



CUT80SC/CUT100SC

MANUALE D'USO

Grazie per aver scelto JASIC!

Questo manuale operativo contiene informazioni importanti sull'uso e la manutenzione di questo prodotto, nonché sulla manipolazione sicura del prodotto. Per favore fare riferimento Ai parametri tecnici dell'apparecchiatura nella sezione "Parametri tecnici" di questo manuale e leggere attentamente il manuale prima di utilizzare l'apparecchiatura per la prima volta. Per la tua sicurezza e quella del tuo ambiente di lavoro, si prega di prestare particolare attenzione alle istruzioni di sicurezza nel manuale e utilizzare l'apparecchiatura secondo le istruzioni. Per ulteriori informazioni sui prodotti JASIC, si prega di contattare il nostro rivenditore autorizzato JASIC o visitare il sito Web www.jasicialia.it

Disclaimer

Shenzhen JASIC Techonlogy co LTD . dichiara che questo prodotto è fabbricato secondo le normative e standard di riferimento internazionali ed in rispetto allo standard di sicurezza internazionale EN60974-1. I brevetti proteggono lo schema di progettazione e la tecnologia di produzione pertinenti adottati in questo prodotto.

1. Sebbene sia stato fatto ogni sforzo per garantire che le informazioni contenute in questo manuale siano complete e accurate, nessuna responsabilità può essere accettata per eventuali errori o omissioni. Si prega di notare che i prodotti sono soggetti a continui sviluppi e possono essere soggetti a modifiche senza preavviso.
2. Sebbene i contenuti di questo manuale siano stati attentamente controllati, ci potrebbe essere imprecisioni. Non esitate a contattarci in caso di imprecisioni.
3. Non copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto di questo Manuale senza previa autorizzazione di JASIC.

Produttore: Shenzhen JASIC Technology Co. Ltd

Marchio registrato: JASIC

Indirizzo registrato: No.3 Qinglan 1st Road, distretto di Pingshan, Shenzhen, Guangdong, Cina
CAP: 518118

Telefono: +86 (0755) 8670 6250 Fax: +86 (0755) 27364108

Sito web: www.jasitech.com E-mail: sales@jasitech.com

IMPORTATORE: JKP ITALIA SRL

Marchio registrato: JASIC ITALIA

Indirizzo importatore : VIA MATTEO RICCI 26,60126 ANCONA - ITALIA

Telefono: +39.071.21.41025

Sito web: www.jasicialia.it

Mail: info@jasicialia.it

Prodotto Made in P.R.C.

Dichiarazione di Conformita CE

Per i prodotti di seguito:

Nome prodotto: INVERTER TAGLIO PLASMA
Modello: CUT100SC (L2S72)
Trademark:  JASIC®
Nome Produttore: Shenzhen Jasic Technology Co.,Ltd.
Indirizzo produttore: No.3,Qinglan 1st Road,Pingshan District,Shenzhen,China.

Si conferma la conformità secondo le direttive seguenti:

Low Voltage Directive 2014/35/EU
EMC Directive 2014/30/EU
ROHS2.0 2011/65/EU, 2015/863/EU
Ecodesign Directive 2009/125/EC and EC regulation (EU) 2019/1784

Con l'applicazione dei seguenti standard:

☒ Safety standards: EN IEC60974-1:2018+1A:2019
☒ EMC standards: EN IEC60974-10:2014+A1:2015

Rappresentante autorizzato in Europa

Dati Rappresentante: VIA FOGAZZARO 113, CAP 36030 CALDOGNO, Vicenza - Italy
Nome rappresentante: JASIC TECHNOLOGY EUROPE S.R.L.

Responsabile di questa dichiarazione :

☒ Produttore
☐ Rappresentante autorizzato e stabilito dal fabbricante

Azienda: Shenzhen Jasic Technology Co.,Ltd.
Indirizzo Azienda: No.3,Qinglan 1st Road,Pingshan District,Shenzhen,China.

Persona responsabile della presente dichiarazione:

Nome, Cognome: Carmen Ye
Posizione/Titolo: Head of overseas Sales

Shenzhen,China
Città

Dec. 6th. 2024
Data



Sommario

1. Sicurezza Precauzioni.....	5
1.1 Sicurezza generale	5
1.2 Altre precauzioni.....	8
2. Descrizioni dei simboli.....	9
3. Panoramica del prodotto	10
4. Parametri tecnici del prodotto	11
5. Installazione	13
5.1. Istruzioni per le interfacce esterne	13
5.2. Installazione dell'alimentatore	14
5.3. Collegamento della torcia da taglio, cavo di terra e tubo dell'aria	15
5.4. Collegamento del portaelettrodo e cavo di terra	16
6. Pannello di controllo	17
6.1. Panoramica	17
6.2. Indicazione dei parametri e dei codici di errore.....	17
6.3. Selezione delle modalità di saldatura o taglio	18
6.4. Selezione della modalità di alimentazione dell'aria	18
6.5. Manopola di regolazione dei parametri	19
6.6. Funzione di controllo dell'aria.....	19
6.7. Impostazione corrente.....	19
6.8. Indicazione di protezione	19
6.9. Indicazione della funzione VRD	20
6.10. Regolazione del tempo di post-flusso	20
6.11. Visualizza in Modalità ingegnere	20
6.12. Ripristino delle impostazioni di fabbrica	21
6.13. Visualizzazione di codici a barre	21
7. Operazioni di saldatura e taglio.....	21
7.1. Operazioni di taglio	22
7.2. Operazione di saldatura	24
8. Manutenzione e cura.....	25
8.1 Manutenzione dell'alimentatore.....	25
9. Guasti e riparazione	26
9.1. Risoluzione dei problemi comuni	27
9.2. Allarmi e metodi di trattamento.....	28
10. Imballaggio, trasporto, stoccaggio e smaltimento dei rifiuti.....	30
10.1. Requisiti di trasporto	30
10.2. Condizioni di conservazione	30
10.3. Smaltimento dei rifiuti.....	30
Allegato 1: Apparecchiature CUT80 SC Cablaggio Diagramma	31
Allegato 2: Disegni esplosi CUT80 SC	33
Allegato 3: Elenco comune dei pezzi di ricambio CUT80 SC	34
Allegato 4: Apparecchiature CUT100 SC Cablaggio Diagramma	37

Allegato 5: Disegni esploso CUT100 SC	39
Allegato 6: Elenco comune dei pezzi di ricambio CUT100 SC	40

**Per la vostra sicurezza, leggere attentamente questo manuale prima di
installare e utilizzare questa apparecchiatura JASIC.**

Presta particolare attenzione a tutti i contenuti contrassegnati con " ! ".

**Tutte le operazioni devono essere eseguite da personale professionale e
adeguatamente qualificato!**

1. Precauzioni di sicurezza

1.1 Sicurezza generale



ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Queste norme generali di sicurezza riguardano sia le saldatrici ad arco che le macchine per il taglio al plasma, salvo diversa indicazione.

È importante che gli utenti di questa apparecchiatura proteggano se stessi e gli altri da danni o addirittura dalla morte.

L'apparecchiatura deve essere utilizzata solo per lo scopo per cui è stata progettata.

L'utilizzo in qualsiasi altro modo potrebbe causare danni o lesioni e violare le norme di sicurezza.

L'attrezzatura deve essere utilizzata solo da persone adeguatamente addestrate e competenti.

I portatori di pacemaker devono consultare il proprio medico prima di utilizzare questa apparecchiatura

I DPI e le attrezzature di sicurezza sul lavoro devono essere compatibili con l'applicazione del lavoro richiesto.

Effettuare sempre una valutazione dei rischi prima di eseguire qualsiasi attività di saldatura o taglio

	Questa macchina deve essere utilizzata solo da personale qualificato! · Utilizzare sempre gli appositi dispositivi di protezione individuale. · Prestare sempre attenzione alla sicurezza delle altre persone intorno alla zona di lavoro · Non eseguire alcuna manutenzione con l'alimentazione della macchina
	Scossa elettrica—Può causare lesioni gravi o addirittura la morte! · L'apparecchiatura deve essere installata da una persona qualificata e in conformità con le norme vigenti in esercizio. È responsabilità dell'utente assicurarsi che l'apparecchiatura sia collegata a un'alimentazione adeguata. Se necessario, consultare il proprio fornitore di utenze. Non utilizzare l'apparecchiatura con i coperchi rimossi. · Non toccare parti elettriche sotto tensione o parti caricate elettricamente. · Spegnerle tutte le apparecchiature quando non sono in uso.
	Fumi e gas—Possono essere pericolosi per la salute. Posizionare l'apparecchiatura in una posizione ben ventilata e tenere la testa fuori dai fumi. Non respirare i fumi. Assicurarsi che la zona di lavoro sia ben ventilata e che sia predisposto un adeguato sistema di aspirazione dei fumi locale. Se la ventilazione è scarsa, indossare una maschera per saldatura o un respiratore ad aria approvato. Leggere e comprendere le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le

