



CUT40HF/CUT40NHF

CUT45PFC/CUT45PFC SC

IGBT-INVERTER-SCHWEISSGERÄT

Herzlichen Dank zu Ihrer Auswahl eines JASIC-Geräts! 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. Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um sicherzustellen, dass die in diesem Dokument enthaltenen Informationen richtig und vollständig sind, kann für etwaige Fehler oder Auslassungen keine Haftung übernommen werden.
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. Bitte zögern Sie nicht, uns im Falle einer Ungenauigkeit zu kontaktieren.
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: +86 0755-8670 6250

Webseite: www.jasictech.com


Fax: +86 0755-27364108

E-Mail: sales@jasictech.com

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheitsmaßnahmen	5
1.1. Allgemeine Sicherheit	5
1.2. Weitere Vorsichtsmaßnahmen.....	10
2. Symbolbeschreibung.....	11
3. Produktübersicht	12
4. Technische Parameter.....	13
5. Installation	14
5.1. Beschreibung der externen Anschlüsse.....	14
5.2. Netzanschluss	15
5.3. Anschluss von Schneidbrenner, Massekabel und Gasschlauch	16
6. Bedienfeld	17
6.1. Übersicht	17
6.2. Parameter- und Fehlercodeanzeige	17
6.3. Parametereinstellkopf	18
6.4. Auswahl des Betriebsmodus.....	18
6.5. Gasüberprüfungsfunktion	18
6.6. Stromeinstellungen für das Schneiden	19
6.7. Schutzanzeigen	19
6.8. Technikermodus.....	19
6.9. Wiederherstellung der Werkseinstellungen	19
6.10. Strichcodeanzeige	20
7. Betrieb der Schneidfunktion	20
7.1. Schneidbetrieb.....	20
8. Wartung.....	23
8.1. Wartung der Stromversorgung.....	23
9. Fehlersuche.....	24
9.1. Gewöhnliche Fehleranalyse und Lösungen	24
9.2. Alarm und Lösungen.....	26
10. Verpackung, Transport, Lagerung und Entsorgung	27
10.1. Transportanforderungen	27
10.2. Lagerungsbedingungen	27
10.3. Entsorgung	27
Anhang 1: Schaltdiagramm des CUT45PFC	28
Anhang 2: Explosivzeichnung des CUT45PFC	29
Anhang 3: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile - CUT45PFC.....	30
Anhang 4: Schaltdiagramm CUT40HF/CUT40NHF	31
Anhang 5: Explosionszeichnung des CUT40HF / CUT40NHF	32
Anhang 6: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile - CUT40HF/CUT40NHF	33
Anhang 7: Schaltdiagramm des CUT45PFC SC	34
Anhang 8: Explosionszeichnung des CUT45PFC SC	35
Anhang 9: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile - CUT45PFC SC	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 Sicherheitsstandards 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 entsprechend getönten Filterscheibe, um Gesicht und Augen bei der Arbeit sowie beim Zuschauen 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 Schutzschrime 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.</p> <p>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>



Fehlersuche

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.

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.

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 oder Schneiden in der Höhe.

2. Symbolbeschreibung



Warnung! Lesen Sie die Erklärung



Stromschlagwarnung



Mülltonnenkennzeichen



Stromeinheit "A"



Überhitzungsschutzanzeige



Überstromschutzanzeige



2T-Durchgangsschneiden



4T-Durchgangsschneiden



Gitterschneiden



Schneid-Modusschaltung

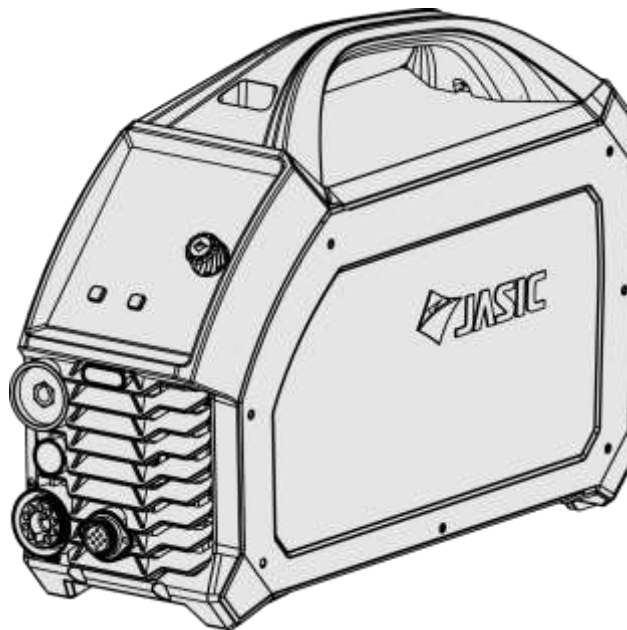


Gaswarnanzeige



Gasüberprüfungstaste

3. Produktübersicht



Dies ist ein digitales AC/DC-Inverter-Plasmaschneidgerät mit ausgezeichneter Leistung und fortschrittlicher Technologie. Es liefert einen stabilen Gleichstromlichtbogen und kann Kohlenstoffstahl, niedrig legierten Stahl, Edelstahl sowie weitere Materialien schneiden. Die Länge des Schneidbrenners und die Zeit des Nachflusses können separat eingestellt werden. 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 des Arbeitszyklus des Geräts. Dank der einzigartigen Wärmeableitung durch die Luftkanäle kann verhindert werden, dass der vom Lüfter angesaugte Staub das Leistungsbauteil und den Steuerkreis beschädigt, wodurch die Zuverlässigkeit der Maschine erheblich verbessert wird.

Die Tastenfunktionen sind wie folgt:

- ◆ Drei Schneidmodi: 2T Durchgangsschneiden, Durchgangsschneiden und Gitterschneiden.
- ◆ Stufenlose Einstellung des Schneidstroms für eine präzisere Stromeinstellung.
- ◆ Intelligente Temperaturregelung des Lüfters: Verlängert die Lebensdauer des Lüfters und reduziert die Staubansammlung im Inneren der Maschine.
- ◆ Die Parameter werden automatisch vor der abschaltung gespeichert und die Einstellungen werden beim erneuten Einschaltenwiederhergestellt.
- ◆ Funktion zum Zurücksetzen auf die Werkseinstellungen der Parameter.
- ◆ Optionales CNC-Display, geeignet für den Einsatz mit CNC-Werkzeugmaschinen.

