ^[12].
- Vtič plazemskega gorilnika ^[7] vtaknite v priključno vtičnico plazemskega gorilnika ^[12] in privijte prekrivno matico (glejte sl. A+B).
- Kontrolni vtič plazemskega gorilnika ^[6] vtaknite v kontrolno vtičnico plazemskega gorilnika ^[10] in privijte prekrivno matico (glejte sl. A+B).

• Priključitev kabla za maso

Vtaknite vtič sponke za maso za napravo ^[5a] v priključno vtičnico sponke za maso ^[11]. Nato povežite vtič sponke za maso ^[5] s priključnim vtičem sponke za maso ^[5b]. Bodite pozorni na to, da je treba

priključni zatič najprej vtakniti in nato zasukati. Priključni zatič vtiča sponke za maso za napravo **5a** mora biti ob priključitvi obrnjen navzgor. Po priključitvi je treba priključni zatič obrniti v smeri urnega kazalca do konca, da se zatakne (glejte sl. A+B). Za to ni potrebna sila!

● ZAGON

• Upravljanje

1. Plazemski rezalnik **1** postavite na suho in dobro prezračeno mesto.
2. Stroj namestite v bližino obdelovanca.
3. Pritisnite stikalo za vklop/izklop **17**.
4. Pripnite sponko za maso **4** na obdelovanec, ki ga želite rezati, in zagotovite dober električni stik.
5. Z regulatorjem toka **13** nastavite rezalni tok. Če se oblok prekine, je treba rezalni tok povečati. Če elektroda pogosto pregori, je treba rezalni tok znižati.
6. Plazemski gorilnik **8** postavite na obdelovanec tako, da distančnik popolnoma nalega na njem. Potisnite zaklepno stikalo **8f** stran od konice gorilnika, da odklenete tipko plazemskega gorilnika **8a**. Pritisnite tipko plazemskega gorilnika **8a**. Rezalni oblok se prižge.
7. Začnite počasi rezati, nato pa zvišujte hitrost, da dosežete želeno kakovost rezanja.
8. Hitrost uravnavajte tako, da z rezanjem dosežete dober rezultat.
9. Ko je rezanje končano, potisnite zaklepno stikalo **8f** nazaj proti konici gorilnika.

❗ NAPOTEK! Pri rezanju z ročnim načinom rezanja rahlo prislonjen distančnik s konstanto hitrostjo pomikate po obdelovancu. Za optimalen rez je pomembno, da hitrost rezanja ustreza debelini materiala. Če je hitrost rezanja prenizka, zaradi previsoke toplote rezilni rob ne bo oster. Optimalna hitrost rezanja je dosežena, ko se rezalni snop med rezanjem rahlo nagne nazaj. Ko tipko plazemskega gorilnika **8a** spustite, plazemski snop ugasne in vir električnega toka se izklopi. Plin doteka še pribl. 5 sekund, da hladi gorilnik. Plazemskega rezalnika **1** med naknadnim dovajanjem plina ne smete izklopiti, da **8** preprečite pregretje plazemskega gorilnika.

Pojasnila o pilotskem vžigu

Ob pritisku na tipko plazemskega gorilnika **8a** se prižge pilotski oblok. Pri tem na konici ovoja gorilnika **8c** nastane plazemski snop. To omogoča rezanje obdelovanca brez dotika. Na ta način se lahko reže tudi rešetke in mreže.

⚠ POZOR! Po rezanju pustite napravo vklopljeno še pribl. 2–3 minute! Ventilator hladi elektroniko.

● ODPRAVLJANJE NAPAK

❗ NAPOTEK! Ko pritisnete sprožilec gorilnika, se poveča napetost, potrebna za rezanje znotraj plazemskega rezalnika. Če električni krog zdaj ni priključen, se nastala napetost odvede prek vgrajenega iskriča. Razelektritve, ki pri tem nastanejo znotraj naprave, ne predstavljajo nepravilnega delovanja. Preverite, ali je naprava ustrezno nameščena, kot je opisano v poglavju »Zagon«.

