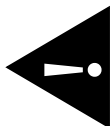


Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen laitteen käyttöä ja noudata kaikkia annettuja ohjeita. Säilytä ohjeet myöhempää tarvetta varten.
Läs noggrant igenom bruksanvisningen innan du använder apparaten och följ alla angivna instruktioner. Spara instruktionerna för senare behov.
Read the instruction manual carefully before using the appliance and follow all given instructions. Save the instructions for further reference.



STRONG *Line*

SLW201K

Plasmaleikkauslaite

Plasmaskärare

Plasma cutter

Käyttöohje

Alkuperäisten ohjeiden käännös

Bruksanvisning

Översättning av bruksanvisning i original

Instruction manual

Original instructions



Isojoen Konehalli Oy, Keskustie 26, 61850 Kauhajoki As, Finland
Tel. +358 (0)20 1323 232 • tuotepalaute@ikh.fi • www.ikh.fi

JOHDANTO

Onnittelumme tämän laadukkaan StrongLine-tuotteen valinnasta! Toivomme ostamasi laitteen olevan suureksi avuksi työssäsi. Muista lukea käyttöohje ennen laitteen käyttöönottoa varmistaaksesi turvallisen käytön. Epäselvissä tilanteissa tai ongelmien ilmetessä ota yhteys jälleenmyyjään tai maahantuojaan. Toivomme Sinulle turvallista ja miellyttävää työskentelyä laitteen kanssa!

TURVAOHJEET

LUE NÄMÄ OHJEET HUOLELLISESTI LÄPI JA HUOMIOI TURVAOHJEET JA VAROITUKSET. KÄYTÄ LAITETTA OIKEIN JA HUOLELLISESTI SILLE SUUNNITELTUUN KÄYTTÖTARKOITUKSEEN. OHJEIDEN NOUDATTAMATTA JÄTTÄMINEN VOI JOHTAA VAKAVIIN HENKILÖ- JA/TAI OMAISUUSVAHINKOIHIN. PIDÄ NÄMÄ OHJEET TALLELLA MYÖHEMPÄÄ TARVETTA VARTEN.

Tätä laitetta voivat käyttää vähintään 8-vuotiaat lapset ja sellaiset henkilöt, joiden fyysiset, aistinvaraiset tai henkiset ominaisuudet ovat alentuneet tai joilla ei ole kokemusta ja tietoa, jos heitä valvotaan tai heitä on opastettu käyttämään laitetta turvallisesti ja jos he ymmärtävät laitteen käyttöön liittyvät vaarat. Lapset eivät saa leikkiä laitteella. Lapset eivät saa puhdistaa laitetta eivätkä he saa tehdä laitteen hoitotoimenpiteitä ilman valvontaa.



PLASMAKAARILAITTEISTON KÄYTTÄMINEN JA HUOLTAMINEN VOI OLLA VAARALLISTA JA VAARANTAA TYÖNTEKIJÄN TERVEYDEN

Plasmakaarileikkaus tuottaa voimakkaita sähkö- ja magneettikenttiä, jotka voivat aiheuttaa häiriöitä sydämentahdistimien, kuulokojeiden ja muiden elektronisten lääkinnällisten laitteiden toimintaan. Plasmaleikkurilaitteistojen läheisyydessä työskentelevien on selvitettävä omalta lääkäriltään ja käyttämänsä lääkinnällisen laitteen valmistajalta, aiheuttaako työskentely vaaraa heidän terveydelleen.



KAASUT JA HÖYRYT

Plasmaleikkausprosessissa syntyvät kaasut ja höyryt voivat olla vaarallisia ja vaarantaa työntekijän terveyden.

- Kaikki höyryt ja kaasut on ohjattava pois hengitysilman alueelta. Käyttäjän on pidettävä päänsä loitolla leikkaushöyryistä.
- Jos ilmanvaihto ei ole riittävän tehokas kaikkien höyryjen ja kaasujen poistamiseen, on käytettävä ulkoisella ilmansyötöllä varustettua hengityslaitetta.
- Plasmakaaren synnyttämät höyryt ja kaasut vaihtelevat leikattavan metallin, metallin pinnoitteiden ja käytetyn prosessin mukaan. Erityistä varovaisuutta on noudatettava leikattaessa metalleja, jotka sisältävät jotakin tai joitakin seuraavista aineista:

<i>Antimoni</i>	<i>Kromi</i>	<i>Elohopea</i>	<i>Beryllium</i>
<i>Arseeni</i>	<i>Koboltti</i>	<i>Nikkeli</i>	<i>Lyijy</i>
<i>Barium</i>	<i>Kupari</i>	<i>Seleen</i>	<i>Hopea</i>
<i>Kadmium</i>	<i>Mangaani</i>	<i>Vanadiini</i>	

Lue aina käsiteltävän materiaalin mukana toimitettava käyttöturvallisuustiedote. Näissä käyttöturvallisuustiedotteissa kerrotaan mahdolliset terveydelle haitalliset höyryt ja kaasut sekä niiden määrät.

- Höyryt ja kaasut on otettava talteen käyttäen erikoislaitteita, kuten vesipöytiä tai alaimulla varustettuja leikkuupöytiä.
- Plasmapoltinta ei saa käyttää alueella, jossa on tulenarkoja tai räjähdysvaarallisia kaasuja tai muita aineita.
- Kloorattujen liuottimien ja puhdistusaineiden höyryistä syntyy fosgeenia, joka on myrkyllinen kaasu. Poista kaikki tämän kaasun mahdolliset lähteet.



SÄHKÖISKU

Sähköisku voi tuottaa vammoja tai tappaa. Plasmakaariprosessi käyttää ja tuottaa suuri-jännitteistä sähköenergiaa. Tämä sähköenergia voi tuottaa vaarallisen tai tappavan sähköiskun käyttäjällä tai muille työkohteessa oleville henkilöille.

- Älä koskaan kosketa jännitteellisiä tai virroituneita osia.
- Käytä kuivia käsineitä ja kuivaa vaatetusta. Eristä itsesi työkappaleesta tai muista leikkuupiirin osista.
- Korjaa tai vaihda kaikki kuluneet tai vaurioituneet osat.
- Eriyistä huolellisuutta on noudatettava silloin, kun työkohteeseen on kostea tai märkä.
- Katkaise virransyöttö aina ennen korjaus- tai huoltotoimia.



TULIPALO TAI RÄJÄHDYS

Kuuma kuona, kipinät ja plasmakaari voivat aiheuttaa tulipalon tai räjähdysriskin.

- Varmista, ettei työkohteessa ole tulenarkoja tai herkästi syttyviä aineita. Kaikki aineet, joita ei voi poistaa, on suojattava.
- Huolehdi, että tulenarat tai räjähdysriskit höyryt ohjataan pois työkohteesta.
- Älä hitsaa tai leikkaa säiliöitä, joissa on voitu säilyttää tulenarkoja aineita.
- Jos joudut työskentelemään alueella, jossa on tulipalon vaara, järjestä palovartiointi.
- Alumiinisten työkappaleiden alle voi muodostua ja kertyä vetykaasua, kun niitä leikataan veden alla tai vesipöydällä. ÄLÄ leikkaa alumiiniseoksia veden alla tai vesipöydällä, jollei vetykaasun syntymistä voida estää tai kaasua voida hajottaa. Kertynyt kaasu voi syttyessään aiheuttaa räjähdysriskin.



MELU

Melu voi aiheuttaa pysyviä kuulovaurioita. Plasmakaariprosessit voivat tuottaa voimakkuudeltaan turvalliset rajat ylittävää melua. Pysyvien kuulovaurioiden estämiseksi kuulo on suojattava voimakkailta ääniltä

- korvatulpilla ja/tai kuulonsuojaimilla. Huolehdi muiden työkohteessa olevien suojaamisesta.
- Melutaso on mitattava sen varmistamiseksi, ettei desibeliarvo (äänenvoimakkuus) nouse liian korkeaksi.



PLASMAKAAREN SÄTEILY

Plasmakaaren tuottama säteily voi vaurioittaa silmiä ja aiheuttaa palovammoja ihoon. Plasmakaariprosessi tuottaa hyvin voimakasta ultraviolett- ja infrapunasäteilyä. Jos asianmukaisia suojavarusteita ei käytetä, plasmakaaren synnyttämä säteily voi vaurioittaa silmiä ja aiheuttaa palovammoja ihoon.

- Suojaa silmäsi käyttämällä aina leikkausmaskia tai suojavisiiriä. Käytä aina sivusuojuksin varustettuja suojalaseja tai muuta vastaavaa silmäsuojusta.
- Käytä viiltosuojakäsineitä ja sopivaa vaatetusta ihon suojaamiseksi valokaaren tuottamalta säteilyltä ja kipinöiltä.
- Pidä leikkausmaski ja suojalasit hyvässä kunnossa. Vaihda haljenneet, lohkeilleet tai liikkeet linssit uusiin.
- Suojaa muut työkohteessa olevat henkilöt valokaaren tuottamalta säteilyltä. Käytä suojausvälikappaleita, suojaverhoja tai muita asianmukaisia suojuksia.

