



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

NÁVOD K OBSLUZE



verze 04 / 2023



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

1. ÚVOD

Vážený zákazníku,
děkujeme za zakoupení našeho produktu a věříme, že s ním budete spokojeni.

Stroj **WELCO iWELD 7103LCD** je určen pro řezání kovů plazmou a je vhodný pro průmyslové a profesionální použití v souladu s normou IEC60974.

Stroj smí obsluhovat pouze školené osoby v rámci technických ustanovení.

Před uvedením do provozu si přečtěte důkladně tento návod k obsluze.

Firma WELCO nepřijme odpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím.

2. PARAMETRY A FUNKCE

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	27,3A / 27,3A
Účinník (cosφ)	0,76
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	100A / 100%
Výstupní proud	20 - 100A
Výstupní napětí	88 - 125V
Napětí naprázdno	388V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	32,1 kg
Rozměry (DxŠxV)	745 x 265 x 485 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
THC	ANO
DUAL AIR SYSTEM	NE
CNC připojení	ANO
EMC	ANO
Max. tloušťka řezu (dělicí řez)	55 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez :	
uhlíková ocel	45 mm
nerezová ocel	45 mm
hliník	36 mm
měď	20 mm

3. BEZPEČNOST PRÁCE

Svářeč musí být seznámen s platnými ustanoveními norem pro svařování kovů elektrickým obloukem. Svářeč musí používat ochranné pomůcky. Osoby v blízkosti místa svařování musí být informovány o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky. Při svařování v malých prostorách musí být zajištěn dostatečný přísun čerstvého vzduchu, protože při svařování vzniká kouř obsahující zdraví škodlivé látky. Je také nutné dodržovat požární předpisy. Stroj splňuje požadavky na odrušení dle EN60974, pro použití v průmyslových prostorách. Během provozu může způsobovat rušení citlivých elektronických zařízení jako jsou počítače, vč. vysílače a přijímače, elektronické měřicí přístroje a také kardiostimulátory a naslouchadla.



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

3.1. OCHRANNÉ POMŮCKY

1. Svařovací kukla s ochranným filtrem min. 10
2. Svářečské rukavice
3. Svářečský oděv, zástěra
4. Uzavřená obuv

3.2. RIZIKA - PŘEHLED

1. Nebezpečí úrazu el. proudem
2. Ultrafialové a světelné záření
3. Nebezpečí vdechování plyných zplodin a prachových částic
4. Nebezpečí popálení
5. Hluk

UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí úrazu el. proudem hrozí zejména při poruše izolace hořáku, přívodního kabelu a při porušení krytů stroje. Je třeba si uvědomit, že na hořáku se může vyskytovat napětí až 282 voltů. Hořák svými parametry odpovídá normě ČSN EN 60974-7, napěťové třídě M.

1. Je zakázáno provozovat stroj s poškozenou izolací hořáku nebo přívodního kabelu.
2. Nikdy neprovozujte stroj s demontovanými nebo poškozenými kryty. Kromě rizika úrazu klesá účinnost chlazení a zvyšuje se úroveň rušení.
3. Je zakázáno provozovat stroj v mokřem prostředí a ve venkovním prostoru za deště nebo sněžení.
4. Dbejte na řádné upnutí zemnicích kleští, které rovněž snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
5. Používejte předepsané pracovní pomůcky, udržujte je v suchém stavu.
6. Osoby s kardiostimulátorem jsou vystaveny zvýšenému působení magnetického pole a během zapalování se krátkodobě ocitnou v elektromagnetickém poli, což by mohlo mít vliv na činnost kardiostimulátoru. Je nutno se předem poradit s lékařem.
7. Řezací a pilotní oblouk je zdrojem velmi intenzivního světelného a zejména ultrafialového záření. Toto záření může během velice krátké doby značně poškodit zrak a při déle trvajícím působení způsobuje zarudnutí až popáleniny nekrytých částí kůže.
8. Používejte svařovací kuklu vybavenou neporušeným filtrem se stupněm ochrany min. DIN10.
9. Nebezpečí popálení vzniká při řezání od odletujících částic rozžhaveného kovu, od plazmového oblouku a horkého řezaného materiálu. Tenký paprsek rozžhavené plazmy dosahuje ve svém jádře až 10 000 °C!
10. Nikdy při zapalování nesměřujte hořák proti očím, tělu nebo jiné osobě.
11. Vždy používejte kvalitní a nepoškozené svářečské rukavice, zástěru a svářečský oděv včetně uzavřené obuvi a pokrývky hlavy.
12. Při řezání vzniká velké množství plyných zplodin a prachových částic z řezaného materiálu.
13. Vlivem vysokých teplot dochází k chemickým reakcím a vzniku různých oxidů a jiných sloučenin, z nichž některé jsou zdraví škodlivé.
14. Zvlášť nebezpečné zplodiny vznikají při řezání materiálu obsahující olovo, beryllium, kadmium (pokadmiované díly) a materiálů opatřených barevným nátěrem.



