

StandardCUT-40

S/N: _____ S

StandardCUT-45 MAXflow

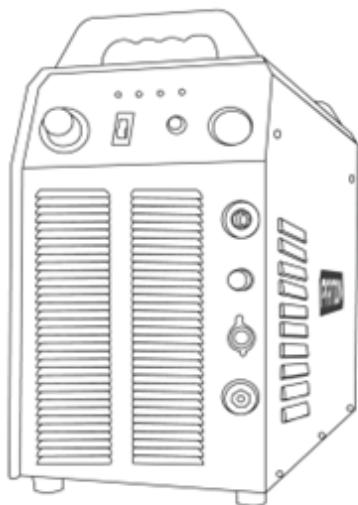
S/N: _____ S

StandardCUT-70-400V

S/N: _____ S

StandardCUT-100-400V

S/N: _____ S





ATTENZIONE!!! Prima di utilizzare l'apparecchiatura, si consiglia di leggere la versione estesa del manuale d'uso al link:
https://paton.ua/files/passports/StandardCUT_GEN.pdf











Macchina per il taglio al plasma ad aria
PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V

Data di acquisto " _____ " _____ 20_____

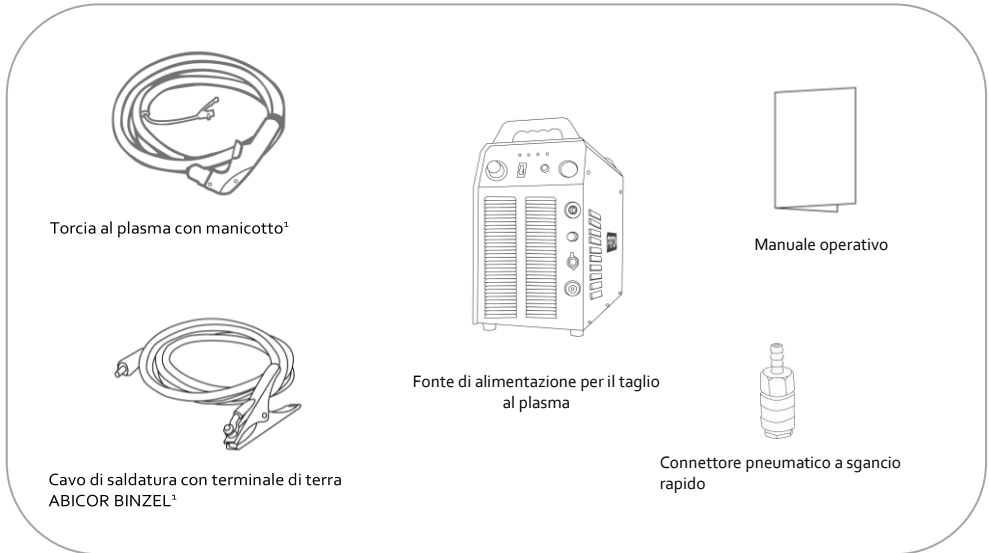
Timbro

(Firma del venditore)