TEKNISET TIEDOT

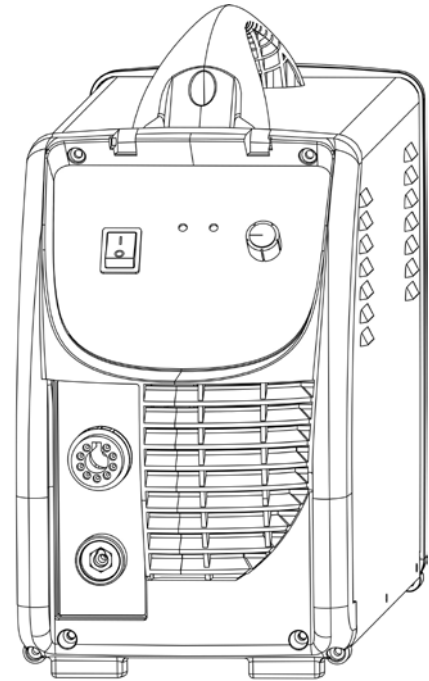
Malli		SLW201K
Parametri		
Syöttöjännite (V)		1-vaihe, 230±10%
Taajuus (Hz)		50/60
Nimellinen syöttövirta (A)		34,8
Nimellinen ottoteho (kW)		8,0
Virran säätöalue (A)		20–40
Suurin tyhjäkäyntijännite (V)		399
Kuormitusaikasuhte (40°C, 10 minuuttia)		60% 40A 100% 31A
Katkaisuleikkaus, hiiliteräs (mm)		≤18
Optimaalinen leikkauspaksuus (mm)	Hiiliteräs	≤14
	Ruostumaton teräs	≤14
	Alumiini	≤14
	Kupari	≤5
Mitat (mm)		530x220x410
Suojausluokka		IP21S
Nettopaino (kg)		19,9
Jäähdytysmenetelmä		Pakotettu ilmankierto

Huom.: Edellä mainitut parametrit voivat muuttua, kun koneita parannetaan.

LAITTEEN ESITTELY

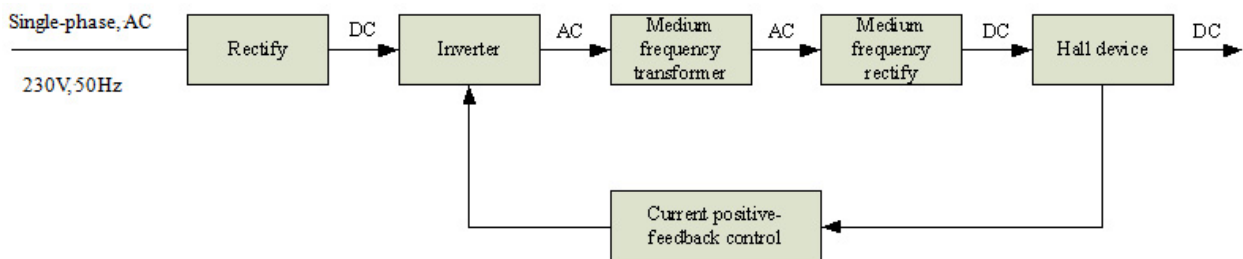
Ominaisuudet

- IGBT-tasausvirtateknologia ja digitaalinen ohjaus-tekknologia.
- EMI-suodatin rajoittaa EMI-tehonsiirtoa.
- Pilot Arc Controller -apukaaritoiminto tehostaa leikku ominaisuuksia ja -nopeutta sekä pidentää suuttimen käyttöikää. Näin laitetta voidaan käyttää myös verkkomaisen työkappaleen leikkuuseen.
- Ylikuumenemisen ja ylivirran turva- ja varoitustoiminnot mahdollistavat nopeamman vianetsinnän ja tehostavat toimintaa.
- Takaisinpuhallusperiaatteella toimiva suutin ja elektrodi varmistavat korkean sytytysnopeuden ja valokaaren laadun. Takaisinpuhallus myös pidentää suuttimen ja elektrodin käyttöikää.
- Sisäänrakennettu ilmapumppu ilman syöttämiseksi leikkaustoimintoa varten.
- Suurtaajuussytytys. Kaaren sytytykseen tarvittava suurtaajuusjännite muodostetaan suurtaajuusoskillaattorilla.



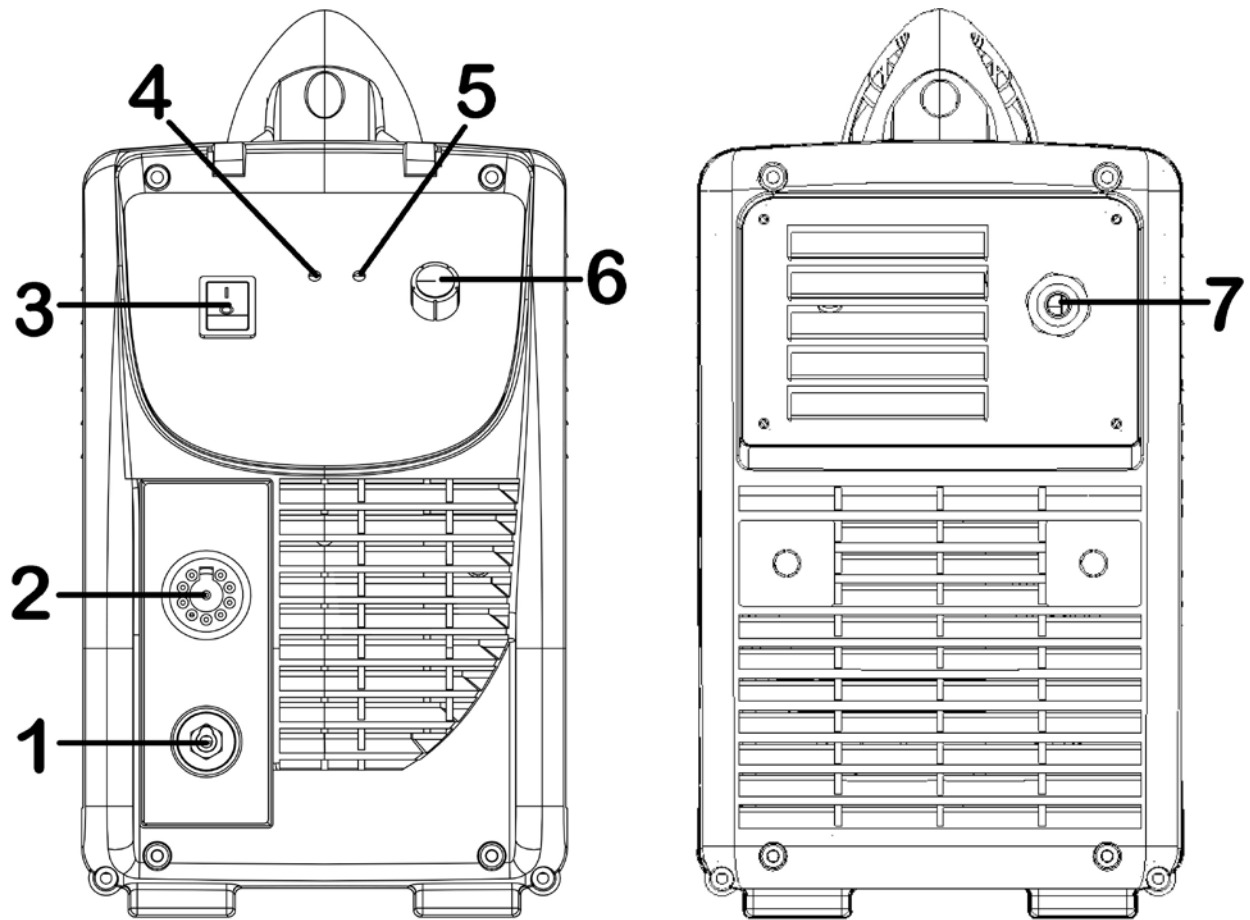
Toimintaperiaate

Tämän plasmaleikkurin toimintaperiaate on esitetty seuraavassa kaaviossa. Yksivaiheinen 230 V:n työtaajuuksinen vaihtovirta korjataan tasavirraksi (n. 530 V), muunnetaan invertterillä (diskreetti IGBT) keskitaajuukseksi vaihtovirraksi (n. 20 kHz), jonka jännitettä ensin lasketaan keskitaajuusmuuntajalla (päämuuntaja) ja korjataan keskitaajuuskorjaajalla (nopea säästödiodi) ja lopulta syötetään induktanssisuotimen kautta. Piirissä sovelletaan virta-takaisinkytkentäteknologiaa tasaisen virransyötön varmistamiseksi. Leikkausvirran parametreja voidaan kuitenkin säätää portaattomasti milloin vain vaadittujen leikkuuominaisuuksien saavuttamiseksi.



OSAT JA TOIMINNOT

Etu- ja takapaneelin rakenne



1. **Lähtevä pluskaapeli:** Kytetään työkappaleeseen.
2. **Plasmaleikkauspolttimen liitin:** Kytetään plasmaleikkuriin.
3. **Virtakytkin:** Kytkee tai katkaisee virran virtalähteestä.
4. **Virran merkkivalo:** Merkkivalo syttyy, kun laitteeseen kytketään virta.
5. **Hälytysmerkkivalo:** Merkkivalo syttyy, kun laite ylikuumenee tai saa ylivirtaa.
6. **Leikkuuvirran säädin:** Käytetään virran säätämiseen leikkaamisen aikana.
7. **Virtakaapeli:** Kytetään asianmukaiseen virtalähteeseen.

ASENNUS

Pakkauksen purkaminen

Varmista pakkausluettelon avulla, että kaikki tarvittavat osat ovat mukana toimituksessa.

