



CUT40HF/CUT40NHF

CUT45PFC

IGBT-INVERTER-SCHNEIDGERÄT

Herzlichen Dank zu Ihrer Auswahl dieses neuen Lichtbogen-Schweißgeräts von JASIC

Diese Bedienungsanleitung enthält wichtige Informationen über die Verwendung und Wartung dieses Produkts sowie über den sicheren Produktumgang. Bitte beachten Sie die technischen Parameter des Geräts im Abschnitt "Technische Parameter" dieser Bedienungsanleitung und lesen Sie diese sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät zum ersten Mal verwenden. Bitte beachten Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Ihres Arbeitsumfeldes insbesondere die Sicherheitshinweise der Bedienungsanleitung und bedienen Sie das Gerät entsprechend den Anweisungen. Für weitere Informationen über JASIC-Produkte wenden Sie sich bitte an JASIC Technology, an einen autorisierten JASIC-Händler oder besuchen Sie die JASIC-Website unter www.jasictech.com.

Haftungsausschluss

Die Shenzhen JASIC Technology Co., Ltd. versichert ernsthaft, dass dieses Produkt gemäß den einschlägigen nationalen und internationalen Normen hergestellt wurde und dass es der internationalen Sicherheitsnorm EN60974-1 entspricht. Patente schützen das Design und die Herstellungstechnologie, die für dieses Produkt verwendet werden

1. Die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen wurden nach bestem Wissen und Gewissen erstellt. Das Unternehmen übernimmt keine Verantwortung für etwaige Fehler und Auslassungen, die sich aus der Nichtbeachtung dieser Bedienungsanleitung ergeben.
2. JASIC behält sich das Recht vor, den Inhalt dieses Dokuments jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern.
3. Obwohl der Inhalt dieser Bedienungsanleitung sorgfältig geprüft wurde, könnten Ungenauigkeiten vorkommen. Sollten Sie solche feststellen, wenden Sie sich bitte an unser Unternehmen.
4. Es ist nicht gestattet, den Inhalt dieser Bedienungsanleitung ohne vorherige Genehmigung von JASIC zu kopieren, aufzuzeichnen, zu vervielfältigen oder zu übertragen.

Hersteller: Shenzhen JASIC Technology Co. Ltd

Registrierte Handelsmarke: JASIC

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

PLZ: 518118

Tel: +086 0755- 8670 6250

Fax: +86 0755-27364108

Webseite: www.jasictech.com

E-Mail: sales@jasictech.com

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheitsmaßnahmen	5
1.1. Allgemeine Sicherheit	5
1.2. Weitere Vorsichtsmaßnahmen.....	9
2. Symbolbeschreibung.....	10
3. Produktübersicht	11
4. Technische Parameter.....	12
5. Installation	13
5.1. Beschreibung der externen Anschlüsse.....	13
5.2. Netzanschluss	14
5.3. Anschluss von Schneidbrenner, Massekabel und Gasschlauch	15
6. Bedienfeld	16
6.1. Übersicht	16
6.2. Parameter- und Fehlercodeanzeige	16
6.3. Parametereinstellknopf	17
6.5. Auswahl des Betriebsmodus.....	18
6.6. Gasüberprüfungsfunktion	18
6.7. Konfiguration des Schneidstroms	19
6.8. 2T/4T-Funktionseinstellungen.....	19
6.9. Konfiguration der Schneidbrennerlänge und Nachlaufzeit.....	19
6.10. Hilfemenü	20
6.11. Sprachauswahl	20
6.12. Konfiguration der Einheit	20
6.13. Konfiguration der nachgeschalteten Einstellungen.....	20
6.14. Bedienungsanleitung	21
6.15. Schutzanzeigen	22
7. Betrieb der Schneidfunktion	23
7.1. Schneidbetrieb.....	23
8. Wartung.....	25
8.1. Wartung der Stromversorgung.....	25
9. Fehlersuche.....	26
9.1. Gewöhnliche Fehleranalyse und Lösungen.....	26
9.2. Alarm und Lösung.....	28
10. Verpackung, Transport, Lagerung und Entsorgung.....	30
10.1. Transportanforderungen	30
10.2. Lagerungsbedingungen	30
10.3. Entsorgung	30
Anhang 1: Schaltdiagramm des CUT45PFC	31
Anhang 2: Explosionszeichnung des CUT45PFC	32
Anhang 3: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile des CUT45PFC.....	33
Anhang 4: Schaltdiagramm CUT40HF/CUT40NHF.....	34
Anhang 5: Explosionszeichnung des CUT40HF / CUT40NHF	35
Anhang 6: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile des CUT40HF / CUT40NHF.....	36

Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie die Bedienungsanleitung bitte sorgfältig durch, bevor Sie dieses JASIC-Gerät zusammensetzen und in Betrieb nehmen.

Achten Sie insbesondere auf alle mit "  " gekennzeichneten Inhalte. Der Betrieb muss von fachlich qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden!

1. Sicherheitsmaßnahmen

1.1. Allgemeine Sicherheit



SICHERHEITSANWEISUNGEN

Diese allgemeinen Sicherheitsnormen gelten sowohl für Lichtbogenschweißmaschinen als auch für Plasmaschneidmaschinen, sofern nicht anders angegeben.

Es ist wichtig, dass die Benutzer dieses Geräts sich selbst und andere vor Schaden oder gar Tod schützen.

Das Gerät darf nur zu dem Zweck verwendet werden, für den es konzipiert wurde. Jede andere Verwendung kann zu Schäden oder Verletzungen führen und stellt einen Verstoß gegen die Sicherheitsvorschriften dar.

Nur dementsprechend geschulte und kompetente Personen sollten das Gerät benutzen. Träger von Herzschrittmachern sollten vor der Verwendung dieses Geräts ihren Arzt konsultieren.

Die Schutz- und Sicherheitsausrüstung am Arbeitsplatz muss für die jeweilige Arbeit geeignet sein.

Führen Sie stets eine Risikobewertung durch, bevor Sie Schweiß- oder Schneidarbeiten durchführen.

	<p>Diese Maschine darf nur von qualifiziertem Fachpersonal bedient werden!</p> <ul style="list-style-type: none"> ·Verwenden Sie stets die geeignete persönliche Schutzausrüstung. Achten Sie stets auf die Sicherheit anderer Personen im Arbeitsbereich. ·Führen Sie am eingeschalteten Gerät keine Wartungsarbeiten durch.
	<p>Stromschlag ----- kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen!</p> <ul style="list-style-type: none"> ·Das Gerät sollte von einer qualifizierten Fachperson und in Übereinstimmung mit den geltenden Betriebsnormen installiert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, sicherzustellen, dass das Gerät an eine geeignete Stromversorgung angeschlossen wird. Wenden Sie sich bei Bedarf an Ihren Energieversorger. Verwenden Sie das Gerät nicht mit entfernten Abdeckungen. ·Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Teile, die elektrisch geladen sind. ·Schalten Sie bei Nichtverwendung alle Geräte aus.

	<p>Dämpfe und Gase ----- können gesundheitsgefährdend sein.</p> <p>Stellen Sie das Gerät an einem gut belüfteten Ort auf und halten Sie Ihren Kopf aus den Schweißdämpfen heraus.</p> <p>Atmen Sie die Schweißdämpfe nicht ein.</p> <p>Stellen Sie sicher, dass der Schweißbereich gut belüftet ist und sorgen Sie für ein geeignetes örtliches Rauchabzugssystem.</p> <p>Bei schlechter Belüftung tragen Sie einen zugelassenen luftgespeisten Schweißhelm oder ein Atemschutzgerät.</p> <p>Lesen und verstehen Sie die Sicherheitsdatenblätter des Materials sowie die Anweisungen des Herstellers für Metalle, Verbrauchsmaterialien, Beschichtungen, Reiniger und Entfettungsmittel.</p> <p>Arbeiten nicht in der Nähe von Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprühvorgängen. Beachten Sie, dass Hitze und Strahlen des Lichtbogens mit Dämpfen reagieren und hochgiftige sowie reizende Gase bilden können.</p>
	<p>Lichtbogenstrahlen ----- können die Augen verletzen und die Haut verbrennen.</p> <p>Die Lichtbogenstrahlen aller Schweißverfahren erzeugen intensive, sichtbare sowie unsichtbare (ultraviolette und infrarote) Strahlen, die Augen und Haut verbrennen können.</p> <ul style="list-style-type: none"> · Tragen Sie einen zugelassenen Schweißhelm mit einer geeigneten Filterscheibe, um beim Schweißen oder Beobachten Ihr Gesicht und Ihre Augen zu schützen. · Tragen Sie unter Ihrem Helm eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz. · Verwenden Sie niemals kaputte oder defekte Schweißhelme. · Achten Sie immer darauf, dass geeignete Schutzschirme oder Barrieren vorhanden sind, um andere Personen vor Blitz, Blendung sowie Funken aus dem Schweißbereich zu schützen. · Stellen Sie sicher, dass vor der Ausführung von Schweiß- oder Schneidarbeiten eine ausreichende Anzahl von Warnhinweisen vorhanden ist. · Tragen Sie stets geeignete flammhemmende Schutzkleidung, Handschuhe und Schuhwerk.