	<p>La saldatrice è fabbricata in conformità alle norme tecniche e alle regole di sicurezza stabilite. Tuttavia, un uso scorretto comporta i seguenti pericoli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lesioni al personale di manutenzione o a terzi; - danni alla macchina o ai beni dell'impresa; - compromissione del corretto svolgimento del processo lavorativo. <p>Tutte le persone che si occupano dell'avviamento, del funzionamento, dell'assistenza e della manutenzione della macchina devono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - superare l'esame di qualificazione pertinente; - avere conoscenze di saldatura; - seguire attentamente queste istruzioni. <p>I malfunzionamenti che possono ridurre la sicurezza devono essere eliminati immediatamente.</p>
NORME DI SICUREZZA	
	<p>PERICOLO DI CORRENTE DI RETE E DI ARCO</p> <ul style="list-style-type: none"> - una scossa elettrica può portare alla morte; - i campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di dispositivi elettrici (come i pacemaker). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa; - il cavo di saldatura deve essere robusto, integro e isolato. I collegamenti allentati e i cavi danneggiati devono essere immediatamente sostituiti. I cavi di alimentazione e i cavi della saldatrice devono essere controllati regolarmente da un ingegnere elettrico per verificarne l'integrità dell'isolamento; - durante l'uso della macchina, non rimuovere mai la sua copertura esterna.
	<p>PERICOLO DI RADIAZIONE DELL'ARCO DI SALDATURA</p> <p>È vietato osservare l'arco di saldatura a occhio nudo. L'arco e gli spruzzi generati durante il funzionamento possono bruciare la pelle o causare incendi; pertanto, è necessario indossare sempre una maschera protettiva con un filtro oscurato (gli occhiali devono essere dotati di lenti con filtro DIN 9-10). Le persone non autorizzate nell'area operativa del dispositivo devono proteggere gli occhi con occhiali speciali o utilizzare schermi assorbenti di radiazione e ignifughi.</p>
	<p>PERICOLO DI GAS E VAPORI PERICOLOSI</p> <ul style="list-style-type: none"> - se si formano fumo e gas pericolosi nella zona operativa, rimuoverli con mezzi speciali; - garantire un adeguato afflusso di aria fresca; - il campo di radiazione dell'arco deve essere libero da vapori di solventi.
	<p>PERICOLO DI CAMPO MAGNETICO</p> <p>I campi magnetici generati da questa macchina possono influire negativamente sul funzionamento di dispositivi elettrici (come i pacemaker). Le persone che utilizzano tali dispositivi devono consultare un medico prima di avvicinarsi all'area di saldatura operativa.</p>
	<p>PERICOLO DI SCINTILLE</p> <ul style="list-style-type: none"> - rimuovere oggetti infiammabili dalla zona operativa; - non è consentito saldare recipienti in cui sono stati immagazzinati o utilizzati gas, carburanti o prodotti petroliferi. I residui di tali prodotti possono esplodere; - quando si lavora in ambienti a rischio di incendio o di esplosione, attenersi alle regole speciali in conformità con le normative nazionali e internazionali.
	<p>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</p> <p>Per garantire la protezione individuale, attenersi alle seguenti regole:</p> <ul style="list-style-type: none"> - indossare calzature robuste che mantengano le proprietà isolanti anche in condizioni di umidità - proteggere le mani con guanti isolanti; - proteggere gli occhi con una maschera dotata di filtro contro la luce ultravioletta conforme agli standard di sicurezza; - indossare solo abbigliamento adeguato e poco infiammabile.
	<p>PERICOLO DI RUMORE INTENSO</p> <p>L'arco generato durante la saldatura può emettere suoni superiori a 85 dB durante 8 ore di lavoro. I saldatori che utilizzano l'attrezzatura devono indossare protezioni acustiche durante il lavoro.</p>

DISIMBALLAGGIO

La fornitura del dispositivo include:



² Ad eccezione del modello con indice WA

AVVIO

I modelli PATON StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow / StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V sono progettati esclusivamente per il taglio manuale di metalli e leghe mediante arco plasma con flusso d'aria. Qualsiasi altro utilizzo della macchina è considerato improprio. Il produttore non è responsabile per eventuali danni causati da un uso improprio della macchina. L'uso corretto della macchina implica il rispetto delle istruzioni riportate in questo manuale d'uso.

REQUISITI DI INSTALLAZIONE

La macchina può essere pericolosa per la vita in caso di caduta violenta. Installare solo su una superficie solida e stabile. La macchina deve essere posizionata in modo da garantire il libero ingresso e uscita dell'aria di raffreddamento attraverso le feritoie sui pannelli anteriore e posteriore. Assicurarsi che la polvere metallica (ad esempio durante la smerigliatura) non venga aspirata direttamente all'interno della macchina dalla ventola di raffreddamento.

Attenzione! Sui terminali di uscita del dispositivo sono presenti alte tensioni che possono causare scosse elettriche!