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

15. Při ultrafialovém záření a při vysokých teplotách vzniká rovněž značné množství ozónu a oxidů dusíku.
16. Při překročení koncentrace těchto plynů nad hodnoty dané hygienickými normami může dojít k poškození zdraví, zejména při dlouhodobějším působení.
17. Pracoviště musí být dobře větrané a vybavené účinným systémem odsávání nebo je nutné použít svářečskou masku s přetlakovou filtrační jednotkou FFP3.
18. Při řezání materiálu, kdy vznikají zvlášť nebezpečné zplodiny, je nutné navíc použít dýchací masku.
19. Stroj při své činnosti produkuje hluk, jehož hladina dosahuje hodnoty 80 - 85 dB.
20. Při dlouhodobější práci doporučujeme používat chrániče sluchu.

3.3. ZAKÁZANÉ ČINNOSTI

3.3.1. Je zakázáno používat stroj v prostorách s nebezpečím výbuchu a v prostorách s možností výskytu snadno zápalných a hořlavých látek.

3.3.2. Je zakázáno provádět řezání nádob se zbytky jakýchkoliv hořlavých nebo neznámých látek.

3.3.3. Je nepřípustné provádět řezání na uzavřených tlakových nádobách bez předchozího vypuštění tlaku a ponechání v otevřeném stavu.

4. UVEDENÍ PO PROVOZU

- Před uvedením do provozu vždy zkontrolujte neporušenost izolace síťového kabelu a řezacích kabelů. Při poškození izolace hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem!
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladicími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení). Chlazení je řízeno elektronickou teplotní automatikou, která zapíná ventilátor při zvýšení vnitřní teploty nad 35°C.
- Je zakázáno spojovat řezací invertor sériově nebo paralelně s dalším svařovacím zařízením.
- Stroj připojte vidlicí do zásuvky 3x400V jištěné jističem 32A s charakteristikou C nebo D dle ČSN EN 60898.
- Stroj je vybaven elektronickou pojistkou proti přepětí a proti přehřátí. Při aktivaci pojistky přehřátí dojde k přerušení funkce stroje a na displeji se zobrazí kód **E01**. Počkejte 5-10min až ventilátor stroj ochladí a poté jej vypněte a znovu zapněte. Při aktivaci pojistky přepětí se na displeji zobrazí kód **E12**, stroj vypněte, počkejte na odstranění závady v elektrické síti a poté stroj znovu zapněte.
- Plazmové řezací zařízení iWELD 7103LCD má vestavěný regulátor tlaku vzduchu s odkalovačem, který automaticky zabezpečuje potřebný tlak a průtok stlačeného vzduchu potřebného pro řezání.
- Umístěte řezací elektrodu do hořáku, jemně dotáhněte, a v odpovídajícím pořadí umístěte i řezací trysku a hubici.
- Připojte řezací hořák do vnějšího konektoru na předním panelu stroje, na konektoru hořáku je potřebné řádně dotáhnout upínací matici ve směru hodinových ručiček (pro zabezpečení těsnosti spoje, aby nedocházelo k úniku vzduchu)



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

- Přesvědčte se, že používáte vhodný řezací hořák a uzemňovací kabel k potřebnému řezacímu výkonu. Nesprávný hořák a kabely mohou způsobit nekvalitní řez a poškození zařízení.