	<p>Vorsichtsmaßnahmen zum Schutz vor Feuer und Explosion</p> <p>Vermeiden Sie die Entstehung von Bränden durch Funken, heiße Abfälle sowie durch geschmolzenes Metall.</p> <p>Stellen Sie sicher, dass in der Nähe des Schweiß- und Schneidbereichs geeignete Brandschutzvorrichtungen vorhanden sind.</p> <p>Entfernen Sie alle entflamm- und brennbaren Materialien aus dem Schweiß- und Schneidbereich sowie aus der Umgebung.</p> <p>Schweißen oder zerschneiden Sie keine Kraftstoff- oder Schmiermittelbehälter, auch nicht, wenn sie leer sind. Diese müssen sorgfältig gereinigt werden, bevor sie geschweißt oder geschnitten werden können.</p> <p>Lassen Sie das geschweißte oder geschnittene Material immer abkühlen, bevor Sie es berühren oder mit brenn- sowie entflammbarem Material in Kontakt bringen.</p> <p>Arbeiten Sie nicht in Umgebungen mit hohen Konzentrationen von brennbaren Dämpfen, entzündlichen Gasen oder Staub</p> <p>Kontrollieren Sie den Arbeitsbereich stets eine halbe Stunde nach dem Schneiden, um sicherzustellen, dass kein Feuer ausgebrochen ist.</p> <p>Achten Sie darauf, dass die Elektrode nicht versehentlich mit Metallgegenständen in Berührung kommt. Dies kann zu Lichtbögen, Explosionen, Überhitzung sowie zum Brand führen.</p>
	<p>Risiken aufgrund heißer Materialien</p> <p>Bei diesem Prozess entstehen heißes Metall, Funken und Tropfen geschmolzenen Metalls. Daher ist es sehr wichtig, dass der Bediener mit vollständiger PSA ausgestattet ist und dass immer angemessene Schutzschirme oder Barrieren vorhanden sind, um andere vor Blitz, Blendung und Funken aus dem Arbeitsbereich zu schützen. Heiße Oberflächen verursachen Brände und verbrennen jegliche ungeschützte Hautfläche.</p> <p>Schützen Sie stets Ihre Augen und Ihren Körper. Verwenden Sie den richtigen Schweißschirm sowie das korrekte Schutzglas und tragen Sie vollständige PSA-Schutzkleidung.</p> <p>Berühren Sie mit den bloßen Händen keine heißen Oberflächen oder Teile. Lassen Sie heiße Oberflächen und Teile immer erst abkühlen, bevor Sie diese berühren oder bewegen.</p> <p>Wenn Sie heiße Teile bewegen müssen, verwenden Sie geeignete Werkzeuge sowie isolierte Schweißhandschuhe (PSA), um Verbrennungen an Händen und Armen zu vermeiden.</p>
	<p>Lärm ---- Übermäßiger Lärm kann das Gehör schädigen</p> <ul style="list-style-type: none"> ·Schützen Sie Ihre Ohren durch Ohrschützer oder andere Gehörschutzmittel. ·Warnen Sie das in der Nähe befindliche Personal, dass die Lärmbelastung potenziell schädlich sein kann.

	<p>Risiken aufgrund von Magnetfeldern</p> <p>Die durch hohe Ströme erzeugten Magnetfelder können den Betrieb von Herzschrittmachern sowie von elektronisch gesteuerten medizinischen Geräten beeinträchtigen.</p> <p>Träger lebenswichtiger elektronischer Geräte sollten ihren Arzt konsultieren, bevor sie mit Lichtbogenschweißen, Schneiden, Fugenhobeln oder Punktschweißen beginnen.</p> <p>Gehen Sie mit empfindlichen elektronischen Geräten niemals in die Nähe von Schweißgeräten, da die Magnetfelder Schäden verursachen können.</p> <p>Halten Sie das Schweißkabel sowie das Kabel zur Arbeitsrückführung über die gesamte Länge so nah wie möglich beieinander, um die Belastung durch schädliche Magnetfelder zu minimieren.</p> <p>Wickeln Sie die Kabel nicht um Ihren Körper.</p>
	<p>Schutz vor beweglichen Teilen</p> <p>Während die Maschine in Betrieb ist, halten Sie sich von beweglichen Teilen wie Motoren und Lüfter fern.</p> <p>Bewegliche Teile, wie z. B. der Lüfter können zu Schnittverletzungen an Fingern und Händen führen und Kleidungsstücke beschädigen.</p> <p>Schutzvorrichtungen und Abdeckungen dürfen zu Wartungs- und Kontrollzwecken nur von qualifiziertem Personal entfernt werden, nachdem das Netzkabel zuvor abgeklemmt wurde.</p> <p>Sobald der Eingriff beendet wurde und bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, bringen Sie die Abdeckungen und Schutzvorrichtungen wieder an und schließen Sie alle Türen.</p> <p>Achten Sie darauf, dass Sie sich während der Einrichtung und des Betriebs beim Laden und Zuführen des Drahtes nicht die Finger einklemmen.</p> <p>Achten Sie beim Zuführen des Drahtes darauf, ihn nicht auf andere Personen oder Ihren Körper zu richten.</p> <p>Achten Sie immer darauf, dass die Maschinenabdeckungen und Schutzvorrichtungen in Betrieb sind.</p>
	<p>Fehlersuche</p> <p>Bevor die Lichtbogenschweißmaschinen das Werk verließen, wurden sie bereits gründlich geprüft. Das Gerät darf nicht manipuliert oder verändert werden. Die Wartung muss sorgfältig ausgeführt werden. Wenn sich ein Kabel löst oder verlegt wird, kann es für den Benutzer potenziell gefährlich werden!</p> <p>Reparaturen an der Maschine dürfen nur von professionellem Wartungspersonal durchgeführt werden!</p> <p>Vergewissern Sie sich, dass vor der Wartungsarbeit am Gerät der Strom abgeschaltet wurde. Warten Sie nach dem Ausschalten immer 5 Minuten, bevor Sie die Paneelen abnehmen.</p> <p>Wenn Sie das Problem nach dem Lesen der Anweisungen dieser Bedienungsanleitung immer noch nicht ganz verstehen oder nicht lösen können, sollten Sie sich umgehend an den Händler oder den Kundendienst von JASIC wenden, um professionelle Unterstützung zu erhalten.</p>

1.2. Weitere Vorsichtsmaßnahmen



Warnung! Standort

Die Maschine sollte an einem geeigneten Ort und in einer geeigneten Umgebung aufgestellt werden. Es ist darauf zu achten, dass Feuchtigkeit, Staub, Dampf, Öl sowie korrosive Gase vermieden werden. Stellen Sie das Gerät auf eine sichere, ebene Fläche und achten Sie darauf, dass um das Gerät herum ausreichend Platz verbleibt, um einen natürlichen Luftstrom zu gewährleisten.



Warnung! Der Griff oder Gurt am Schweißgerät ist nur zum manuellen

Anheben des Schweißgeräts geeignet. Wird zum Anheben des Schweißgeräts eine mechanische Vorrichtung wie z. B. ein Kran verwendet, muss das Schweißgerät mit einer geeigneten Hebevorrichtung gesichert werden.



Warnung!

Eingangsanschluss:

Bevor Sie das Gerät anschließen, sollten Sie sich vergewissern, dass die korrekte Netzversorgung vorhanden ist. Einzelheiten zu den Anforderungen an die Maschine finden Sie auf dem Typenschild des Geräts oder unter den technischen Parametern, die in der Bedienungsanleitung aufgeführt sind. Das Gerät sollte von einer dementsprechend qualifizierten und kompetenten Person angeschlossen werden. Vergewissern Sie sich stets, dass das Gerät ordnungsgemäß geerdet wurde.

Schließen Sie das Gerät niemals mit entfernten Abdeckungen an die Netzversorgung an

- 1) Wenn die Bewegungsfreiheit des Bedieners durch die Umgebung eingeschränkt ist (z. B. wenn der Bediener während des Betriebs nur die Knie beugen, barfuß gehen oder sich hinlegen kann), muss der Bediener eine ordnungsgemäße Isolierung vornehmen sowie den direkten Kontakt mit leitenden Teilen des Geräts vermeiden.
- 2) Verwenden Sie das Schweißgerät nicht in geschlossenen Behältern innerhalb enger Räume, wo leitende Teile nicht entfernt werden können.
- 3) Benutzen Sie das Schweißgerät nicht in feuchten Umgebungen, in denen für den Bediener die Gefahr eines Stromschlags besteht.
- 4) Maschine nicht bei Sonnenlicht oder Regen. Kein Wasser oder Regenwasser darf in das Schweißgerät eindringen.
- 5) Führen Sie in einer Umgebung mit starker Luftströmung kein Schutzgasschweißen durch.
- 6) Vermeiden Sie das Schweißen in staubigen Bereichen oder in Umgebungen mit zersetzenden chemischen Gasen.
- 7) Die Umgebungstemperatur muss während des Betriebs zwischen -10 und 40 °C und während der Lagerung zwischen -25 und 50 °C liegen.
- 8) Das Schweißen muss in einer relativ trockenen Umgebung durchgeführt werden; die Luftfeuchtigkeit darf 90 % nicht überschreiten.
- 9) Die Neigung des Schweißgeräts darf 10° nicht überschreiten.

10) Vergewissern Sie sich, dass die Eingangsnetzspannung nicht mehr als 15 % der Gerätenennspannung beträgt.

11) Beachten Sie die Absturzgefahr beim Schweißen in der Höhe.

2. Symbolbeschreibung

  Warnung! Lesen Sie die Bedienungsanleitung aufmerksam durch



Stromschlagwarnung



Mülltonenkennzeichen



Stromeinheit "A"



Anzeige für Überhitzungsschutz



Anzeige für Überstromschutz



2T-Durchgangsschnitt



4T-Durchgangsschnitt



Gitterschneiden



Startseite

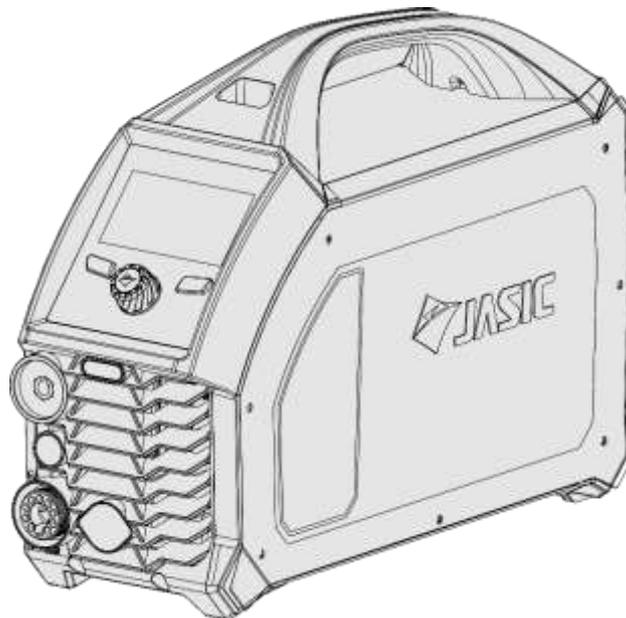


Zurück



Geber

3. Produktübersicht



Dies ist eine digitale Inverterluftplasma-Schneidmaschine mit fortschrittlicher Technologie und ausgezeichneter Leistung. Sie liefert einen stabilen Gleichstromlichtbogen und kann Kohlenstoffstahl, niedrig legierten Stahl, Edelstahl sowie weitere Materialien schneiden. Außerdem bietet sie einstellbare Funktionen für die Brennerlängeneinstellung und die Nachlaufzeiteinstellung. Es handelt sich um eine langlebige Maschine mit einem breiten Anwendungsspektrum.