- Tarkista, ettei missään toimitetussa osassa ole kuljetusvaurioita. Jos vaurioita esiintyy, ota yhteyttä jälleenmyyjään tai maahantuojaan ennen asennuksen jatkamista.
- Nostotrukilla pakkausta siirrettäessä pakkauksen tulee mahtua kokonaan trukin haaru-koille riittävän nostoturvallisuuden varmistamiseksi.
- Pakkauksen siirtely nostotrukilla voi aiheuttaa vaaratilanteita. Varmista siis, että trukki on sijoitettu turvallisesti ennen pakkauksen siirtämistä.

Virransyöttöliitännät

1. Tarkista ennen laitteen virtajohtoon kytkemistä, että virtalähteen jännite on oikea.
2. Virtajohto ja pistoke
Virransyöttöliitännään sisältyy virtajohto ja 230 V:n yksivaiheinen vaihtovirta - yhteensopiva virtapistoke.
3. Plasmaleikkurin käyttöikä lyhenee, jos sen käyttövirran jännite ylittää toistuvasti turvallisen työjännitetasen. Toimi seuraavasti:
 - Säädä laitteen virransyöttöä. Voit esimerkiksi yhdistää laitteen virranjakajan tasaiseen virransyöttöön.
 - Laske samalla laitteen käyttövirran jännitettä.
 - Säädä virtajohtoon sisääntulon edessä sijaitsevaa jännitteentasauslaitetta.

Paineilmaliitännät

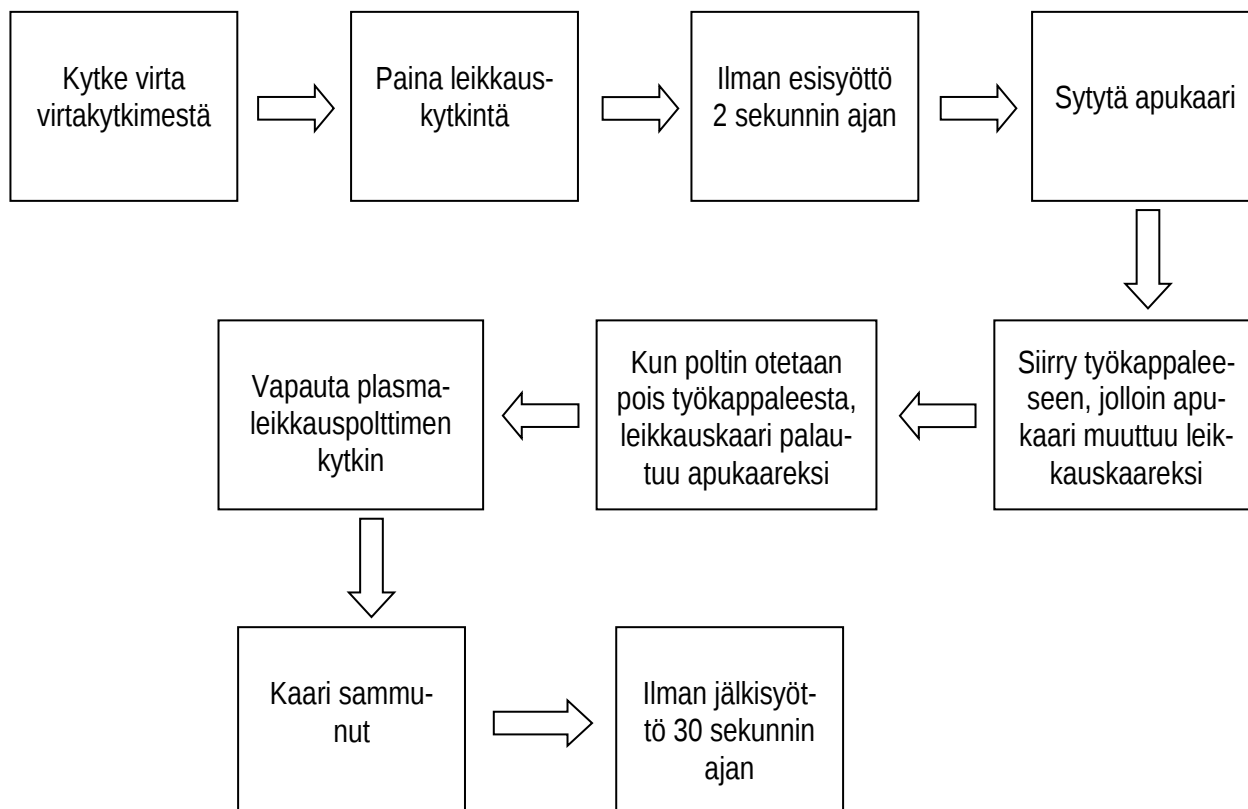
Sisäänrakennettu ilmapumppu syöttää leikattaessa ionisointiin tarvittavaa ilmaa.

KÄYTTÖ

Leikkaamisen valmistelut

1. Kytke virtakaapeli tiukasti pistorasiaan (katso syöttöjännite kohdasta Tekniset tiedot).
2. Kytke paineilemaletku ilmansyöttölaitteistoon ja maattokaapeli työkappaleeseen.
3. Kytke virta virtakytkimestä, virran merkkivalo syttyy.
4. Kaikki valmistelut on nyt tehty.

Leikkaaminen



Huomautus:

1. Jos merkkivalo palaa leikkaamisen aikana, polttimen kytkin on vapautettava, kunnes hälytys loppuu. Sen jälkeen leikkaamista voi jatkaa painamalla kytkintä uudelleen.
2. Automaattisen ilmatestin ja tarkastuksen aikana plasmapolttimen kytkimen painaminen ei aiheuta mitään.
3. Pitkäaikaisen käytön jälkeen elektrodin ja suuttimen pinnalla näkyy hapettumisen merkkejä. Vaihda elektrodi ja suutin, jos merkkivalo syttyy suojakuvun asentamisen aikana eikä laite toimi.

PLASMALEIKKAUSPOLTTIMEN HUOLTO

VAROITUS!

- Tarkista, ettei kulutusosissa ole vaurioita. Jos jokin osa on kulunut, vaihda se.
- Katkaise virransyöttö ennen plasmaleikkauspolttimen osien tarkistamista tai irrottamista.

Huomautus: Kun plasmapolttinta käytetään normaalisti, pieni määrä ilmaa pääsee kulkeutumaan ulos polttimen kahvan ja suojakuvun välisestä raosta. Älä yritä kiristää suojakupua, sillä se voi aiheuttaa sisäisiin osiin vaurioita, joita ei voi korjata.

VIANETSINTÄ



VAROITUS!

Laitteen sisällä on hyvin vaarallisia jännite- ja virtatasoja. Älä yritä vianetsintä- tai korjaustoimia, jollet ole saanut suurjännitevirtojen mittaamis- ja vianetsintätekniikoita käsittelevää koulutusta.

A. Virran merkkivalo ja lämpötilan merkkivalo palavat.

1. Ilmansyöttö on tukkeutunut. Tarkista ilmansyötön tukokset laitteen ympärillä ja korjaa ongelma.
2. Tuuletin tukkeutunut, tarkista ja korjaa ongelma.
3. Laite on ylikuumentunut, anna sen jäähtyä vähintään viiden minuutin ajan. Varmista, ettei laitetta ole käytetty kuormitusaikasuhteen ylittävällä tavalla. Katso oikea arvo kohdasta Tekniset tiedot.
4. Laitteessa on viallisia osia. Palauta laite korjattavaksi tai anna valtuutetun asentajan korjata laite huolto-ohjeen mukaisesti.

B. Plasmapolttimen kaari ei syty, kun polttimen kytkintä painetaan.

1. Järjestelmä on SET-tilassa, vaihda RUN-tilaan.
2. Polttimessa on viallisia osia. Tarkasta polttimen osat ja vaihda ne tarvittaessa.
3. Ilmanpaine on liian suuri tai pieni. Säädä paine oikeaksi.
4. Laitteessa on viallisia osia. Palauta laite korjattavaksi tai anna valtuutetun asentajan korjata laite huolto-ohjeen mukaisesti.

C. Laite ei leikkaa. Poltin on käytössä, virta kytketty virtalähteestä, ilma virtaa, tuuletin toimii.

1. Poltin ei ole oikein kytketty virtalähteeseen. Tarkista, että polttimen virtajohtimet on kytketty virtalähteeseen oikein.
2. Työkappaleen kaapelia ei ole kytketty työkappaleeseen tai kytkentä on huono. Varmista, että työkappaleen kaapeli on hyvin kytketty työkappaleen puhtaaseen ja kuivaan kohtaan.
3. Laitteessa on viallisia osia. Palauta laite korjattavaksi tai anna valtuutetun asentajan korjata laite huolto-ohjeen mukaisesti.
4. Poltin on viallinen. Palauta poltin korjattavaksi tai anna valtuutetun asentajan korjata se.

D. Leikkausteho on huono.

1. CURRENT (A) -säätimen asetus on väärä. Tarkista asetus ja muuta se oikeaksi.
2. Laitteessa on viallisia osia. Palauta laite korjattavaksi tai anna valtuutetun asentajan korjata se.

E. Käynnistysvaikeuksia.

1. Polttimessa on kuluneita osia (kulutusosia). Katkaise virransyöttö. Irrota ja tarkasta polttimen suojakuppu, kärki ja elektrodi. Vaihda elektrodi tai kärki, jos ne ovat kuluneet. Vaihda suojakuppu, jos siihen on tarttunut liikaa roiskeita.

