

**BETRIEBSANLEITUNG
UND
HINWEISE ZUR INSTANDHALTUNG**

***AIRJET
COMPACT***

ACHTUNG!

VOR ANSCHLUSS, INBETRIEBNAHME ODER INSTANDHALTUNG DES PLASMASCHNEIDERS, LESEN SIE BITTE SORGFÄLTIG DIESE BETRIEBSANLEITUNG MIT BESONDERER BEACHTUNG DER SICHERHEITSHINWEISE.

Sollten die Hinweise nicht klar sein, wenden Sie sich an Ihren Lieferanten. FOLGEN SIE UNSEREN HINWEISEN, WAS IHNEN EINE SICHERE UND PROBLEMLOSE ARBEIT MIT IHREM GERÄT GARANTIERT.

SICHERHEITSREGELN UND ALLGEMEINE WARNUNGEN

EINFÜHRUNG

Ihr Plasmaschneidgerät ist mit hoch entwickelten Schutzmaßnahmen ausgestattet, die im Fehlerfall das Gerät in einen sicheren Zustand führen. Deshalb ermöglicht es Schneidvorgänge unter Einhaltung aller Sicherheitsanforderungen. Die Technik des plasmaschneidens erfordert eine gefährlich hohe Spannung zur Inbetriebsetzung des Pilotbogens und während des Schneidens, daher müssen die folgenden Sicherheitsregeln mit großer Sorgfalt eingehalten werden.



ELEKTRIZITÄT

1. Stellen sie sicher, dass das Gerät geerdet ist und dass der Netzanschluss allpolig für die auf dem Typenschild angegebene Stromaufnahme ausgelegt ist.
2. Meiden sie den Kontakt zwischen den zu schneidenden Metallteilen und nackter Haut und/oder feuchter Kleidung.
3. Lehnen sie sich nicht am Werkstück an und halten Sie dieses nicht in den Händen.
4. Führen sie keine Schnitte in einer feuchten Umgebung oder an nassen Oberflächen aus.
5. Benutzen sie das Gerät nicht, falls der Schneidbrenner oder das Schlauchpaket beschädigt sind.
6. Schalten sie das Gerät unbedingt aus, während Sie die Elektrode, die Düse oder die Schutzkappe des Schneidbrenners wechseln.
7. Schalten sie das Gerät immer aus und trennen sie es vom Netz, bevor Sie etwaige Instandhaltungen im Innern des Geräts durchführen.

ACHTUNG!

Reparaturen, Instandhaltung und Eingriffe in das Gerät sollen nur von geschulten Elektrofachkräften durchgeführt werden! Der Bediener muss bei der Arbeit alle geltenden Bestimmungen für einen sicheren Betrieb (z.B. Normen, UVV's) einhalten.

ACHTUNG!

Überprüfen Sie vor Arbeitsbeginn das Gerät auf Schäden. Bei Beschädigungen darf das Gerät nicht in Betrieb genommen werden. Lassen sie das Gerät von einer Elektrofachkraft instandsetzen.

Augen- und Körperschutz

Eine Gefahr stellt auch das intensive Licht dar, welches von einem Lichtbogen ausgesandt wird. Diese Strahlung kann sowohl die Augen schädigen, als auch zu Verbrennungen auf der Haut führen. Deshalb darf nie ohne geeignete Schutzbekleidung gearbeitet werden:

- 1 - Schutz- oder Lederhandschuhe
- 2 - Schutz- oder Lederschürze
- 3 - Schweißergamaschen
- 4 - Sicherheitsschuhe
- 5 - Schutzmaske (oder noch besser Schutzhelm), der lang genug ist, um das ganze Gesicht zu bedecken. Das Schutzglas muss der für die, nach BG vorgeschriebene Filterschutzklasse entsprechen.



ACHTUNG!

Unter keinen Umständen mit bloßem Auge in den Lichtbogen schauen!

ACHTUNG!

Eine weitere Gefahr für die Augen stellen umher fliegende Metalle – Splitter oder Teilchen dar, die beim Schneiden, dem Abkühlen oder Schleifen des Werkstückes auftreten können. Tragen Sie daher immer Eine geeignete Schutzbrille oder ein Schutzschild um Verletzungen an den Augen zu vermeiden.



WICHTIG: Zum Schutz benachbarter Arbeitsplätze und der sich in der Nähe aufhaltenden Personen, sollten um einen Schweiß-/Schneidplatz Sicherheitslichtvorhänge installiert werden.

SCHNEIDABGASE UND GASE

Beim Plasmaschneiden werden schädliche Abgase und Metallstaub produziert. Metalle, die lackiert oder mit Quecksilber, Kadmium, Zink, Blei oder Graphit enthaltenden Schichten bedeckt sind, können beim Schneiden schädliche Konzentrationen von toxischen Gasen und Stäuben produzieren. Bediener und andere Personen müssen mit geeigneten Mitteln (z.B. Schweißrauchabsauganlagen, Atemschutzmasken) vor der möglichen Gefahr dieser Gase und Stäube geschützt werden.

ACHTUNG!

Zu schneidende Werkstücke sollten mit geeigneten Mitteln vorab gereinigt werden. Durch diese Maßnahme wird der Bildung von toxischen Gasen vorzubeugen. Manche chlorhaltige Lösungsmittel können unter der Einwirkung des Lichtbogens zerlegt werden und Phosgen gas erzeugen. Chlorhaltige Reinigungsmittel sollten deshalb nicht verwendet werden.

FEUERGEFAHREN

- 1 - Verhindern Sie, dass Funken oder Hitze Feuer verursachen.
- 2 - Entfernen Sie feuergefährliche oder brennbare Stoffe vom Schneidplatz.
- 3 - Stellen Sie sicher, dass sich Feuerlöscher in der Nähe des Arbeitsplatzes befinden.

ACHTUNG!