	istruzioni del produttore per metalli, materiali di consumo, rivestimenti, detergenti e sgrassanti. Non lavorare in luoghi vicini a operazioni di sgrassaggio, pulizia o spruzzatura. Tenere presente che il calore e i raggi dell'arco possono reagire con i vapori formando gas altamente tossici e irritanti.
	I raggi dell'arco: possono ferire gli occhi e bruciare la pelle. I raggi dell'arco di tutti i processi producono raggi intensi, visibili e invisibili (ultravioletti e infrarossi) che possono bruciare gli occhi e la pelle. · Indossare un casco per saldatura omologato dotato di una tonalità appropriata di lente filtrante per proteggere il viso e gli occhi durante il lavoro o la visione. · Indossare occhiali di sicurezza omologati con protezioni laterali sotto il casco. · Non utilizzare mai maschere per saldatura rotte o difettose. · Assicurarsi sempre che vi siano schermi protettivi o barriere adeguati per proteggere gli altri da flash, abbagliamento e scintille provenienti dall' area di lavoro. · Assicurarsi che ci siano avvertenze adeguate che indicano che è in corso una saldatura o un taglio. · Indossare indumenti, guanti e calzature protettivi ignifughi adeguati.
	Precauzioni contro incendi ed esplosioni Evitare di provocare incendi dovuti a scintille e rifiuti caldi o metallo fuso. Assicurarsi che siano disponibili dispositivi di sicurezza antincendio adeguati vicino all'area di saldatura e taglio. Rimuovere tutti i materiali infiammabili e combustibili dalla saldatura, dal taglio e dalle aree circostanti. Non saldare o tagliare contenitori di carburante e lubrificante, anche se vuoti. Questi devono essere accuratamente puliti prima di poter essere saldati o tagliati. Lasciare sempre raffreddare il materiale saldato o tagliato prima di toccarlo o metterlo a contatto con materiale combustibile o infiammabile. Non lavorare in atmosfere con alte concentrazioni di fumi combustibili, gas infiammabili e polvere. Controllare sempre l'area di lavoro mezz'ora dopo il taglio per assicurarsi che non siano iniziati incendi. Fare attenzione a evitare il contatto accidentale dell'elettrodo con oggetti metallici. Ciò potrebbe causare archi, esplosioni, surriscaldamento o incendi.
	Rischi dovuti al materiale caldo · Il processo creerà metallo caldo, scintille e gocciolamenti di metallo fuso, quindi è molto importante assicurarsi che l'operatore sia dotato di DPI completi e assicurarsi sempre che ci siano schermi protettivi o barriere adeguate per proteggere gli altri da flash, abbagliamento e scintille dall'area di lavoro . Le superfici calde creeranno incendi e bruceranno la pelle esposta. Proteggi sempre gli occhi e il corpo. Utilizzare lo schermo di saldatura e la lente del filtro corretti e indossare indumenti protettivi DPI completi.

	Non toccare le superfici o le parti calde a mani nude. Lasciare sempre raffreddare le superfici e le parti calde prima di toccarle o spostarle. Se è necessario spostare parti calde, assicurarsi di utilizzare strumenti adeguati e guanti da saldatura isolati (DPI) per evitare ustioni alle mani e alle braccia.
	Rumore—Un rumore eccessivo può essere dannoso per l'udito · Proteggi le orecchie con protezioni per le orecchie o altre protezioni per l'udito. · Avvisare il personale nelle vicinanze che il rumore potrebbe essere potenzialmente pericoloso per l'udito.
	Rischi dovuti ai campi magnetici I campi magnetici creati da correnti elevate possono influenzare il funzionamento di pacemaker o apparecchiature mediche controllate elettronicamente. I portatori di apparecchiature elettroniche vitali devono consultare il proprio medico prima di iniziare qualsiasi operazione di saldatura ad arco, taglio, scriccatura o saldatura a punti. Non avvicinarsi ad apparecchiature di saldatura con apparecchiature elettroniche sensibili poiché i campi magnetici potrebbero causare danni. Tenere il cavo della torcia e il cavo di ritorno del lavoro il più vicino possibile l'uno all'altro per tutta la loro lunghezza, questo può aiutare a ridurre al minimo l'esposizione a campi magnetici dannosi. Non avvolgere i cavi attorno al corpo.
	Protezione dalle parti in movimento Quando la macchina è in funzione, tenersi lontana da parti in movimento come motori e ventole. Le parti mobili, come la ventola, possono tagliare le dita e le mani e impigliare gli indumenti. Le protezioni e i rivestimenti possono essere rimossi per manutenzione e controlli solo da personale qualificato dopo aver prima scollegato il cavo di alimentazione. Sostituire i rivestimenti e le protezioni e chiudere tutte le porte al termine dell'intervento e prima di avviare l'attrezzatura. Fare attenzione a non rimanere intrappolati con le dita durante il caricamento e l'alimentazione del filo durante l'installazione e il funzionamento. Quando si alimenta il filo, fare attenzione a non puntarlo verso altre persone o verso il proprio corpo. Assicurarsi sempre che i coperchi delle macchine e i dispositivi di protezione siano in funzione.
	Risoluzione dei problemi Prima che le macchine vengano spedite dalla fabbrica, sono già state controllate accuratamente. La macchina non deve essere manomessa o alterata. La manutenzione deve essere eseguita con cura. Se un filo si allenta o viene smarrito, potrebbe essere potenzialmente pericoloso per l'utente!

	Solo il personale di manutenzione professionale dovrebbe riparare la macchina! Assicurarsi che l'alimentazione sia scollegata prima di lavorare sulla macchina. Attendere sempre 5 minuti dopo lo spegnimento dell'alimentazione prima di rimuovere i pannelli. Se ancora non si comprende appieno o non si riesce a risolvere il problema dopo aver letto le istruzioni in questo manuale, è necessario contattare immediatamente il fornitore o il centro di assistenza JASIC per un aiuto professionale.
--	---

1.2 Altre precauzioni



Avvertimento! Locazione

La macchina deve essere collocata in una posizione e in un ambiente adeguati. Prestare attenzione per evitare umidità, polvere, vapore, olio o gas corrosivi. Posizionare su una superficie piana e sicura e assicurarsi che vi sia uno spazio adeguato intorno alla macchina per garantire un flusso d'aria naturale.



Avvertimento! La maniglia o la cinghia della macchina è adatta solo per il sollevamento manuale della macchina. Se per sollevare la macchina si utilizzano attrezzature meccaniche come una gru, assicurarsi che la macchina sia fissata con un'attrezzatura di sollevamento adeguata.



Avvertimento!

Connessione di ingresso

Prima di collegare la macchina, è necessario assicurarsi che sia disponibile l'alimentazione corretta. I dettagli dei requisiti della macchina sono riportati sulla targhetta dati della macchina o nei parametri tecnici riportati nel manuale. L'apparecchiatura deve essere collegata da una persona competente adeguatamente qualificata. Assicurarsi sempre che l'apparecchiatura abbia una messa a terra adeguata.

Non collegare mai la macchina alla rete elettrica con i pannelli rimossi.

- 1) Quando il movimento dell'operatore è limitato dall' ambiente circostante (ad esempio, l'operatore può solo piegare le ginocchia, a piedi nudi o sdraiarsi durante il funzionamento), l'operatore deve praticare un isolamento adeguato ed evitare il contatto diretto con le parti conduttive dell'apparecchiatura.
- 2) Non utilizzare la macchina in contenitori chiusi in spazi ristretti dove non è possibile rimuovere i componenti conduttivi.
- 3) Non utilizzare la macchina in ambienti umidi dove l'operatore è soggetto al rischio di scosse elettriche.
- 4) Non utilizzare la macchina alla luce del sole o alla pioggia e l'acqua o l'acqua piovana non devono penetrare nella macchina.
- 5) Non eseguire saldature con protezione a gas in un ambiente con forte flusso d'aria.
- 6) Evitare di saldare o tagliare in aree polverose o in ambienti con gas chimici corrosivi.
- 7) La temperatura ambiente deve essere compresa tra -10°C e 40°C durante il

funzionamento e tra -25°C e 50°C durante lo stoccaggio.

8) La saldatura o il taglio devono essere eseguiti in un ambiente relativamente asciutto e l'umidità dell'aria non deve superare il 90%.

9) L'inclinazione della macchina non deve superare i 10°.

10) Assicurarsi che la tensione di alimentazione in ingresso non superi il 15% della tensione nominale della macchina.

11) Fare attenzione a non cadere durante la saldatura o il taglio in quota.

2. Descrizioni dei simboli



Avvertimento! Leggi il manuale utente



Avviso di alta tensione



Etichetta RAEE



Unità di corrente "Ampere"



Indicazione di protezione da surriscaldamento



Indicazione di protezione da sovracorrente



Modalità di taglio continuo



Modalità di taglio perforato



Modalità MMA



Pulsante di commutazione della modalità



Pompa di benzina interna



Alimentazione dell'aria verso l'esterno



Fonte d'aria esterna



Taglio continuo 2T



Taglio continuo 4T



Pulsante di selezione della funzione



Simboli di indicazione dell'aria



Pulsante di controllo dell'aria

3. Panoramica del prodotto



Questo prodotto è una taglierina ad arco al plasma ad aria digitale inverter ad alte prestazioni, tecnologicamente avanzata. Questa taglierina ad arco al plasma è in grado di generare un arco CC stabile per il taglio di vari materiali, come acciaio al carbonio, acciaio bassoalegato e acciaio inossidabile. La taglierina è regolabile nella lunghezza della torcia di taglio e nel tempo di erogazione dell'aria, durevole e ampiamente applicata.

L'esclusiva struttura elettrica e il design del condotto dell'aria all'interno della macchina possono accelerare la dissipazione del calore generato dai dispositivi di alimentazione, migliorando così il ciclo di lavoro della macchina. Il suo esclusivo design del condotto dell'aria può prevenire efficacemente i danni ai dispositivi di alimentazione e al circuito di controllo dovuti all'aspirazione della polvere nella macchina, migliorando così notevolmente l'affidabilità della macchina.