Der einzigartige elektrische Aufbau und das Design der Luftkanäle im Inneren der Maschine erhöhen die Ableitung der von den Leistungsgeräten erzeugten Wärme und verbessern so den Betriebszyklus des Geräts. Dank der einzigartigen Luftkanäle kann das Gerät Schäden an Leistungsgeräten und Steuerkreisen durch vom Lüfter angesaugten Staub wirksam verhindern und so die Zuverlässigkeit des Geräts erheblich verbessern.

Die Hauptfunktionen sind:

- ◆ Drei Schneidmodi: 2T und 4T, Durchgangsschneiden und Gitterschneiden.
- ◆ Stufenlose Einstellung des Schneidstroms für eine präzisere Stromeinstellung.
- ◆ Bedarfsgesteuerter Lüfter: Verlängert die Lebensdauer des Lüfters und reduziert die Staubansammlung im Inneren der Maschine.
- ◆ Die Parameter werden automatisch gespeichert, wobei der Zustand vor dem Herunterfahren nach dem erneuten Start wiederhergestellt wird.
- ◆ Funktion zur Wiederherstellung der Werkseinstellungen.
- ◆ Die Maschine kann optional mit einem CNC-Anschluss zur Unterstützung von CNC-Ausrüstungen ausgestattet werden.

4. Technische Parameter

Artikel	Einheit	Parameter		
Modell	/	CUT45PFC	CUT40HF	CUT40NHF
Eingangsspannung	VAC	95~265 VAC	230 VAC±15 %	230 VAC±15 %
Eingangsfrequenz	Hz	50/60	50/60	50/60
Nenningangsstrom (230 VAC)	A	23	31	31
Nenningangsstrom (115 VAC)	A	31	/	/
Nenningangsleistung (230 VAC)	KVA	5,3	7,1	7,1
Nenningangsleistung (115 VAC)	KVA	3,6	/	/
Ausgangsspannungsbereich	A	20~45	20~40	20~40
Lastfreie Spannung	V	300	280	280
Nennbetriebsspannung	V	98	96	96
Lichtbogenstartmodus		NHF	HF	NHF
Tastverhältnis (%)	%	25	25	25
Leistungsfactor		0,99	0,6	0,6
Isolierklasse		H	H	H
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Abmessungen L x B x H	mm	546×165,8×341,1	546×165,8×341,1	546×165,8×341,1
Nettogewicht	Kg	10	9,6	9,2
Bruttogewicht	Kg	14,5	14,1	13,7
Wirkungsgrad der Netzversorgung (bei maximalem Eingangsstrom)	%	86	88	88
Leerlaufzustand	W	11,7	10,8	10,8
Eigenschaften		CC	CC	CC
Umweltbelastungsstufe		Klasse 3	Klasse 3	Klasse 3

5. Installation



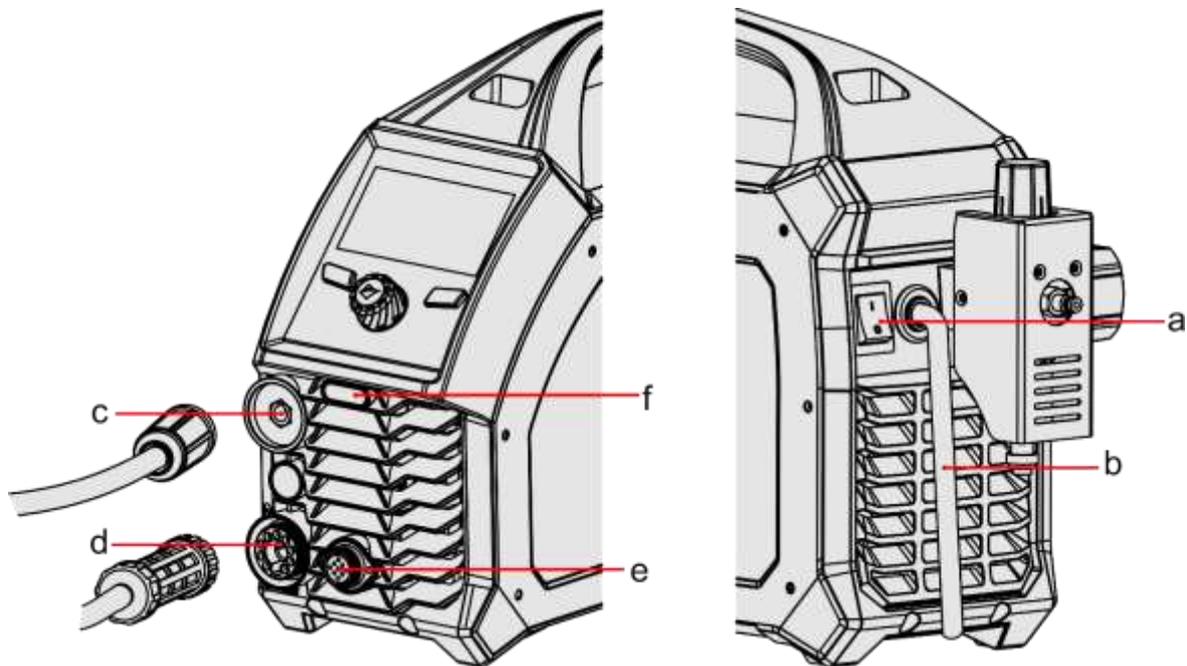
Warnung! Alle Anschlüsse müssen bei ausgeschalteter Stromversorgung vorgenommen werden.

Warnung! Stromschlag kann zum Tod führen; nach einem Stromausfall steht das Gerät immer noch unter Hochspannung, berühren Sie deshalb niemals die stromführenden Teile des Geräts.

Warnung! Eine inkorrekte Eingangsspannung kann das Gerät beschädigen.

Warnung! Dieses Produkt erfüllt die EMV-Anforderungen für Geräte der Klasse A und darf nicht an ein Niederspannungsnetz angeschlossen werden.

5.1. Beschreibung der externen Anschlüsse



(Frontansicht)

(Heckansicht)

- a. Hauptschalter
- b. Eingangsnetz kabel
- c. Schnellbuchse (positiver Ausgang)
- d. Zentraler Plasmaadapter (negativer Ausgang)
- e. CNC-Luftfahrtbuchse (optional) (Lichtbogenspannungsausgang, Brennerauslöse-Signaleingang)

5.2. Netzanschluss

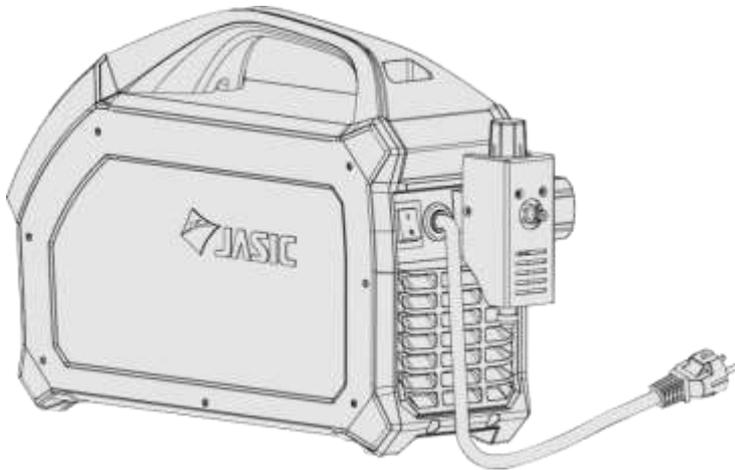


Warnung! Der elektrische Anschluss des Geräts muss von entsprechend qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Warnung! Alle Anschlüsse müssen bei ausgeschalteter Stromversorgung vorgenommen werden.

Warnung! Eine inkorrekte Eingangsspannung kann das Gerät beschädigen.

- 1) Stellen Sie sicher, dass der Eingangsspannungswert innerhalb des angegebenen Eingangsspannungsbereichs liegt.
- 2) Stellen Sie sicher, dass der Hauptschalter des Schneidgeräts ausgeschaltet ist.
- 3) Schließen Sie das Netzkabel an die Eingangsklemme an oder stecken Sie es in die entsprechende Steckdose (falls vorhanden) und stellen Sie einen guten Kontakt sicher.
- 4) Erden Sie die Netzversorgung gut. (Wie in der Abbildung dargestellt, verfügt der europäische Stecker über einen Erdungspol, sodass keine zusätzliche Erdung erforderlich ist).