Schneiden Sie keine Schmiermittel- oder Benzinbehälter, auch wenn sie leer sind. Schneiden Sie keine Behälter oder Gehäuse, die brennbare Stoffe enthalten. Schneiden Sie nie in einer Umgebung, wo sich feuergefährliche Gase oder Dämpfe brennbarer Flüssigkeiten (wie Benzin) befinden.

LÄRM

Beim Schneiden wird Lärm verursacht. Das Lärmniveau ist von den Schneidparametern abhängig.

ACHTUNG!

**Der Lärm kann das Gehör beschädigen.
Benutzen Sie entsprechenden Gehörschutz!**

VERBRENNUNGEN

Der Anwender und in der Nähe des Schneidprozesses befindliche Personen müssen immer mit geeigneten Mitteln (z.B. Schutzbekleidung) gegen Verbrennungen geschützt werden.

ACHTUNG!

Den Lichtbogen niemals auf Menschen oder andere Objekte richten!

EMV

Stellen sie vor der Inbetriebnahme sicher, dass sich in der näheren Umgebung des Plasmaschneidgerätes:

1 - keine anderen Versorgungskabel, Kontrollleitungen, Telefonleitungen oder andere Anlagen befinden.

2 - keine Radioempfänger oder Fernsehapparate befinden.

3 - keine Computer oder andere Kontrollsysteme befinden.

4 - keine Personen mit Herzschrittmacher oder Hörgerät sind.

5 - keine anderen Geräte die empfindlich auf elektromagnetische Wellen reagieren befinden.

In besonderen Fällen können zusätzliche Schutzmaßnahmen nötig sein. Störungen können auf folgende Weise reduziert werden:

1 - Wenn es Störungen im Stromnetz gibt, kann ein zusätzlicher EMV - Filter in die Zuleitung des Gerät eingesetzt werden.

2 - Die Ausgangskabel des Geräts sollen möglichst nebeneinander und am Boden geführt werden.

3 - Nach der Durchführung der Instandhaltung sollen alle Gehäuseteile des Geräts richtig geschlossen werden.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

DER PLASMABOGEN UND ALLGEMEINE REGELN FÜR DIE AUSFÜHRUNG VON SCHNITTEN

- ✓ Ein Plasma ist ein Gas, das zu einer extrem hohen Temperatur erwärmt und ionisiert wird, so dass es Strom leitet.
- ✓ Beim Schneidevorgang wird das Plasma zur Übertragung des Lichtbogens zum Werkstück verwendet, welches dann von der Hitze geschmolzen und abgetrennt wird.
- ✓ Der Schneidbrenner benötigt Pressluft. Diese wird sowohl für den Schneidprozess als auch zum kühlen des Schneidbrenners verwendet.
- ✓ Beim Prozessstart wird zuerst ein sog. Pilotbogen zwischen der Elektrode (Minuspol) und der Düse (Pluspol) im Schneidbrenner gezündet.
- ✓ Wenn der Schneidbrenner das Werkstück berührt (Düse), wird der Pilotlichtbogen zwischen der Elektrode und dem Werkstück übertragen und zündet damit den eigentlichen Plasmalichtbogen.
- ✓ Nach der Betätigung des Starttasters am Schneidbrenner zündet der Pilotlichtbogen. Wenn der Plasmalichtbogen nun nicht innerhalb von 3 Sekunden auf das Werkstück übertragen wird (Brennerdüse muss das Werkstück berühren) schaltet sich der Pilotlichtbogen aus Sicherheitsgründen ab. Zur Brennerkühlung bleibt aber noch für eine gewisse Zeit Pressluft eingeschaltet.

NETZANSCHLUSS

Die Maschine darf nur an Netzanschlüssen mit intaktem "PE"-Kontakt angeschlossen sein. **Prüfen Sie, ob der entsprechende Netzanschluss tatsächlich an die Erdung des Verteilungssystems angeschlossen ist.**

ANSCHLUSS DES WERKSTÜCKKABELS

Verbinden Sie die Klemme des Werkstückkabels mit dem Werkstück. Treffen Sie folgende Sichtmaßnahmen:

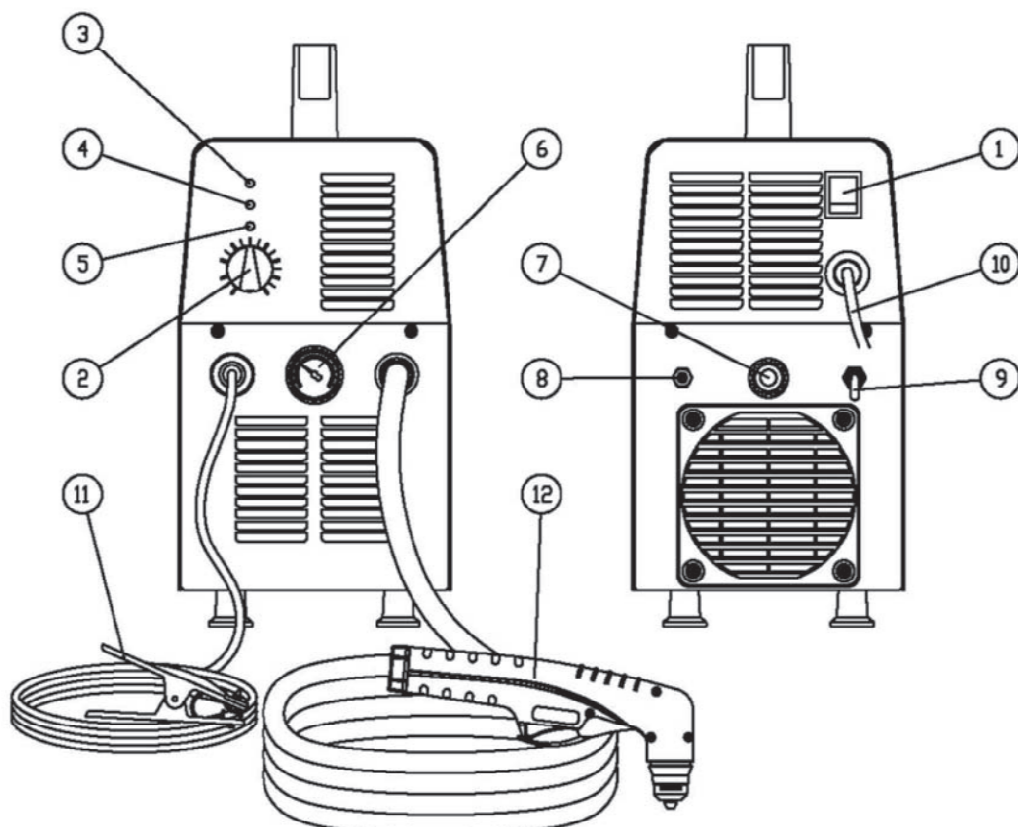
- ✓ Die Oberfläche muss frei von Öl, Farbe und Staub sein. Stellen Sie sicher, dass es einen guten elektrischen Kontakt gibt, besonders wenn Sie isolierte oder oxydierte Werkstücke schneiden.
- ✓ Verbinden Sie das Werkstückkabel mit dem Werkstück möglichst nah an der zu trennenden Stelle.
- ✓ Verbinden Sie das Werkstückkabel nicht an den Teil des Werkstückes, das abgeschnitten werden soll.