La taglierina ha le seguenti funzioni principali:

- ◆ Taglio continuo, taglio perforato e saldatura manuale, lo rendono adatto a varie applicazioni.
- ◆ Modalità di taglio 2T e 4T, riducendo il carico di lavoro dell'operatore.
- ◆ Pompa dell'aria interna opzionale, fonte d'aria esterna e alimentazione dell'aria all'esterno per soddisfare le esigenze di utilizzo dei diversi utenti.

- ◆ Regolazione continua della corrente, che rende la selezione della corrente più accurata.
- ◆ Ventola intelligente controllabile e pompa dell'aria intelligente, che rendono la taglierina a risparmio energetico e riduzione del rumore.
- ◆ Tecnologia di controllo digitale del microcomputer a chip singolo, che raggiunge un'elevata precisione di controllo ed eccellenti prestazioni di saldatura e taglio.
- ◆ Funzione di ripristino dei parametri.
- ◆ Interfaccia CNC opzionale, che facilita l'abbinamento della fresa con la macchina utensile a controllo numerico.

4. Parametri tecnici del prodotto

Descrizioni		Unità	Parametri	
Modello		/	CUT80 SC	CUT100 SC
Tensione di alimentazione		VAC	AC400V±15%	AC400V±15%
Frequenza di ingresso		Hz	50	50
TAGLIARE	Corrente di ingresso nominale	Un	19	25
	Capacità di alimentazione	KVA	12.5	16.5
	Campo di regolazione della corrente	Un	20~80	20~100
	Tensione a vuoto	V	325	325
	Tensione nominale di lavoro	V	112	120
	Ciclo	%	40	40
	Buon spessore di taglio	millimetro	Acciaio 20mm @400mm/min	Acciaio 25mm @400mm/min
	Spessore di taglio di separazione	millimetro	Acciaio 35mm	Acciaio 40mm
Gioco di MMA	Corrente di ingresso nominale	Un	18	18
	Capacità di alimentazione	KVA	12	12

	Campo di regolazione della corrente	Un	50~280	50~280
	Tensione a vuoto	V	77	77
	Tensione nominale di lavoro	V	31.2	31.2
	Ciclo	%	25	30
Fattore di potenza			≥0,9	≥0,9
Efficienza (alla massima corrente di ingresso)		%	≥85	≥85
Consumo energetico in idle		W	11	11
Grado di isolamento			H	H
Classe di involucro			Sensore IP23S	Sensore IP23S
Caratteristiche esterne statiche			CC	CC
Grado di inquinamento			Grado 3	Grado 3
Lunghezza×Larghezza×Altezza (macchina)		milli metro	626×230×416	626×230×416
Lunghezza×Larghezza×Altezza (pacchetto)		milli metro	810×320×495	810×320×495
Peso della macchina		Kg	22	23
Peso della confezione		Kg	29	30

5. Installazione



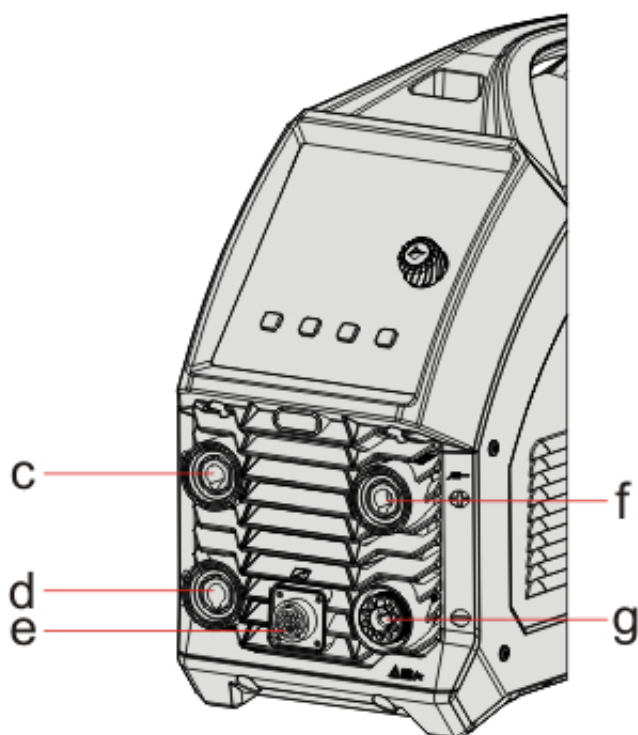
Avvertimento! Tutti i collegamenti devono essere effettuati dopo aver scollegato l'alimentazione.

Avvertimento! Le scosse elettriche possono provocare la morte. Dopo lo spegnimento, l'apparecchiatura ha ancora alta tensione, quindi non toccare alcuna parte sotto tensione dell'apparecchiatura.

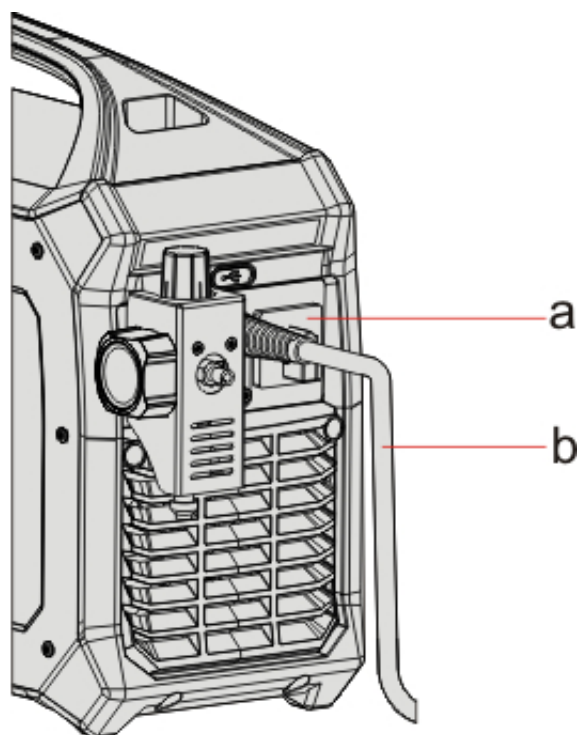
Avvertimento! Una tensione impropria può danneggiare l'apparecchiatura.

Avvertimento! Il prodotto soddisfa i requisiti di compatibilità elettromagnetica per le apparecchiature di Classe A. Il prodotto non può essere utilizzato collegandolo direttamente alla rete elettrica a bassa tensione per le comunità di residenza.

5.1. Istruzioni per le interfacce esterne



(Vista del pannello frontale)



(Vista del pannello

posteriore)

- a. Interruttore di alimentazione
- b. Cavo di alimentazione in ingresso
- c. Presa rapida (polo positivo uscita MMA)
- d. Presa rapida (polo negativo uscita MMA)
- e. Presa aeronautica CNC (opzionale)
- f. Presa rapida (polo positivo uscita CUT)
- g. Presa centrale al plasma

5.2. Installazione dell'alimentatore



Avvertimento! L'apparecchiatura deve essere collegata elettricamente da un elettricista qualificato.

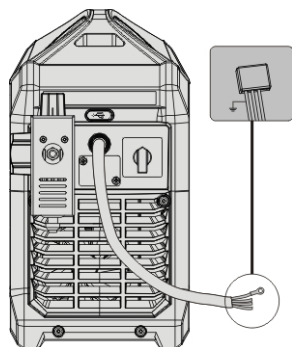
Avvertimento! Tutti i collegamenti devono essere effettuati dopo aver scollegato l'alimentazione.

Avvertimento! Una tensione impropria può danneggiare l'apparecchiatura.

- 1) Un multimetro viene utilizzato per misurare e confermare se il valore della tensione di ingresso rientra nell'intervallo di fluttuazione.
- 2) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione della taglierina sia spento.
- 3) Collegare il cavo di alimentazione in ingresso al terminale di ingresso o inserire la spina

del connettore del cavo di alimentazione nella presa corrispondente (se presente), assicurandosi di un buon contatto.

- 4) Collegare correttamente il cavo di terra dell'alimentatore a terra. (La spina europea mostrata in figura è dotata di un morsetto di messa a terra, senza messa a terra aggiuntiva)

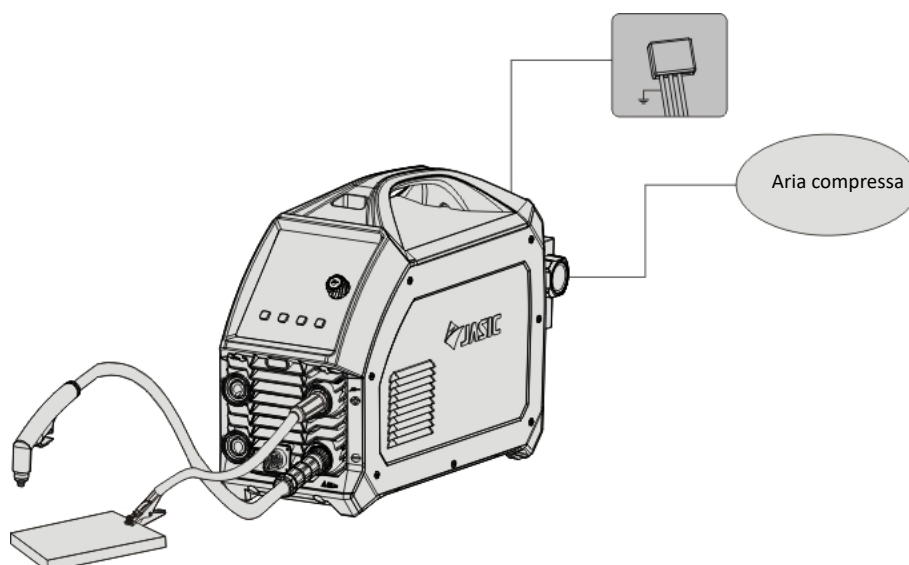


(Schema elettrico)

Attenzione! Quando è necessario estendere il cavo di ingresso, utilizzare un cavo con una sezione trasversale più grande per ridurre la tensione. La sezione del cavo consigliata è di 4X4mm² o superiore.