4. Technische Parameter

Artikel	Einheit	Parameter			
Modell	/	CUT45PFC	CUT45PFC SC	CUT40HF	CUT40NHF
Eingangsspannung	VAC	95~265 VAC	115/230 VAC±15 %	230 VAC±15 %	230 VAC±15 %
Eingangsfrequenz	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60
Nenneingangsstrom	A	115 VAC: 31 230 VAC: 23	115 VAC: 37 230 VAC: 27	26	26
Nenneingangsleistung	A	115 VAC: 3.6 230 VAC: 5.3	115 VAC: 4,3 230 VAC: 6,2	6	6
Ausgangsspannungsbereich	A	115 VAC: 20-30 230 VAC: 20-45	115 VAC: 20-30 230 VAC: 20-45	20-40	20-40
Lastfreie Spannung	V	300	300	280	280
Nennbetriebsspannung	V	115 VAC: 92 230 VAC: 98	115 VAC: 92 230 VAC: 98	96	96
Lichtbogenstartmodus		NHF	NHF	HF	NHF
Tastverhältnis (%)	%	25	25	25	25
Leistungsfaktor		0,99	0,99	0,6	0,6
Isolierklasse		H	H	H	H
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Abmessungen LxBxH	mm	546x165,8x341,1	547.5x187x558	546x165,8x341,1,1	546x165,8x341,1
Nettogewicht	Kg	10	26,5	9,6	9,2
Bruttogewicht	Kg	14,5	33,5	14,1	13,7
Gutes Schneiden (Kohlenstoffstahl)	mm	115 VAC: 5 230 VAC: 14	115 VAC: 5 230 VAC: 14	10	10
Abtrennen (Kohlenstoffstahl)	mm	115 VAC: 12 230 VAC: 25	115 VAC: 12 230 VAC: 25	20	20
Wirkungsgrad der Netzversorgung (bei maximalem Eingangsstrom)	%	86	86	88	88
Leerlaufzustand	W	11,7	11,7	10,8	10,8
Eigenschaften		CC	CC	CC	CC
Umweltbelastungsstufe		Klasse 3	Klasse 3	Klasse 3	Klasse 3

5. Installation



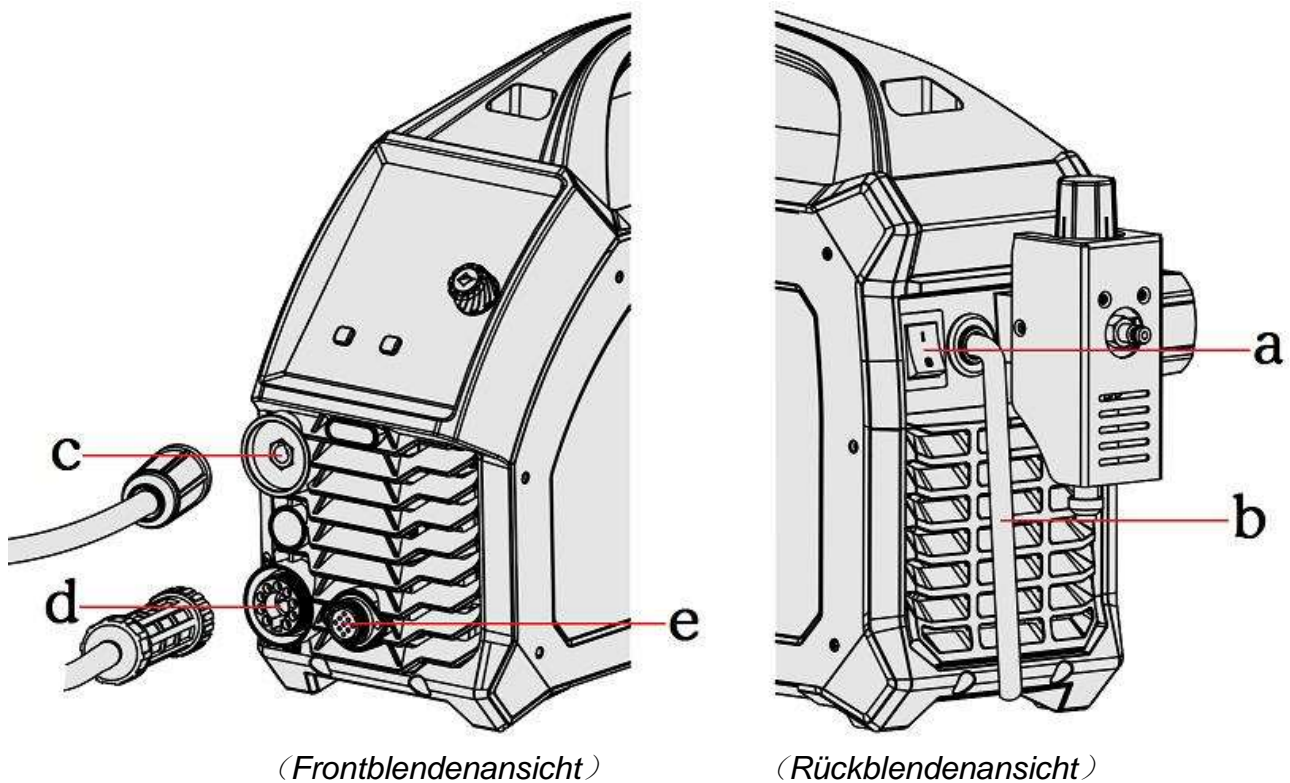
Warnung! Alle Anschlüsse müssen bei ausgeschalteter Stromversorgung vorgenommen werden.

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



- a. Hauptschalter
- b. Eingangsnetz kabel
- c. Schnellbuchse (positiver Ausgang)
- d. Zentraler Plasmaadapter
- e. CNC-Luftfahrtbuchse (optional) (zutreffend für CUT45PFC/CUT40HF/CUT40NHF)
Luftfahrt-Netzbuchse für externen Luftkompressor (Standard) (zutreffend für CUT45PFC SC)

5.2. Netzanschluss

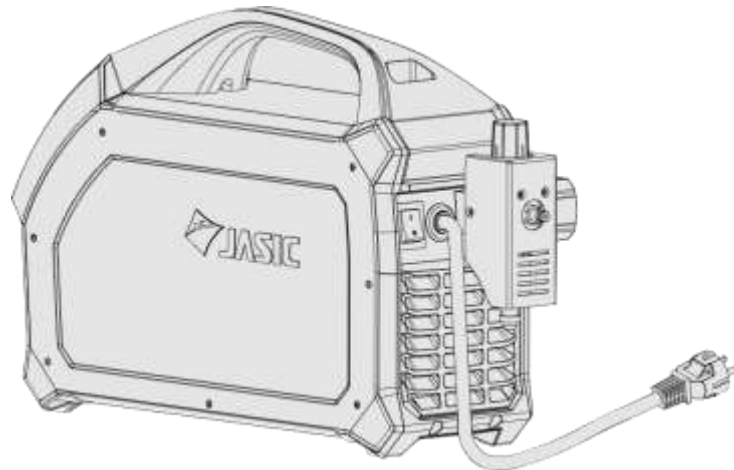


Warnung! Der elektrische Anschluss des Geräts muss von entsprechend qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

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).



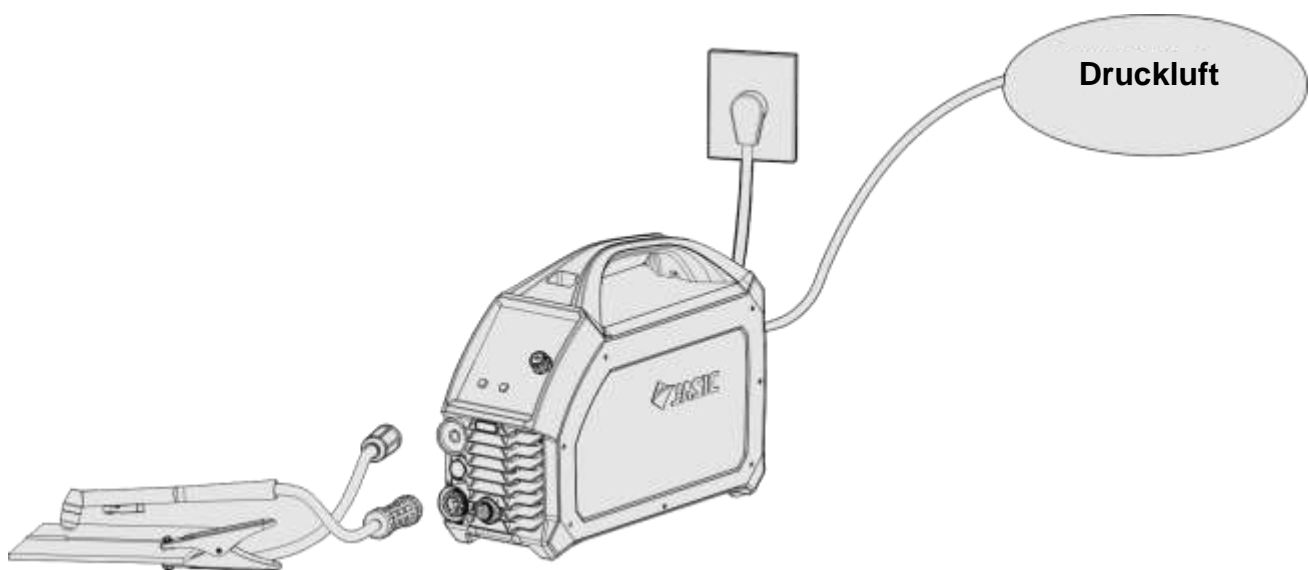
(Schaltplan)