ANSCHLUSS DES SCHNEIDBRENNERS

WARNUNG! Stellen Sie vor Beginn des Schneidevorgangs sicher, dass alle Teile am Gerät und Brenner richtig montiert sind und keinen Schaden aufweisen (siehe "Instandhaltung Schneidbrenner").

LAGE UND HANDHABUNG DER STROMQUELLE

- ✓ Wählen Sie einen Platz der gut belüftet und frei von Staub, Qualm und Gas ist.
- ✓ Stellen Sie sicher, dass nichts den Durchfluss von Kühlluft an den vorderen und hinteren Öffnungen der Maschine behindert.
- ✓ Schalten Sie vor jedem Transport den Netzschalter aus und ziehen den Netzstecker. Achten Sie beim Transport darauf, dass keine Kabel beschädigt werden.



1. **EIN/AUS Schalter** – in der Position **ON** ist die Maschine eingeschaltet. Sie befindet sich nun in Warteposition. In der Position **OFF** sind alle Funktionen ausgeschaltet.
2. **Schneidstromregler** – passt den von der Maschine gelieferten Schneidestrom an die Dicke des zu schneidenden Materials oder an die Schneidgeschwindigkeit an.
3. **Grüne LED** – leuchtet einige Sekunden nach dem Einschalten des Geräts. Nach dem verlöschen ist das Gerät betriebsbereit. Wenn die Netzspannung 260V ~ überschreitet blinkt die langsam.
4. **Gelbe LED** – schaltet ein, wenn das Gerät zu warm ist. Wenn der Luftdruck unter 4,2 Bar sinkt (Unterdruckschutz) blinkt die LED langsam.
5. **Rote LED** – schaltet ein, wenn der Taster am Schneidbrenner betätigt wird. Vor dem Start des Pilotlichtbogens blinkt die LED 3 Sekunden schnell. Wenn 3 Sekunden nach dem Start des Pilotbogens der Plasmalichtbogen nicht zustande bekommen ist blinkt die LED langsam und der Pilotlichtbogen verlöscht..
6. **Druckluftanzeiger** – zeigt den aktuellen Luftdruck an.
7. **Luftdruckregler** – passt den Luftdruck der Eingangsluft an – zum Endriegeln muss der Einstellknopf nach vorne gezogen werden, zum Blockieren wird der Einstellknopf wieder gedrückt - die normale Einstellung des Luftdrucks ist 5 Bar.
8. **Externe Verbindung für Pressluft**
9. **“Interner Luftkompressor/externe Pressluft” Wahlschalter:** “down” für die Benutzung des internen Luftkompressors; “up” um das Gerät mit einer externen Druckluftquelle zu versorgen.
10. **Eingangskabel**
11. **Massekabel mit Klemme**
12. **Schneidbrenner**

SCHNEIDVORGÄNG

VORBEREITENDE MAßNAHMEN

WARNUNG: Schalten Sie die Stromquelle vor allen Wartungsarbeiten am Gerät, dem Schneidbrenner oder dem Massekabel aus (z.B. Austausch einer Schneiddüse am Schneidbrenner)!

- √ Folgen sie den Hinweisen, wie beschrieben im Teil „Sicherheit und Installierung“ in der vorliegenden Betriebsanleitung.

SCHNEIDBRENNER

- √ Prüfen Sie bitte vor jeder Inbetriebnahme die richtige Montage des Schneidbrenners! Installieren sie passend für die gewünschte Anwendung die entsprechende Elektrode, Schneiddüse und Schutzhaube (wie beschrieben im Teil Auswahl der Verschleißteile). Beachten Sie: Das Gerät kann nur in Betrieb genommen werden, wenn die Schutzhaube des Schneidbrenners in die PIP (Parts in Place)-Bolzen am Schneidkopf richtig eingepasst ist.