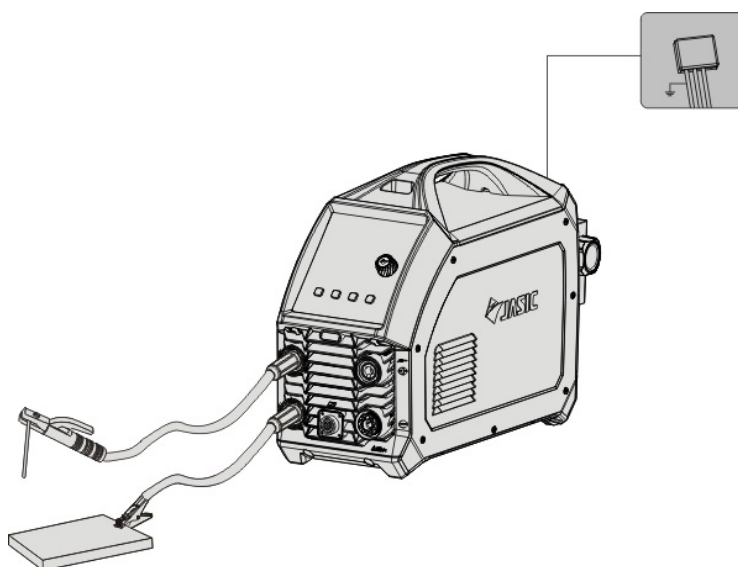
5.3. Collegamento della torcia da taglio, del cavo di terra e del tubo dell'aria

- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione sia spento.
- 2) Inserire la spina del connettore del cavo con un morsetto di messa a terra nella presa rapida positiva nella parte superiore destra del pannello di alimentazione anteriore e quindi serrarla saldamente in senso orario.
- 3) Inserire la spina centrale del connettore plasma del cannello da taglio nella presa centrale positiva del plasma nella parte inferiore destra del pannello di alimentazione anteriore e quindi serrarla saldamente in senso orario.
- 4) Collegare il terminale di ingresso del regolatore dell 'aria sul pannello posteriore all'interfaccia di uscita della fonte di aria compressa e fissarlo saldamente con una fascetta.



5.4. Collegamento del portaelettrodo e del cavo di terra

- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione sia spento.
- 2) Inserire la spina di collegamento del cavo con un morsetto portaelettrodo nella presa rapida positiva nella parte superiore sinistra del pannello di alimentazione anteriore e quindi serrarla saldamente in senso orario.
- 3) Inserire la spina del connettore del cavo con un morsetto di messa a terra nella presa rapida negativa nella parte inferiore sinistra del pannello di alimentazione anteriore e quindi serrarla saldamente in senso orario.



(Schema elettrico)

Attenzione! Se il pezzo è lontano dalla taglierina e i due cavi di terra sono lunghi, l'area della sezione trasversale consigliata dei cavi utilizzati deve essere adeguatamente più grande per ridurre il cavo voltage caduta.

6. Pannello di controllo

6.1. Panoramica



- a. Indicazione dei parametri e dei codici di errore
- b. Indicazione di protezione
- c. Selezione delle modalità di saldatura e taglio
- d. Selezione della modalità di alimentazione dell'aria
- e. Indicazione dell'unità di parametro
- f. Manopola di regolazione dei parametri
- g. Pulsante e indicazione di controllo dell'aria
- h. Selezione delle modalità di taglio

6.2. Indicazione dei parametri e dei codici di errore

000^A

- 1) Quest'area indica l'impostazione corrente.
- 2) Quest'area indica il conto alla rovescia quando la taglierina viene ripristinata alle impostazioni di fabbrica.
- 3) Quest'area indica l'impostazione dei parametri quando la modalità ingegnere viene regolata nel menu secondario.

- 4) Quest'area indica il codice a barre corrispondente quando viene interrogato il codice a barre.
- 5) Quest'area indica il codice di errore quando il prodotto è anomalo.

6.3. Selezione delle modalità di saldatura o taglio



- 1) Quando non vengono eseguite saldature e taglio, l'operatore può passare tra le modalità di taglio continuo, taglio perforato e MMA premendo il pulsante di selezione della modalità . L'utente può scegliere la modalità in base alle esigenze.
- 2) L'alimentatore è in modalità di taglio continuo quando l'indicatore  è acceso.
- 3) La taglierina è in modalità di taglio perforato quando l'indicatore  è acceso.
- 4) L'alimentatore è in modalità MMA quando l'indicatore  è acceso.

6.4. Selezione della modalità di alimentazione dell'aria



- 5) Quando l'utente seleziona la modalità di taglio continuo o perforato, l'utente può passare tra le tre modalità di alimentazione dell'aria (ad esempio, aria interna, aria di mandata e aria esterna) premendo il pulsante di selezione della modalità di alimentazione dell'aria . L'utente può selezionare la modalità di alimentazione dell'aria in base alle esigenze.
- 6) La taglierina è in modalità aria interna quando l'indicatore  è acceso. Pertanto, l'aria viene fornita dal gruppo compressore d'aria interno durante il taglio.
- 7) La taglierina è in modalità aria esterna quando l'indicatore  è acceso. Il compressore d'aria interno lavora continuamente per fornire aria e la macchina non può essere utilizzata per il taglio e la saldatura.
- 8) La taglierina è in modalità aria esterna quando l'indicatore  è acceso. Pertanto, l'aria viene fornita dalla fonte d'aria esterna durante il taglio.

6.5. Manopola di regolazione dei parametri

- 1) L'utente può regolare il parametro corrente ruotando la manopola di regolazione dei parametri.
- 2) Ruotando la manopola di regolazione dei parametri in senso orario, il valore del parametro aumenta; Ruotando la manopola di regolazione dei parametri in senso antiorario, il valore del parametro diminuisce.
- 3) Ruotando la manopola di regolazione, il parametro regolato viene visualizzato contemporaneamente nell'area di indicazione dei parametri.

6.6. Funzione di controllo dell'aria



- 1) Quando l'utente seleziona la modalità di taglio continuo o di taglio perforato e la taglierina è nello stato di non taglio, premere il pulsante di controllo dell'aria .
- 2) La spia  è accesa, indicando che è in modalità di controllo dell'aria;
- 3) Dopo aver premuto nuovamente il pulsante di controllo dell'aria o aver atteso 20 s, l'indicatore si spegne e la taglierina esce dalla modalità di controllo dell'aria.

6.7. Impostazione corrente

- 1) Nella modalità di taglio continuo o di taglio forato, la finestra del display indica la corrente di taglio. È possibile impostare la corrente di taglio ruotando la manopola di regolazione.
- 2) In modalità MMA, la finestra del display visualizza la corrente di saldatura o la corrente di forza dell'arco. È possibile commutare tra la corrente di saldatura e la corrente dell'arco. È possibile impostare la corrente di saldatura o la corrente dell'arco ruotando la manopola di regolazione .

6.8. Indicazione di protezione

L'alimentatore è protetto da surriscaldamento quando si accende l'indicatore di surriscaldamento .

L'alimentatore è protetto da surriscaldamento quando si accende l'indicatore di surriscaldamento .

6.9. Indicazione della funzione VRD

- 1) La funzione VRD è attivata solo in modalità MMA.
- 2) L'attivazione/disattivazione del VRD può essere controllata tramite il dip switch SW1 sulla scheda di controllo. Quando la scheda di controllo SW1 è in posizione "ON", la funzione VRD è attivata; quando la scheda di controllo SW1 è in posizione "OFF", la funzione VRD è disattivata.
- 3) Quando la funzione VRD è attivata, la tensione VRD è inferiore a DC15V; quando l'indicatore VRD diventa verde , indica che la funzione VRD è normale.
- 4) Quando la funzione VRD è attivata, la tensione VRD è inferiore a DC15V; quando l'indicatore VRD diventa rosso , indica che la funzione VRD è anormale.
- 5) Quando la funzione VRD è attivata durante la saldatura, l'indicatore VRD non è acceso.

6.10. Regolazione del tempo di post-flusso

- 1) Quando la taglierina non funziona in modalità di taglio, premere la manopola di regolazione dei parametri  per accedere alla modalità di regolazione del tempo di post-flusso.
- 2) Il tempo di post-flusso può essere regolato nell'intervallo 5-60 secondi, con una precisione di 1 secondo.

6.11. Visualizzazione in modalità ingegnere

- 1) Quando la taglierina non sta tagliando o saldando qualcosa, tenere premuta la manopola di regolazione dei parametri per  5 s per accedere alla modalità tecnico.
- 2) Tenendo premuto il pulsante per 1 s, la finestra del display esegue il conto alla rovescia da 3. Al termine del conto alla rovescia, la taglierina entra in modalità ingegnere. Se si rilascia il pulsante a metà corsa per uscire dal conto alla rovescia, la taglierina non entra in

modalità tecnico.

3) Modalità tecnico: F01 indica la durata dello standby misurata in min, inclusi 0, 5, 10 e 15, di cui 0 significa nessuna attivazione della funzione di standby.

F02 indica la lunghezza della torcia di taglio misurata in m, inclusi 0, 5, 10, 15 e 20, di cui 0 indica la lunghezza della torcia adattiva.

4) Dopo aver completato la regolazione dei parametri, premere il pulsante di selezione della modalità  per salvare e uscire.