COLLEGAMENTO ALLA RETE

L'unità di saldatura standard è progettata per:

1. Tensione di rete di 220V ($\pm 10\%$) per StandardCUT-40 e StandardCUT-45 MAXflow;
2. Tensione di rete trifase di 3x380V ($\pm 10\%$) per StandardCUT-70-400V e StandardCUT-100-400V.

Attenzione! Quando l'unità viene collegata a una tensione superiore a 250V per StandardCUT-40 e StandardCUT-45 MAXflow, o superiore a 420V per StandardCUT-100-400V, tutte le obbligazioni di garanzia del produttore diventano nulle! Le obbligazioni di garanzia decadono anche in caso di errato collegamento della fase di rete alla massa della sorgente.

Il connettore di alimentazione, le sezioni dei cavi di alimentazione e i fusibili di rete devono essere selezionati in base ai dati tecnici dell'unità.

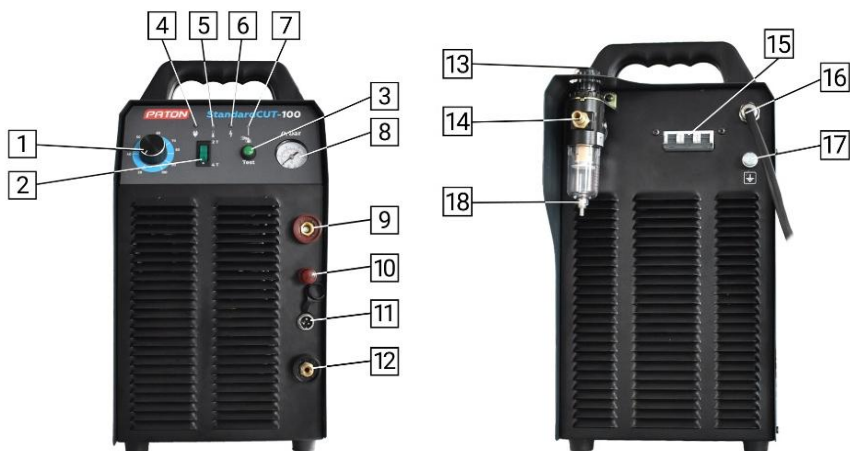
Avvertenza! Non utilizzare l'unità senza messa a terra. **Può essere pericoloso!**

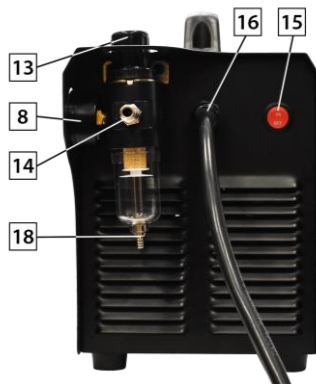
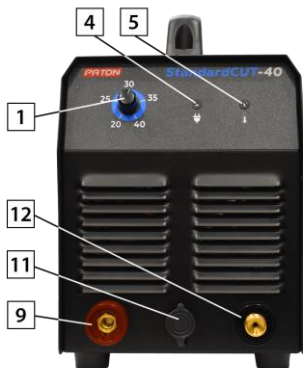
PARAMETRI TECNICI