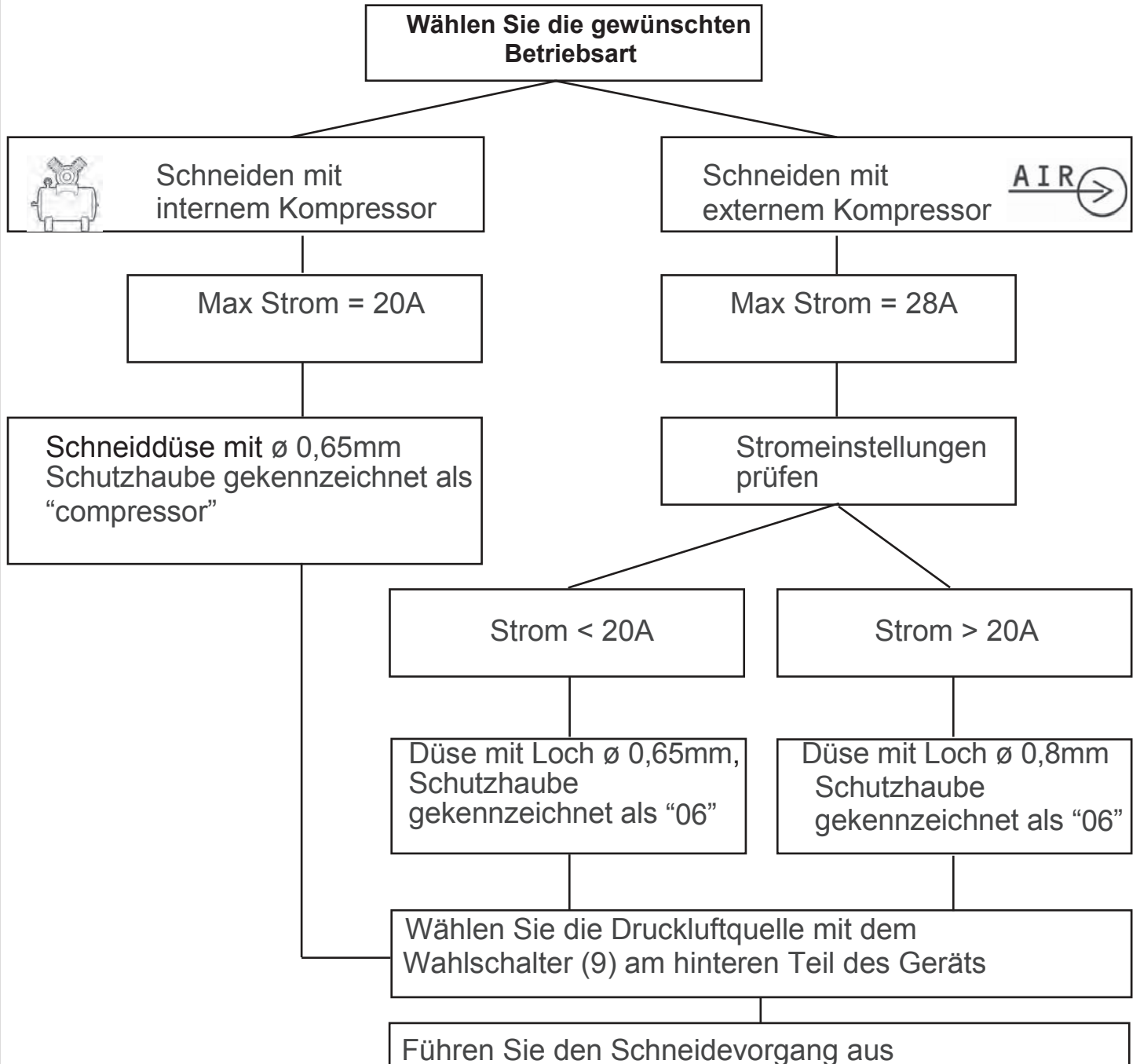
NETZANSCHLUSS

- √ Verbinden sie die Stromquelle nur mit einem Netz welches die geforderte Eingangsspannung aufweist.
- √ Stellen Sie sicher, dass der Netzanschluss für die Erfordernisse des Plasmaschneidgerätes ausgelegt ist (Absicherung; Kabelquerschnitt; Steckdose).

DRUCKLUFTVERSORGUNG

Für das Plasmaschneiden wird Druckluft benötigt. Diese kann wahlweise dem eingebauten Kompressor oder einer externen Druckluftversorgung entnommen werden. Bei der Benutzung des internen Kompressors ist der Schneidstrom auf 20A begrenzt. Wird die Druckluft einem externen Kompressor entnommen kann der Schneidstrom bis auf 28A eingestellt werden.

- ✓ Wählen Sie die, für ihre Anwendung entsprechenden Betriebsart, sowie die passenden Verschleißteile aus (siehe Schema) :



MASSEKABEL

- ✓ Prüfen sie, ob das Massekabel mit dem Werkstück richtig verbunden ist. Die Oberfläche muss frei von Öl, Farbe und Staub sein. Stellen sie sicher, dass es einen guten elektrischen Kontakt hat, besonders wenn sie isolierte oder oxydierte Tafeln schneiden.

REINIGUNGSSYSTEM

- ✓ Stellen sie den ON/OFF - Schalter auf ON. Die grüne LED wird kurz blinken, während das System gestartet wird und leuchten anschließend. Wenn Sie Kondenswasser beseitigen wollen, das sich im Schneidbrenner oder in den Leitungen angesammelt haben kann, betätigen sie den Brennergaste, um die Gasreinigung zu starten (Pre-Gas). Wenn die Gasreinigung beendet ist, wird der Pilotlichtbogen gestartet.

WARNUNG:

Den Pilotlichtbogen **nicht** während der Stromvorwahl starten.

SCHNEIDEN

A. Schneiden mit dem Schneidbrenner

- ✓ Der Schneidbrenner kann komfortabel mit einer Hand oder beiden Händen gehalten werden. Wählen Sie die Handhabung, die für Sie am bequemsten ist und Ihnen eine gute Kontrolle und Bewegungsfreiheit ermöglicht. Legen Sie den Zeigefinger oder den Daumen so, dass Sie den Brenntaster auf dem Brennergriff drücken können.
- ✓ Für Schnitte ohne Einstich (meist beginnend von einer Aussenkante des Werkstückes) sollte der Schneidbrenner stets senkrecht gehalten werden (Fig. A). Vor dem Aufsetzen der Schneiddüse auf das Werkstück muss der Pilotlichtbogen gestartet werden. Führen sie anschließend den Schneidbrenner auf die Stelle wo der Schnitt beginnen soll.
- ✓ Für Schnitte mit Einstich, winkeln Sie den Schneidbrenner leicht an (Fig. B). So werden glühende Partikel vom Schneidbrenner fortgeblasen und die Verschleißteile geschont. Wenn der Plasmalichtbogen das Material durchstoßen hat, kann mit dem Schneidbrenner in senkrechter Position (Fig. A) der Schnitt weiter geführt werden.