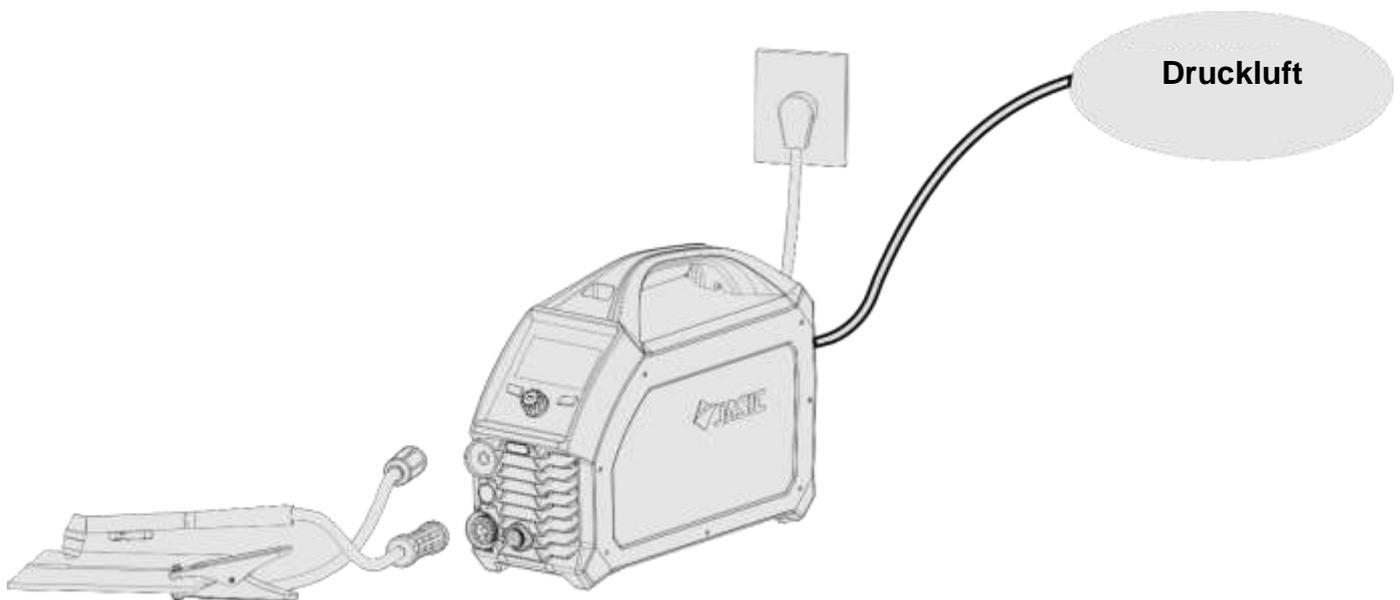
(Schaltplan)

BITTE BEACHTEN!

Wenn das Eingangskabel verlängert werden muss, verwenden Sie bitte ein Kabel mit größerem Querschnitt. Um den Spannungsabfall zu verringern, empfohlen wir 3 x 2,5 mm² oder mehr.

5.3. Anschluss von Schneidbrenner, Massekabel und Gasschlauch

- 1) Stellen Sie sicher, dass der Hauptschalter des Schneidgeräts ausgeschaltet ist.
- 2) Stecken Sie den Kabelstecker mit der Erdungsklemme in die dementsprechende positive Schnellbuchse unter der Frontplatte des Schweißgeräts und ziehen Sie ihn im Uhrzeigersinn fest.
- 3) Stecken Sie den 9-poligen Steuerstecker des Schweißbrenners in die negative zentrale Plasmabuchse an der Vorderseite des Schweißgeräts und ziehen Sie ihn im Uhrzeigersinn fest.
- 4) Schließen Sie den Reglereingang auf der Rückseite an den Ausgangsanschluss der Druckluftquelle an und befestigen Sie ihn mit einer Klemme.



(Schalt diagramm)

BITTE BEACHTEN! Wenn Sie lange Verlängerungskabel (Plasmabrenner- und Erdungskabel) verwenden möchten, müssen Sie darauf achten, dass der Querschnitt des Kabels dementsprechend größer ist, um den Spannungsabfall durch die Kabellänge zu verringern.

6. Bedienfeld

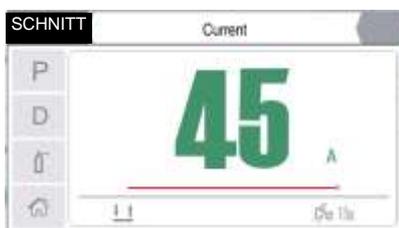
6.1. Übersicht



- a. Startseite: zurück zur Startseite
- b. Zurück: zurück zur übergeordneten Ebene
- c. Bestätigen: zur nächsten Ebene gehen
- d. Funktionseinstellknopf: Parameter oder Brennpunkt einstellen
- e. LCD-Display: zeigt Informationen an

6.2. Parameter- und Fehlercodeanzeige

1) Anzeige der aktuellen Konfiguration, des Betriebsmodus, der Nachlaufzeit und der Informationsabfrage zum gegenwärtigen Betrieb.



2) Wenn die Werkseinstellungen wiederhergestellt wurden, wird ein Aufforderungsfenster angezeigt.



3) Bei Abfrage des Strichcodes wird der Maschinenstrichcode angezeigt.



4) Wenn das Produkt nicht richtig funktioniert, wird ein Fehlercode angezeigt.

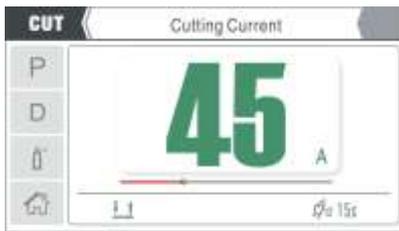


6.3. Parametereinstellknopf

1) Parametereinstellung. Beim Einstellen des Parameters wird der Brennpunkt aufgehoben. Drehen Sie den Drehknopf, um den Parameter einzustellen. Durch Drehen im Uhrzeigersinn erhöht sich der Wert. Durch Drehen entgegen den Uhrzeigersinn verringert er sich. Wenn der Drehknopf gedreht wird, werden der Parameter im Displaybereich angezeigt.

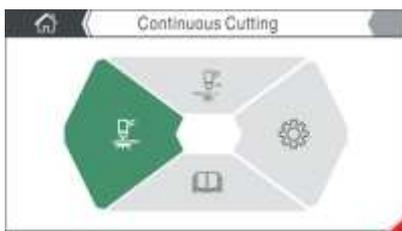


2) Brennpunkteinstellung: Beim Einstellen des Brennpunkts bewegt sich der Brennpunkt. Drehen Sie den Drehschalter, um ihn anzupassen. Drehen Sie den Drehknopf im Uhrzeigersinn, um den Brennpunkt zum nächsten Element zu verschieben und gegen den Uhrzeigersinn, um ihn zum vorherigen Element zu verschieben.



6.4. Tastenbedienung

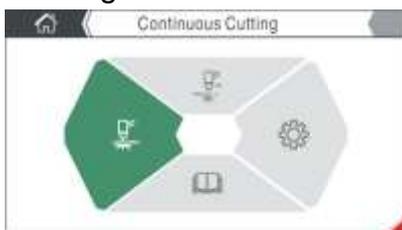
- 1) Startseite: Nach dem Drücken auf Startseite springt das Display zur Startseite.



- 2) Bestätigen: Nachdem Sie auf Bestätigen gedrückt haben, wird die gegenwärtige Brennpunktreaktion ausgeführt.
- 3) Zurück: Nach dem Drücken von "Zurück" kehrt das Display zum übergeordneten Menü zurück.

6.5. Auswahl des Betriebsmodus

- 1) Drücken Sie vor dem Schneiden die Taste "Startseite", um zur Startseite zurückzukehren. Drehen Sie den Drehknopf, um Durchgangsschneiden oder Gitterschneiden auszuwählen und drücken Sie die "Bestätigen", um den dementsprechenden Schweißmodus zu bestätigen.



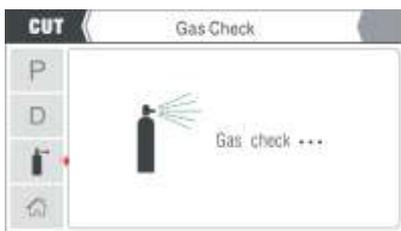
6.6. Gasüberprüfungsfunktion

- 1) Wählen Sie im nicht Schneidzustand die Gasprüfungsfunktion auf der Seite Durchgangsschneiden oder Gitterschneiden aus.



- 2) Wenn die Gasprüfungsanimation abgespielt wird, zeigt dies an, dass das Gerät in den

Gasprüfungsmodus gewechselt hat.

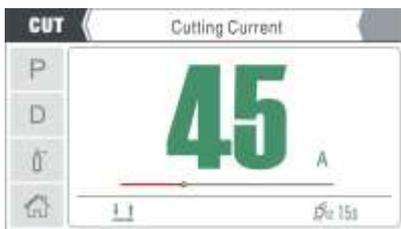


3) Drücken Sie "Gasüberprüfung" erneut oder warten Sie 20 Sekunden, um die Animation zu schließen und den Gasüberprüfungsmodus zu beenden.



6.7. Konfiguration des Schneidstroms

Auf der Seite Durchgangsschneiden oder Gitterschneiden zeigt das Displayfenster den gegenwärtigen Schneidstrom an. Geben Sie den eingestellten Strom durch Drehen des Drehknopfes ein.



6.8. 2T/4T-Funktionseinstellungen

Auf der Seite Durchgangsschneiden greifen Sie auf das Funktionseinstellmenü zu, um 2T oder 4T auszuwählen.



6.9. Konfiguration der Schneidbrennerlänge und Nachlaufzeit

Auf der Seite Durchgangsschneiden oder Gitterschneiden greifen Sie auf das Parametereinstellmenü zu, um Brennerlänge und Nachlaufzeit auszuwählen.



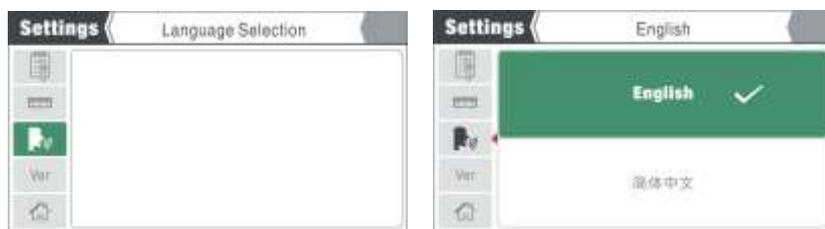
6.10. Hilfemenü

Auf der Einstellungsseite greifen Sie auf das Hilfemenü zu, um die gegenwärtigen Maschinendaten anzuzeigen.