F. Valokaari sammuu käytön aikana eikä syty uudelleen polttimen kytkimellä.

1. Virtalähde on ylikuumentunut. Anna laitteen jäähtyä vähintään viiden minuutin ajan. Varmista, ettei laitetta ole käytetty kuormitusaikasuhteen ylittävällä tavalla. Katso kuormitusaikasuhteen oikea arvo kohdasta Tekniset tiedot.
2. Ilmanpaine on liian pieni. Tarkista, että ilmansyötön paine on vähintään 4 baaria. Säädä painetta tarvittaessa. Laitteen suojakansi on avattava.
3. Polttimen kulutusosat ovat kuluneet. Tarkista polttimen suojakuppu, kärki, sytytinelementti ja elektrodi ja vaihda ne tarvittaessa.
4. Laitteessa on viallisia osia. Palauta laite korjattavaksi tai anna valtuutetun asentajan korjata laite huolto-ohjeen mukaisesti.

G. Ei ilman virtausta. Virran merkkivalo palaa, tuuletin toimii.

1. Paineilmaa ei ole kytketty tai paine on liian pieni. Tarkista paineilmaliitännät. Säädä ilmanpaine oikean arvon mukaiseksi.

H. Poltin leikkaa, mutta leikkuujälki on huonolaatuinen.

1. CURRENT (A) -säätimen asetus on liian pieni. Suurennä virransyöttöasetusta.
2. Poltinta siirretään liian nopeasti työkappaletta pitkin, mikä vähentää leikkaustehoa.
3. Polttimessa on liikaa öljyä tai kosteutta. Pidä poltinta puhdistamisen aikana 3 mm:n etäisyydellä puhtaasta pinnasta ja tarkkaile, kertyykö pinnalle öljyä tai kosteutta (älä käynnistä poltinta). Jos paineilmassa on epäpuhtauksia, sen suodatusta on ehkä tehostettava.

INLEDNING

Vi gratulerar Dig till valet av denna StrongLine-produkt av god kvalitet! Vi hoppas att apparaten du köpt kommer att hjälpa dig i ditt arbete. För att försäkra dig om att apparaten används på ett säkert sätt bör du komma ihåg att läsa bruksanvisningen före apparaten tas i bruk. Vid oklara situationer eller om problem uppstår, ta kontakt med återförsäljaren eller importören. Vi önskar dig säkert och angenämt arbete med apparaten!

SÄKERHETSANVISNINGAR

LÄS NOGA IGENOM DENNA MANUAL OCH UPPMÄRKSAMMA SÄKERHETSANVISNINGARNA OCH VARNINGARNA. ANVÄND APPARATEN PÅ RÄTT SÄTT OCH MED STÖRSTA FÖRSIKTIGHET FÖR ENDAST DET ÄNDAMÅL DEN ÄR AVSEDD. UNDERLÅTENHET ATT IAKTTA DETTA KAN LEDA TILL SKADA PÅ EGENDOM OCH/ELLER ALLVARLIG PERSONSKADA. SPARA DENNA MANUAL FÖR FRAMTIDA BRUK.

Denna apparat kan användas av barn som är 8 år eller äldre samt av fysiskt eller mentalt handikappade personer, eller personer med bristande erfarenhet och kunskap om de övervakas eller undervisas om säker användning av produkten och förståelse för de därav resulterande farorna. Barn får inte leka med apparaten. Rengöring och användarunderhåll får inte utföras av barn utan uppsikt.



ATT ANVÄNDA OCH UNDERHÅLLA UTRUSTNING FÖR PLASMABÅGSKÄRNING KAN VARA FARLIGT SAMT ÄVENTYRA ARBETSTAGARENS HÄLSA

Plasmabågskärning kan ge upphov till starka el- och magnetfält, som kan förorsaka störningar i funktionen hos pacemakers, hörapparater och andra elektroniska medicintekniska produkter. De som arbetar i närheten av plasmaskärrutrustning ska kontrollera med sin läkare och tillverkaren av den medicintekniska produkten, om arbetet förorsakar fara för deras hälsa.



GASER OCH ÅNGOR

De gaser och ångor som uppstår vid processer med plasmaskärning kan vara farliga och äventyra arbetstagarens hälsa.

- Alla gaser och ångor ska styras bort från andningsområdet. Användaren ska hålla huvudet på avstånd från skärångor.
- Om ventilationen inte är tillräckligt effektiv för att avlägsna ångor och gaser, ska en andningsapparat med extern lufttillförsel användas.
- De ångor och gaser som plasmabågen alstrar varierar beroende på metallen, metallens ytbeläggningar och den process som används. Särskild försiktighet ska iakttas vid skärning av metaller som innehåller någon eller några av följande ämnen:

*Antimon
Arsen*

*Krom
Kobolt*

*Kvicksilver
Nickel*

*Beryllium
Bly*

Barium
Kadmium

Koppar
Mangan

Selen
Vanadin

Silver

Läs alltid säkerhetsdatabladet som medföljer det material som ska bearbetas. I säkerhetsdatabladet uppges eventuella gaser och ångor som är farliga för hälsan och deras mängder.

- Ångor och gaser ska tillvaratas med specialutrustning, såsom vattenbord eller skärbord med utsug.
- Plasmabrännare får inte användas på områden med lättantändliga eller explosiva gaser eller andra ämnen.
- Av ångor från klorerade lösningsmedel och rengöringsmedel uppstår fosgen, som är en giftig gas. Avlägsna alla sådana eventuella källor till denna gas.



ELEKTRISK STÖT

En elektrisk stöt kan skada eller döda. Plasmabågprocessen använder och producerar energi med hög spänning. Denna energi kan förorsaka användaren eller andra personer på arbetsplatsen en farlig eller dödlig elektrisk stöt.

- Vidrör aldrig spänningsförande eller strömförande delar.
- Använd torra handskar och kläder. Isolera dig från arbetsstycket eller andra delar av skärkretsen.
- Reparera eller byt ut slitna eller skadade delar.
- Särskild omsorgsfullhet ska iakttas då arbetsobjektet är fuktigt eller vått.
- Koppla alltid av strömtillförseln före reparations- eller underhållsåtgärder.



BRAND ELLER EXPLOSION

Hett slagg, gnistor eller plasmabågen kan förorsaka brand eller explosion.

- Säkerställ att det på arbetsplatsen inte finns eldfångda eller lättantändliga ämnen. Alla ämnen som inte kan avlägsnas, ska skyddas.
- Se till att lättantändliga eller explosiva ångor styrs bort från arbetsplatsen.
- Du ska inte svetsa eller skära kärl som eventuellt innehållit lättantändliga ämnen.
- Om du måste arbeta på ett område där det finns fara för brand, ordna brandvakt.
- Under arbetsstycken av aluminium kan det uppstå och samlas vätgas, om de skärs under vatten eller på ett vattenbord. DU SKA INTE skära aluminiumlegeringar under vatten eller på ett vattenbord, om man inte kan förhindra att det uppstår vätgas eller gasen som inte kan sönderdelas. Den gas som samlats kan vid antändning förorsaka en explosion.



BULLER

Buller kan förorsaka bestående hörselskador. Plasmabågprocesser kan förorsaka buller som till sin styrka överskrider de säkra gränserna. För att förebygga bestående hörselskador ska hörseln skyddas från kraftiga ljud

- med öronproppar och/eller hörselskydd. Se till att andra personer som finns vid arbetsobjektet skyddar sig.
- Bullernivån ska mätas för att säkerställa att decibelvärdet (volymen) inte blir för högt.



PLASMABÅGENS STRÅLNING

Den strålning som plasmabågen förorsakar kan skada ögat och förorsaka brandskador på huden. Plasmabågsprocessen ger upphov till mycket stark ultraviolett och infraröd strålning. Om man inte använder behörig skyddsutrustning, kan den strålning som plasmabågen förorsakar skada ögat och förorsaka brandskador på huden.

- Skydda dina ögon genom att alltid använda skyddsmask eller skyddsvisir. Använd alltid skyddsglasögon med sidoskydd eller annat motsvarande ögonskydd.
- Använd skärskyddshandskar och lämplig klädsel för att skydda huden mot strålning och gnistor från ljusbågen.
- Håll skyddsmasken och skyddsglasögonen i gott skick. Byt ut linser som spruckit, gått sönder eller är smutsiga mot nya.
- Skydda andra personer på arbetsplatsen mot strålning från ljusbågen. Använd skyddsskärmar, skyddsgardiner och andra behöriga skydd.