Fig. A

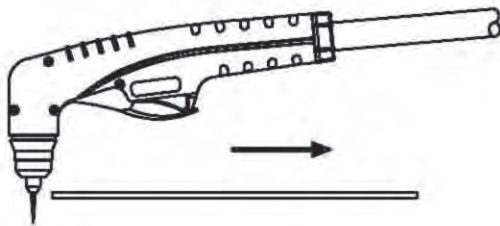
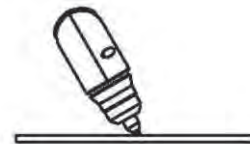
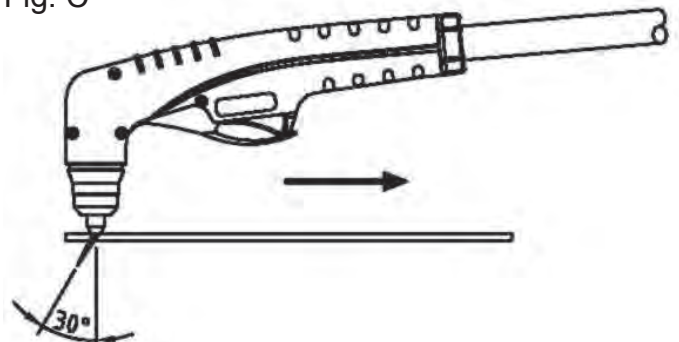


Fig. B



- ✓ Zum Starten halten sie den Schneidbrenner in die Nähe der Startposition und drücken sie den Brenntaster. Nach der anfänglichen Gasreinigung (3 Sekunden) wird der Pilotbogen gestartet. Setzen sie nun die Schneiddüse auf das Werkstück auf. Wenn der Plasmalichtbogen nicht innerhalb von 3 Sekunden zündet (nach Start des Pilotlichtbogens), wird aus Sicherheitsgründen der Start abgebrochen und der Pilotlichtbogen ausgeschaltet.
- ✓ Legen sie beim Schneiden die Schneiddüse stets auf das Werkstück auf.
- ✓ Der Plasmalichtbogen brennt nun so lange der Brenntaster betätigt bleibt oder bis eine Störung auftritt. Um eine Störung zu vermeiden, schneiden sie möglichst mit gleichbleibender Geschwindigkeit ohne stehen zu bleiben. Die Schneidgeschwindigkeit ist richtig, wenn der Plasmalichtbogen einen Winkel von ca. 30° gegenüber der Senkrechten aufweist (Fig. C).

Fig. C



- ✓ Wenn der Plasmalichtbogen unterbrochen wurde und der Brenntaster weiter betätigt bleibt, zündet der Pilotlichtbogen automatisch wieder für 3 Sekunden.
- ✓ Um den Plasmalichtbogen auszuschalten, lassen Sie den Brenntaster los. Anschließend erlischt der Lichtbogen. Zur Kühlung des Schneidbrenners fließt noch für einige Zeit Druckluft. Wird der Brenntaster während dieser Zeit erneut betätigt, wird der Pilotlichtbogen neu gestartet.

B. Einstechen in das Werkstück mit dem Schneidbrenner

Beachten Sie: Die empfohlene maximale Werkstückdicke beträgt für das Einstechen 2mm. Wenn Sie ein mehr als 2 mm dickes Werkstück durchbohren müssen und nicht an der Kante anfangen, bohren Sie zuerst ein mindestens \varnothing 6mm Loch mit einem elektrischen Bohrmaschine vor dem Schneiden.

- ✓ Beim Einstechen mit dem Handbrenner muss dieser leicht gekippt werden (Fig. B). So vermeidet man dass die glühenden Partikel direkt in die Schneidkopf geblasen werden.
- ✓ Nach vollendetem Einstich, kann von diesem ausgehend ein Schnitt erfolgen. Halten sie den Schneidbrenner nun senkrecht zum Werkstück (Fig.D).
- ✓ Beseitigen sie alle Spritzer und Verschmutzungen von der Brennerschutzkappe und von der Schneiddüse. Durch aufsprühen oder Eintauchen des Schneidkopfes in ein Antihafmittel wird das Anhaften von Spritzern verringert.

Fig. B

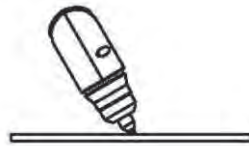
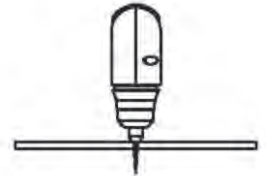


Fig. D



WARNUNG

Schalten sie die Stromquelle aus und warten sie bis sich der Schneidbrenner abgekühlt hat, bevor Sie Arbeiten an diesem (z.B. Tausch von Verschleißteilen) ausführen. Lesen Sie oft die Sicherheitsregeln im ersten Teil dieser Anleitung. Stellen Sie sicher, dass der Bediener mit entsprechenden Handschuhen, Kleidung, Augen- und Ohrenschutz ausgerüstet ist. Stellen Sie sicher, dass kein Körperteil des Bedieners Kontakt mit dem Werkstück hat, während die Pilot- oder Plasmalichtbogen brennt.

ACHTUNG!

Funken, die beim Schneiden entstehen, können lackierte und bemalte Oberflächen sowie Glas-, Plastik- und Metalloberflächen beschädigen.

BEACHTEN SIE

Gehen Sie mit dem Brennerschlauchpaket vorsichtig um und schützen Sie sie vor Beschädigung

AUSWAHL DER BRENNERVERSCHLEISSTEILE

WARNUNG

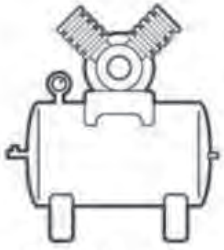
Es ist sehr wichtig, dass Sie diese Anweisungen sorgfältig lesen, bevor Sie Verschleißteile für den Schneidbrenner wählen. So vermeiden Sie, dass der Brenner und das Plasmaschneidgerät beschädigt werden.