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 das Eingangsende des Luftreglers auf der Rückseite an den Ausgangsanschluss der Druckluftquelle an und befestigen Sie es mit der Klemme.



(Schalt diagramm)

BITTE BEACHTEN! Wenn Sie lange Verlängerungskabel (Plasmabrennerkabel) 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. Parameter- und Fehlercodeanzeige
- b. Schutzanzeige
- c. Wahlschalter des Schneidmodus
- d. Parametereinstellknopf
- e. Tasten und Anzeigen für die Gasprüfung

6.2. Parameter- und Fehlercodeanzeige

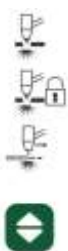
8.8.8. A





- 1) Gegenwärtige Konfiguration des Schneidstroms
- 2) Wenn die Werkseinstellungen wiederhergestellt wurden, wird der Countdown angezeigt.
- 3) Im Benutzermodus werden die Parametereinstellungen während des Abgleichs der nachgeschalteten Einstellungen angezeigt.
- 4) Bei Abfrage des Strichcodes wird der Maschinenstrichcode angezeigt.
- 5) Im abnormalen Zustand wird ein Fehlercode angezeigt.

6.3. Parametereinstellkopf

- 1) Drehen Sie den Einstellknopf, um die Parameter einzustellen.
- 2) Durch Drehen des Einstellknopfes im Uhrzeigersinn wird der Parameterwert erhöht, durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird er verringert.
- 3) Wenn der Einstellknopf gedreht wird, werden die eingestellten Parameter im Parameteranzeigebereich angezeigt.



6.4. Auswahl des Betriebsmodus



- 1) Drücken Sie die Auswahl Taste  für den Schneidmodus, während Sie nicht schneiden, um je nach Bedarf zwischen den drei Schneidmodi zu wechseln. 2T, 4T und Gitterschneiden
- 2) Wenn die Anzeige  leuchtet bedeutet dies, dass der 2T-Schneidmodus ausgewählt wurde.
- 3) Wenn die Anzeige  leuchtet bedeutet dies, dass der 4T-Schneidmodus ausgewählt wurde.
- 4) Wenn die Anzeige  leuchtet bedeutet dies, dass der Betriebsmodus für das Gitterschneiden ausgewählt wurde.

6.5. Gasüberprüfungsfunktion





- 1) Drücken Sie die Gasprüftaste , wenn Sie sich nicht im Schneidbetrieb befinden.
- 2) Wenn die  Anzeige leuchtet, befindet sich das Gerät im Gasprüfmodus.
- 3) Drücken Sie erneut die Taste zur Gasprüfung oder warten Sie 20 Sekunden. Nach dem Erlöschen der Kontrollleuchte hat das Gerät den Gasprüfmodus verlassen.

6.6. Stromeinstellungen für das Schneiden

Im Schneidbetrieb zeigt das Anzeigefenster den gegenwärtigen Schneidstrom an, der durch Drehen des Einstellknopfes eingestellt werden kann.

6.7. Schutzanzeigen

Die Überhitzungs-Kontrollleuchte  zeigt an, dass das Gerät in den Überhitzungsschutz eingetreten ist und die Ausgabe gestoppt hat.

Die Überstrom-Kontrollleuchte  zeigt an, dass das Gerät in den Überstromschutz eingetreten ist und die Ausgabe gestoppt hat.

6.8. Technikermodus

1) Halten Sie den Parametereinstellknopf  5 Sekunden lang gedrückt, wenn Sie sich nicht im Schneidmodus befinden, um den Technikermodus aufzurufen.


2) Nachdem Sie 1 Sekunde lang gedrückt haben, zählt das Anzeigefenster von 3 abwärts, wonach das Gerät in den Technikermodus übergeht. Lassen Sie die Taste während dieser Zeit los, um den Countdown zu beenden, ohne in den Technikermodus zu wechseln.

3) modus: F01: Auswahl der Bereitschaftszeit; 0, 5, 10 oder 15, die Einheit ist min, 0 bedeutet, dass die Bereitschaftsfunktion nicht aktiviert ist.


F02: Eingangssüberspannungsschutz aktiviert; 0 bedeutet, die Funktion ist ausgeschaltet, 1 bedeutet, die Funktion ist eingeschaltet.

F03: Einstellung der Nachlaufzeit: 0-60 s, Genauigkeit: 1 s.

F04: Auswahl der Brennerlänge; 0, 5, 10, 15 oder 20, die Einheit ist m, 0 bedeutet selbsteinstellend.

4) Nachdem Sie die Parameter eingestellt haben, drücken Sie die Auswahl Taste für den Schneidmodus , um den Vorgang zu speichern und zu beenden.


6.9. Wiederherstellung der Werkseinstellungen


1) Halten Sie die Auswahl Taste für den Schneidmodus  5 Sekunden lang gedrückt, während Sie nicht schneiden, um den Werksmodus wiederherzustellen.

2) Wenn Sie die Taste 1 Sekunde lang gedrückt haben, zählt das Anzeigefenster von 3 abwärts. Nach dem Abschluss werden die Werkseinstellungen wiederhergestellt. Lassen Sie die Taste zur Hälfte los, um den Countdown zu beenden, ohne die Werkseinstellungen wiederherzustellen.

3) Werkseinstellungen: Schneidmodus: 2T Dauerschneiden; Schneidstrom: Nennwert maximal; Nachlaufzeit: 15 s

6.10. Strichcodeanzeige

1) Halten Sie die Auswahltaste für den Schneidmodus  und den

Parametereinstellknopf  gleichzeitig 5 Sekunden lang gedrückt, während Sie nicht schneiden, um in den Barcode-Anzeigemodus zu gelangen.

2) Der Barcode des Geräts wird im Anzeigefenster angezeigt. Drücken Sie zum Beenden eine beliebige Taste.

7. Betrieb der Schneidfunktion



Warnung! Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Stromversorgung, dass das Gerät nicht mit dem Ausgang verbunden ist. Andernfalls kann ein unerwarteter Lichtbogen gezündet werden, sobald die Stromversorgung eingeschaltet wird. Dies kann zu Schäden am Werkstück und zu Verletzungen führen.