UPOZORNĚNÍ

Byl-li stroj přemístěn z prostoru s nízkou teplotou do výrazně teplejšího prostředí, může dojít ke kondenzaci vlhkosti, zejména uvnitř svářečky. Dojde tím ke snížení elektrické pevnosti a zvýšení nebezpečí elektrického přeskočení na napětově namáhaných dílech a tím vážnému poškození stroje. Je proto nezbytné, nastane-li tato situace, ponechat svářečku min. 1hod v klidu, až dojde k vyrovnání teploty s okolím. Tím ustane případná kondenzace. Teprve po uplynutí této doby je možné svářečku připojit k síti a spustit.

UPOZORNĚNÍ

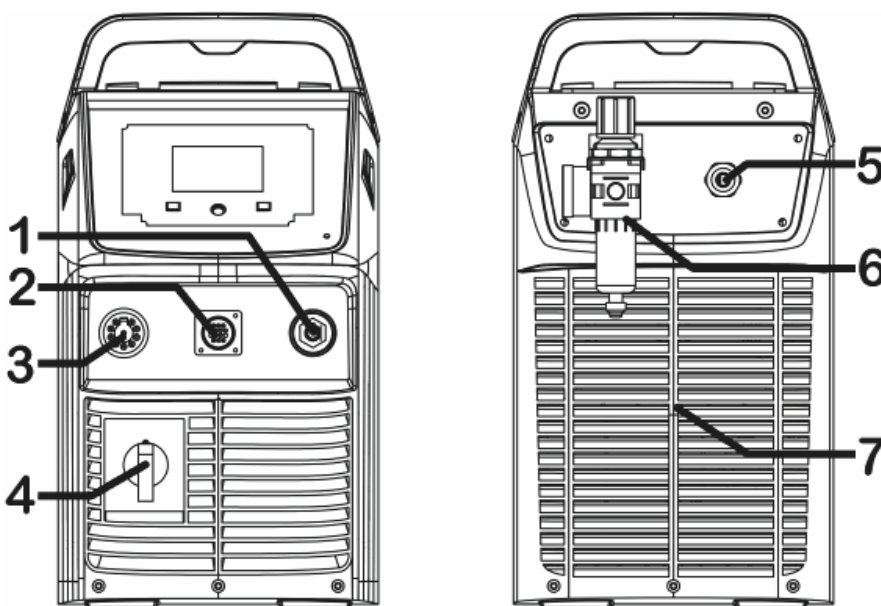
Vzhledem k velikosti instalovaného výkonu může být pro připojení zařízení k veřejné distribuční síti nutný souhlas rozvodných závodů.

UPOZORNĚNÍ

Uživatelé upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení z řezání elektrickým obloukem.

4.1. PŘEDNÍ A ZADNÍ PANEL

- 1 - svorka pro připojení zemního kabelu
- 2 - zásuvka pro připojení CNC dálkového ovládání
- 3 - konektor pro připojení řezacího hořáku
- 4 - hlavní vypínač
- 5 - napájecí kabel
- 6 - regulátor tlaku vzduchu s odlučovačem vody a oleje
- 7 - ventilátor