Um die Verschleißteile des Brenners zu wechseln, halten Sie den Schneidbrenner mit der Schutzhaube nach oben. So vermeiden Sie, dass die Teile herausfallen, wenn die Schutzhaube abgenommen wird.

WARNUNG

Warten Sie, bis der Schneidbrenner ausreichend abgekühlt ist, bevor Sie Verschleißteile wechseln.

SCHNEIDEN MIT INTERNEM KOMPRESSOR



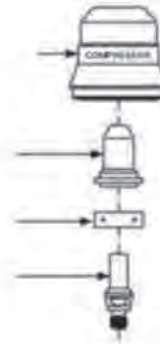
Max Ausgangsstrom
20 A

SCHUTZKAPPE
GEKENNZEICHNET
"COMPRESSOR"

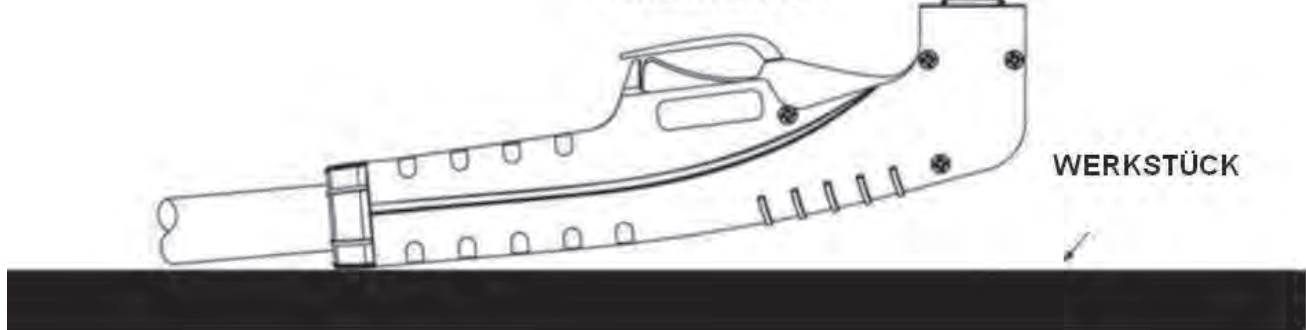
SCHNEIDDÜSE MIT
LOCH 0,65mm

GASVERTEILUNGSRING
ELEKTRODE

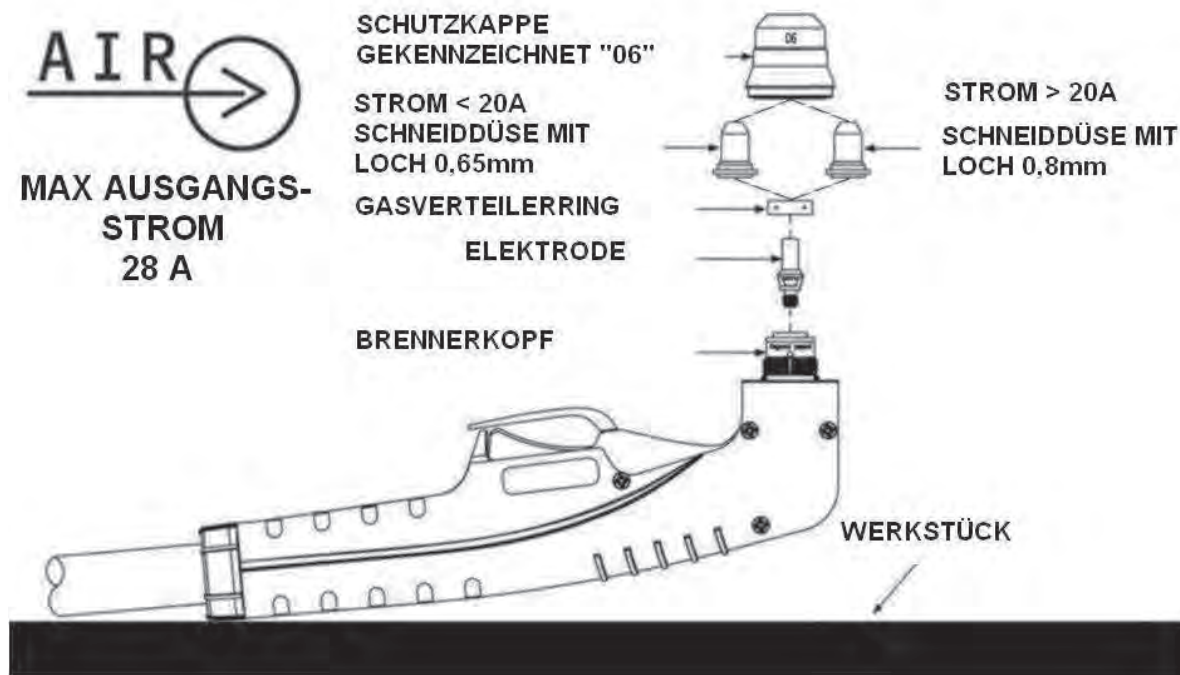
BRENNERKOPF



WERKSTÜCK



SCHNEIDEN MIT EXTERNEM KOMPRESSOR



1. Schrauben Sie die Schutzkappe ab und nehmen Sie sie vom Brennerkopf ab.
2. Nehmen Sie die Schneiddüse, den Gasverteiler und die Elektrode ab.
3. Montieren Sie die Elektrode, den Gasverteiler und die Schneiddüse.
4. Drücken Sie die Schutzkappe mit der Hand, bis Sie auf dem Brennerkopf fest sitzt. Sollten Sie beim Aufsetzen der Schutzkappe einen Widerstand spüren, prüfen Sie das Einschraubgewinde.