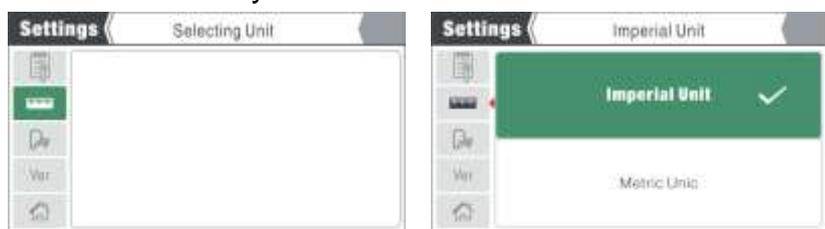
6.11. Sprachauswahl

Rufen Sie auf der Einstellungsseite das Sprachauswahlmenü auf, um Deutsch oder vereinfachtes Chinesisch auszuwählen.



6.12. Konfiguration der Einheit

Rufen Sie auf der Seite Einstellungen das Menü Einheiteneinstellung auf, um das imperiale oder metrische System auszuwählen.



6.13. Konfiguration der nachgeschalteten Einstellungen

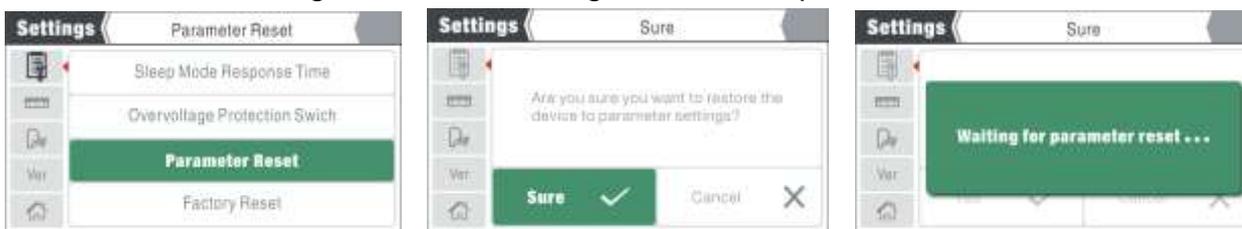
Bereitschaftszeit: Einstellen der Bereitschaftszeit des Geräts.



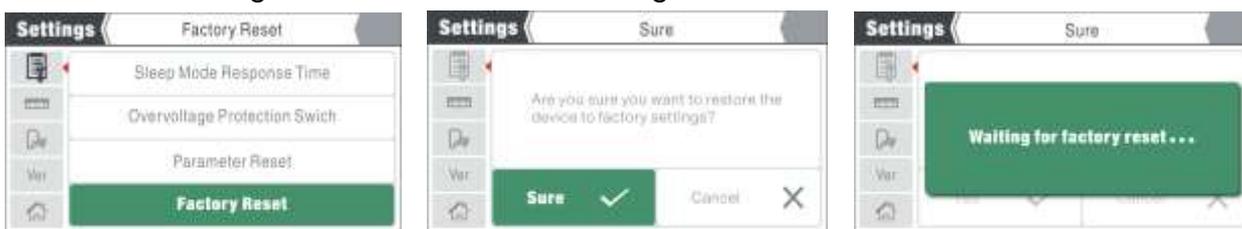
Rufen Sie auf der Seite "Einstellungen" das Menü "nachgeschaltete Einstellungen" auf, um den Schalter für den Über- und Unterspannungsschutz und die Bereitschaftszeit auszuwählen sowie die Schneidparameter- oder Werkseinstellungen wiederherzustellen. Eingangüber- und Unterspannungs-Schutzschalter: Zum Aktivieren oder Deaktivieren des Über-/Unterspannungsschutzes einstellen.



Parameterrückstellung: Wiederherstellung aller Schneidparameter der Maschine.



Werksrückstellung: Stellt alle Werkseinstellungen des Geräts wieder her.



6.14. Bedienungsanleitung

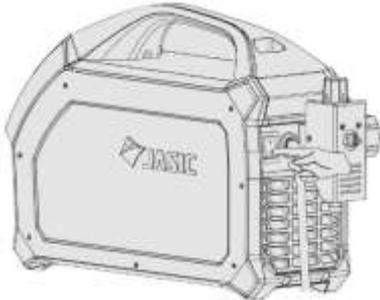
Auf der Startseite gehen Sie zur Bedienungsanleitung, um Betrieb, Bauteile oder Wartung auszuwählen.

Betrieb: Informieren Sie sich über die Funktionsweise der Maschine.

7. Betrieb der Schneidfunktion

7.1. Schneidbetrieb

7.1.1 Schalten Sie den Hauptschalter ein.



Der Netzschalter befindet sich auf der Rückseite des Geräts. Stellen Sie ihn auf "EIN", woraufhin die Anzeige auf dem Bedienfeld aufleuchtet, das Gebläse sich zu drehen beginnt und Maschine normal die Arbeit aufnimmt.

BITTE BEACHTEN! Einige Modelle sind mit einer intelligenten Lüfterfunktion ausgestattet. Wenn die Stromversorgung vor dem Schweißen oder Schneiden eine Zeit lang eingeschaltet ist, schaltet der Lüfter sich automatisch aus. Der Lüfter schaltet sich zu Schweiß- oder Schneidbeginn automatisch ein.

7.1.2 Wählen Sie je nach Bedarf den korrekten Schnittmodus: 2T-Durchgangsschneiden, 4T-Durchgangsschneiden oder Gitterschneiden.

7.1.3 Wählen Sie den korrekten Schneidstrom entsprechend der Dicke der geschnittenen Platte aus und drehen Sie den Drehgeber, um den Stromparameter einzustellen.

Schnittstärke (mm)	0.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Schmiedestahl		8		1.5			0.4			
Verzinkter Stahl		8		1.5			0.4			
Edelstahl		8		1.5			0.4			
Aluminium		8		1.5						
Messing		0.75								
Rotkupfer		0.75								

BITTE BEACHTEN! Der Bediener sollte die Funktionen einstellen, die den Schneidanforderungen entsprechen. Eine falsche Auswahl kann zu Problemen wie einem instabilen Lichtbogen, unvollständigem Schnitt, mehr Schlacke, grobe

Oberfläche und hohem Verbrauchsmaterialverschleiß usw. führen.

7.1.4 Schneidstart

2T-Durchgangsschnitt: Wenn der Hauptlichtbogen während des Schneidvorgangs aufgrund von Grundmaterialmangel erlischt, schaltet die Schneidemaschine die Leistung automatisch ab. Zu diesem Zeitpunkt muss der Bediener den Brennerauslöser loslassen und erneut drücken, um den Pilotlichtbogen wiederherzustellen und das Schneiden fortzusetzen.

4T-Durchgangsschnitt: Wenn der Hauptlichtbogen während des Schneidvorgangs aufgrund von Grundmaterialmangel erlischt, schaltet die Schneidemaschine die Leistung automatisch den Pilotlichtbogen ab. Zu diesem Zeitpunkt kann der Bediener den Pilotlichtbogen wiederherstellen und mit dem Schneiden fortfahren, ohne den Brennerabzug loszulassen.

Gitterschneiden: Wenn der Hauptlichtbogen aufgrund eines fehlenden Werkstücks erlischt, erzeugt die Maschine für eine bestimmte Zeit automatisch den Pilotlichtbogen. Wenn der Pilotlichtbogen das Werkstück berührt und den Hauptlichtbogen zündet, kann das Schneiden fortgesetzt werden. Die Maschine befindet sich automatisch im 2T-Modus, wenn sie im Gitterschneidmodus arbeitet.

7.1.5 Abschaltung der Netzversorgung nach dem Schneiden

Der Netzschalter befindet sich auf der Rückseite des Geräts und muss auf "Aus" gestellt werden. Nach einer Zeitverzögerung erlischt die Bedienfeldanzeige und das Schneidgerät stellt den Betrieb ein.

8. Wartung



Warnung!

Die nachfolgende Bedienung erfordert ausreichende Fachkenntnisse über die elektrischen Aspekte sowie umfassende Sicherheitskenntnisse. Vergewissern Sie sich, dass das Eingangskabel des Geräts von der Stromversorgung abgetrennt wurde und warten Sie 5 Minuten, bevor Sie die Geräteabdeckungen entfernen.

Bitte beachten: Die nachfolgenden Arbeiten sollten nur von einer autorisierten Elektrofachkraft durchgeführt werden.

8.1. Wartung der Stromversorgung

Um zu gewährleisten, dass die Lichtbogenschweißmaschine effizient und sicher arbeitet, muss sie regelmäßig gewartet werden. Die Bediener sollten die Wartungsmethoden und -mittel für den Betrieb von Lichtbogenschweißmaschinen kennen. Dieser Leitfaden soll den Kunden in die Lage versetzen, einfache Überprüfungen und Sicherungsmaßnahmen selbst durchzuführen und zu versuchen, die Fehlerquote und die Reparaturzeiten der Lichtbogenschweißmaschine zu verringern, um so deren Lebensdauer zu verlängern.

<u>Zeitraum</u>	<u>Wartungsgegenstand</u>
Tägliche Untersuchung	Überprüfen Sie den Zustand des Geräts, der Netzkabel, der Schweißkabel und der Anschlüsse. Überprüfen Sie jegliche Warn-LEDs sowie den Gerätebetrieb.
Monatliche Untersuchung	Trennen Sie das Gerät vom Stromnetz und warten Sie mindestens 5 Minuten, bevor Sie die Abdeckung abnehmen. Überprüfen Sie die internen Anschlüsse und befestigen Sie diese falls notwendig. Reinigen Sie das Innenleben des Geräts mit einer weichen Bürste und einem Staubsauger. Achten Sie darauf, dass Sie keine Kabel abziehen oder die Bauteile beschädigen. Stellen Sie sicher, dass die Belüftungsgitter frei sind. Setzen Sie die Abdeckungen vorsichtig zurück und testen Sie die Einheit. Diese Arbeit sollte von einer dementsprechend qualifizierten und kompetenten Person abgeschlossen werden.
Jährliche Untersuchung	Führen Sie eine jährliche Wartung durch, die eine Sicherheitsüberprüfung gemäß der Herstellernorm (EN 60974-1) beinhaltet. Diese Arbeit sollte von einer dementsprechend qualifizierten und kompetenten Person abgeschlossen werden.