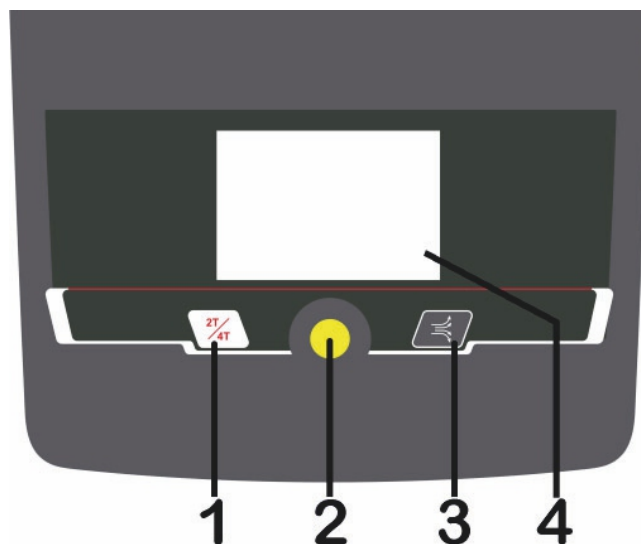


iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

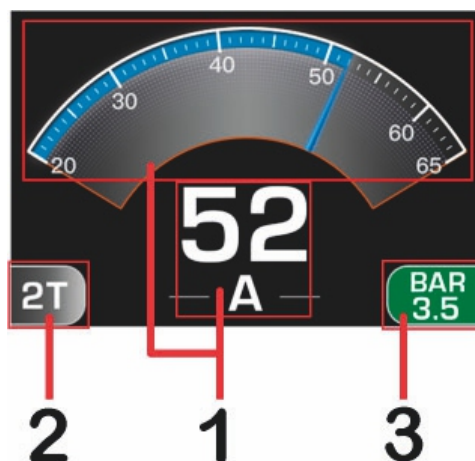
4.2. OVLÁDACÍ PANEL

- 1 - přepínací tlačítko módu 2T/4T ovládání hořáku.
- 2 - enkodér pro nastavení řezacího proudu.
- 3 - tlačítko pro nastavení a kontrolu tlaku řezacího vzduchu.
- 4 - multifunkční barevný LCD displej



4.3. MULTIFUNKČNÍ LCD DISPLEJ

- 1 - duální zobrazení hodnoty řezacího proudu.
- 2 - zobrazení zvoleného módu 2T/4T.
- 3 - zobrazení hodnoty tlaku řezacího vzduchu.



5. CHYBOVÁ HLÁŠENÍ

E12 Undervoltage - zobrazí se na displeji v případě podpětí nebo přepětí v síti nebo pokud neběží ventilátor nebo je ucpaná mřížka ventilátoru a nebo pokud je příliš nízká hodnota tlaku řezacího vzduchu.

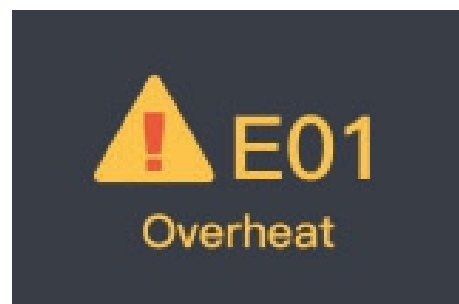




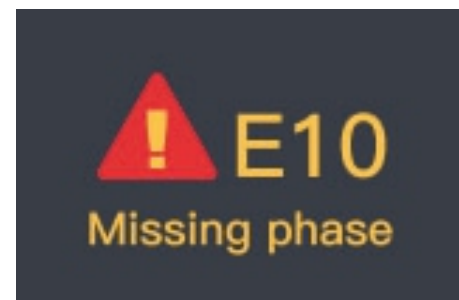
iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

E01 Overheat - zobrazí se na displeji pokud dojde k přehřátí stroje, stroj nevypínejte. Počkejte až ventilátor stroj ochladí a pak stroj vypněte a znovu zapněte.



E10 Missing phase - zobrazí se na displeji pokud dojde k výpadku jedné z fází přívodního napětí. Stroj vypněte a zapněte až po odstranění příčiny poruchy napájení.



6. EXTERNÍ PŘÍVOD TLAKOVÉHO VZDUCHU

Stroj má nastavitelný regulátor tlaku **6** pro externí přívod vzduchu. Vzduch se připojuje do rychlospojky PE hadicí 9 bar o průměru 8/6 mm, určenou pro rozvody tlakového vzduchu. Tlak vzduchu pro řezání se nastavuje stiskem tlačítka **3** na ovládacím panelu a je vhodné ho nastavit na 4,5 -5,0 bary. Povytaáhněte ovládací hlavici regulátoru a otáčením nastavte požadovaný tlak. Hlavici opět zamáčkněte. Tlak dodávaného vzduchu nesmí být nižší jak 3,5 baru a vyšší než 7,5 baru.