Parametri	StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V	StandardCUT-100-400V
Tensione nominale di ingresso della rete 50 Hz, V	220±10%	220±10%	380±10%	380±10%
Corrente nominale di ingresso dalla rete, A	27	30	20	25
Corrente di taglio nominale, A	40	45	70	100
Durata del carico (LD)	50% / a 40A 100% / a 33A	50% / a 45A 100% / a 33A	50% / a 70A 100% / a 40A	50% / a 100A 100% / a 70A
Intervallo di tensione, V	190 - 250	190-250	360 - 420	360 - 420
Intervallo di controllo della corrente di taglio, A	20 - 40	20 - 45	20-70	35 - 100
Spessore consigliato del metallo da tagliare, mm	8	6	20	25
Spessore massimo del metallo da tagliare, mm	12	10	25	35
Intervallo di pressione dell'aria di esercizio, MPa	0,4 - 0,6	--	0,48 - 0,6	0,48 - 0,7
Portata del gas, lpm	min. 180	--	min. 180	min. 180
Unità di accensione senza contatto (oscillatore)	+	+	+	+
Arco pilota	-	-	+	+
Tensione di accensione plasma, V	270 - 310	270-310	270-310	270 - 310
Potenza nominale assorbita, kVA	4.9	5,5	10,5	13.2
Potenza massima assorbita, kVA	6.3	7	12,6	16.5
Efficienza, %	90%	90%	90%	90%
Raffreddamento	Forzato	Forzato	Forzato	Forzato
Intervallo di temperatura di esercizio	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C
Dimensioni complessive (L x P x A), mm	465 x 193 x 292	428x305x292	560 x 233 x 360	560 x 233 x 440
Peso senza torcia, kg	10.3	17.1	20,3	25.8
Classe di protezione	IP23	IP23	IP23	IP23

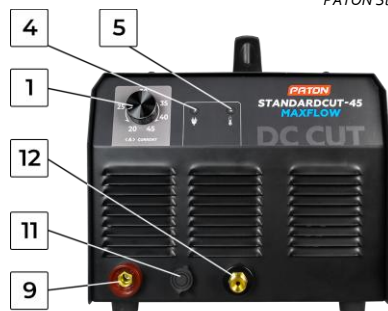
CONFIGURAZIONE E FUNZIONAMENTO CON LA MACCHINA

ELEMENTI DI COMANDO E INDICAZIONE





PATON StandardCUT-40



PATON StandardCUT-45 MAXflow

COLLEGAMENTO

Collegare o scollegare la torcia solo quando il dispositivo è scollegato dalla rete elettrica. Prima di ogni utilizzo, controllare la qualità dell'isolamento della guaina e della testa della torcia, poiché, dopo l'accensione della sorgente, in queste parti sarà presente alta tensione. Indossare una maschera o occhiali da saldatura, guanti e abbigliamento protettivo per evitare l'esposizione alle radiazioni ultraviolette. Per collegare la macchina, è necessario:

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none"> Inserire il cavo di massa nella presa (9). Fissare il cavo di massa al pezzo. Avvitare il dado di bloccaggio della torcia al connettore di potenza "-" (12). Collegare il connettore del pulsante di comando alla presa (11). Collegare il tubo del sistema pneumatico al raccordo dell'unità (14). (Solo per StandardCUT-45 MAXflow) Collegare la spina di alimentazione alla rete elettrica a 220V. Portare l'interruttore di alimentazione (15) sulla posizione "I". 	<ol style="list-style-type: none"> Collegare il cavo di massa al telaio dell'unità (17). Inserire il cavo di massa nella presa (9). Fissare il cavo di massa al pezzo. Avvitare il dado di bloccaggio della torcia al connettore di potenza "-" (12). Collegare il connettore a cappuccio dell'arco pilota della torcia (10). Collegare il connettore del pulsante di comando alla presa (11). Collegare il tubo del sistema pneumatico al raccordo dell'unità (14). Collegare la spina di alimentazione alla rete elettrica a 380V. Portare l'interruttore automatico (15) sulla posizione "I".

Avvertenza! Da questo momento in poi, l'operatore deve controllare attentamente la torcia per evitare l'accensione accidentale dell'arco e non deve puntare l'ugello della torcia verso parti del dispositivo o parti del corpo.