9. Fehlersuche



Warnung! Bevor die Lichtbogenschweißmaschinen das Werk verließen, wurden sie bereits gründlich geprüft. Das Gerät darf nicht manipuliert oder verändert werden. Die Wartung muss sorgfältig ausgeführt werden. Wenn sich ein Kabel löst oder verlegt wird, kann es für den Benutzer potenziell gefährlich werden! Reparaturen an der Maschine dürfen nur von professionellem Wartungspersonal durchgeführt werden!

Vergewissern Sie sich, dass vor der Wartungsarbeit am Gerät der Strom abgeschaltet wurde. Warten Sie nach dem Ausschalten immer 5 Minuten, bevor Sie die Paneelen abnehmen.

9.1. Gewöhnliche Fehleranalyse und Lösungen



Die hier aufgeführten Symptome können mit dem verwendeten Zubehör, Gas, den Umgebungsfaktoren und der Stromversorgung zusammenhängen. Bitte versuchen Sie, die Umwelt zu verbessern und solche Situationen zu vermeiden.

Symptom	Ursache	Fehlersuche
Nach Betätigung des Brennerauslösers erscheint kein Pilotlichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> ·Die Schneidmaschine verwendet die Gasprüfungsfunktion ·Der Brennerauslösekreis ist unterbrochen ·Es ist keine Druckluft angeschlossen ·Der iPilotlichtbogenkreis ist beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> ·Schalten Sie die Gasprüfungsfunktion aus oder warten Sie 20 Sekunden, bis sie automatisch beendet wird. ·Überprüfen Sie den Auslösekreis des Brenners ·Schließen Sie die Druckluft wieder an ·Tauschen Sie die Hauptplatine aus oder reparieren Sie diese
Der Pilotlichtbogen ist diskontinuierlich oder erlischt	<ul style="list-style-type: none"> ·Das Verbrauchsmaterial ist stark abgenutzt ·Der Eingangsdruck der Druckluft ist zu hoch ·Die Eingangsdruckluft enthält zu viel Feuchtigkeit und Verunreinigungen ·Die Pilotlichtbogenzeit überschreitet 2s 	<ul style="list-style-type: none"> ·Durch neues Verbrauchsmaterial ersetzen ·Stellen Sie den Druck der Druckluft über den Regler auf der Rückseite auf 0,35-0,55 MPa ein. ·Lassen Sie das Wasser in der Filtertasse des Reglers auf der Rückseite manuell ab oder ersetzen Sie das Ventil ·Drücken Sie den Brenner nicht, um den Pilotlichtbogen über längere Zeit ohne Schneiden zu erhalten.
Der Pilotlichtbogen kann nicht auf das Werkstück übertragen werden	<ul style="list-style-type: none"> ·Der Schneidkreis ist blockiert ·Zu großer Abstand zwischen der Spitze des Schneidbrenners und dem Werkstück 	<ul style="list-style-type: none"> ·Überprüfen Sie, ob die Erdungsklemme beschädigt ist und reinigen Sie den Teil, der das Werkstück berührt. Stellen Sie einen guten Metall-zu-Metall-Kontakt sicher. ·Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen der Spitze des Schneidbrenners und dem Werkstück 3-5 mm beträgt.
Schlechte Schneidqualität	<ul style="list-style-type: none"> ·Der Schneidstrom und die Schnittgeschwindigkeit stimmen nicht mit der Dicke des Werkstücks überein ·Der Schneidgasdruck ist zu niedrig oder zu hoch ·Das Verbrauchsmaterial ist stark abgenutzt 	<ul style="list-style-type: none"> ·Wählen Sie den richtigen Standardschnittvorgang aus - siehe Abschnitt 7.1.3 "Checkliste für den Schneidvorgang". ·Stellen Sie sicher, dass der Betriebsluftdruckbereich 0,35-0,55 MPa beträgt. ·Durch neues Verbrauchsmaterial ersetzen

9.2. Alarm und Lösung

Fehlercode	Kategorie	Mögliche Ursachen	Gegenmaßnahme
E10	Überstromschutz	Kontinuierliche Ausgabe des maximalen Leistungsstroms des Schweißgeräts	Maschine erneut starten. Wenn der Überstromschutzalarm weiterhin aktiv ist, wenden Sie sich an den Kundendienst.
E31	Unterspannungsschutz	Eingangnetzspannung ist relativ niedrig	Aus- und erneut einschalten. Kann der Alarm nicht behoben werden und bleibt die Netzspannung zu niedrig, überprüfen Sie die Netzspannung und warten Sie, bis diese wieder normal ist, bevor Sie weiterschneiden. Wenn die Netzspannung normal ist und weiterhin ein Alarm auftritt, wenden Sie sich an professionelles Wartungspersonal.
E32	Überspannungsschutz	Die Eingangnetzspannung ist zu hoch	Aus- und erneut einschalten. Kann der Alarm nicht behoben werden und bleibt die Netzspannung zu niedrig, überprüfen Sie die Netzspannung und warten Sie, bis diese wieder normal ist, bevor Sie weiterschneiden. Wenn die Netzspannung normal ist und weiterhin ein Alarm auftritt, wenden Sie sich an professionelles Wartungspersonal.
E60	Überhitzungsschutz	Die Temperatur der Ausgangsgeräts ist zu hoch	Schalten sie das Gerät nicht aus. Warten Sie eine Zeit lang und fahren Sie mit dem Schneiden fort, nachdem die Anzeige ausschaltet.

E61	Überhitzungsschutz	Die IGBT-Temperatur des Inverters ist zu hoch	Schalten sie das Gerät nicht aus. Warten Sie eine Zeit lang und fahren Sie mit dem Schneidenfort, nachdem die Anzeige ausschaltet.
E62	Überhitzungsschutz	Die IGBT-Temperatur ist zu hoch	Schalten sie das Gerät nicht aus. Warten Sie eine Zeit lang und fahren Sie mit dem Schneidenfort, nachdem die Anzeige ausschaltet.

BITTE BEACHTEN! Nach Anwendung der oben genannten Gegenmaßnahmen bleibt der Alarm bestehen oder erscheint nach dem Anheben erneut. Bitte kontaktieren Sie professionelles Wartungspersonal.

10. Verpackung, Transport, Lagerung und Entsorgung

10.1. Transportanforderungen

Während der Handhabung des Geräts ist darauf zu achten, dass es nicht fallengelassen oder stark beschädigt wird. Vermeiden Sie Feuchtigkeit und Regen während des Transports.

10.2. Lagerungsbedingungen

Lagertemperatur: -25 °C ~ + 50 °C

Lagerfeuchtigkeit: Relative Luftfeuchtigkeit ≤90 %

Lagerzeitraum: 12 Monate

Lagerort: Innenbereich ohne zersetzende Gase und mit Belüftung

10.3. Entsorgung

Entsorgung

Das Gerät wird aus Materialien hergestellt, die keine für den Bediener giftigen oder gefährlichen Stoffe enthalten.

Wenn das Gerät verschrottet wird, sollte es in seine Bestandteile zerlegt werden, und zwar je nach Art der Materialien.

Entsorgen Sie die Ausrüstung nicht mit dem Hausmüll. Um der Europäischen Direktive 2002/96/EC über Abfall elektrischer und elektronischer Ausrüstung und seiner Anwendung als nationales Gesetz zu entsprechen, muss elektrische Ausrüstung, die ihr Lebensende erreicht hat, separat gesammelt und den anerkannten Recyclingunternehmen zugeführt werden.

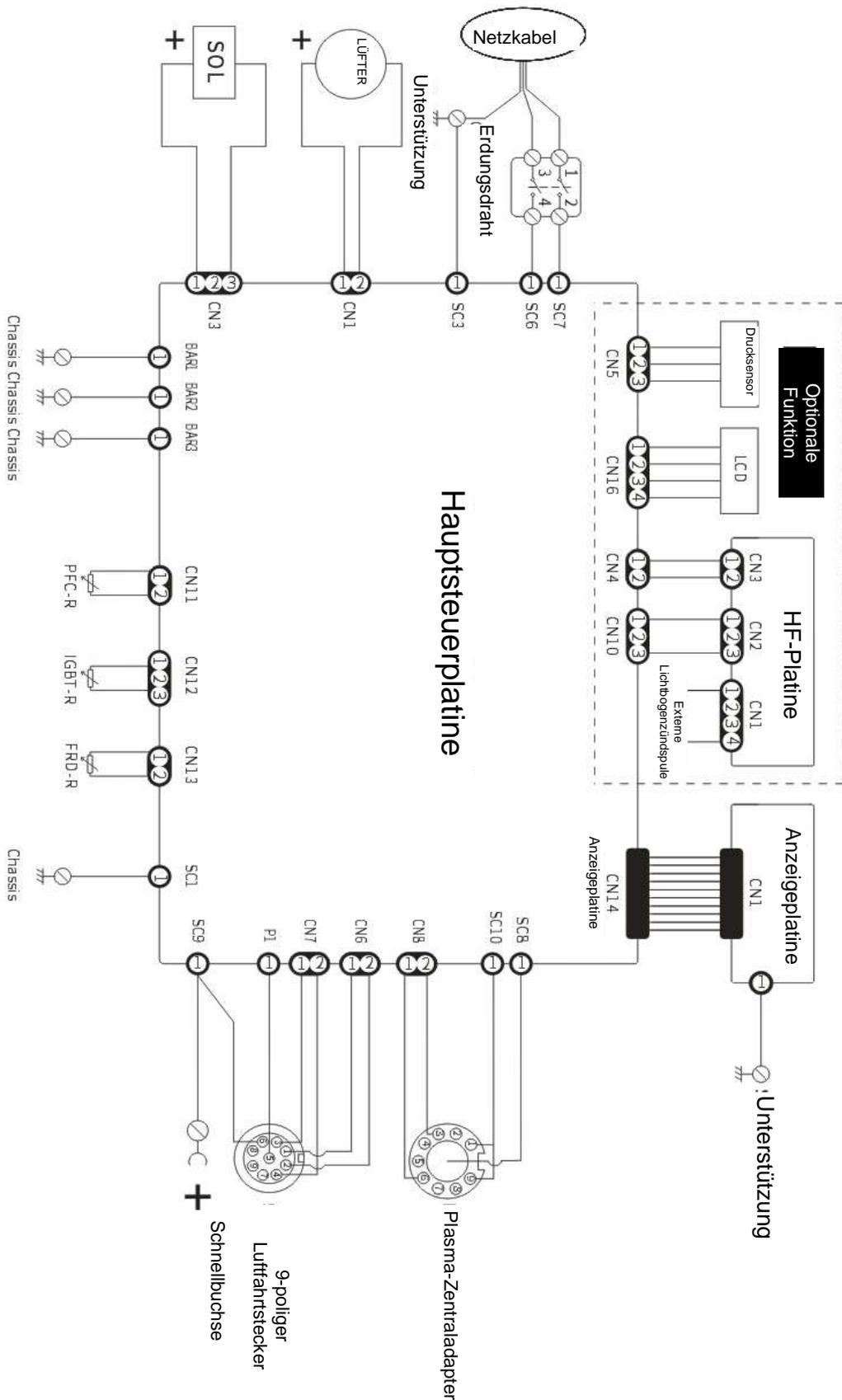
Zur Erfüllung der WEEE-Vorschriften Ihres Landes sollten Sie sich an Ihren Lieferanten wenden.