Pro spolehlivý provoz a kvalitní řezy doporučujeme:

- Kompressor musí být schopen dodávat minimálně 150 litrů/min stlačeného vzduchu.
- Na výstupu musí být zabudován účinný filtr s dostatečnou kapacitou, odlučovač oleje a kondenzátu, případně regulátor tlaku, je-li provozní tlak kompresoru vyšší jako 7,5 barů.
- Je nutné, aby byl kompressor vybaven chladičem stlačeného vzduchu nebo dostatečně velkým vzdušníkem. Jinak se do rozvodů dostává ohřátý vzduch, který může obsahovat značné množství vody, které nelze zachytit v odkalovačích. Vzduch se ochladí až po průchodu přes rozvody, může dosáhnout rosného bodu a tím dojde k vylučování vodních kapek, což může být až za odkalovači. Optimální velikost vzdušníku je minimálně 50 litrů.
- **Upozornění**
- **Některé kompresory mají zabudovaný na výstupu tzv. přimazávač tlakového vzduchu. Na tento výstup nesmí být v žádném případě plasmová řezačka připojena! Došlo by k znečištění celého pneumatického systému a mohlo by dojít k poškození hořáku.**



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

7. ŘEZÁNÍ

1. Tlačítkem **1** na ovládacím panelu zvolte mód **2T** - tlačítko na hořáku je nutné držet po celou dobu řezání (vhodné pro krátké řezy) nebo mód **4T** - tlačítko na hořáku stiskneme krátce pro zahájení řezání a znovu pro ukončení řezání (vhodné pro dlouhé a tvarové řezy).
2. Stisknutím tlačítka hořáku dojde k zapálení pilotního oblouku. Poté je nutné neprodleně přiložit hořák k řezanému materiálu. V tomto okamžiku začne hořet hlavní oblouk mezi hořákem a materiálem, který provádí vlastní řez.
3. Hořákem je nutné pohybovat rovnoměrnou rychlostí, její hodnota je závislá na síle a druhu řezaného materiálu a velikosti řezacího proudu. Doporučujeme nejprve vyzkoušet. K dosažení dobré kvality řezu je dále třeba, aby vzdálenost řezací trysky byla od materiálu asi 2 mm, což zaručuje řezací nástavec umístěný na hubici plazmového hořáku. Při větší vzdálenosti klesá řezací výkon a zhasíná hlavní oblouk, při příliš malém odstupu dojde k většímu opotřebení hořáku.
4. Řezání kovů je možno provádět při volbě odpovídajících parametrů ve všech možných polohách (vodorovně, horizontálně, nad hlavou, svisle vzestupně i sestupně a zároveň i napříč v uvedených polohách), nicméně je-li to možné, volíme přednostně vodorovný řez. V ostatních polohách je obsluha ve zvýšené míře ohrožována odletujícími kapkami roztaveného materiálu.
5. Pokud je možnost, doporučujeme startovat na hraně materiálu. V případě, že řežeme díru nebo musíme začít ze středu materiálu, mírně nakloníme hlavu hořáku a postupně ji narovnáваме do svislé polohy tak, aby odstříkující materiál nezanášel trysku. Tento pracovní postup musíme vždy dodržovat, pokud tloušťka řezaného materiálu přesahuje 3 mm.