Napaka	Vzrok napake	Odpravljanje napak
Kontrolna lučka ne sveti?	■ Naprava ni priključena na napajanje. ■ Stikalo za VKLOP/IZKLOP je nastavljeno na IZKLOP.	■ Preverite, ali je naprava priključena v vtičnico. ■ Stikalo nastavite na ON/ VKLOP.
Ventilator ne dela?	■ Električno napajanje je prekinjeno. ■ Električno napajanje ventilatorja je okvarjeno. ■ Ventilator je okvarjen.	■ Preverite, ali je naprava priključena v vtičnico.
Opozorilna lučka sveti?	■ Vklpila se je zaščita pred pregretjem. ■ Vhodna napetost je previsoka.	■ Počakajte, da se naprava ohladi. ■ Vhodna napetost skladno s tipsko oznako.
Ni izhodnega toka?	■ Stroj je okvarjen. ■ Prenapetostna zaščita je vklopljena.	■ Poskrbite za popravilo stroja. ■ Počakajte, da se naprava ohladi.
Izhodni tok se zmanjšuje?	■ Vhodna napetost je prenizka. ■ Prerez priključnega kabla je premajhen.	■ Upoštevajte vhodno napetost skladno s tipsko oznako.
Pretoka zraka ni mogoče uravnati?	■ Pnevmatška napeljava je poškodovana ali v okvari. ■ Izpad ventila/manometra.	■ Napeljavo na novo priključite.
Visokofrekvenčni oblok se ne ustvari?	■ Stikalo gorilnika je v okvari. ■ Spajkano mesto na stikalu gorilnika ali vtiču je razrahljano. ■ Izpad ventila/manometra.	■ Zamenjajte elektrodo.
Slab vžig?	■ Obrabni deli gorilnika so poškodovani oz. obrabljeni.	■ Zamenjajte obrabne dele.
Plazemski gorilnik ^[8] ni pripravljen na obratovanje?	■ Stikalo za elektriko je izklopljeno. ■ Slab prenos zraka. ■ Obdelovani predmet ni spojen z ozemljitveno sponko.	■ Stikalo za elektriko nastavite v položaj »on«. ■ Dodaten znak tega je bolj zelen plamen. Preverite dovod zraka. ■ Preverite povezave.
Gredo iskre navzgor namesto navzdol skozi material?	■ Ovoj gorilnika ^[8c] ne prevrta materiala. ■ Ovoj gorilnika ^[8c] je preveč oddaljen od materiala. ■ Material verjetno ni bil pravilno ozemljen. ■ Hitrost dvigovanja je previsoka.	■ Povečajte jakost toka. ■ Zmanjšajte razdaljo od ovoja gorilnika ^[8c] do materiala. ■ Preverite, ali so povezave pravilno ozemljene. ■ Zmanjšajte hitrost.

Začetni rez, vendar ne do konca prevrtan?	Možna težava pri povezavi.	Preverite vse povezave.
Tvorba žlindre na vmesnikih?	- Orodje/material se greje. - Hitrost rezanja je premajhna ali previsok tok. - Obrabljeni posamezni deli plazemskega gorilnika 8b, 8c, 8d.	- Pustite, da se material ohladi, in nato nadaljujte z rezanjem. - Povečajte hitrost in/ali zmanjšajte jakost toka, dokler žlindre ne zmanjšate na minimum. - Preverite in zamenjajte obrabljene dele.
Oblok se med rezanjem ustavi?	- Hitrost rezanja je premajhna. - Plazemski gorilnik 8 držite previsoko in predaleč stran od materiala. - Obrabljeni posamezni deli plazemskega gorilnika 8b, 8c, 8d. - Obdelovanec ni več povezan z ozemljitvenim kablom.	- Povečujte hitrost rezanja, dokler težava ni odpravljena. - Plazemski gorilnik 8 spustite do priporočene višine. - Preverite in zamenjajte obrabljene dele. - Preverite povezave.
Nezadostno prodiranje?	- Hitrost rezanja je prevelika. - Kovina je predebela. - Obrabljeni posamezni deli plazemskega gorilnika 8b, 8c, 8d.	- Upočasnite delovno hitrost. - Potrebni je več delovnih postopkov. - Preverite in zamenjajte obrabljene dele.
Obrabni kosi se hitro obrabijo?	- Prekomerna uporaba glede na zmogljivost. - Prekoračitev krmilnega časa obloka. - Nepravilna sestava plazemskega gorilnika. - Nezadostna oskrba z zrakom, premajhen tlak. - Okvarjen zračni kompresor.	- Predebela material; povečajte kot, da preprečite pihanje materiala nazaj v konico. - Obloka ne krmilite dlje kot 5 sekund. - Preverite zračni filter, povečajte zračni tlak. - Preverite zmogljivost zračnega kompresorja in zagotovite, da znaša tlak vhodnega zraka najmanj 100 PSI (6,8 bara).