RoHS-Konformitätserklärung

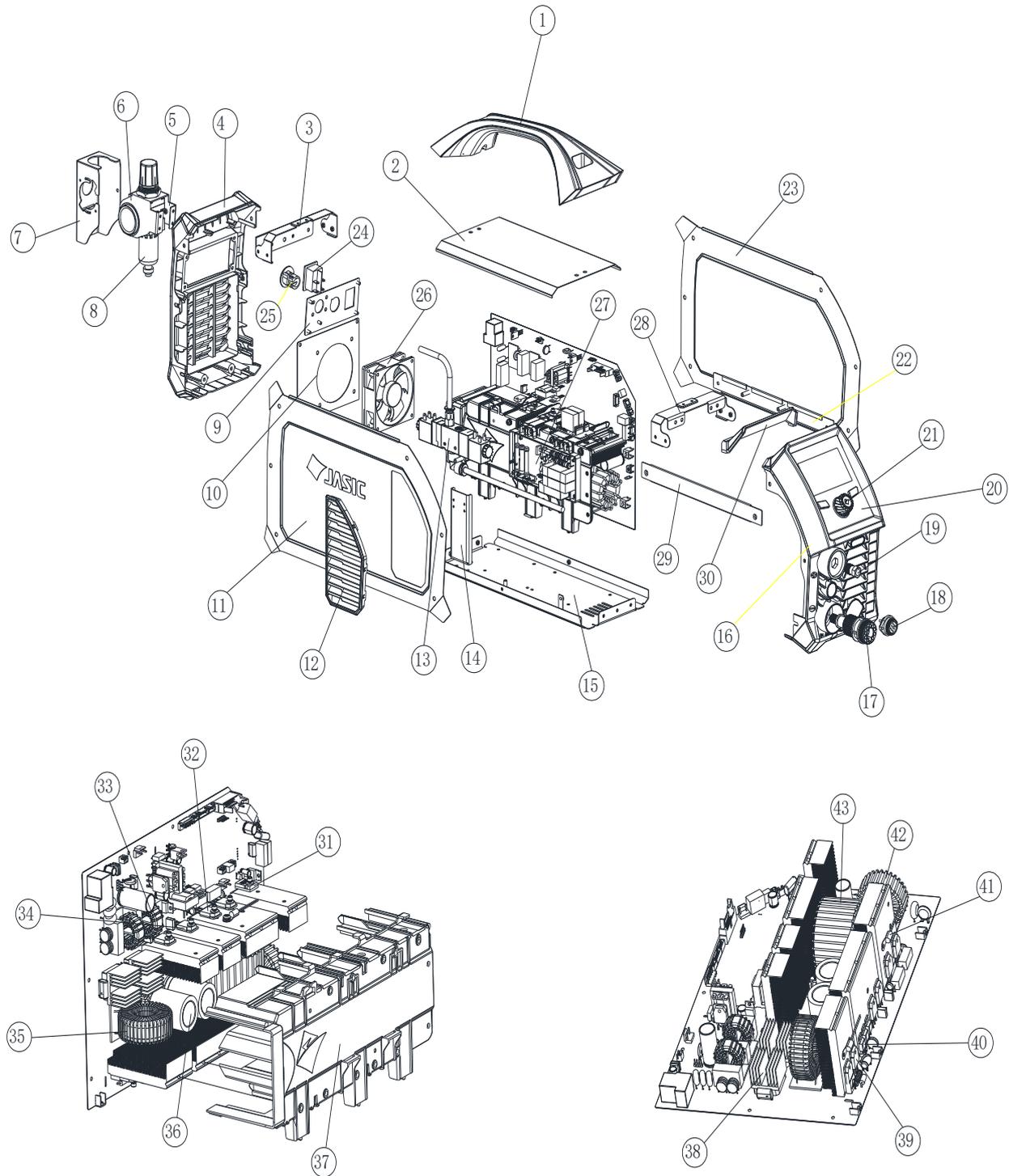
Hiermit bestätigen wir, dass das oben genannte Produkt keine der in der EU-Richtlinie 2011/65/EG aufgeführten Stoffe in Konzentrationen enthält, die über den dort genannten Grenzwerten liegen.

Haftungsausschluss: Bitte beachten Sie, dass diese Bestätigung nach bestem Wissen und Gewissen erfolgt. Nichts hierin stellt eine Garantie im Sinne des geltenden Gewährleistungsrechts dar und/oder kann als solche ausgelegt werden.

Anhang 1: Schaltdiagramm des CUT45PFC



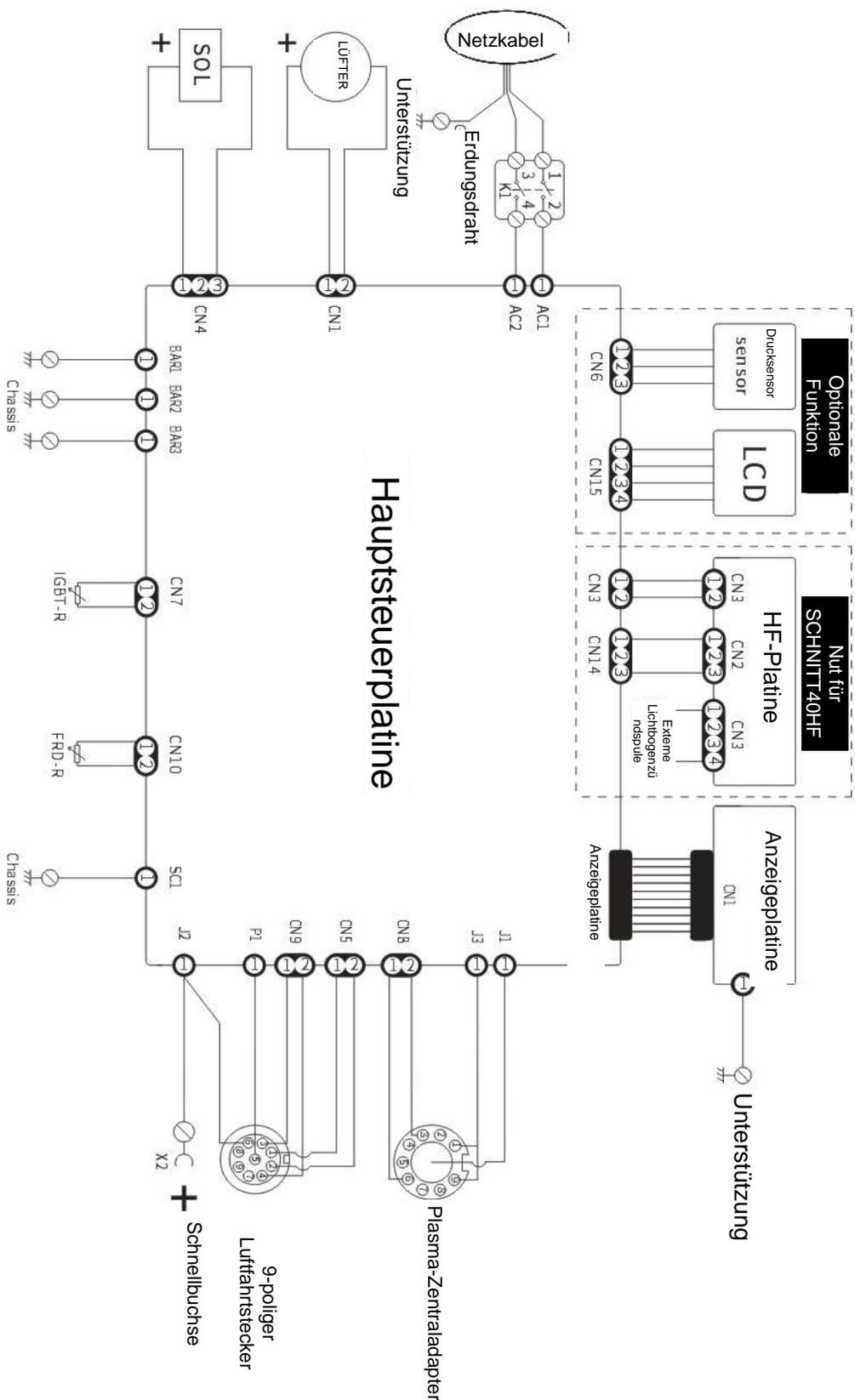
Anhang 2: Explosionszeichnung des CUT45PFC