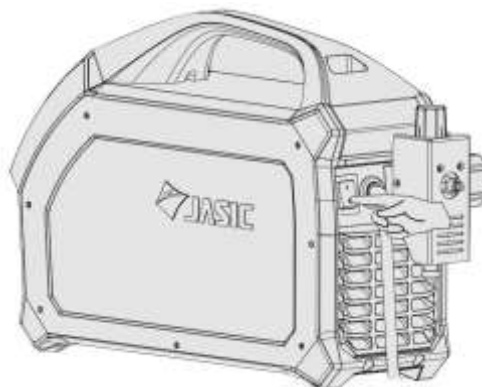
Warnung! Achten Sie darauf, dass Sie beim Schweißen oder Schneiden geeignete Schutzausrüstung tragen. Entstehende Lichtbögen, Spritzer, Rauch und hohe Temperaturen können zu Personenverletzungen führen.



Warnung! Nach dem Ausschalten der Stromversorgung kann die Ausgangsspannung des Schweißgeräts eine Zeit lang weiterhin bestehen und dann langsam abfallen. Bitte berühren Sie den leitenden Teil des Ausgangs nicht, bevor das Bedienfeld abschaltet.

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 am besten geeigneten Schneidmodus: 2T- oder 4T-Durchgangsschneiden oder Gitterschneiden.

7.1.3 Wählen Sie die geeignete Schneidstromstärke entsprechend der Blechdicke. Mit dem Drehgeber werden die Parameter für den elektrischen Strom eingestellt.

Schnellreferenztable für CUT45PFC-Schneidvorgang (m/min)

Cutting thickness(mm)	0.5	1.0	5.0	10.0	15.0	20.0	25.0	30.0
Mild steel		8.0	1.2	0.7	0.4	0.2	0.1	
Stainless steel		6.0	1.0	0.5	0.2	0.1		
Aluminum		6.0	1.0	0.5	0.2	0.1		

Schnellreferenztable für CUT40HF/CUT40NHF-Schneidvorgang (m/min)

Cutting thickness(mm)	0.5	1.0	5.0	10.0	15.0	20.0	25.0
Mild steel		6.0	0.8	0.4	0.2	0.1	
Stainless steel		4.0	0.6	0.25	0.1		
Aluminum		4.0	0.6	0.25	0.1		

BITTE BEACHTEN! Der Bediener sollte die Funktionen einstellen, die den Schneidanforderungen entsprechen. Eine falsche Auswahl kann zu Problemen wie eineminstabilen Lichtbogen, unvollständigen Schnitt, mehr Schlacke oder grober Schneidoberfläche und starkem Verbrauch von Verbrauchsmaterialien usw. führen.

7.1.4 Schneidstart

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

4T-Durchgangsschneiden: Wenn der Hauptlichtbogen aufgrund von Grundmaterialmangel erlischt, schaltet die Schneidmaschine automatisch auf den Pilotlichtbogenschnitt um. Der Pilotlichtbogen kann wiederhergestellt und das Schneiden fortgesetzt werden, ohne den Brennerabzug loszulassen.

Gitterschneiden: Wenn der Hauptlichtbogen aufgrund fehlender Werkstücke erlischt, erzeugt

die Schneidmaschine automatisch einen Pilotlichtbogen und hält ihn für eine bestimmte Zeit aufrecht. Wenn der Pilotlichtbogen das Werkstück berührt und den Hauptlichtbogen zündet, kann das Schneiden fortgesetzt werden. Im Gitterschnittmodus sperrt die Maschine automatisch den 2T/4T-Modus auf den 2T-Modus.

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 angeschlossen 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 angeschlossen werden.

9. Fehlersuche



Warnung! Bevor die Lichtbogenschweißmaschinen das Werk verlassen, 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
Kein Pilotlichtbogen nach Betätigung des Brennerabzugs	<ul style="list-style-type: none"> ·Das Gerät befindet sich im Gasprüfungsmodus ·Der Brennerauslösekreis ist unterbrochen ·Druckluft nicht angeschlossen ·Der Pilotlichtbogenkreis 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 ·Ersetzen oder reparieren Sie die Hauptplatine
Der Pilotlichtbogen ist unständig oder erlischt	<ul style="list-style-type: none"> ·Starker Verschleiß an Verschleißteilen ·Eingangsdruck der Druckluft ist zu hoch ·Zu viel Wasser und Verunreinigungen in der Druckluft ·Die Pilotlichtbogenzeit überschreitet 2 s 	<ul style="list-style-type: none"> · Durch neue Verschleißteile ersetzen ·Stellen Sie den Druck der Druckluft über den Gasregler auf der Rückseite auf 0,35-0,55 MPa ein. ·Lassen Sie das Wasser in der Filtertasse des Gasreglers auf der Rückseite manuell ab oder ersetzen Sie das Ventil ·Drücken Sie nicht langfristig auf den Brenner, um den Pilotlichtbogen ohne zu schneiden langfristig zu erhalten.

<p>Der Anfangslichtbogen kann nicht auf das Werkstück übertragen werden</p>	<ul style="list-style-type: none"> ·Der Schneidkreis ist blockiert ·Der Abstand zwischen der Spitze des Schneidbrenners und dem Werkstück ist zu groß 	<ul style="list-style-type: none"> ·Überprüfen Sie, ob die Erdungsklemme beschädigt ist und reinigen Sie das Teil, das mit dem Werkstück in Kontakt kommt, um einen guten Metall-zu-Metall-Kontakt sicherzustellen. ·Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen der Spitze des Schneidbrenners und dem Werkstück 3-5 mm beträgt.
<p>Schlechte Schneidqualität</p>	<ul style="list-style-type: none"> ·Der Schneidstrom und die Schneidgeschwindigkeit stimmen nicht mit der Dicke des Werkstücks überein ·Der Schneidluftdruck ist zu hoch oder zu niedrig ·Starker Verschleiß am Verbrauchsmaterial 	<ul style="list-style-type: none"> ·Wählen Sie den Standardschneidvorgang 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 Lösungen

Fehlercode	Kategorie	Mögliche Ursachen	Gegenmaßnahme
E10	Überstromschutz	Kontinuierliche Ausgabe des maximalen Leistungsstroms des Schweißgeräts	Maschine erneut starten. Sollte der Überstromschutz immer noch auslösen, wenden Sie sich an den Kundendienst des Unternehmens.
E32	Überspannungsschutz	Die Eingangsspannung 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 weiterschweißen. Wenn die Netzspannung normal ist und weiterhin ein Alarm auftritt, wenden Sie sich an professionelles Wartungspersonal.
E60	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 Schweißen fort, nachdem die Anzeige ausschaltet.
E61	Überhitzungsschutz	Die Temperatur der Ausgangsgerätdiode ist zu hoch	Schalten sie das Gerät nicht aus. Warten Sie eine Zeit lang und fahren Sie mit dem Schweißen fort, 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 fallen gelassen 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 Richtlinie 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.