• Vzdrževanje in nega

• Vzdrževanje gorilnika

- Obrabna dela, prikazana na sliki F, sta elektroda [8d](#) in ovoj gorilnika [8c](#). Lahko ju zamenjate, potem ko odvijete napenjalni tulec šobe [8b](#).
- Elektrodo [8d](#) je treba zamenjati, če ima v sredini krater globine približno 1,5 mm.

⚠ POZOR! Če želite odviti elektrodo, ne uporabljajte sunkov, temveč silo postopno zvišujte, dokler se elektroda ne loči. Zdaj lahko novo elektrodo privijete v njen nosilec.

- Ovoj gorilnika **[8c]** je treba zamenjati, če je sredinska izvrtina poškodovana ali v primerjavi z izvrtino nove šobe razširjena. Če elektrodo **[8d]** ali ovoj gorilnika **[8c]** prepozno zamenjate, to povzroči pregretnje delov.

Po zamenjavi zagotovite, da je napenjalni tulec šobe **[8b] dovolj zategnjen.**

⚠ POZOR! Napenjalni tulec šobe **[8b]** lahko na gorilnik **[8]** privijete šele, ko je opremljen z elektrodo **[8d]** in ovojem gorilnika **[8c]**.

Če ti deli manjkajo, lahko pride do napačnega delovanja naprave in zlasti do nevarnosti za upravljalno osebje.

• Vzdrževanje

⚠ NAPOTEK! Plazemski rezalnik je treba redno vzdrževati za namene pravilnega delovanja ter skladnosti z varnostnimi zahtevami. Nepravilno in napačno delovanje lahko povzroči okvare in poškodbe naprave. Popravila naj izvajajo samo usposobljeni strokovnjaki.

⚠ NAPOTEK! Posode za kondenzat **[18]** ni treba prazniti. Če se prične nabirati voda, bodo na dnu posode priče nastajati drobne kapljice. Kondenzat se nato odstrani z izparevanjem.

Izklopite napajanje in glavno stikalo naprave, preden začnete izvajati vzdrževalna dela ali popravila na plazemskem rezalniku.

- Plazemski rezalnik in njegove dodatke redno očistite od zunaj. S pomočjo zraka, čistilne volne ali krtače odstranite umazanijo in prah.
- V primeru okvare ali potrebne zamenjave delov naprave se obrnite na ustrezno strokovno osebje.

• Shranjevanje

Ko naprave ne uporabljate, jo, zaščiteno pred prahom, skladiščite na čistem in suhem mestu.

● Navodila za varovanje okolja in odstranjevanje med odpadke



ELEKTRIČNEGA ORODJA NE ZAVRZITE MED GOSPODINJSKE ODPADKE! RECIKLIRANJE SUROVIN NAMESTO ODLAGANJA ODPADKOV!

Po evropski direktivi 2012/19/EU je treba rabljene električne naprave zbirati ločeno in reciklirati na okolju prijazen način. Simbol prečrtanega smetnjaka pomeni, da te naprave po koncu njene življenjske dobe ne smete zavreči med gospodinske odpadke. Napravo je treba oddati na določenih zbirnih mestih, centrih za recikliranje ali podjetjem za odstranjevanje odpadkov. Vaše okvarjene naprave, ki jih pošljete, bomo brezplačno odstranili. Poleg tega so jih dolžni vzeti nazaj distributerji električne in elektronske opreme ter distributerji hrane. LIDL vam možnosti vračila nudi neposredno v poslovalnicah in marketih. Vračilo in odlaganje sta za vas brezplačna. Ob nakupu nove naprave imate pravico do brezplačnega vračila ustrezne stare naprave. Poleg tega imate možnost, da neodvisno od nakupa nove naprave brezplačno vrnete (do tri) stare naprave, ki v nobeni dimenziji ne presegajo 25 cm. Pred vrnitvijo izbršite vse osebne podatke. Pred vračilom odstranite tudi baterije ali akumulatorje, ki niso integrirani v staro napravo, ter sijalke, ki jih je mogoče odstraniti, ne da bi jih uničili, in jih odnesite na ločeno zbirališče.