TEKNISKA DATA

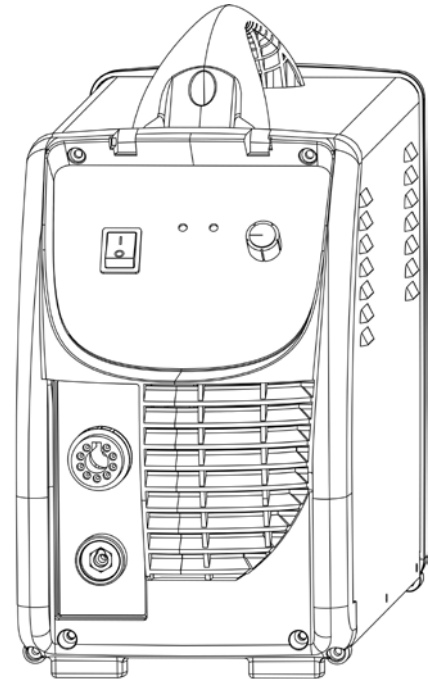
Modell		SLW201K
Parameter		
Matningsspänning (V)		1-fas, 230±10%
Frekvens (Hz)		50/60
Nominell matningsström (A)		34,8
Nominell ineffekt (kW)		8,0
Inställningsområde för strömmen (A)		20–40
Största tomgångsspänning (V)		399
Intermittens (40°C, 10 minuter)		60% 40A 100% 31A
Kapsågning, kolstål (mm)		≤18
Optimal kaptjocklek (mm)	Kolstål	≤14
	Rostfritt stål	≤14
	Aluminium	≤14
	Koppar	≤5
Mått (mm)		530x220x410
Skyddsklass		IP21S
Nettovikt (kg)		19,9
Avkylningsmetod		Forcerad ventilation

OBS! Ovannämnda parametrar kan ändras när apparaten uppdateras.

PRODUKTBESKRIVNING

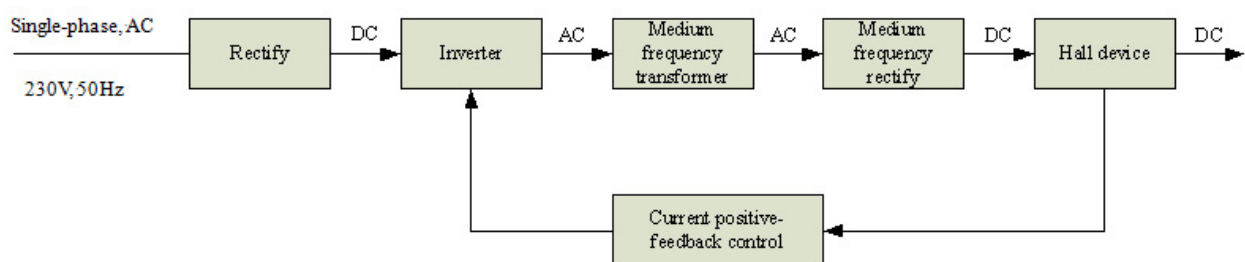
Egenskaper

- IGBT parallellbalanserad strömteknik och digital kontrollteknik.
- EMI-filter begränsar EMI-överföringen av energin.
- Kontroll av hjälpbågen (Pilot Arc Controller) ökar skärkapaciteten och hastigheterna och ökar munstyckets livslängd så att den kan användas för att skära nätliknande arbetsstycken.
- Olika skydds- och larmfunktioner för överhettning och överström möjliggör snabbare felsökning och eliminerar onödiga driftstopp.
- Bakåtblåsande munstycke och elektrod säkerställer blåsningens hastighet och ljusbågens kvalitet och förlänger livslängden på dem.
- Inbyggd luftpump i maskinen för att försörja skärningsfunktionen med gas.
- Högfrekvent startbåge. Bågen startas med en högfrekvent oscillator som skapar en högfrekvent spänning.



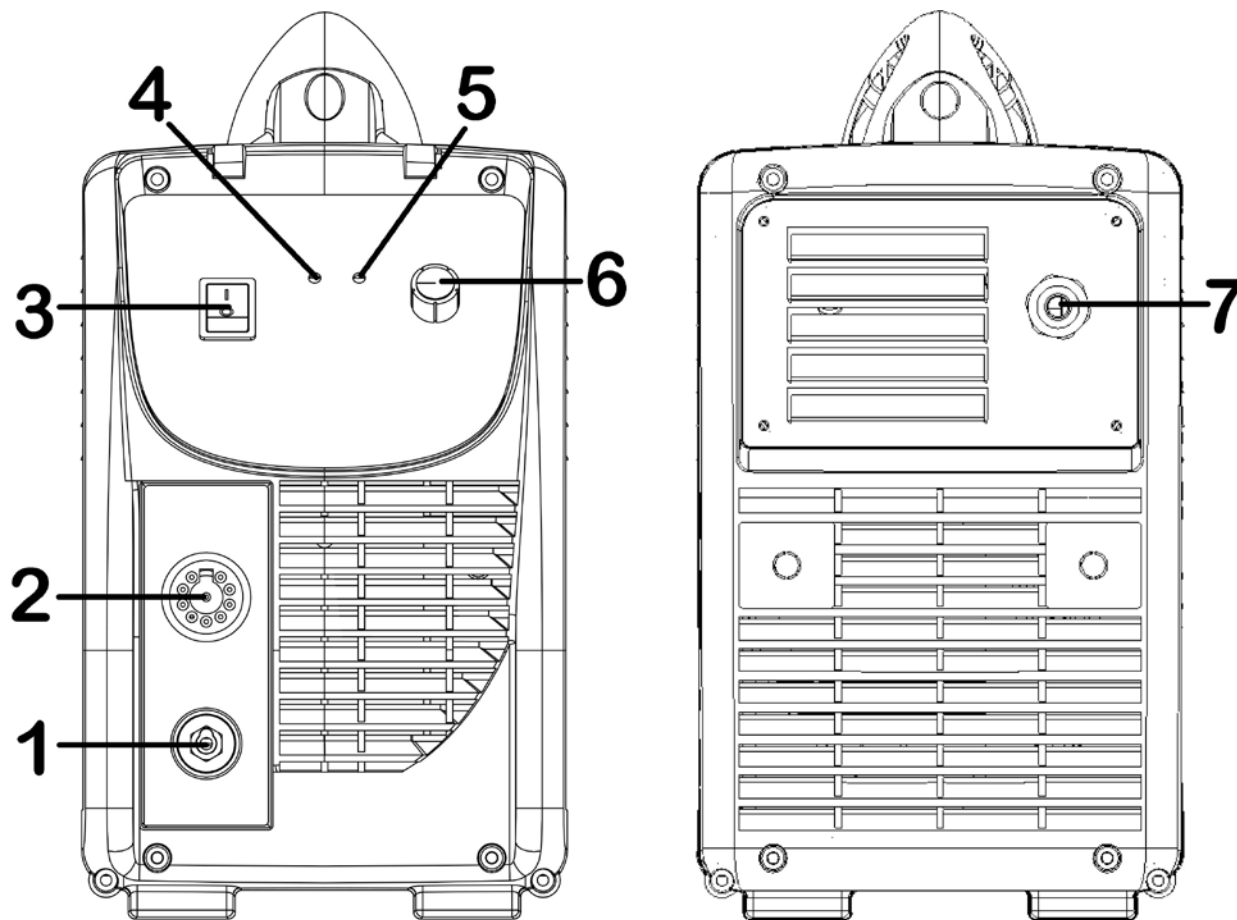
Arbetsprincip

Arbetsprincipen för denna plasmaskärningsmaskin visas i följande bild. 1-fas 230 V arbetsfrekvens AC likriktas till DC (cirka 530 V), sedan omvandlas den till medelfrekvens AC (cirka 20 kHz) av inverteringsenheten (diskret IGBT), efter att spänningen har reducerats av medeltransformatorn (huvudtransformatorn) och korrigerats med likriktare med medelhög frekvens (snabb återvinningsdiod) och matas ut genom induktansfiltrering. Kretsen använder strömåterkopplingsteknik för att säkerställa stabil strömutföring. Under tiden kan skärströmsparametern justeras kontinuerligt och steglöst för att uppfylla kraven på skärning.



DELAR OCH FUNKTIONER

Uppbyggnad av fram- och bakpanel



1. **Utgående pluskabel:** Kopplas till arbetsstycket.
2. **Anslutning plasmaskärbrännare:** Ansluten till skärmaskinen.
3. **Strömbrytare:** Kopplar på eller av strömmen från strömkällan.
4. **Signallampa för ström:** Då strömmen kopplas på, tänds lampan.
5. **Larmindikator:** Vid överhettning eller överström tänds indikatorn.
6. **Reglage av skärström:** Används för att reglera strömmen under skärningen.
7. **Strömkabel:** Kopplas till behörig strömkälla.

MONTERING

Uppackning

Säkerställ med förpackningslistan att alla nödvändiga delar ingår i leveransen.

- Kontrollera att det inte i någon av de levererade delarna finns transportskador. Om det finns skador, kontakta återförsäljaren eller importören innan du fortsätter monteringen.
- Vid användning av gaffeltruck måste gaffellängden vara tillräcklig för att nå utsidan för att säkerställa säkert lyft.
- Rörelsen kan medföra potentiell fara eller allvarlig fara, så säkerställ att maskinen är i säker position innan användning.

Anslutningssladdar

1. Kontrollera innan du kopplar strömledningar till apparaten att spänningen i strömkällan är den rätta.
2. Strömkabel och kontakt
Denna strömförsörjning inkluderar en strömkabel och kontakt som är lämplig för 230 VAC, 1-fas inmatningsström.
3. Om strömförsörjningsspänningen kontinuerligt går utöver området för säkert arbets-spänningsintervall kommer detta att förkorta enhetens livslängd. Följande åtgärder kan vidtas:
 - Byt strömförsörjning. Som att ansluta enheten till en stabil nätspänning hos distributören.
 - Minska antalet maskiner med samtidig strömförsörjning.
 - Använd en spänningsstabiliseringsenhet innan strömkabelns inmatning.