6.12. Ripristino delle impostazioni di fabbrica

1) Quando la taglierina non sta tagliando o saldando qualcosa, tenere premuto il pulsante di selezione della modalità per  5 secondi per eseguire il ripristino delle impostazioni di fabbrica.

2) Con il pulsante premuto e tenuto premuto per 1 secondo, la finestra del display esegue il conto alla rovescia da 3. Al termine del conto alla rovescia, la taglierina viene ripristinata alle impostazioni di fabbrica. Se si rilascia il pulsante a metà corsa per uscire dal conto alla rovescia, la taglierina non può essere ripristinata alle impostazioni di fabbrica.

3) Ripristino delle impostazioni di fabbrica: taglio continuo, aria interna, 2T, corrente di taglio: corrente massima e tempo di post-flusso: 15 secondi.

6.13. Visualizzazione di codici a barre

1) Quando la taglierina non sta tagliando o saldando qualcosa, tenere premuto il pulsante di selezione della modalità e la  manopola di regolazione dei parametri  per 5 s per accedere alla modalità di visualizzazione del codice a barre.

2) La finestra del display indica il codice a barre della macchina. Quindi, premere un pulsante qualsiasi per annullare l'indicazione.

7. Operazioni di saldatura e taglio



Avvertimento! Prima dell'accensione, assicurarsi che l'interruttore della torcia di taglio sia scollegato. In caso contrario, all'accensione della fresa potrebbe verificarsi un arco imprevisto, con conseguenti possibili danni al



pezzo e lesioni personali.

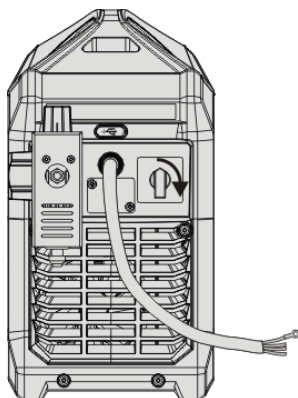
Avvertimento! Durante la saldatura e il taglio, l'utente deve indossare adeguati dispositivi di protezione. L'arco elettrico, gli schizzi, i fumi e le alte temperature prodotte durante la saldatura e il taglio possono causare lesioni personali.

Avvertimento! Con la taglierina spenta, il voltage del terminale di uscita dell'alimentatore potrebbe diminuire lentamente dopo un po'. Prima che

l'indicatore del pannello si spenga, non entrare in contatto con la parte sotto tensione del terminale di uscita.

7.1. Operazioni di taglio

7.1.1 Accendere l'interruttore di alimentazione.



L'interruttore di alimentazione si trova sul pannello posteriore della macchina. Dopo essere stato portato in posizione "ON", l'indicatore del pannello si accende. Quindi, la ventola della macchina inizia a ruotare e anche l'alimentatore inizia a funzionare normalmente.

Attenzione! Questo modello ha una funzione di ventola intelligente, quindi la ventola può smettere di funzionare automaticamente se non viene eseguito alcun taglio entro un periodo di tempo dall'accensione della taglierina, quindi funzionare di nuovo quando il taglio riprende.

7.1.2 Premere il pulsante di selezione della funzione per selezionare una modalità appropriata in base alle esigenze, ad esempio taglio continuo o taglio forato.

7.1.3 Premere il pulsante di selezione della modalità di alimentazione dell'aria per selezionare una modalità di alimentazione dell'aria come richiesto, ad esempio una pompa dell'aria interna o una fonte d'aria esterna.

7.1.4 Premere il pulsante di selezione della modalità di funzionamento per selezionare una modalità di funzionamento come richiesto, ad esempio 2T o 4T.

7.1.5 Selezionare una corrente di taglio appropriata in base allo spessore della piastra da tagliare. Ruotando il codificatore, regolare il parametro della corrente di taglio.

Velocità di taglio (m/min) con corrente di taglio di 80A

Spessore di	0.1	5	10	15	20	25	30	35	40
Acciaio a basso tenore		3.3	1.1	0.65	0.5	0.3		0.1	
Acciaio galvanizzato		3.3	1.1	0.65	0.5	0.3		0.1	
Acciaio		2.9	0.95	0.65	0.5	0.3		0.1	
Alluminio		2	0.6	0.38	0.25	0.15			
Ottone		0.7	0.1						
Rame rosso		0.7	0.1						

Velocità di taglio (m/min) con corrente di taglio di 100A

Spessore di taglio (mm)	0.1	5	10	15	20	25	30	35	40
Acciaio a basso tenore di		4.0	1.4	0.8	0.65	0.4			0.1
Acciaio galvanizzato		4.0	1.1	0.8	0.65	0.4			0.1
Acciaio inossidabile		3.5	1.2	0.75	0.6	0.35			0.1
Alluminio		2.5	0.8	0.5	0.35	0.25	0.15		
Ottone		0.8	0.15						
Rame rosso		0.8	0.15						

Velocità di taglio (m/min) con corrente di taglio di 120A

Spessore di taglio (mm)	5	10	15	20	25	30	35	40	45
Acciaio a basso tenore	4.5	1.7	1	0.8	0.55	0.4			0.1
Acciaio galvanizzato	4.5	1.7	1	0.8	0.55	0.4			0.1
Acciaio inossidabile	4	1.5	0.9	0.7	0.4	0.3		0.1	
Alluminio	3	1.2	0.8	0.6	0.3	0.1			
Ottone	1	0.3	0.1						
Rame rosso	1	0.3	0.1						

Attenzione! È necessario selezionare una modalità di taglio che soddisfi i requisiti. Durante il taglio, selezionare i parametri di taglio appropriati a seconda dei casi. La mancata selezione dei parametri di taglio appropriati può causare instabilità dell'arco,

taglio insufficiente del pezzo, scorie di taglio eccessive, superficie di taglio irregolare e consumo eccessivo di parti soggette a rapida usura.

7.1.6 Inizia a tagliare

Taglio continuo 2T: La taglierina interromperà automaticamente l'uscita dopo che l'arco principale si è spento a causa della mancanza di metallo di base durante il taglio.

L'interruttore della torcia di taglio deve essere rilasciato e quindi premuto nuovamente per ristabilire l'arco pilota ed eseguire l'operazione di taglio.

Taglio continuo 4T: La fresa passerà automaticamente all'uscita dell'arco pilota dopo che l'arco principale si è spento a causa della mancanza di metallo di base durante il taglio.

L'utente può ristabilire l'arco pilota ed eseguire l'operazione di taglio senza rilasciare l'interruttore della torcia di taglio.

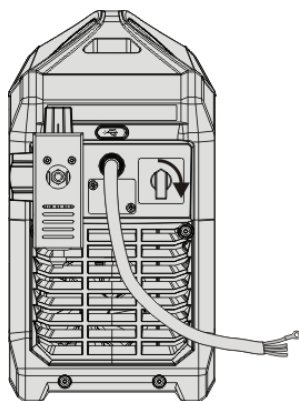
Taglio perforato: quando la fresa ristabilisce l'arco pilota e rimane automaticamente per un periodo dopo che l'arco principale si spegne a causa della mancanza di metallo di base durante il taglio. Il taglio può essere continuato quando l'arco pilota tocca il pezzo e l'arco principale. Nella modalità di taglio forato, la fresa passa automaticamente dalla modalità 2T/4T alla modalità 2T/4T.

7.1.7 Spegnimento dell'alimentazione dopo il taglio

L'interruttore di alimentazione si trova sul pannello posteriore della macchina. Con l'interruttore di alimentazione in posizione "OFF", l'indicatore del pannello si spegne dopo un po'. Quindi, l'alimentatore smette di funzionare.

7.2. Operazione di saldatura

7.2.1 Accendere l'interruttore di alimentazione.



L'interruttore di alimentazione si trova sul pannello posteriore della macchina. Dopo essere stato portato in posizione "ON", l'indicatore del pannello si accende. Quindi, la ventola della macchina inizia a ruotare e anche l'alimentatore inizia a funzionare normalmente.

Attenzione! Questo modello ha una funzione di ventola intelligente, quindi la ventola può smettere di funzionare automaticamente se non viene eseguita alcuna saldatura entro un periodo di tempo dopo l'accensione della taglierina, quindi funzionare di nuovo quando il taglio riprende.

7.2.2 Premere il pulsante di selezione della funzione per selezionare la modalità MMA

secondo necessità (in questo caso, i pulsanti della modalità di alimentazione dell'aria e della modalità di funzionamento non funzionano)

7.2.3 Premere il pulsante del codificatore per regolare la corrente della forza dell'arco nell'intervallo 0-60 A.

7.2.4 Selezionare una corrente di saldatura appropriata in base allo spessore dell'elettrodo di saldatura. Ruotando l'encoder, regolare il parametro della corrente di saldatura.

Spessore piastra (mm)	Diametro dell'elettrodo di saldatura (mm)	Corrente di saldatura (A)
2~4	2.0	40~65
	2.5	50~80
	3.2	100~130
4~12	3.2	100~130
	4.0	160~210
>12	5.0	200~270
	6.0	220~300

7.2.5 Inizia la saldatura

7.2.6 Spegnimento dell'alimentazione dopo la saldatura

L'interruttore di alimentazione si trova sul pannello posteriore della macchina. Con l'interruttore di alimentazione in posizione "OFF", l'indicatore del pannello si spegne dopo un po'. Quindi, l'alimentatore smette di funzionare.

8. Manutenzione e cura



Avvertimento! Le seguenti operazioni devono essere eseguite dall'operatore con conoscenze professionali in materia di elettricità e sicurezza. L'operatore deve essere in possesso di certificati di qualifica validi che dimostrino le sue capacità e conoscenze.