BEDIENUNGSFEHLER

Beim Schneiden können Fehler auftreten, die nicht durch einen Defekt der Anlage, sondern durch Bedienungsfehler verursacht werden, wie:

- √ Ungenügende Eindringtiefe :
 - zu hohe Schneidgeschwindigkeit;
 - die Schneidbrenner ist zu stark geneigt;
 - das Werkstück ist zu dick;
 - der Schneidestrom ist zu gering;
 - die Verschleißteile sind verschlissen;
 - keine Originalteile des Herstellers;
- √ Aussetzen des Plasmalichtbogens:
 - zu niedrige Schneidgeschwindigkeit;
 - zu großer Abstand zwischen Schneidbrenner und dem Werkstück;
 - Netzspannung zu niedrig – Ausgangsstrom reduziert;
 - die Verschleißteile sind verschlissen;
 - keine Originalteile des Herstellers;
 - das Massekabel ist nicht ans Werkstück angeschlossen;
- √ Zu große Schlackeansammlung:
 - zu hohe Schneidgeschwindigkeit (Schlacke oben);
 - zu niedrige Schneidgeschwindigkeit (Schlacke unten);
 - zu großer Abstand zwischen dem Schneidbrenner und dem Werkstück;
 - der Schneidestrom ist zu niedrig;
 - die Verschleißteile sind abgenutzt;
 - keine Originalteile des Herstellers;

- | | |
|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| √ Schiefer Schnitt (nicht senkrecht): | falsche Brennerhaltung;
asymmetrischer Verschleiß der Brenneröffnung
und/oder falsche Montage der Brennerteile; |
| √ Zu großer Verschleiß der Schneiddüse
und der Elektrode: | Luftdruck zu niedrig;
Überschreitung des Leistungsvermögens des
Systems (Material zu dick);
verunreinigte Luft (Feuchtigkeit; Öl);
Schneidbrenner nicht auf das Werkstück aufgesetzt.
beschädigte oder lockere Teile des Brennerkopfes;
keine Originalteile des Herstellers. |

INSTANDHALTUNG

Die Instandhaltung des Geräts darf nur durch entsprechend geschultes Fachpersonal erfolgen. Ebenso müssen für die Instandhaltung alle notwendigen Werkzeuge und Messgeräte zur Verfügung stehen. Wenn das nicht der Fall ist, nehmen sie bitte mit dem Castolin Service Kontakt auf.

ACHTUNG!

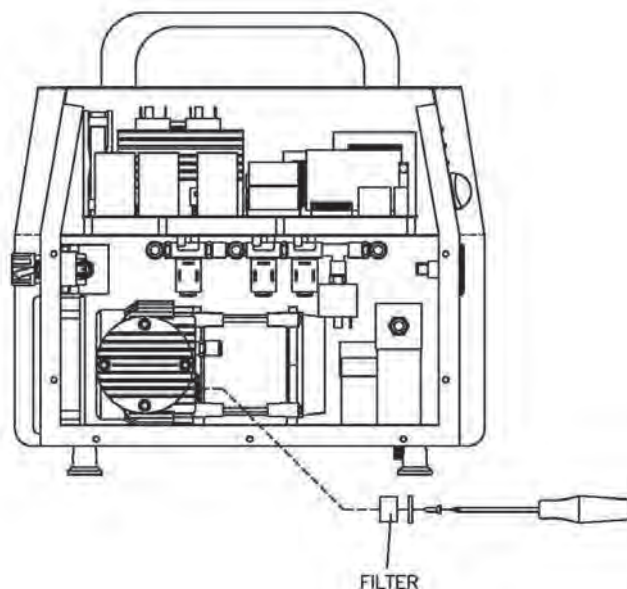
**Öffnen sie niemals das Gehäuse der Stromquelle und berühren oder demontieren sie niemals den Schneidkopf ohne den Netzstecker zu ziehen.
Jeder Eingriff unter Spannung in die Maschine oder in den Schneidbrenner kann zu einem schweren elektrischen Schlag führen.**

DAS SCHNEIDGERÄT

Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsplatz und dessen Umgebung stets sauber und frei von brennbaren Stoffen ist. Der Lufteintritt und der Luftaustritt des Schneidgerätes muss stets frei sein! Sorgen sie dafür die Luftzirkulation niemals behindert wird. Überprüfen sie ihr Gerät alle 3-4 Monate (je nachdem, wie oft es benutzt wird) und reinigen sie es vorsichtig mit Pressluft, um alle Staubreste zu beseitigen.

ACHTUNG!

Verwenden sie nur trockene Druckluft zum reinigen. Richten Sie den Luftstrahl nicht auf die Elektronikplatinen. Reinigen Sie regelmäßig den Eingangsfiler des Kompressors, um Druckverlust zu vermeiden.



SCHNEIDBRENNER

Überprüfen sie regelmäßig, je nach Benutzung oder Auftreten von Schneidefehlern den Verschleiß der Elektrode, der Schneiddüse und der Schutzkappe:

Schutzhaube:

Schrauben Sie die Schutzkappe manuell vom Brennerkopf ab. Reinigen Sie sie gründlich oder, falls beschädigt (Anbrennungen, Verformungen oder Risse), wechseln sie sie. Prüfen Sie auch die Aufnahme der Schutzkappe am Brennerkopf (Schutzschalter für die Brennersicherheit).

Schneiddüse:

Prüfen Sie den Verschleiß der Bohrung sowie der inneren und äußeren Oberflächen. Sollte die Öffnung im Verhältnis zu ihrer ursprünglichen Weite sein, wechseln Sie die Düse. Sollten die Oberflächen oxidiert sein, reinigen Sie diese mit extra feinem Schleifpapier.

Gasverteilungsring:

Stellen Sie sicher, dass der Gasverteilerring keine Schmorstellen oder Risse aufweist und dass die Luftöffnungen nicht verstopft sind. Ist der Teil beschädigt, wechseln Sie ihn sofort.