Lufttrycksanslutningar

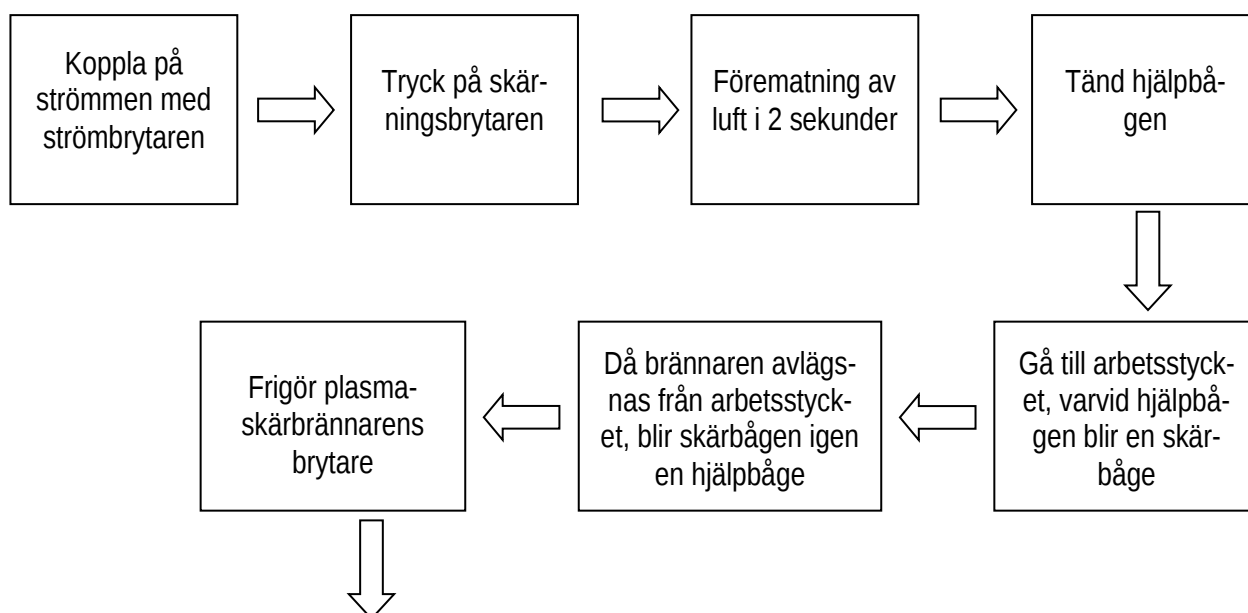
I maskinen finns det en luftpump som försörjer skärningsfunktionen med gas som joniseras.

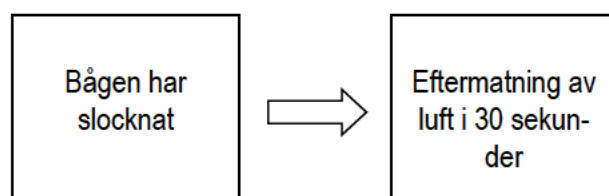
ANVÄNDNING

Förberedelser före skärning

1. Koppla strömkabeln ordentligt i uttaget (se matningsspänningen i punkten Tekniska data).
2. Koppla tryckluftsslangen till lufttillförselanordningen och jordningskabeln till arbetsstycket.
3. Koppla på strömmen med strömbrytaren, signallampan för ström tänds.
4. Nu har alla förberedelser gjorts.

Skärning





Påminnelse:

1. Om signallampan tänds under skärningen, ska brännarens brytare frigöras, tills larmet upphör. Därefter kan skärningen fortsätta genom att trycka på brytaren på nytt.
2. Under den automatiska lufttesten och kontrollen händer det ingenting om man trycker på brytaren till plasmabrännaren.
3. Efter långvarig användning syns på elektrodens och munstyckets yta tecken på oxidering. Byt elektrod och munstycke om signallampan tänds då skyddskåpan monteras och apparaten inte fungerar.

UNDERHÅLL AV PLASMASKÄRBRÄNNAREN

VARNING!

- Kontrollera att det inte finns skador på slitdelar. Om någon del är sliten, byt ut den.
- Bryt strömtillförseln innan du kontrollerar eller lösgör delar på plasmaskärbrännaren.

Påminnelse: Då plasmabrännaren används normalt, passerar en liten mängd luft ur springan mellan handtaget och skyddskåpan. Du ska inte försöka spänna skyddskåpan, eftersom det kan leda till skador på insidan, som inte kan repareras.

FELSÖKNING



VARNING!

På insidan av apparaten finns mycket farliga nivåer av spänning och ström. Försök inte utföra felsökning eller reparationer, om du inte har fått utbildning inom tekniker för mätning av högspänning och felsökning av sådana.

A. Signallampan för ström och signallampan för temperatur tänds.

1. Lufttillförseln har täppts till. Kontrollera om lufttillförseln kring apparaten har täppts till och åtgärda problemet.
2. Fläkten har täppts till, kontrollera och åtgärda problemet.
3. Apparaten har överhettats, låt den svalna i minst fem minuter. Kontrollera att apparaten inte har använts på ett sätt som överskrider belastningstiden. Se de rätta värdena i punkten Tekniska data.
4. Apparaten har defekta delar. Returnera apparaten till reparation eller låt en auktoriserad montör reparera apparaten i enlighet med underhållsanvisningarna.

B. Plasmabrännarens båge tänds inte, då jag trycker på brytaren till brännaren.

1. Systemet är i läget SET, byt till läget RUN.
2. Apparaten har defekta delar. Kontrollera delarna i brännaren och byt dem vid behov.
3. Lufttrycket är för stort eller litet. Justera trycket rätt.

4. Apparaten har defekta delar. Returnera apparaten till reparation eller låt en auktoriserad montör reparera apparaten i enlighet med underhållsanvisningarna.

C. Apparaten skär inte. Brännaren är i användning, strömmen har kopplats på från strömkällan, luften strömmar, fläkten fungerar.

1. Brännaren har inte kopplats rätt till strömkällan. Kontrollera att strömledningarna är rätt kopplade till strömkällan.
2. Kabeln till arbetsstycket har inte kopplats till arbetsstycket eller så är kopplingen dålig. Kontrollera att kopplingen till arbetsstycket har kopplats ordentligt till ett torrt och rent ställe på arbetsstycket.
3. Apparaten har defekta delar. Returnera apparaten till reparation eller låt en auktoriserad montör reparera apparaten i enlighet med underhållsanvisningarna.
4. Brännaren är defekt. Returnera brännaren till reparation eller låt en auktoriserad montör reparera den.

D. Skäreffekten är dålig.

1. Inställningen på reglaget CURRENT (A) är fel. Kontrollera inställningen och ändra den till den rätta.
2. Apparaten har defekta delar. Returnera apparaten till reparation eller låt en auktoriserad montör reparera apparaten.

E. Problem med att få igång apparaten.

1. Brännaren har slitna delar (slitdelar). Bryt strömtillförseln. Ta loss och kontrollera skyddskåpan, spetsen och elektroden. Byt elektroden eller spetsen, om de är slitna. Byt skyddskåpan, om för mycket stänk har fastnat i den.

F. Ljusbågen slocknar under användning och tänds inte på nytt med brännarens brytare.

1. Strömkällan har överhettats. Låt apparaten svalna i minst fem minuter. Kontrollera att apparaten inte har använts på ett sätt som överskrider belastningstiden. Se de rätta värdena för intermittensen i punkten Tekniska data.
2. Lufttrycket är för litet. Kontrollera att trycket i lufttillförseln är minst 4 bar. Justera trycket vid behov. Du måste öppna apparatens skyddslöck.
3. Brännarens slitdelar är slitna. Kontrollera brännarens skyddskåpa, spets, tändelement och elektrod och byt dem vid behov.
4. Apparaten har defekta delar. Returnera apparaten till reparation eller låt en auktoriserad montör reparera apparaten i enlighet med underhållsanvisningarna.

G. Luften strömmar inte. Signallampan för strömmen är tänd, fläkten fungerar.

1. Tryckluften är inte påkopplad eller trycket är för litet. Kontrollera anslutningarna för tryckluften. Justera tryckluften enligt det rätta värdet.

H. Brännaren skär, men skärningen är av dålig kvalitet.

1. Inställningen på reglaget CURRENT (A) är för låg. Öka strömtillförseln.
2. Brännaren flyttas alltför snabbt längs arbetsstycket, vilket minskar skäreffekten.
3. Det finns för mycket olja eller fukt i brännaren. Håll brännaren under rengöringen på 3 mm avstånd från den rena ytan och kontrollera, om det på ytan samlas olja eller fukt (starta inte brännaren). Om det finns orenheter i tryckluften, ska filtreringen eventuellt effektiviseras.

INTRODUCTION

Congratulations for choosing this high-quality StrongLine product! We hope it will be of great help to you. Remember to read the instruction manual before using the appliance for the first time in order to ensure safe usage. If you have any doubt or problems, please contact your dealer or the importer. We wish you safe and pleasant work with this appliance!

SAFETY INSTRUCTIONS

READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY AND NOTE THE SAFETY INSTRUCTIONS AND WARNINGS. USE THE APPLIANCE CORRECTLY AND WITH CARE FOR THE PURPOSE FOR WHICH IT IS INTENDED. FAILURE TO DO SO MAY CAUSE DAMAGE TO PROPERTY AND/OR SERIOUS PERSONAL INJURY. KEEP THIS INSTRUCTION MANUAL SAFE FOR FUTURE USE.