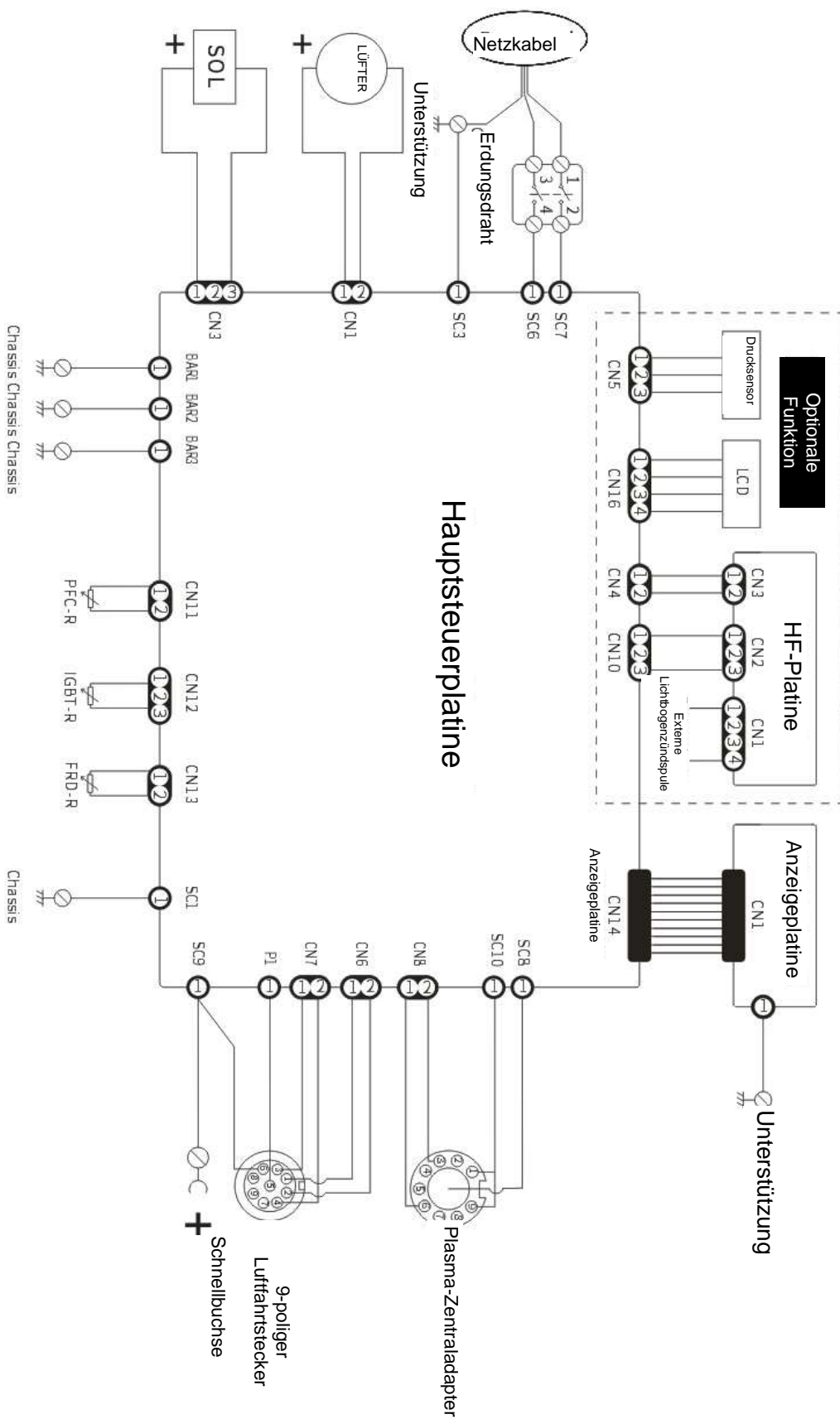
Zur Erfüllung der WEEE-Vorschriften Ihres Landes sollten Sie sich an Ihren Lieferanten wenden.

RoHS-Konformitätserklärung

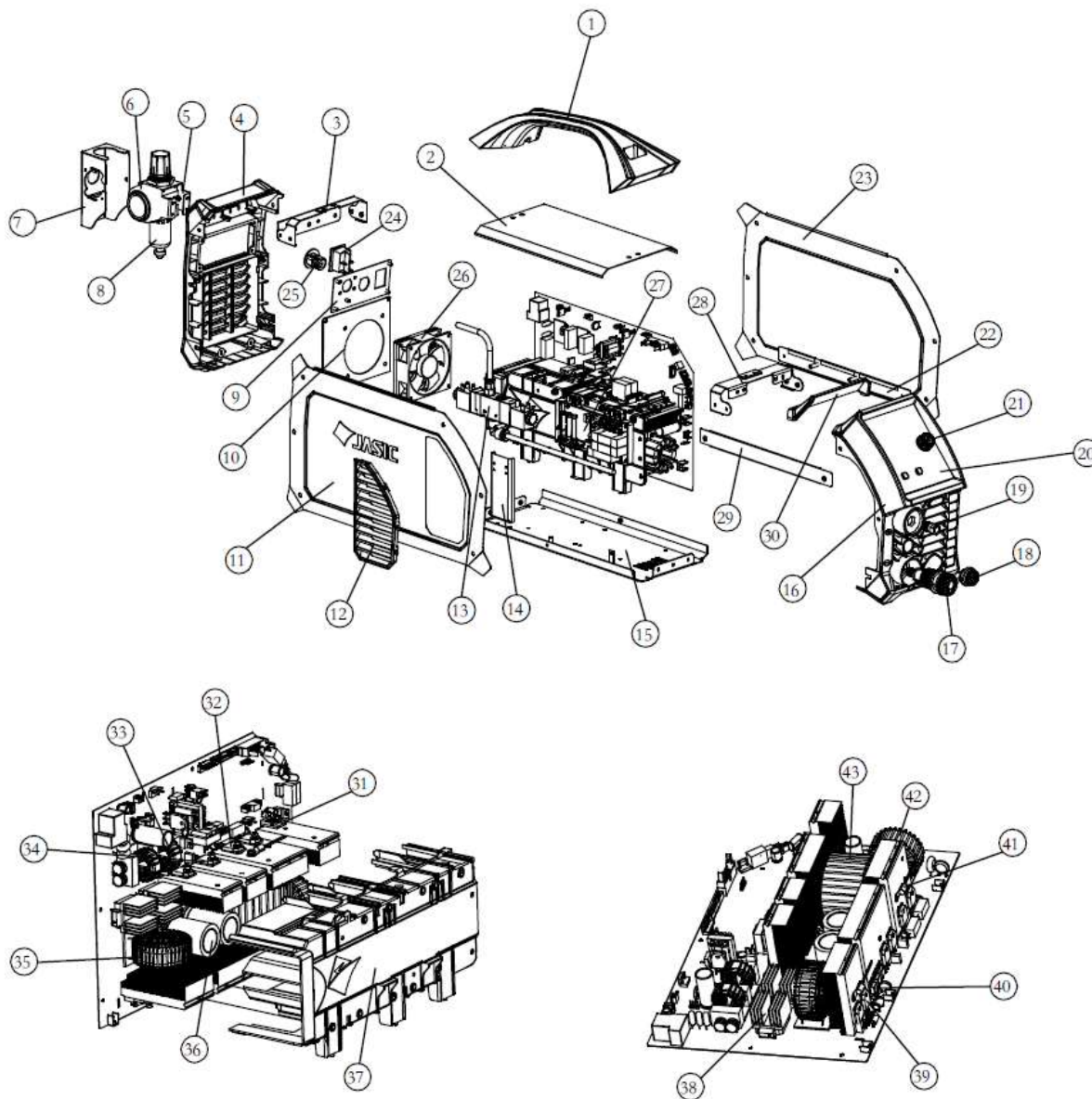
Hiermit bestätigen wir, dass das oben genannte Produkt keine der in der EU-Richtlinie 2011/65/EG aufgeführten Stoffe in Konzentrationen enthält, die über den dort genannten Grenzwerten liegen.