IMPOSTARE

StandardCUT-40	StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none">1. Prima dell'operazione, è necessario impostare la pressione dell'aria utilizzando il riduttore di pressione (13). La pressione sul manometro (8) deve essere compresa tra 4 bar e 5 bar.2. La macchina è pronta per l'operazione quando il LED 4 (accensione rete) è verde.3. Impostare la corrente di lavoro con la manopola 1 in base allo spessore del pezzo e ad altre peculiarità tecnologiche.	<ol style="list-style-type: none">1. Il dispositivo è pronto per l'operazione quando il LED 4 (indicatore di presenza di alimentazione) è acceso in verde.2. Impostare la corrente di lavoro utilizzando la manopola 1 in base allo spessore del pezzo e ad altre caratteristiche tecnologiche.	<ol style="list-style-type: none">1. Prima dell'operazione, è necessario impostare la pressione dell'aria utilizzando il riduttore di pressione (13) con il pulsante di prova gas (3) premuto. La pressione sul manometro (8) deve essere compresa tra 5,5 bar e 6 bar.2. La macchina è pronta per l'operazione quando i LED 4 (alimentazione accesa) e 7 (pressione dell'aria sufficiente) sono verdi.3. Impostare la corrente di lavoro utilizzando la manopola 1 in base allo spessore del pezzo e ad altre caratteristiche tecnologiche.4. Selezionare la modalità operativa tramite il pulsante 2T/4T con l'interruttore 2.

UTILIZZO DELLA MACCHINA

StandardCUT-40 / StandardCUT-45 MAXflow	StandardCUT-70-400V / StandardCUT-100-400V
<ol style="list-style-type: none">1. È necessario avvicinare l'ugello del plasmatron al bordo del pezzo e toccare il pezzo con l'ugello. Il funzionamento della macchina inizia dopo aver premuto il pulsante sul plasmatron, dopo di che l'unità di accensione dell'arco accenderà l'arco principale, che inizierà il taglio. Muovere delicatamente la torcia lungo la linea di taglio mantenendo la torcia perpendicolare al piano del pezzo.2. Per fermare il taglio, rilasciare il pulsante sul plasmatron.	<ol style="list-style-type: none">1. Il funzionamento della macchina inizia dopo aver premuto il pulsante sul plasmatron. L'arco pilota si accenderà e il LED di segnale (6) si illuminerà di verde. Entro 5 secondi, portare l'ugello della torcia al bordo del pezzo, alla distanza della bussola di spaziatura. L'arco pilota accenderà l'arco principale, che inizierà il taglio. Muovere delicatamente la torcia lungo la linea di taglio mantenendo la torcia perpendicolare al piano del pezzo.2. Per fermare il taglio, rilasciare il pulsante in modalità 2T. In modalità 4T, premere nuovamente il pulsante e rilasciarlo.

ATTENZIONE! Non spegnere immediatamente l'unità dopo il taglio. È necessario attendere finché il plasmatron non viene soffiato per raffreddarlo.

ATTENZIONE! Per ridurre l'uso dei materiali di consumo, rispettare la tecnologia di taglio e mantenere l'integrità della torcia e della sorgente, è severamente vietato utilizzare una torcia senza bussola di spaziatura (per i modelli StandardCUT-70-400V e StandardCUT-100-400V).

MANUTENZIONE

1. Disconnettere l'unità dalla rete elettrica prima di procedere con la manutenzione.
2. Attendere 30 minuti affinché i condensatori nei circuiti dell'apparecchio si scarichino.
3. Eseguire sempre un'ispezione visiva dell'integrità della sorgente e delle parti della torcia prima dell'uso.
4. Sostituire i materiali di consumo della torcia con nuovi in modo tempestivo, seguendo le raccomandazioni nel datasheet della torcia.
5. Tenere l'apparecchiatura pulita e rimuovere polvere e liquidi con un panno asciutto.
6. Assicurarsi che tutti i connettori siano saldamente collegati per evitare danni da surriscaldamento.
7. Per il modello StandardCUT-45 MAXflow: verificare periodicamente le condizioni e sostituire il filtro dell'aria di ingresso del compressore integrato, accessibile tramite il coperchio 19.

GARANZIA

Gentile cliente!

PATON INTERNATIONAL La ringrazia per aver scelto i prodotti PATON™ e garantisce l'alta qualità e il funzionamento impeccabile di questo prodotto, a condizione che vengano rispettate le regole di utilizzo.