DŮLEŽITÉ ZÁSADY

1. Dobu hoření pilotního oblouku je nutné omezit pouze na nezbytnou dobu. Snižuje se tím opotřebování trysky a elektrody. Při častém startování naprázdno se zatěžuje tryska a elektroda a mohlo by dojít k přehřátí odporového předřadníku pilotního oblouku.
2. Po skončení řezání nikdy nevypínejte okamžitě stroj hlavním vypínačem, ale nechejte vždy proběhnout tzv. ochlazovací cyklus hořáku. Okamžité vypnutí provedte pouze v případě nouze.
3. Rozhodující vliv na kvalitu řezu, životnost trysek, elektrod a celého hořáku má tlakový vzduch. Dbejte na správné nastavení hodnoty tlaku: při řezání nesmí klesnout pod 3,5 baru. Vzduch nesmí obsahovat mechanické nečistoty, olej a vodní kondenzát. Tyto nečistoty snižují kvalitu řezu, způsobují nestabilitu a zhasínání oblouku a mohou poškodit hořák. Zdroj tlakového vzduchu musí být proto vybaven účinnou filtrací a spolehlivým odlučovačem oleje a vodního kondenzátu. Použití filtru a odlučovače zabudovaného na plazmovém stroji jako jediného stupně úpravy vzduchu je naprosto nedostatečné. V případech, kdy kompresor nasává vzduch o vysoké vlhkosti, což se projeví potřebou častého odkalování tlakové nádoby, je nutné zařadit do přívodu ještě jeden účinný odkalovač jako 3. stupeň. Zachycený kondenzát je nutné denně vypouštět, a to ze všech odkalovačů a tlakové nádoby kompresoru.
4. Dbejte na dobrý elektrický kontakt zemnicí svorky na materiálu.
5. Trysku a elektrodu je potřeba kontrolovat a včas vyměňovat. Životnost těchto dílů je pouze několik hodin řezacího času a je silně závislá na dodržování správných zásad při řezání.



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

UPOZORNĚNÍ

1. Před výměnou dílů hořáku odpojte stroj ze sítě.
2. Před jakýmkoliv zásahem uvnitř stroje (může provádět pouze kvalifikovaná osoba) odpojte stroj ze sítě.
3. Stroj je přizpůsoben pro použití hořáku PT100 nebo IPT100. V této kombinaci tvoří bezpečný systém v souladu s ČSN EN 60974-7 čl.10.1.4. Použití jakéhokoliv jiného typu a provedení hořáku je zakázáno.
4. Stroj nesmí být přímo připojen ke zdroji tlaku o hodnotě vyšší než 8,5 barů nebo k tlakovým lahvím! Připojení k takovýmto zdrojům je možné pouze přes vhodný redukční ventil, který je testován na odpovídající vstupní tlak a průtok.
5. Nedokonalé zachycení kondenzátu způsobí jeho vylučování v prostoru trysky hořáku a znemožní zapálení pilotního oblouku.

7.1 PŘÍČINY NEKVALITNÍCH ŘEZŮ

7.1.1 Nedostatečný průnik řezu

1. Vysoká rychlost řezání - zkontrolujte, zda sklon pronikajícího řezného oblouku nepřesahuje ca 15°.
2. Vysoké opotřebování trysky nebo elektrody.
3. Velká tloušťka materiálu a nevhodně zvolená hodnota řezacího proudu a průměr trysky.
4. Špatný elektrický kontakt mezi zemnicí svorkou a materiálem.

UPOZORNĚNÍ

Pokud řezací oblouk neproniká dokonale materiálem, zanáší rozstříkující se materiál trysku hořáku a snižuje její životnost.

7.1.2 Řezací oblouk je nestabilní, zhasíná a „střílí“

1. Opotřebená tryska nebo elektroda
2. Vysoký tlak vzduchu
3. Znečištěný vzduch
4. Nezachycený vodní kondenzát

UPOZORNĚNÍ

Nestabilní oblouk způsobuje velmi intenzivní rušení, které může způsobit zhroucení řídicího systému stroje, případně ohrozit okolní zařízení!



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

7.1.3 Konický (křivý) řez

1. Vzniká-li křivý řez vypněte stroj, uvolněte hubici a otočte trysku asi o 1/4 a znovu zkuste řezat.
2. Poškozená tryska a elektroda.
3. Postavení hořáku k materiálu není kolmé.
4. Velká vzdálenost hořáku od materiálu.
5. Opatřovaná elektroda nebo tryska.

UPOZORNĚNÍ

Je-li elektroda vypálená hlouběji než 1,5mm, je nutno ji vyměnit.