Baterije/akumulatorji, ki vsebujejo škodljive snovi, so označene s spodaj prikazanimi simboli, ki pomenijo, da niso primerne za odlaganje med gospodinske odpadke. Oznake za težke kovine so: Cd = kadmij, Hg = živo srebro, Pb = svinec. Stare baterije odnesite na odlagališče takšnih odpadkov v vašem kraju ali jih vrnite trgovcu. S tem boste izpolnili zakonske dolžnosti in pomembno prispevali k varstvu okolja.



Upoštevajte oznako na različnih embalažah in jih po potrebi odložite ločeno. Embalaža je označena s kraticami (a) in številkami (b), ki imajo naslednji pomen: 1–7: umetne snovi, 20–22: papir in karton, 80–98: kompozitni materiali.

● EU-izjava o skladnosti

Mi,

C. M. C. GmbH Holding

Odgovoren za dokument:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

NEMČIJA

na lastno odgovornost izjavljamo, da izdelek

Plazemski rezalnik PPS 40 C3

IAN: **465593_2404**

Leto izdelave: **03/25**

Št. art.: **2765**

Model: **PPS 40 C3**

izpolnjuje bistvene varnostne zahteve, ki so navedene v evropskih direktivah

Direktiva EU o elektromagnetni združljivosti

2014/30/EU

Direktiva RoHS

2011/65/EU

Direktiva EU o nizki napetosti

2014/35/EU

in njihovih spremembah.

Za izdajo te izjave o skladnosti je v celoti odgovoren proizvajalec.

Zgoraj opisani predmet izjave izpolnjuje predpise Direktive 2011/65/EU Evropskega parlamenta in Sveta z dne 8. junija 2011 o omejevanju uporabe nekaterih nevarnih snovi v električni in elektronski opremi.

Ocena skladnosti je bila opravljena na podlagi spodaj naštetih usklajenih standardov:

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

za Joachim Bettinger
– Zagotavljanje kakovosti –

● Napotki za garancijo in servisiranje

Garancija podjetja C.M.C GmbH Holding

Spoštovana stranka,

za to napravo vam je na voljo 3-letna garancija s pričetkom veljavnosti na dan nakupa. V primeru pomanjkljivosti tega izdelka za vas veljajo zakonske pravice napram prodajalcu. Naša, spodaj predstavljena garancija ne omejuje teh zakonskih pravic.

• Garancijski pogoji

Garancijski rok začne teči od datuma nakupa. Shranite originalni račun. Ta dokument je potreben kot dokazilo o nakupu. Če v 3 letih od datuma nakupa tega izdelka pride do napake na materialu ali v izdelavi, bomo izdelek – po naši izbiri – brezplačno popravili ali ga zamenjali. Pogoji te garancijske storitve je, da v treh letih predložite okvarjeno napravo in račun (dokazilo o nakupu) ter pisno na kratko razložite, v čem je težava in kdaj je nastopila.

Če naša garancija krije napako, boste prejeli popravljen ali nov izdelek. S popravilom ali zamenjavo izdelka ne začne teči nova garancijska doba.

• Garancijska doba in zakonski odškodninski zahtevki

Garancijska doba se zaradi garancije ne podaljša. To velja tudi za zamenjane in popravljene dele. Morebitno škodo in pomanjkljivosti je treba sporočiti že ob nakupu, takoj po odstranitvi embalaže. Po preteku garancijskega roka je treba popravila plačati.

• Obseg garancije

Naprava je bila skrbno izdelana v skladu s strogimi smernicami kakovosti in odgovorno preverjena pred dobavo.

Garancijska storitev velja za napake na materialu ali v izdelavi. Ta garancija ne velja za dele izdelka, ki so izpostavljeni običajni obrabi in jih je zato mogoče obravnavati kot obrabne dele, ali za poškodbe lomljivih delov, npr. stikal ali delov iz stekla. Ta garancija zapade, če je izdelek poškodovan in ni pravilno uporabljen ali vzdrževan. Za pravilno uporabo izdelka je treba natančno upoštevati le navedbe v originalnih navodilih za uporabo. Namenom uporabe in ravnanjem, ki jih v navodilih za uporabo opredeljujejo ali pred njimi svarimo, se je treba obvezno izogibati.

Izdelek je namenjen zgolj za zasebno in ne za poslovno uporabo. V primeru zlorabe ali nepravilnega ravnanja, uporabe sile in posegov, ki jih ne opravi naš pooblaščen servis, garancija preneha.