This appliance can be used by children aged from 8 years and above and persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge if they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance in a safe way and understand the hazards involved. Children shall not play with the appliance. Cleaning and user maintenance shall not be made by children without supervision.



OPERATION AND MAINTENANCE OF PLASMA ARC EQUIPMENT CAN BE DANGEROUS AND HAZARDOUS TO YOUR HEALTH

Plasma arc cutting produces intense electric and magnetic emissions that may interfere with the proper function of cardiac pacemakers, hearing aids or other electronic health equipment. Persons who work near plasma arc cutting applications should consult their medical health professional and the manufacturer of the health equipment to determine whether a hazard exists.



GASES AND FUMES

Gases and fumes produced during the plasma cutting process can be dangerous and hazardous to your health.

- Keep all fumes and gases from the breathing area. Keep your head out of the cutting fume plume.
- Use an air-supplied respirator if ventilation is not adequate to remove all fumes and gases.
- The kinds of fumes and gases from the plasma arc depend on the kind of metal being used, coatings on the metal and the different processes. You must be very careful when cutting or cutting any metals which may contain one or more of the following:

<i>Antimony</i>	<i>Chromium</i>	<i>Mercury</i>	<i>Beryllium</i>
<i>Arsenic</i>	<i>Cobalt</i>	<i>Nickel</i>	<i>Lead</i>
<i>Barium</i>	<i>Copper</i>	<i>Selenium</i>	<i>Silver</i>
<i>Cadmium</i>	<i>Manganese</i>	<i>Vanadium</i>	

Always read the Material Safety Data Sheets (MSDS) that should be supplied with the material you are using. These MSDSs will give you the information regarding the kind and amount of fumes and gases that may be dangerous to your health.

- Use special equipment, such as water or down draft cutting tables, to capture fumes and gases.
- Do not use the plasma torch in an area where combustible or explosive gases or materials are located.
- Phosgene, a toxic gas, is generated from the vapors of chlorinated solvents and cleansers. Remove all sources of these vapors.



ELECTRIC SHOCK

Electric Shock can injure or kill. The plasma arc process uses and produces high voltage electrical energy. This electric energy can cause severe or fatal shock to the operator or others in the workplace.

- Never touch any parts that are electrically “live” or “hot”.
- Wear dry gloves and clothing. Insulate yourself from the work piece or other parts of the cutting circuit.
- Repair or replace all worn or damaged parts.
- Extra care must be taken when the workplace is moist or damp.
- Disconnect power source before performing any service or repairs.



FIRE AND EXPLOSION

Fire and explosion can be caused by hot slag, sparks or the plasma arc.

- Be sure there is no combustible or flammable material in the workplace. Any material that cannot be removed must be protected.
- Ventilate all flammable or explosive vapors from the workplace.
- Do not cut or weld on containers that may have held combustibles.
- Provide a fire watch when working in an area where fire hazards may exist.
- Hydrogen gas may be formed and trapped under aluminum workpieces when they are cut underwater or while using a water table. DO NOT cut aluminum alloys underwater or on a water table unless the hydrogen gas can be eliminated or dissipated. Trapped hydrogen gas that is ignited will cause an explosion.



NOISE

Noise can cause permanent hearing loss. Plasma arc processes can cause noise levels to exceed safe limits. You must protect your ears from loud noise to prevent permanent loss of hearing.

- To protect your hearing from loud noise, wear protective ear plugs and/or ear muffs. Protect others in the workplace.
- Noise levels should be measured to be sure the decibels (sound) do not exceed safe levels.



PLASMA ARC RAYS

Plasma Arc Rays can injure your eyes and burn your skin. The plasma arc process produces very bright ultra violet and infra red light. These arc rays will damage your eyes and burn your skin if you are not properly protected.

- To protect your eyes, always wear a cutting helmet or shield. Also always wear safety glasses with side shields, goggles or other protective eye wear.
- Wear cutting gloves and suitable clothing to protect your skin from the arc rays and sparks.
- Keep helmet and safety glasses in good condition. Replace lenses when cracked, chipped or dirty.
- Protect others in the work area from the arc rays. Use protective booths, screens or shields.

TECHNICAL DATA

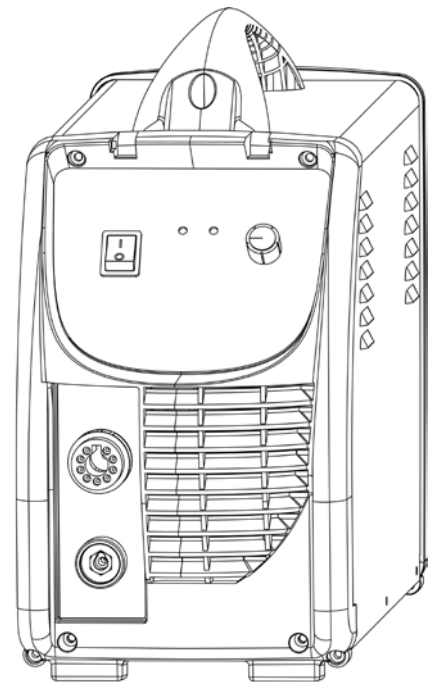
Parameter		Model	SLW201K
Power supply voltage (V)			1-phase, 230±10%
Frequency (Hz)			50/60
Rated input current (A)			34,8
Rated input power (kW)			8,0
Adjustment range of current (A)			20–40
Max. no-load voltage (V)			399
Duty cycle (40°C, 10 minutes)			60% 40A 100% 31A
Severance Cut for Carbon Steel (mm)			≤18
Optimal cutting thickness (mm)	Carbon steel		≤14
	Stainless steel		≤14
	Aluminum		≤14
	Copper		≤5
Dimensions (mm)			530x220x410
Protection class			IP21S
Net weight (kg)			19,9
Cooling method			AF

Note: The above parameters are subject to change with the improvement of machines.

PRODUCT DESCRIPTION

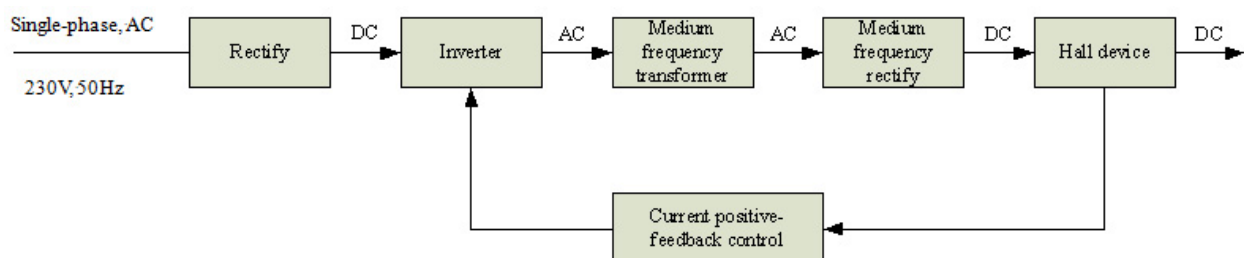
Features

- IGBT parallel balanced current technology and digital control technology.
- EMI filter restrains the EMI transmission of the power.
- Pilot Arc Controller increases cutting capabilities and speeds, and improves tip life so it can be applied to cut netlike workpiece.
- Various protective and alarm functions for over-temperature and over-current allow faster troubleshooting, eliminating unnecessary downtime.
- Back striking tip and electrode ensure the velocity of striking and the quality of arc, and extend the life of them.
- Machine built-in air pump to provide gas for cutting operation.
- High frequency starting arc. Arc initiation using high frequency oscillator to generate high frequency voltage.