Avvertimento! Prima di aprire l'alloggiamento, verificare che il cavo di ingresso della taglierina sia stato scollegato dalla rete elettrica.

8.1 Manutenzione dell'alimentatore

1) Controllare regolarmente il collegamento del circuito interno della taglierina per verificare che il collegamento del circuito sia corretto e che il connettore sia saldo (soprattutto per i

connettori o i componenti inseriti). Se si riscontrano ruggine o allentamento, è necessario utilizzare carta vetrata per rimuovere lo strato di ruggine o il film di ossido, quindi ricollegarlo e serrarlo.

2) Non avvicinare mani, capelli, attrezzi, ecc. ai dispositivi sotto tensione della macchina durante la manutenzione, come le ventole, per evitare lesioni personali o danni alla macchina.

3) Per soffiare via la polvere è necessario utilizzare aria compressa secca e pulita. Se la taglierina viene utilizzata in un ambiente con fumo intenso e grave inquinamento atmosferico deve essere depolverata quotidianamente. La pressione dell'aria compressa deve rimanere a un livello ragionevole per evitare danni ai piccoli componenti della saldatrice.

4) Evitare che acqua o vapore entrino all'interno della taglierina. In caso di ingresso di acqua nella macchina, l'interno della taglierina deve essere asciugato. Quindi, l'isolamento della taglierina (anche tra i nodi di connessione e tra il punto di connessione e l'involucro) deve essere misurato con un megaohmmetro. Non procedere con la saldatura a meno che non si confermi che non vi siano condizioni anomale.

5) Ispezionare regolarmente tutti gli strati isolanti dei cavi della taglierina per verificare che non siano danneggiati, avvolgerli o sostituirli se necessario.

6) Se la taglierina non viene utilizzata per molto tempo, deve essere riposta nella scatola di imballaggio originale e conservata in un ambiente asciutto.

7) È necessario controllare regolarmente l'interruttore di alimentazione, il dispositivo di messa a terra, la torcia da taglio e il dispositivo di uscita di accoppiamento. Se arrugginito, allentato o collegato in modo errato, rimuovere la ruggine o serrare le parti allentate e collegate in modo errato.

9. Guasti e riparazione



Avvertimento! Le seguenti operazioni devono essere eseguite dall'operatore con conoscenze professionali in materia di elettricità e sicurezza. L'operatore deve essere in possesso di certificati di qualifica validi che dimostrino le sue capacità e conoscenze. Prima di aprire l'alloggiamento, verificare che il cavo di ingresso della taglierina sia stato scollegato dalla rete elettrica.



Avvertimento! Dopo che alcuni modelli sono stati scollegati dall'alimentazione in ingresso, il condensatore nella macchina potrebbe avere un volume elevatissimo entro un certo periodo. Si prega di scaricare prima del test.

9.1. Risoluzione dei problemi comuni



Attenzione: La taglierina potrebbe danneggiarsi durante l'uso. Dopo aver confermato che la taglierina è danneggiata, la taglierina deve essere riparata tempestivamente. La fresa può essere riparata solo da personale che ha ricevuto una formazione professionale. Non far riparare la fresa da personale non professionista; In caso contrario, l'ambito del guasto potrebbe essere ulteriormente esteso o le parti più preziose potrebbero essere danneggiate.

I guasti elencati di seguito possono essere correlati agli accessori, al gas, ai fattori ambientali e all'alimentatore utilizzato. Si prega di cercare di migliorare l'ambiente per evitare questi guasti.

Sintomi di guasto	Possibili cause	Soluzioni
Dopo aver premuto l'interruttore della torcia di taglio, non viene prodotto alcun arco pilota.	· La taglierina è in modalità di controllo dell'aria. · Il circuito dell'interruttore della torcia di taglio non funziona. · Il tubo dell'aria compressa non è collegato. · Il circuito dell'arco pilota è danneggiato.	· Disattivare la funzione di controllo dell'aria o attendere 20 secondi fino a quando la funzione di controllo dell'aria non viene disattivata automaticamente. · Controllare il circuito dell'interruttore della torcia di taglio. · Ricollegare il tubo dell'aria compressa. · Sostituire o riparare la scheda principale.
L'arco pilota non è continuo o si estingue.	· I materiali di consumo vengono consumati pesantemente. · La pressione dell'aria compressa in ingresso è troppo alta. · L'aria compressa in ingresso contiene troppa umidità e corpi estranei. · Il tempo dell 'arco pilota supera i 2 secondi.	· Sostituire i materiali di consumo usati con quelli nuovi. · Regolare la pressione dell'aria compressa su 0,35-0,55 MPa attraverso il regolatore dell'aria sul pannello posteriore. · Rimuovere manualmente l'acqua nel regolatore dell'aria sul pannello posteriore o sostituire il regolatore dell'aria. · Non premere a lungo il grilletto della torcia da taglio.
L'arco pilota non può essere trasferito al pezzo.	· Il circuito di taglio non funziona. · La distanza tra la punta della torcia di taglio e il	· Controllare se la terra clamp sono danneggiati e pulire l'area di contatto tra la terra clamp e il pezzo in lavorazione per assicurarsi che il

	pezzo è troppo grande.	contatto metallo-metallo sia buono. · Assicurarsi che la distanza tra la punta della torcia di taglio e il pezzo da lavorare sia mantenuta entro 3-5 mm.
Scarsa qualità di taglio	· Discrepanza tra corrente di taglio, velocità di taglio e spessore del pezzo. · La pressione dell'aria di taglio è troppo bassa o troppo alta. · I materiali di consumo vengono consumati pesantemente.	· Selezionare le procedure di taglio corrette per il funzionamento. Per i dettagli, fare riferimento a 7.1.3, "Tabella di riferimento rapido del processo di taglio". · Assicurarsi che la pressione dell'aria di lavoro sia 0.35-0.55 MPa. · Sostituire i materiali di consumo usati con quelli nuovi.

9.2. Allarmi e metodi di trattamento

Codici di errore	Categoria	Possibili cause	Contromisure
E10	Protezione da sovracorrente	La taglierina emette continuamente la corrente massima.	Se la protezione da sovracorrente continua ad essere attivata dopo l'avvio della taglierina, contattare il servizio post-vendita del produttore.
E31	Protezione da sottotensione	La tensione di rete in ingresso è troppo bassa.	Spegnere la taglierina e riavviarla. Se il fenomeno persiste, indica che la tensione di rete è costantemente troppo bassa. Chiedi al tuo elettricista di controllare la tensione di rete. Quindi, eseguire il taglio dopo che la tensione di rete riprende la normalità. Se la tensione di rete è normale e l'allarme di sottotensione continua a essere attivato ripetutamente, è possibile contattare il nostro personale di assistenza professionale.
E32	Protezione da sovratensione	La tensione di rete in ingresso è troppo alta.	Spegnere il tagliasiepi e riavviarlo. Se il fenomeno persiste, significa che la tensione di rete è costantemente troppo alta. Chiedere al proprio elettricista di controllare la tensione di rete. Quindi, eseguire il taglio non appena la tensione di rete torna alla normalità. Se la tensione di rete è normale e l'allarme di sottotensione continua a scattare ripetutamente, è possibile contattare il nostro personale di assistenza professionale.

			nostro personale di assistenza professionale.
E60	Surriscaldamento	La temperatura dell'IGBT dell'inverter è troppo alta.	Non spegnere la taglierina ma attendere qualche istante. Quindi, dopo che l'indicatore di surriscaldamento si è staccato, il taglio può riprendere.
E62	Surriscaldamento	Il diodo raddrizzatore di uscita dell'MMA è sovratemperatura.	Non spegnere la taglierina ma attendere qualche istante. Quindi, dopo che l'indicatore di surriscaldamento si è staccato, il taglio può riprendere.

Attenzione! Se non si riesce a gestire gli allarmi o l'allarme si verifica ancora dopo aver tentato le contromisure di cui sopra, contattare il nostro personale di assistenza professionale per la gestione dell'allarme.

10. Imballaggio, trasporto, stoccaggio e smaltimento dei rifiuti

10.1. Requisiti di trasporto

Durante il processo di manipolazione dell'apparecchiatura, deve essere maneggiata con cura e non deve cadere o subire gravi urti. Evitare l'umidità e la pioggia durante il trasporto.

10.2. Condizioni di conservazione

Temperatura di stoccaggio: $-25^{\circ}\text{C} \sim +50^{\circ}\text{C}$

Umidità di stoccaggio: umidità relativa $\leq 90\%$

Periodo di conservazione: 12 mesi

Luogo di stoccaggio: all'interno senza circolazione di gas corrosivi e aria

10.3. Smaltimento dei rifiuti

Disposizione

L'apparecchiatura è realizzata con materiali che non contengono materiali tossici o velenosi pericolosi per l'operatore.

Quando l'apparecchiatura viene rottamata, deve essere smontata separando i componenti in base al tipo di materiali.

Non smaltire l'apparecchiatura con i normali rifiuti. La Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche stabilisce che le apparecchiature elettriche che hanno raggiunto la fine del loro ciclo di vita devono essere raccolte separatamente e restituite a un impianto di riciclaggio compatibile con l'ambiente.

Per rispettare le normative RAEE del proprio paese, è necessario contattare il proprio fornitore.