8. ÚDRŽBA ZAŘÍZENÍ

1. Velkou péčí je třeba věnovat hořáku. Při řezání materiálu odstřikuje roztavený kov, který znečišťuje vnitřní prostor hořáku. Plazmový hořák je třeba pravidelně udržovat a včas vyměňovat potřebné díly. Pravidelně kontrolovat stav kanálků difuzoru - jsou-li znečištěny, je nutné je profouknout, případně difuzor vyměnit. Špatný stav tohoto dílu má negativní vliv na kvalitu řezu a způsobuje velmi silné rušení, které může způsobit zhroucení řídicí elektroniky stroje nebo ovlivňovat okolní zařízení. Dojde-li k poškození izolace kabelu hořáku, je nutné jej neprodleně vyměnit – hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem!
2. Údržba pneumatického systému spočívá v pravidelném vypouštění zachyceného kondenzátu, a to při soustavné činnosti minimálně 1x denně. Dále vizuálně kontrolovat stupeň znečištění vzduchového filtru a dle potřeby jej demontovat a vyčistit.
3. Nastavení pracovního tlaku - při řezání nesmí tlak klesnout pod hodnotu 3,5 barů. Nastavení požadované hodnoty se provádí stiskem tlačítka 3 na ovládacím panelu a regulační hlavici na regulátoru tlaku. Hlavici je nutné nejprve odjistit povytažením směrem vzhůru, otáčením nastavit požadovaný tlak a zatlačením zpět zajistit. Neodebírá-li stroj žádný vzduch, dojde k mírnému zvětšení tlaku (max. o 0,5 barů).
4. Zdrojovou skříň je nutné pravidelně podle míry prašnosti prostředí vyfouknout suchým stlačeným vzduchem.

9. KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI PODLE ČSN EN 60 971-1

Kontrolu provádí obsluha. Před každým řezáním je třeba zkontrolovat neporušenost vidlice a izolace síťového kabelu a řezacích kabelů.

Údržbu smí provádět pouze pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací.

Kontrolu provozní bezpečnosti zdroje (revizní prohlídku) je třeba provést jednou za 6 nebo 12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN EN 60974-7.

Předepsané úkony zkoušek, postupy a požadovaná dokumentace jsou uvedeny v ČSN EN 60974-4.

Upozornění

Pozor na nebezpečí poškození elektronických součástí při zásahem stlačeným vzduchem z malé vzdálenosti. K čištění vždy používejte pouze suchý nemazaný vzduch ! Nepoužívejte chemikálie !



iWELD 7103LCD

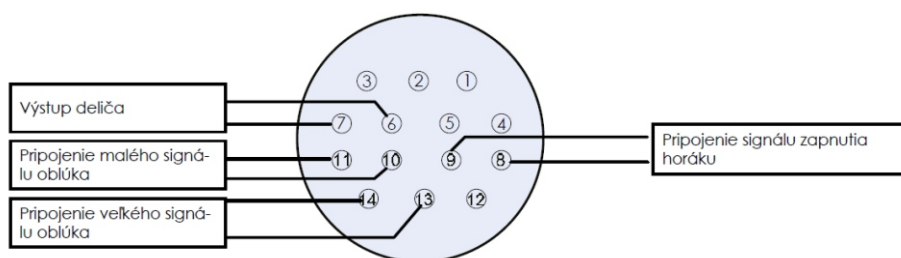
Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

10. PŘIPOJENÍ CNC ŘÍZENÍ

Plazmové stroje iWELD CUT CNC jsou standardně vybavené čtyř úrovněvým napět'ovým děličem navrženým pro bezpečné připojení bez nástrojů. Vestavěný dělič poskytuje zmenšení napětí na oblouku v rozsahu 20:1, 30:1, 40:1 a 50:1 (max. 18V). Konektor CNC připojení umožňuje ovládání děliče napětí a signálů pro start řezání a řízení výšky hořáku. Tovární nastavení děliče je 20:1 s max. výstupním napětím 18V naprázdno. Jedná se o velmi nízké napětí, zabezpečující ochranu před úrazem elektrickým proudem.