• Ravnanje v garancijskem primeru

Da lahko zagotovimo hitro obravnavo vaše zadeve, prosimo, da upoštevate napotke v nadaljevanju:

- Za vse poizvedbe imejte za dokazilo o nakupu pripravljen račun in številko izdelka (npr. IAN).
- Številka izdelka je navedena na tipski tablici na izdelku, gravuri na izdelku, naslovnici navodil (spodaj levo) ali na nalepki na hrbtni ali spodnji strani izdelka.
- Če pride do nepravilnega delovanja ali drugih poškodb, po telefonu ali e-pošti najprej stopite v stik s spodaj navedenim servisom.
- Izdelek, za katerega je ugotovljeno, da je okvarjen, lahko brezplačno pošljete na naslov servisa, pri čemer dodajte račun (dokazilo o nakupu) ter navedite pomanjkljivost in kdaj je nastopila.
- Ta priročnik in številne druge si lahko ogledate in jih prenesete s spletnega mesta parkside-diy.com. Ta koda QR vam omogoča neposredni dostop do strani parkside-diy.com. Če vnesete številko izdelka (IAN) 465593, boste prišli do navodil za uporabo za svoj izdelek.



Tako vzpostavite stik z nami:

SI

Ime:	GTX Service
E-pošta:	service.slovenia@gtxservice.com
Telefon:	38624614704

IAN 465593_2404

Upoštevajte, da spodnji naslov ni naslov servisa. Najprej stopite v stik z zgoraj navedenim servisom.

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

Naročanje nadomestnih delov
www.ersatzteile.cmc-creative.de

GARANCIJSKI LIST

Plazemski rezalnik PPS 40 C3

IAN 465593_2404

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

Pooblaščen server: **Servisna telefonska številka:**
00386 (0) 80 28 60 / service.si@cmc-creative.de

- S tem garancijskim listom »C. M. C. GmbH Holding, Katharina-Loth-Str. 15, 66386 St. Ingbert, Nemčija« jamčimo, da bo izdelek v garancijskem roku ob normalni in pravilni uporabi brezhibno deloval in se zavezuje, da bomo ob izpolnjenih spodaj navedenih pogojih odpravili morebitne pomanjkljivosti in okvare zaradi napak v materialu ali izdelavi oziroma po svoji presoji izdelek zamenjali ali vrnil kupnino.
- Garancija je veljavna na ozemlju Republike Slovenije.
- Garancijski rok za proizvod je »duration of guarantee« od datuma izročitve blaga. Datum izročitve blaga je razviden iz računa.
- Če izdelek ne izpolnjuje specifikacij ali nima lastnosti, navedenih v garancijskem listu ali oglaševalskem sporočilu, lahko potrošnik najprej zahteva odpravo napak. O napaki mora potrošnik obvestiti proizvajalca ali pooblaščen servis (kontaktna številka in elektronski naslov navedena zgoraj) in zahtevati odpravo napak. Kupec je dolžan ob uveljavljanju zahtevka predložiti garancijski list in račun, kot potrдіlo in dokazilo o nakupu ter dnevu izročitve blaga. Svetujemo vam, da pred tem natančno preberete navodila o sestavi in uporabi izdelka.
- Rok za odpravo napake je 30 dni od dneva, ko je proizvajalec ali pooblaščen servis prejel zahtevo za odpravo napake. Če napake v tem roku niso odpravljene, mora proizvajalec potrošniku brezplačno zamenjati blago z enakim, novim in brezhibnim blagom. Rok se lahko zaradi narave in kompleksnosti blaga, narave in resnosti neskladnosti ter napora, ki je potreben za dokončanje popravila ali zamenjave podaljša za najkrajši čas, ki je potreben za dokončanje popravila, vendar največ za 15 dni. O številu dni podaljšane roka in razlogih za podaljšanje mora biti potrošnik obveščen pred potekom 30 dnevnega roka za odpravo napak.
- Če v roku 30 dni oz. v primeru podaljšanja v roku 45 dni blago ni popravljeno ali blago ni zamenjano z novim, lahko potrošnik od proizvajalca zahteva vračilo celotne kupnine ali zahteva sorazmerno znižanje kupnine. Sorazmerno znižanje kupnine je sorazmerno zmanjšanju vrednosti blaga, ki ga je potrošnik prejel, v primerjavi z vrednostjo, ki bi jo imelo blago, če bi bilo skladno.
- Če se neskladnost pojavi v manj kot 30 dneh od dobave blaga, lahko potrošnik ob predložitvi blaga od proizvajalca takoj zahteva vračilo plačanega zneska.
- Proizvajalec oziroma pooblaščen servis lahko potrošniku za čas popravila blaga, za katero je bila izdana obvezna garancija, zagotovi brezplačno uporabo podobnega blaga. Če proizvajalec potrošniku ne zagotovi nadomestnega blaga v začasno uporabo, ima potrošnik pravico uveljavljati škodo, ki jo je utrpel, ker blaga ni mogel uporabljati od trenutka, ko je zahteval popravilo ali zamenjavo, do njune izvršitve.
- Stroške za material, nadomestne dele, delo, prenos in prevoz izdelkov, ki nastanejo pri odpravljanju okvar oziroma nadomestitvi blaga z novim, krije proizvajalec.
- V primeru zamenjave blaga ali zamenjave bistvenega dela blaga z novim se potrošniku izda nov garancijski list.
- V primeru, da proizvod popravlja nepooblaščen servis ali nepooblaščen oseba, kupec ne more uveljavljati zahtevkov iz te garancije.
- Vzroki za okvaro oziroma nedelovanje izdelka morajo biti lastnosti stvari same in ne vzroki, ki so zunaj proizvajalčeve oziroma prodajalčeve sfere. Kupec ne more uveljavljati zahtevkov iz te garancije, če se ni držal priloženih navodil za sestavo in uporabo izdelka ali če je izdelek kakorkoli spremenjen ali nepravilno vzdrževan.
- Proizvajalec zagotavlja proti plačilu popravilo, vzdrževanje blaga, nadomestne dele in priklonpe aparate vsaj tri leta po poteku garancijskega roka,
- Obrabni deli oz. potrošni material so izvzeti iz garancije.
- Vsi potrebni podatki za uveljavljanje garancije in podatki, ki identificirajo blago za katerega velja garancija se nahajajo na dveh ločenih dokumentih (garancijski list, račun).
- Ta garancija proizvajalca ne izključuje zakonske pravice potrošnika, da zoper prodajalca v primeru neskladnosti blaga brezplačno uveljavlja jamčevalne zahtevke. Ta garancija prav tako ne izključuje pravic potrošnika, ki izhajajo iz obveznega jamstva za skladnost blaga.