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



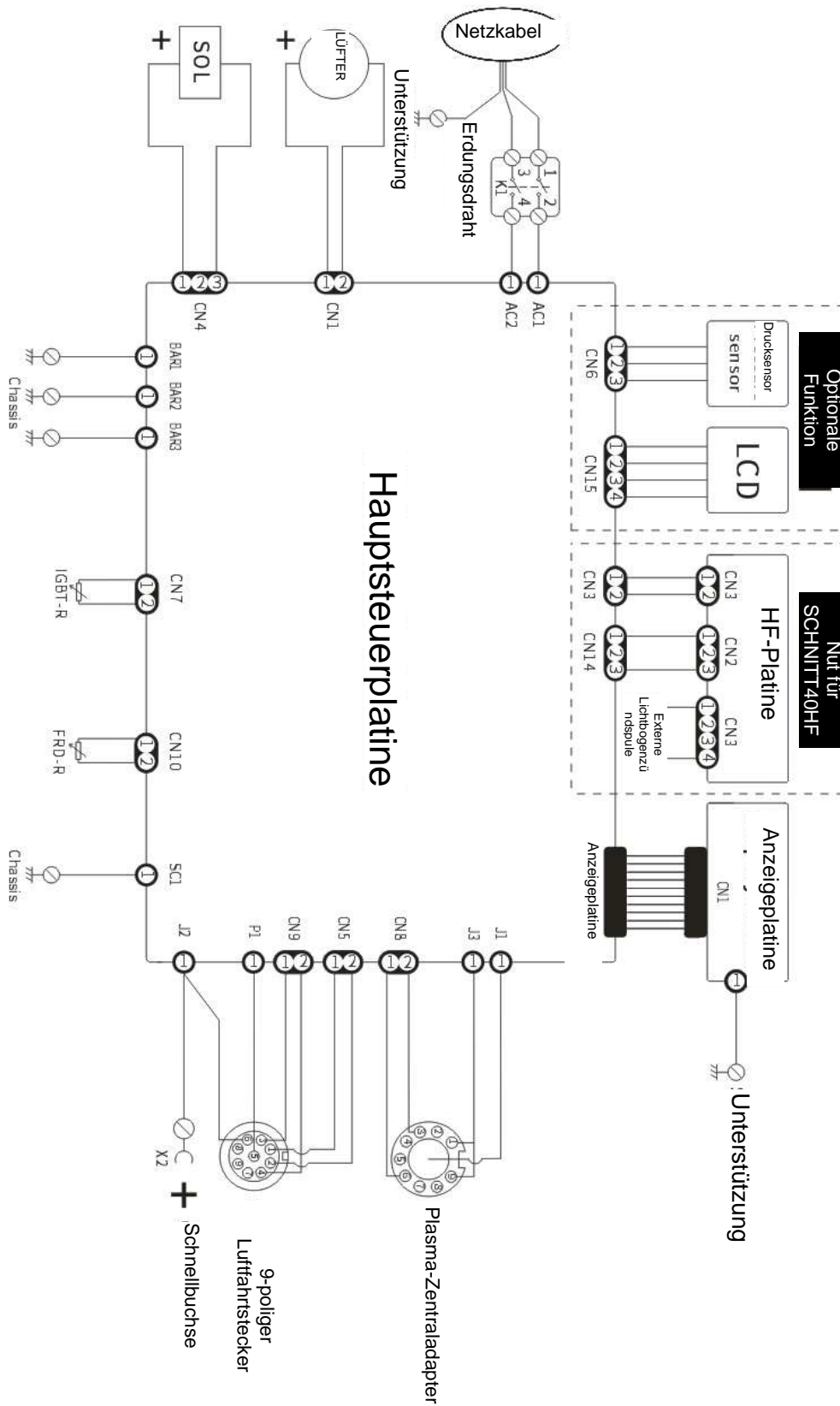
Anhang 2: Explosivzeichnung des CUT45PFC



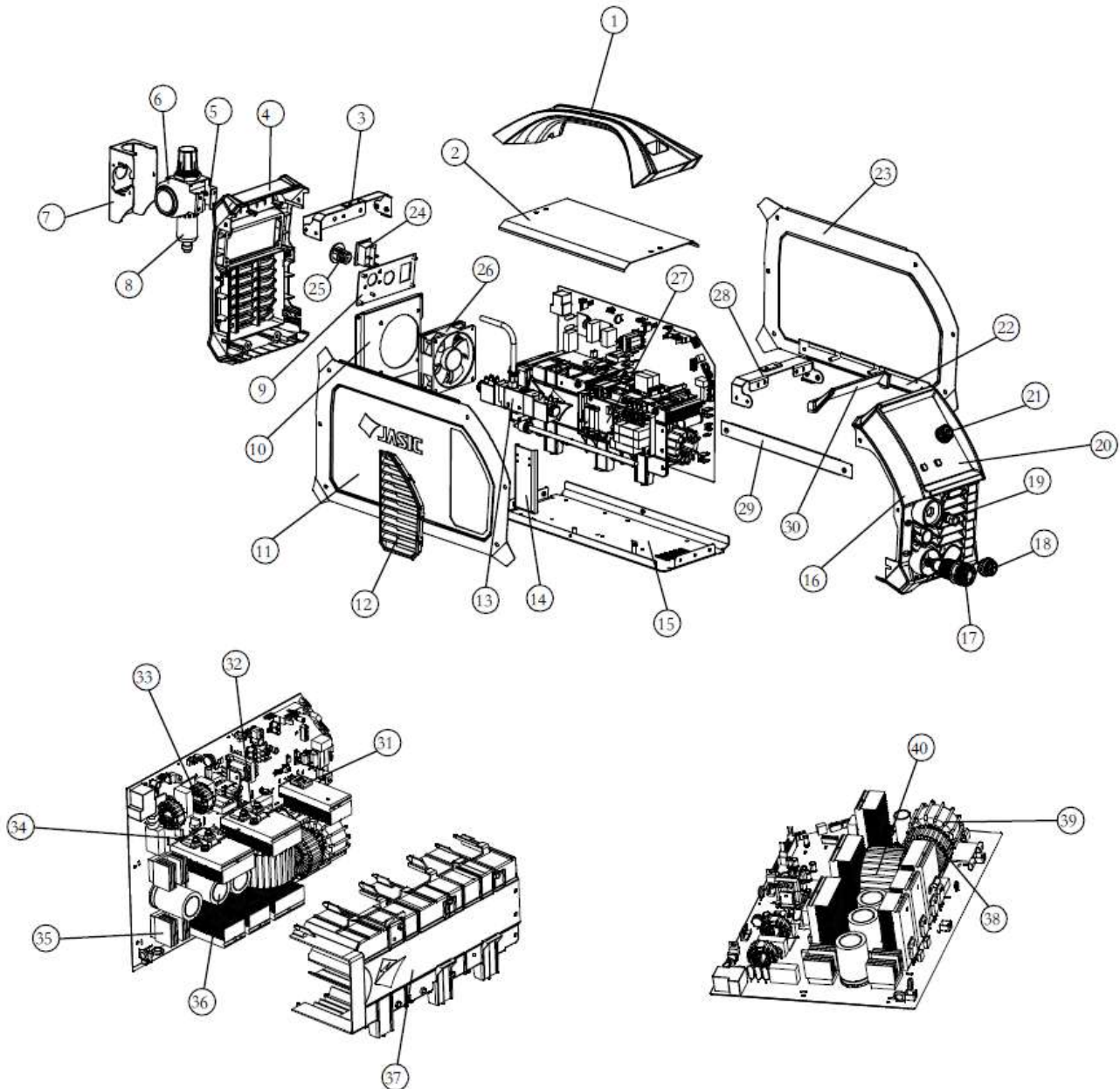
Anhang 3: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile - CUT45PFC

SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge	SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge
1	10084166	Griff	1	23	10084070	Rechte Seitenabdeckung	1
2	10084064	Obere Abdeckung	1	24	51000471	Wippschalter	1
3	10084057	Hintere Klammer	1	25	10083802	Ring	1
4	10084109	Hintere Paneele	1	26	51000336	Lüfter	1
5	10084071	Luftreglerklammer	1	27	51000501	HF-Platine	1
6	10084110	Gaszähler- Schutzabdeckung	1	28	10084066	Vordere Klammer	1
7	10084069	Luftregler- Schutzabdeckung	1	29	10084062	Linke Klammer	1
8	10080422	Luftregler	1	30	-	Vordere Paneelabdeckung	1
9	10084052	Hintere feststehende Platte	1	31	51000601	IGBT- Pilotlichtbogen	1
10	10084055	Lüfterklammer	1	32	51000072	FRD	4
11	10084068	Linke Seitenabdeckung	1	33	10006545	EMV- Drosselspule	1
12	10084105	Lüftungsschlitze	1	34	51000602	IGBT-Wechselricht er	4
13	51000510	Luftventil	1	35	51000455	PFC-Drossel	1
14	10084063	Luftventilhalterung	1	36	10078333	Elektrolytkondensa tor	2
15	10084056	Chassis	1	37	10084111	Windschutz	1
16	10084103	Frontpaneele	1	38	10037345+ 51000332	Brücken- gleichrichter + Kühlkörper	1
17	51000513	Zentraler Plasmaadapter	1	39	51000601	PFC-IGBT	2
18	10041400	9-poliger Luftfahrtstecker	1	40	10064645	PFC-Diode	3
19	10004635	Schnellsteckdose	1	41	51000705	Temperaturfühler	2
20	51000779	Stahlplatte der Anzeigetafel	1	42	10077123	Lichtbogen-Zünds pule	1
21	10083484	Geberknopf	1	43	10084177	Haupttransformer	1
22	10084067	Rechte Klammer	1				

Anhang 4: Schaltdiagramm CUT40HF/CUT40NHF



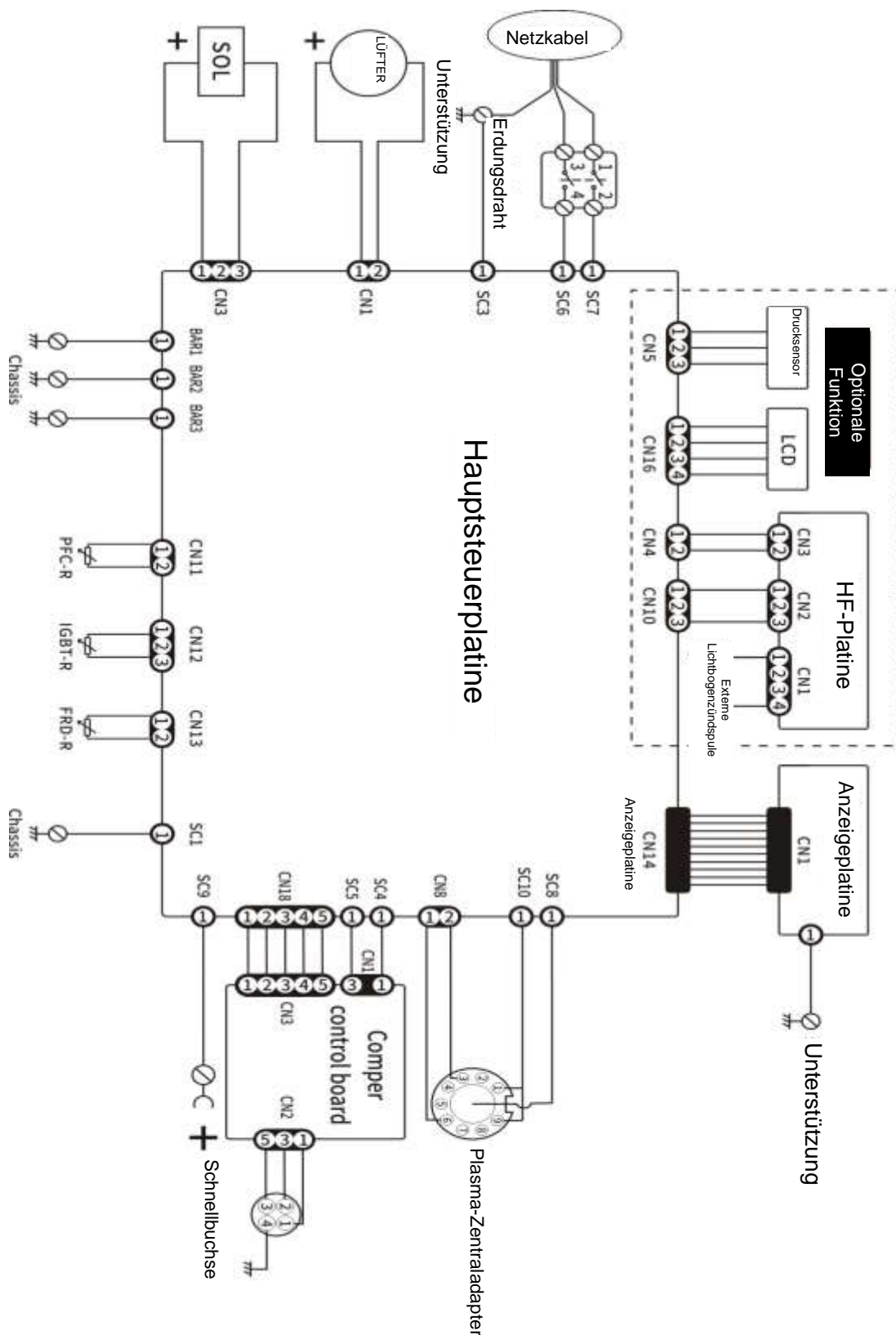
Anhang 5: Explosionszeichnung des CUT40HF / CUT40NHF