Dichiarazione di conformità RoHS

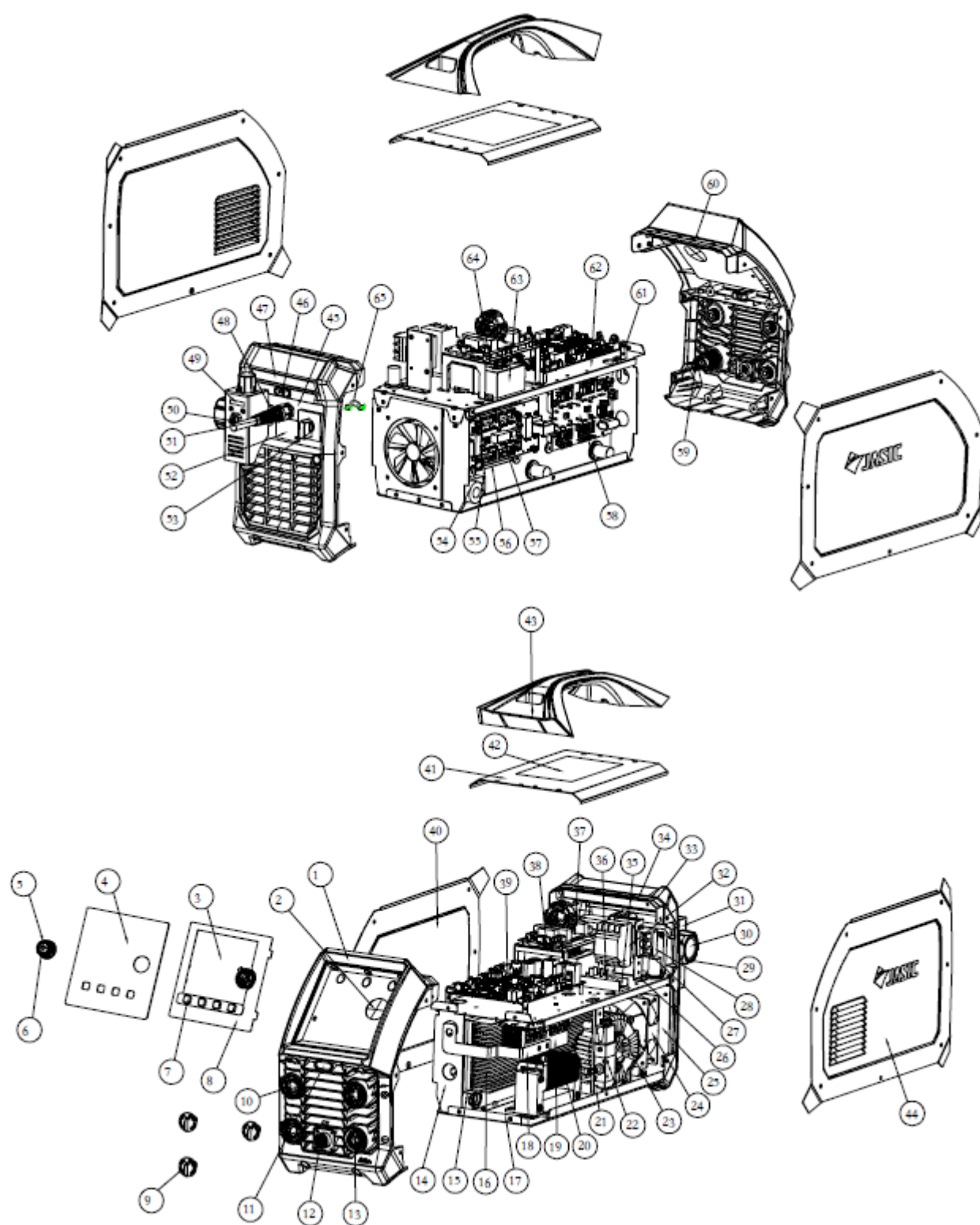
Con la presente confermiamo che il suddetto prodotto non contiene nessuna delle sostanze soggette a restrizioni elencate nella Direttiva UE 2011/65/CE in concentrazioni superiori ai limiti ivi specificati.

Disclaimer: Si prega di notare che questa conferma è data al meglio delle nostre attuali conoscenze e convinzioni. Nulla di quanto contenuto nel presente documento rappresenta e/o può essere interpretato come garanzia ai sensi della legge applicabile in materia di garanzia.

Allegato 1: Schema elettrico dell'apparecchiatura CUT80 SC



Allegato 2: Disegni esploso CUT80 SC



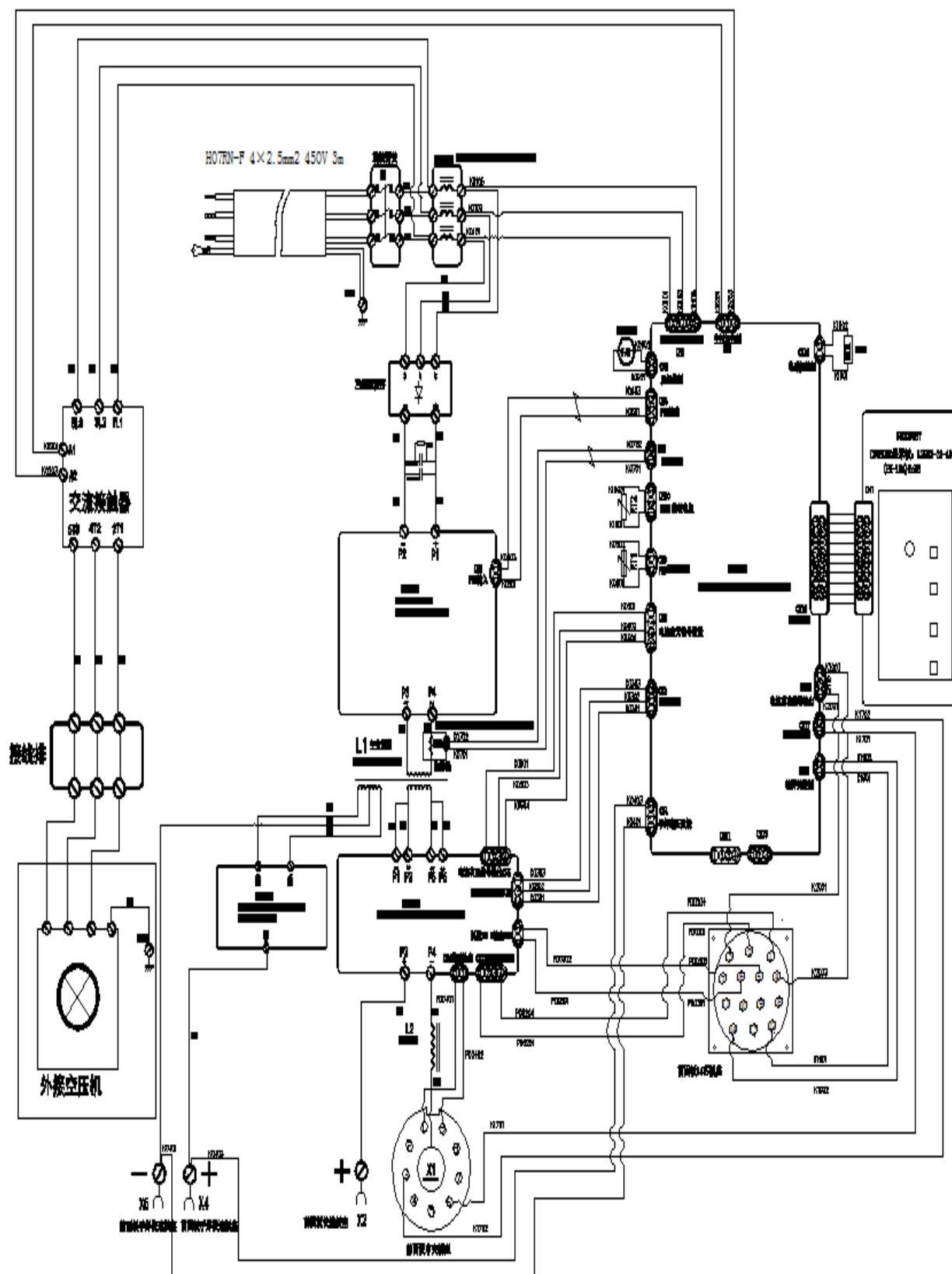
Allegato 3: Elenco comune dei pezzi di ricambio CUT80 SC

SN	Codice materiale	Descrizioni	Qty.	SN	Codice materiale	Descrizioni	Qty.
1	51005680	Pannello frontale sagomato	1	34	51005815	Staffa del pannello posteriore	1
2	51002366	Passacavo del pannello frontale	1	35	51000364	Dissipatore di calore raddrizzatore a ponte	1
3	51005787	Pannello di visualizzazione	1	36	10006651	Ponte raddrizzatore	1
4	51006028	Adesivo CUT80 SC	1	37	10069866	Scheda EMC	1
5	51001893	Piccolo pomello cavo	1	38	51005827	Staffa per scheda EMC	1
6	51001892	Piccolo pulsante a manopola cava	1	39	51005812	Scheda di controllo CUT80 SC	1
7	51005917	Pulsante in silicone	1	40	51005712	Coperchio sinistro	1
8	51005834	Staffa per pannello con schermo digitale HD	1	41	51005824	Coperchio superiore	1
9	51002149	Coperchio presa rapida	3	42	51006124	Adesivo di avvertenza di sicurezza	1
10	51002374	Presa rapida	3	43	51001782	Manico in plastica	1
11	51001902	Coperchio della spina	1	44	51005713	Coperchio destro	1
12	51005738	Presa e cavo CNC	1	45	51006151	Piastra di montaggio posteriore	1
13	51005742	Presa centrale al plasma e cavo	1	46	51004923	Modulo di tipo C	1
14	51006137	Setto medio	1	47	51005364	Adesivo di avvertimento ad alta tensione	1