Prodajalec:
Lidl Slovenija d.o.o. k.d., Pod lipami 1, SI-1218 Komenda

Tabelle der verwendeten Piktogramme..... Seite 68

Einleitung Seite 69

 Bestimmungsgemäße Verwendung Seite 69

 Lieferumfang Seite 70

 Teilebeschreibung Seite 70

 Technische Daten..... Seite 71

Sicherheitshinweise Seite 71

Allgemeine Plasma-Erläuterungen Seite 79

Vor der Inbetriebnahme Seite 79

 Aufstellungsumgebung Seite 79

 Anschluss der Druckluft Seite 80

 Anschluss des Schneidbrenners Seite 80

 Massekabel anschließen Seite 80

Inbetriebnahme..... Seite 80

 Bedienung..... Seite 80

Fehlerbehebung..... Seite 81

Wartung und Pflege..... Seite 84

 Wartung des Brenners Seite 84

 Wartung Seite 84

 Lagerung..... Seite 84

Umwelthinweise und Entsorgungsangaben Seite 85

EU - Konformitätserklärung..... Seite 85

Hinweise zu Garantie und Serviceabwicklung Seite 86

 Garantiebedingungen Seite 86

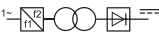
 Garantiezeit und gesetzliche Mängelansprüche Seite 87

 Garantieumfang Seite 87

 Abwicklung im Garantiefall Seite 87

● 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 entflammaren 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-Anschlusstecker
- 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 Ersticken- und 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  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  durchbohrt nicht das Material. ■ Brennerhülle  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  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. ■ Inkorrektur Plasmabrennerzusammenbau. ■ Unzureichende Luftversorgung, Druck zu gering. ■ Defekter Luftkompressor.	■ Zu dickes Material, vergrößern Sie den Winkel, um zu verhindern das 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 erforderlichem 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

Last Information Update ·
Információk státusza · Stanje informacij ·
Stand der Informationen: 04/2024
Ident.-No.: PPS40C3042024-4



IAN 465593_2404