Elektrode:

Wechseln Sie die Elektrode, wenn die Kontaktfläche auf mehr als 2mm Durchmesser verbrannt ist.

WARNUNG!

- √ Stellen sie sicher, dass der Schneidbrenner vor jedem Eingriff vollständig abgekühlt ist.
- √ Abgesehen von Sonderfällen empfehlen wir, die Elektrode und die Schneiddüse GLEICHZEITIG zu wechseln.
- √ Stellen Sie sicher, dass die Verschleißteile in der richtigen Reihenfolge montiert sind.
- √ Achten sie auf die richtige Montage des Gasverteilungsringes
- √ Setzen Sie die Schutzhaube wieder auf und schrauben Sie sie manuell an (mit der Hand fest drücken)
- √ Montieren Sie nie die Schutzkappe, ohne vorher den Ring der Gasverteilung und die Schneiddüse montiert zu haben.
- √ Eine zeitige und fachgerechte Instandhaltung der Verschleißteile ist für die Sicherheit und für die richtige Funktion der Schneideanlage unentbehrlich.

BRENNERKÖRPER, GRIFF UND SCHLAUCHPACKET

- √ Diese Teile müssen regelmäßig geprüft gereinigt werden. Defekte Teile müssen umgehend fachgerecht ausgewechselt und von zugelassenen Personen (z.B. Castolin Service) geprüft werden. Darüber hinaus benötigen diese Teile keinerlei Instandhaltung. Verwenden sie bei der Reinigung nur Lösungsmittel freie Putzmittel.
- √ Der Schneidbrenner und das Schlauchpaket dürfen nicht mit heißen Teilen in Berührung kommen!
- √ Nicht am Schlauchpaket und der Masseleitung ziehen!
- √ Das Schlauchpaket und das Massekabel nicht über scharfe Kanten oder raue Oberflächen ziehen.
- √ Das Schlauchpaket und die Masseleitung zusammenrollen, wenn sie zu lang sind.
- √ NICHT auf das Schlauchpaket und die Masseleitung treten.

DRUCKLUFTFILTER

Die Stromquelle ist mit einem inneren Druckluftfilter ausgestattet. Dieser verfügt über einen Sammelbehälter für Kondenswasser (der Sammelbehälter befindet sich auf dem Boden des Geräts). Entleeren Sie das gesammelte Kondenswasser regelmäßig. Für die Entleerung des Sammelbehälters schalten Sie die Stromquelle aus und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose. Heben Sie das Gerät an, um an das Ablassventil des Gefäßes auf dem Geräteboden zu gelangen. Öffnen Sie das Ablassventil, indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen. Lassen Sie das Kondenswasser vollständig abtropfen. Anschließend ist es sehr wichtig, dass Sie das Ventil wieder fest verschlossen wird (drehen im Uhrzeigersinn).

WARNUNG: Ein nicht richtig verschlossenes Ablassventil kann zu Druckverlusten führen, wodurch wiederum der Schneidbrenner beschädigt werden kann.

Um Druckverluste zu vermeiden, sollte bei zu großer Verschmutzung der Sammelbehälter ersetzt werden.

Verwenden Sie zur Reinigung des Filters keine Lösungsmittel, nur Seifewasser.

FEHLERBESCHREIBUNG

GRÜNE LED leuchtet nicht, der Lüfter arbeitet nicht. Keine Netzspannung.

GRÜNE LED leuchtet, GELBE LED Übertemperatur / Unterdruck leuchtet. Das Gerät ist überhitzt.

GRÜNE LED leuchtet, GELBE LED Übertemperatur / unter Druck blinkt. Luftmenge zu klein.

GRÜNE LED leuchtet, GELBE LED Übertemperatur / unter Druck leuchten nicht, Kein Luftdurchfluss beim Drücken des Brenntasters.

GRÜNE LED leuchtet, GELBE LED Übertemperatur /unter Druck LED leuchtet nicht. Die Luft fließt, Pilotbogen wird nicht gestartet.

Der Pilotlichtbogen hat gezündet das Gerät schneidet aber nicht.

MÖGLICHER GRUND UND LÖSUNG

1. Gerät ist nicht mit dem Netz verbunden. Gerät mit dem Netz verbinden.

2. Sicherung defekt.
Sicherung austauschen oder wieder einschalten.

1. Die Einschaltdauer des Gerätes wurde überschritten. Gerät abkühlen lassen.

2. Der Ein- und Auslass der Gerätekühlung ist verstellt. Sorgen sie für den freien Ein- und Auslass der Kühlluft.

1. Es ist keine Druckluft angeschlossen oder der Druck ist zu niedrig. Prüfen Sie, ob die Stromquelle mindestens 4.2 Bar Druck bei fließender Luft hat, stellen Sie Druckminderer auf 5 Bar.

2. Luftfilter, Leitungen und/oder Brenner blockiert. Wechseln Sie den Sammelbehälter für Kondenswasser. Stellen Sie sicher, dass die Zuleitungen zum Schneidbrenner nicht geknickt oder verknotet sind.

1. Schützhaube nicht richtig auf dem Brenner montiert. Prüfen Sie den richtigen Sitz der Schutzhaube auf dem Brenner.

2. Falsche Montage des Brennerschalters. Nehmen sie umgehend Kontakt mit dem Castolin Service auf.

3. Defekte Hauptplatine. Wechseln oder reparieren sie die Stromversorgung.

1. Defekte Brennerteile. Prüfen Sie die Brennerteile und ersetzen Sie sie wenn nötig.

2. Defekte Hauptplatine. Reparieren bzw. Wechseln.

1. Die Masseleitung ist nicht an das Werkstück angeschlossen. Prüfen Sie, ob die Masseleitung mit dem Werkstück verbunden ist.

2. Die Netzspannung ist zu niedrig. Benutzen Sie eine kürzere Zuleitung.

3. Defekte Hauptplatine. Reparieren / Wechseln.