Instalaci kabelu CNC rozhraní může vykonat pouze kvalifikovaná osoba. Před instalací kabelu:

1. vypněte hlavní vypínač 9.
2. Vytáhněte vidlici napájecího kabelu ze zásuvky.
3. Odšroubujte kryt CNC konektoru (kryt chrání konektor před prachem a vlhkostí).
4. Připojte kabel CNC rozhraní na základě následujícího schema a tabulky.



Signál	Typ	Instrukce	Pin číslo	Konec kabelu
Start plazmy	Vstup	NO - normálně otevřené, 18V DC na start terminály. Pro aktivaci vyžaduje sepnutí kontaktu.	8,9	8- žlutý 9-zelený
Přenos (počátek pohybu)	Výstup	NO - normálně otevřené. Pro aktivaci vyžaduje sepnutí kontaktu. Max.120V/1A	13,14	13-modrý 14-bílý
Dělič napětí	Výstup	CUT: Dělený signál oblouku v poměru: 20:1, 30:1, 40:1, 50:1	6(+) 7(-)	6-červený 7-černý

Nastavení děliče napětí:

1. vypněte hlavní vypínač 9 a vytáhněte vidlici napájecího kabelu ze zásuvky.
2. Odstraňte kryt zařízení a na levé straně zdroje najdete DIP přepínač napět'ového děliče.

Volací číslo	Rozsah			
	20:1	30:1	40:1	50:1
1	ON	1	1	1
2	2	ON	2	2
3	3	3	ON	3
4	4	4	4	ON



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

11. ZÁRUKA

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj v době dodání má a po dobu záruky i nadále bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Standardní záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen.
- Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.
- Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.

12. SERVIS - Záruční a pozáruční opravy

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamací oznamte příslušnému regionálnímu technikovi firmy WELCO, který zajistí vše potřebné.
- Pokud máte aktivovanou službu WELCO WELDING MOBILITY, bude vám po dobu opravy zapůjčen náhradní stroj.

13. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR zajišťuje smluvně firma REMA Systém a.s. Seznam sběrných míst naleznete na www.rema-cloud.cz



iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

14. NÁHRADNÍ DÍLY K HOŘÁKU PT100, IPT100



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

Poz.	Popis	Obj.číslo
1	Rukojeť kompletní	800PLASHAND
2	Hlava hořáku	119PT100THEAD
3	„O“ kroužek	119PT100ORING
4	Vzduchová trubice	C119PT100AIRTB
5	Plazmová elektroda	119PT100PE
6	Difuzor 1,0-1,2mm	119PT100DIFFSR1
	Difuzor 1,4-1,6mm	119PT100DIFFSR2
7	Plazmová tryska D=1,0mm, 40-50A	119PT10010
	Plazmová tryska D=1,1mm, 50-60A	119PT10011
	Plazmová tryska D=1,2mm, 60-70A	119PT10012
	Plazmová tryska D=1,3mm, 80-90A	119PT10014
	Plazmová tryska D=1,5mm, 100-110A	119PT10015
	Plazmová tryska D=1,6mm, 110-120A	119PT10016
8	Hubice 30-70A	119PT100OUTNZL1
	Hubice 80-120A	119PT100OUTNZL2
9	Řezací nástavec pevný	119PT100DBSPCR
10	Řezací nástavec s kolečky	C119PT100CTTGD





iWELD 7103LCD

Plazmový řezací IGBT invertor s integrovaným CNC řízením.

15. SOUČÁSTI DODÁVKY

1 ks řezací invertor iWELD 7103LCD
1 ks hořák PT 100, 6m
1 ks kabel 3 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
1 ks návod k obsluze CZ/SK

16. PŘÍSLUŠENSTVÍ K DOOBJEDNÁNÍ

Sada dílů k hořáku PT100
iWELD 7010 - Sada řezacích kružítek
iWELD 5400 - Univerzální vozík pro svářečky

- objednáací číslo IW781610
- objednáací číslo IW710310
- objednáací číslo IW540000