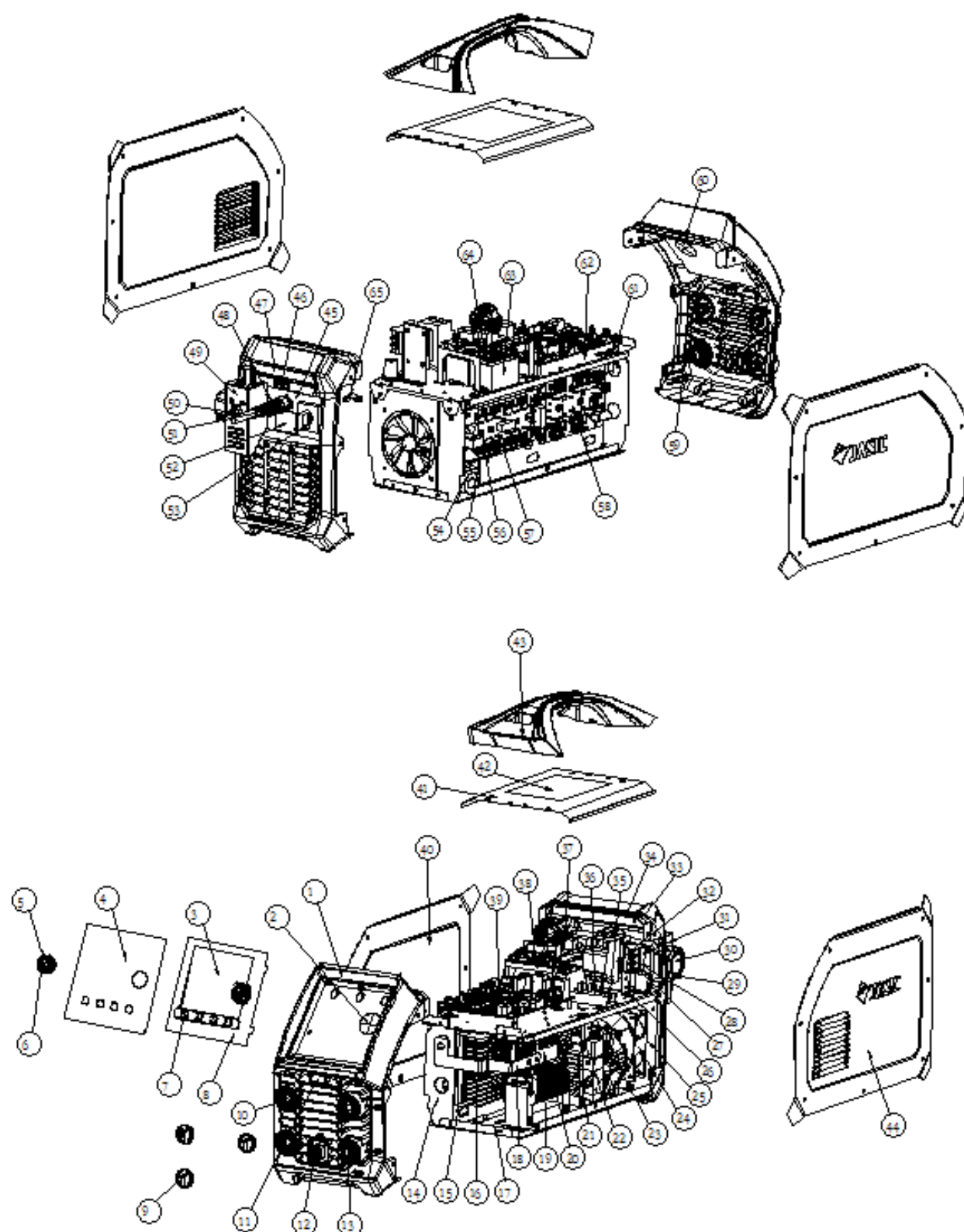
15	51005832	Piastra isolante a diodi	1	48	51005828	Staffa regolatore aria	1
16	51006016	Dissipatore di calore a diodi	1	49	51005688	Adesivo della presa d'aria	1
17	51006133	Telaio	1	50	51005968	Attacco rapido all'aria	1
18	51005910	Connettore	1	51	10021917	Fermacavi	1
19	51005763	Scheda raddrizzatore MMA	1	52	51006142	Spessore foro serbatoio acqua	1
20	51006009	Reattore	1	53	10105811	Interruttore a manopola	1
21	51005913	Staffa elettrovalvola	1	54	51005758	Scheda di campionamento corrente	1
22	51005750	Elettrovalvola e tubo dell'aria	1	55	51005825	Piastra isolante IGBT	1
23	51006159	Trasformatore primario	1	56	51006018	Dissipatore di calore IGBT	1
24	51002174	Ventola CC	1	57	51005762	Scheda inverter CUT80 SC	1
25	51005914	Staffa ventola	1	58	51005808	Scheda raddrizzatore CUT80 SC	1
26	51005831	Staffa morsettiera	1	59	51005695	Raccordo aria presa plasma	1
27	51005042	Morsettiera per compressore d'aria	1	60	51005816	Staffa del pannello frontale	1
28	51005892	Adesivo	1	61	51005829	Staffa di fissaggio della scheda di controllo	2
29	51001790	Parte decorativa del regolatore dell'aria	1	62	51006152	Setto medio	1
30	10080422	regolatore d'aria	1	63	51005746	Condensatore a film	2
31	51005826	Coperchio di protezione del regolatore dell'aria	1	64	51005817	Connettore in rame del condensatore	2
32	10080081	Contattore CA	1	65	51006148	Fermacavi	1

33	51005678	Pannello posteriore sagomato	1				
----	----------	---------------------------------	---	--	--	--	--

Allegato 4: Schema elettrico dell'apparecchiatura CUT100 SC



Allegato 5: Disegni esploso CUT100 SC



Allegato 6: Elenco comune dei pezzi di ricambio CUT100 SC

SN	Codice materiale	Descrizioni	Qty.	SN	Codice materiale	Descrizioni	Qty.
1	51005680	Pannello frontale sagomato	1	34	51005815	Staffa del pannello posteriore	1
2	51002366	Passacavo del pannello frontale	1	35	51000364	Dissipatore di calore a ponte raddrizzatore	1
3	51005787	Pannello di visualizzazione	1	36	10006651	Ponte raddrizzatore	1
4	51006029	Adesivo CUT100 SC	1	37	10043995	Scheda EMC	1
5	51001893	Piccolo pomello cavo	1	38	51005827	Staffa per scheda EMC	1
6	51001892	Piccolo pulsante a manopola cava	1	39	51005814	Scheda di controllo CUT100 SC	1
7	51005917	Pulsante in silicone	1	40	51005712	Coperchio sinistro	1
8	51005834	Staffa per pannello con schermo digitale HD	1	41	51005824	Coperchio superiore	1
9	51002149	Coperchio presa rapida	3	42	51006125	Adesivo di avvertenza di sicurezza	1
10	51002374	Presa rapida	3	43	51001782	Manico in plastica	1
11	51001902	Coperchio della spina	1	44	51005713	Coperchio destro	1
12	51005738	Presa e cavo CNC	1	45	51006151	Piastra di montaggio posteriore	1
13	51005742	Presa centrale al plasma e cavo	1	46	51004923	Modulo di tipo C	1
14	51006137	Setto medio	1	47	51005364	Adesivo di avvertimento ad alta tensione	1

15	51005832	Piastra isolante a diodi	1	48	51005828	staffa del regolatore dell'aria	1
16	51006016	Dissipatore di calore a diodi	1	49	51005688	Adesivo della presa d'aria	1
17	51006133	Telaio	1	50	51005968	Attacco rapido all'aria	1
18	51005910	Connettore	1	51	10021917	Fermacavi	1
19	51005763	Scheda raddrizzatore MMA	1	52	51006142	Spessore foro serbatoio acqua	1
20	51006009	Reattore	1	53	10105811	Interruttore a manopola	1
21	51005913	Staffa elettrovalvola	1	54	51005753	Scheda di campionamento corrente	1
22	51005750	Elettrovalvola e tubo dell'aria	1	55	51005833	Piastra isolante IGBT	1
23	51006164	Trasformatore primario	1	56	51006022	Dissipatore di calore IGBT	1
24	10071991	Ventola CC	1	57	51005766	Scheda inverter CUT100 SC	1
25	51005914	Staffa ventola	1	58	51005809	Scheda raddrizzatore CUT100 SC	1
26	51005831	Staffa morsettiera	1	59	51005695	Raccordo aria presa plasma	1
27	51005042	Morsettiera per compressore d'aria	1	60	51005816	Staffa del pannello frontale	1
28	51005892	Adesivo	1	61	51005829	Staffa di fissaggio della scheda di controllo	2
29	51001790	Parte decorativa del regolatore dell'aria	1	62	51006152	Setto medio	1
30	10080422	regolatore d'aria	1	63	51005746	Condensatore a film	2
31	51005826	Coperchio di protezione del regolatore dell'aria	1	64	51005817	Connettore in rame del condensatore	2
32	10080081	Contattore CA	1	65	51006148	Fermacavi	1

33	51005678	Pannello posteriore sagomato	1				
----	----------	---------------------------------	---	--	--	--	--



SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Address: No. 3, Qinglan 1st Road, Pingshan District, Shenzhen, Guangdong, China

Postcode: 518118

Tel: +86 (0755) 8670 6250

Fax: +86 (0755) 2736 4108

Website: www.jasitech.com

E-mail: sales@jasitech.com



@JASICTechWelding



JASIC Technology Co., Ltd.



@jasitech_official