ATTENZIONE!!! Prima di utilizzare l'attrezzatura, si consiglia di leggere attentamente il manuale d'uso e di verificare la correttezza della compilazione della scheda di garanzia: il nome del modello del prodotto acquistato e il numero di serie devono coincidere con quanto riportato sulla scheda di garanzia. Non è consentito apportare modifiche o correzioni al coupon.

POLITICA DI GARANZIA

PATON INTERNATIONAL garantisce il corretto funzionamento della sorgente di alimentazione a condizione che il consumatore osservi le condizioni di utilizzo, stoccaggio e trasporto.

ATTENZIONE! Non è previsto il servizio di garanzia gratuito in caso di danni meccanici alla saldatrice!

Il periodo principale di garanzia per l'attrezzatura di saldatura è:

Modello dell'unità	Periodo di garanzia
StandardCUT-40	1 anno
StandardCUT-45 MAXflow	1 anno
StandardCUT-70-400V	1 anno
StandardCUT-100-400V	1 anno

Il periodo principale di garanzia decorre dalla data di vendita dell'apparecchiatura inverter al cliente finale.

Durante il periodo principale di garanzia, il venditore si impegna, senza alcun costo per il proprietario dell'attrezzatura inverter PATON™:

- a effettuare la diagnostica e identificare la causa del guasto;
- a fornire le unità e gli elementi necessari per la riparazione;
- a effettuare la sostituzione degli elementi e degli assiemi difettosi;
- a testare l'attrezzatura riparata.

Le principali obbligazioni di garanzia non si applicano all'attrezzatura:

- con danni meccanici che hanno compromesso il funzionamento del dispositivo (deformazione della carcassa e dei componenti a seguito di caduta da un'altezza o caduta di oggetti pesanti sull'attrezzatura, fuoriuscita di pulsanti e connettori);
- con tracce di corrosione che hanno causato un malfunzionamento;
- guasta a causa dell'esposizione di umidità abbondante agli elementi di potenza ed elettronici;
- guasta a causa dell'accumulo interno di polveri conduttive (polveri di carbone, trucioli metallici, ecc.);
- nel caso di tentativi di riparazione autonoma dei componenti e/o sostituzione degli elementi elettronici;
- l'attrezzatura, a seconda delle condizioni operative, dovrebbe essere pulita internamente ogni sei mesi con aria compressa, rimuovendo il coperchio protettivo. La pulizia deve essere eseguita con attenzione, mantenendo il tubo del compressore a una distanza sufficiente per evitare danni alle saldature dei componenti elettronici e alle parti meccaniche.

Inoltre, le principali obbligazioni di garanzia non si applicano agli elementi esterni soggetti a contatto fisico e ai materiali di consumo, per i quali i reclami devono essere presentati entro due settimane dalla data di vendita:

- pulsante di accensione e spegnimento;
- manopole per la regolazione dei parametri di saldatura;
- connettori per il collegamento di cavi e guaine;
- connettori di controllo;
- cavo di alimentazione e spina di alimentazione;
- maniglia di trasporto, tracolla, valigetta, scatola;
- portaelettrodo, morsetto di massa, torcia, cavi e guaine di saldatura.

Il venditore si riserva il diritto di rifiutare la riparazione in garanzia o di fissare come data di inizio delle obbligazioni di garanzia il mese e l'anno di fabbricazione del dispositivo (determinato tramite il numero di serie):

- in caso di smarrimento della scheda di garanzia da parte del proprietario;
- in caso di mancanza o compilazione non corretta della scheda di garanzia da parte del venditore al momento della vendita del dispositivo.

Il periodo di garanzia viene esteso per il tempo necessario al servizio di garanzia presso il centro assistenza.

È possibile ottenere informazioni sul centro assistenza più vicino presso il punto vendita.

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " _____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " _____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ " _____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====

Data di ricezione per la riparazione _____ "____", 20____

(firma)

Sintomi di non funzionalità:

Causa: _____

=====