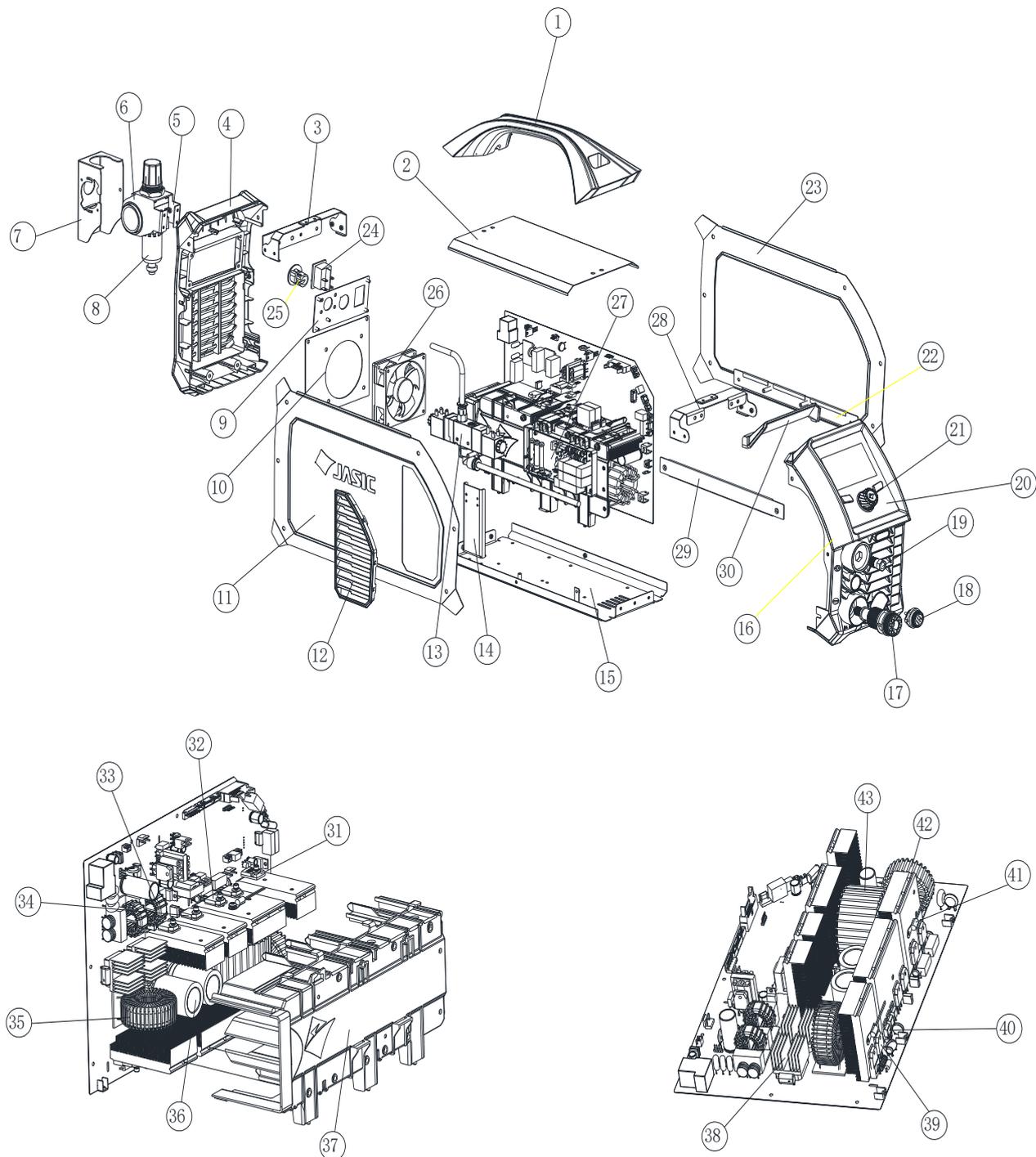
Anhang 3: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile des CUT45PFC

SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge	SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge
1	51001788	Griff	1	23	51001965	Rechte Seitenabdeckung	1
2	51001964	Obere Abdeckung	1	24	51000471	Wippschalter	1
3	51001677	Hintere Klammer	1	25	10083802	Ring	1
4	51001808	Hintere Paneele	1	26	51000336	Lüfter	1
5	51001972	Reglerbefestigung	1	27	51000501	HF-Platine	1
6	51001790	Reglergehäuse	1	28	51001680	Vordere Klammer	1
7	51001678	Reglergehäuse	1	29	51001672	Linke Befestigung	1
8	10080422	Regler	1	30	-	Vordere Paneelenabdeckung	1
9	51001956	Hintere Befestigungsplatte	1	31	51000601	IGBT-Pilotlichtbogen	1
10	51001681	Lüfterbefestigung	1	32	51000072	FRD	4
11	51001967	Linke Seitenabdeckung	1	32	10006545	EMV-Drossel	2
12	51001795	Lüftungsschlitze	1	34	51000602	IGBT- Wechselrichter	4
13	51000510	Gasventil	1	35	51000455	PFC-Drossel	1
14	51001674	Gasventilbefestigung	1	36	10078333	Elektrolytkondensator	2
15	51001963	Chassis	1	37	51001800	Windschutz	1
16	10084103	Frontpaneele	1	38	10037345+51 000332	Brückengleichrichter + Kühlkörper	1
17	51000513	Zentraler Plasmaadapter	1	39	51000601	PFC-IGBT	2
18	10041400	9-poliger Luftfahrtstecker	1	40	10064645	PFC-Diode	2
19	10004635	Schnellsteckdose	1	41	51000705	Thermistor	3
20	51000779	Stahlplatte der Anzeigetafel	1	42	10077123	Lichtbogen- Zündspule	1
21	51001899	Chassis	1	43	10084177	Haupttransformer	1
22	51001679	Rechte Befestigung	1				

Anhang 4: Schaltdiagramm CUT40HF/CUT40NHF



Anhang 5: Explosionszeichnung des CUT40HF / CUT40NHF



Anhang 6: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile des CUT40HF / CUT40NHF

SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge	SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge
1	51001788	Griff	1	21	51001899	Chassis	1
2	51001964	Obere Abdeckung	1	22	51001679	Rechte Befestigung	1
3	51001677	Hintere Klammer	1	23	51001965	Rechte Seitenabdeckung	1
4	51001808	Hintere Paneele	1	24	51000471	Wippschalter	1
5	51001972	Reglerbefestigung	1	25	10083802	Ring	1
6	51001790	Reglerzählergehäuse	1	26	51000515	Lüfter	1
7	51001678	Reglergehäuse	1	27	51000501	HF-Platine	1
8	10080422	Regler	1	28	51001680	Vordere Klammer	1
9	51001958	Hintere Befestigungsplatte	1	29	51001672	Linke Befestigung	1
10	51001673	Lüfterbefestigung	1	30	-	Vordere Paneelenabdeckung	1
11	51001967	Linke Seitenabdeckung	1	31	51000601	IGBT-Pilotlichtbogen	1
12	51001795	Lüftungsschlitze	1	32	51000072	FRD	4
13	51000510	Gasventil	1	33	10006545	EMV-Drossel	2
14	51001674	Gasventilbefestigung	1	34	51000602	IGBT-Wechselrichter	4
15	51001963	Chassis	1	35	51000552+51000332	Brückengleichrichter + Kühlkörper	1
16	10084103	Frontpaneelle	1	36	51000900	Elektrolytkondensator	2
17	51000513	Zentraler Plasmaadapter	1	37	10084112	Windschutz	1
18	10041400	9-poliger Luftfahrtstecker	1	38	10077123	Reaktor	2
19	10004635	Schnellsteckdose	1	39	10077124	Lichtbogen-Zündspule	1
20	51000728/51000765	Anzeigefeldpaneelle	1	40	10084010	Haupttransformer	1

 **JASIC**® | Passionate About Your Welding

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



CUT45 PFC SC L2S421

PLASMA-CUTTING

- Plasmaschneidbrenner CUT45 PFC mit separatem Kompressor
- ClearVision - Technology
- großer anpassbarer Schweißstrombereich
- Profi-Modus
- SurePlasma - konstante Lichtbogenzündung bei unterschiedlichen Brennerlängen
- Schneiden von Gitterrosten, 2T/4T-Funktion, ohne HF- und Pilotzündung
- Gaskontrolle, flexible Einstellung von Nachströmzeiten und Schneidbrennerlängen
- Leistungsfaktorkorrektur (PFC), Generatortauglichkeit
- One-Touch Reset und Auto-Standby-Betrieb
- ABAP: Active Balancing Air Passage
- automatisch geregelter Maschinenlüfter
- Schutz aller wichtigen elektronischen Leistungskomponenten durch integrierten Überstrom- und Überhitzungsschutz



Eingangsspannung	AC95 ~ 265 V, 50/60 Hz; AC230 V
Leerlaufspannung	300 V
Stromaufnahme	27 A
Nenneingangsleistung	6.2 kVA
Einstellbereich Schweißstrom	20 ~ 45 A
Lichtbogenzündung	NHF
Einschaltdauer	25%
Qualitätsschnitt (Stahl) / @400mm/min	14 mm
Trennschnitt (Stahl)	25 mm
Wirkungsgrad	86%
Leistungsfaktor	0.99
Stromverbrauch im Leerlaufzustand	<50 W
Schutzklasse	IP23S
Isolationsklasse	H
Abmessungen (L×B×H)	548×187×558 mm
Gewicht	26.5 kg

CE Declaration of Conformity

For the following equipment:

Product: CUT PLASMA INVERTER
Type Designation: CUT45PFC(L2S42), CUT45PFC SC(L2S42)
Trademark: 
Manufacturer's Name: Shenzhen Jasic Technology Co.,Ltd.
Manufacturer's Address: No.3,Qinglan 1st Road,Pingshan District,Shenzhen,China.

Is herewith confirmed to comply with the following requirements set out in the Council Directive on the Approximation for the Laws of the Member States relating to The Low Voltage Directive 2014/35/EU and EMC Directive 2014/30/EU , For the evaluation of the compliance with this Directives, the following standards were applied:

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

Authorized representative established within the EU

Company /Person: VIA FOGAZZARO113 CAP 36030 CALDOGNO(VI) Vic
enza Italy
Company Address: JASIC TECHNOLOGY EUROPE S.R.L.

Responsible for making this declaration is the :

Manufacturer
 Authorized representative established within the Manufacturer:
Company Name: Shenzhen Jasic Technology Co.,Ltd.
Company Address: No.3,Qinglan 1st Road,Pingshan District,Shenzhen,China.

Person responsible for making this declaration

Name, Surname: Carmen YIP
Position / Title: Head of overseas Sales

Shenzhen,China
Place

Nov 24, 2022
Date


Carmen Yip
Legal Signature