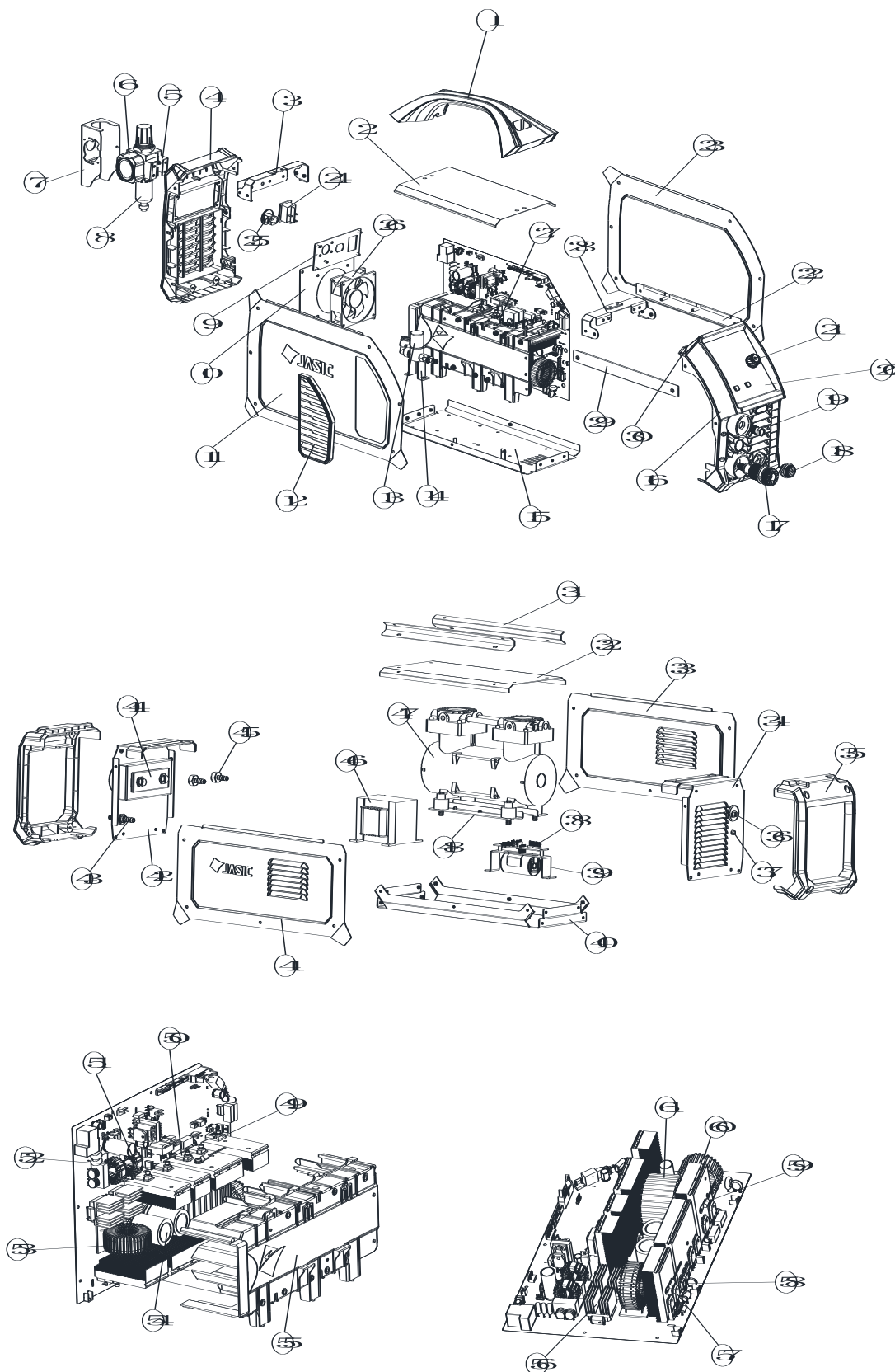
Anhang 6: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile - CUT40HF/CUT40NHF

SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge	SN	Materialcode	Bezeichnung	Menge
1	10084166	Griff	1	21	10083484	Chassis	1
2	10084064	Obere Abdeckung	1	22	10084067	Rechte Klammer	1
3	10084057	Hintere Klammer	1	23	10084070	Rechte Seitenabdeckung	1
4	10084109	Hintere Paneele	1	24	51000471	Wippschalter	1
5	10084071	ILuftreglerklammer	1	25	10083802	Ring	1
6	10084110	Gaszähler- Schutzabdeckung	1	26	51000515	Lüfter	1
7	10084069	Luftregler- Schutzabdeckung	1	27	51000501	HF-Platine	1
8	10080422	Luftregler	1	28	10084066	Vordere Klammer	1
9	10084054	Hintere feststehende Platte	1	29	10084062	Linke Klammer	1
10	10084065	Lüfterklammer	1	30	-	Vordere Paneelenabdeckung	1
11	10084068	Linke Seitenabdeckung	1	31	51000601	IGBT- Pilotlichtbogen	1
12	10084105	Lüftungsschlitze	1	32	51000072	FRD	4
13	51000510	Luftventil	1	33	10006545	EMV-Drosselspule	2
14	10084063	Luftventilhalterung	1	34	51000602	IGBT- Wechselrichter	4
15	10084056	Chassis	1	35	51000552+ 51000332	Brückengleichrichter + Kühlkörper	1
16	10084103	Frontpaneele	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	Schnellbuchse	1	39	10077124	Lichtbogen-Zündspul e	1
20	51000728/ 51000765	Stahlplatte der Anzeigetafel	1	40	10084010	Haupttransformer	1

Anhang 7: Schaltdiagramm des CUT45PFC SC



Anhang 8: Explosionszeichnung des CUT45PFC SC



Anhang 9: Liste der gewöhnlichen Ersatzteile -

CUT45PFC SC

SN	Material-code	Bezeichnung	Menge	SN	Material-code	Bezeichnung	Menge
1	10084166	Griff	1	32	10085020	Obere Abdeckung	1
2	10084064	Obere Abdeckung	1	33	10084975	Rechte Seitenabdeckung	1
3	10084057	Hintere Klammer	1	34	10085021	Vordere Klammer	1
4	10084109	Hintere Paneele	1	35	10084836	Vordere und hintere Kunststoffpaneelle	2
5	10084071	Luftreglerklammer	1	36	10067378	Ring	1
6	10084110	Gaszähler-Schutzabdeckung	1	37	51001081	Netzleuchte	1
7	10084069	Luftregler-Schutzabdeckung	1	38	51001084	Verbindungsstafel	1
8	10080422	Luftregler	1	39	10085026	Klammer des Anfahrkondensators	1
9	10084052	Hintere feststehende Platte	1	40	10085024	Chassis	1
10	10084055	Lüfterklammer	1	41	10084976	Linke Seitenabdeckung	1
11	10084068	Linke Seitenabdeckung	1	42	10085022	Hintere Klammer	1
12	10084105	Lüftungsschlitze	1	43	10081198	Ausgang	1
13	51001144	Luftventil	1	44	10085025	Hintere Befestigungsplatte	1
14	10085028	Luftventilhalterung	1	45	10085017	Pagodenverbinder	2
15	10085023	Chassis	1	46	51001038	Spartransformator	1
16	10084101	Frontpaneelle	1	47	10084868	Luftkompressor	1
17	51000513	Zentraler Plasmaadapter	1	48	10085029	Halterung für Luftkompressor	2
18	51001039	4-poliger Luftfahrtstecker	1	49	51000601	IGBT-Pilotlichtbogen	1
19	10004635	Schnellsteckdose	1	50	51000072	FRD	4
20	51001132	Stahlplatte der Anzeigetafel	1	51	10006545	EMV-Drosselspule	1
21	10083484	Geberknopf	1	52	51000602	IGBT-Wechselrichter	4
22	10084067	Rechte Klammer	1	53	51000455	PFC-Drossel	1
23	10084070	Rechte Seitenabdeckung	1	54	10078333	Elektrolytkondensator	2
24	51000471	Wippschalter	1	55	10084111	Luftschutz	1
25	10083802	Ring	1	56	10037345+ 51000332	Brückengleichrichter + Kühlkörper	2
26	51000336	Lüfter	1	57	51000601	PFC-IGBT	2

27	51001115	Verdichter-Steuerplatine	1	58	10064645	PFC-Diode	3
28	10084066	Vordere Klammer	1	59	51000705	Temperaturfühler	2
29	10084062	Linke Klammer	1	60	10077123	Lichtbogen-Zündspule	1
30	-	Vordere Paneelenabdeckung	1	61	10084177	Haupttransformer	1
31	10085027	Anschlussklammer	2				

 **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 L2S42

PLASMA-CUTTING


- 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	23 A
Nenneingangsleistung	5.3 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)	546×166×341 mm
Gewicht	10 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


Legal Signature