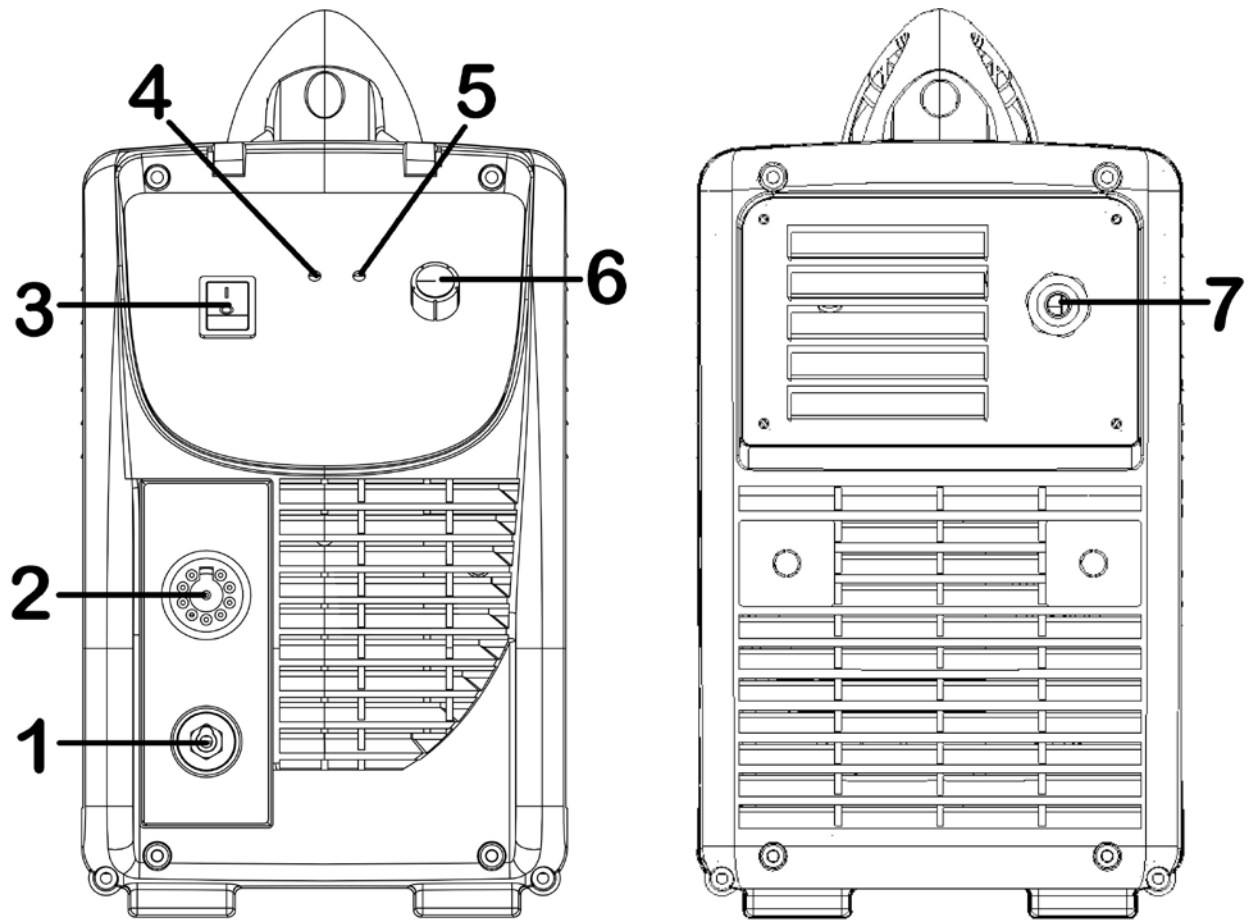
Working principle

The working principle of this plasma cutting machine is shown in the following figure. Single-phase 230 V work frequency AC is rectified into DC (about 530 V), then it is converted to medium frequency AC (about 20 kHz) by inverter device (discrete IGBT), after reducing voltage by medium transformer (the main transformer) and rectified by medium frequency rectifier (fast recovery diode), and is outputted by inductance filtering. The circuit adopts current feedback control technology to insure current output stably. Meanwhile, the cutting current parameter can be adjusted continuously and steplessly to meet with the requirements of cutting craft.



PARTS AND FUNCTIONS

Layout of the front and rear panel



1. **Positive output cable:** Connected to the workpiece.
2. **Cutting gun connection:** Connect with the cutting gun.
3. **Power switch:** Turn on or off the power source.
4. **Power indicator:** Turn on power, the indicator on.
5. **Alarm indicator:** When over-heat or over-current, the indicator will be on.
6. **Cutting current regulator:** It is used to regulate the current when cutting.
7. **Power cable:** Connected to the appropriate power supply.

INSTALLATION

Unpacking

Use the packing lists to identify and account for each item.

- Inspect each item for possible shipping damage. If damage is evident, contact your dealer or the importer before proceeding with the installation.
- When using forklift, its arm length must be long enough to reach the outside so as to ensure lifting safely.
- The movement may bring the potential danger or substantive hazard, so please make sure that the machine is on the safe position before using.

Input power connections

1. Check your power source for correct voltage before plugging in or connecting the unit.
2. Power Cord and Plug
This power supply includes an input power cord and plug suitable for 230 V AC, 1-Phase input power.
3. If the power supply voltage continually goes beyond the range of safe work voltage range, it will shorten the welder life-span. The following measures can be used:
 - Change the power supply input. Such as, connect the welder with the stable power supply voltage of distributor.
 - Reduce the machines using power supply in the same time.
 - Set the voltage stabilization device in the front of power cable input.

Gas connections

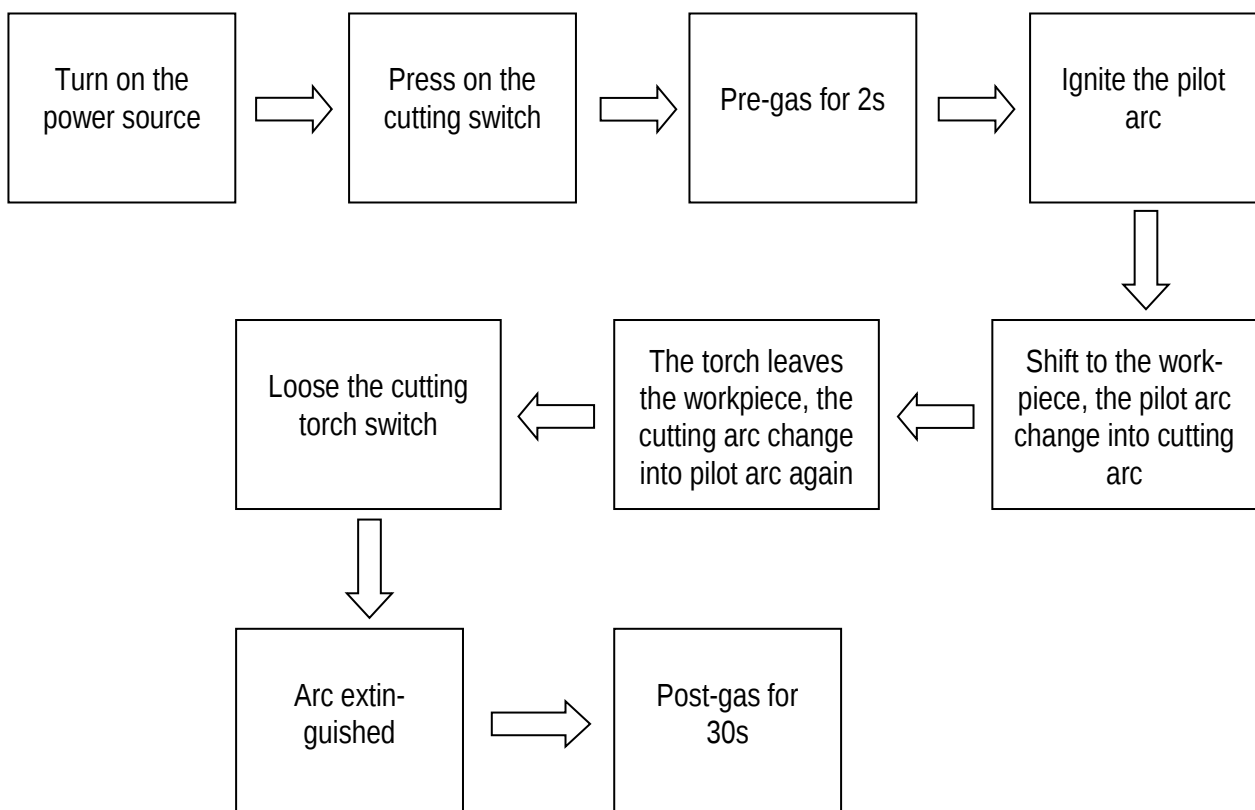
There is an air pump inside the machine, which can provide gas for the cutting operation to ionize.

OPERATION

Cutting preparation

1. Tightly connect the power cable to electrical socket outlet (for the input voltage, refer to chapter Technical data).
2. Connect the air pipe to the air supply equipment, the earth cable to the workpiece.
3. Turn on the power switch, the power source lamp on.
4. Now all the preparations are done.

Cutting operation



Note:

1. If the alarm lamp on when cutting, it is needed to loose the switch of the torch until the alarm release, then press on the switch to start cutting again.
2. In the automatic gas test and examine, press on the cutting torch, there will no reflection.
3. After a long usage, the surface of the electrode and nozzle will have oxidation reaction. Please replace the electrode and nozzle, for the alarm lamp will on when install the shield cup, and stop working.

CUTTING GUN MAINTENANCE

WARNING!

- Check the consumable parts for damage. If worn, replace it.
- Turn off the power source before checking or removing cutting gun parts.

Note: When operating the torch in a normal condition, a small amount of gas vents through the gap between the shield cup and the torch handle. Do not attempt to over tighten the shield cup as irreparable damage to internal components may result.

TROUBLESHOOTING



WARNING!

There are extremely dangerous voltage and power levels present inside this unit. Do not attempt to diagnose or repair unless you have had training in power electronics measurement and troubleshooting techniques.

A. Power lamp and temperature lamp on.

1. Air flow blocked, check for blocked air flow around the unit and correct condition.
2. Fan blocked, check and correct condition.
3. Unit is overheated, let unit cool down for at least 5 minutes. Make sure the unit has not been operated beyond Duty Cycle limit, refer to chapter Technical data.
4. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair per Service Manual.

B. Torch fails to ignite the arc when torch switch is activated.

1. System is in SET mode, change to RUN mode.
2. Faulty torch parts, inspect torch parts and replace if necessary.
3. Gas pressure too high or too low, adjust to proper pressure.
4. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair per Service Manual.

C. No cutting output; Torch activated, power source on; Gas flows; Fan operates.

1. Torch not properly connected to power supply, check that torch leads are properly connected to power supply.
2. Work cable not connected to work piece, or connection is poor, make sure that work cable has a proper connection to a clean, dry area of the workpiece.

3. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair per Service Manual.
4. Faulty Torch, return for repair or have qualified technician repair.

D. Low cutting output.

1. Incorrect setting of CURRENT (A) control, check and adjust to proper setting.
2. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair.

E. Difficult Starting.

1. Worn torch parts (consumables), shut off input power. Remove and inspect torch shield cup, tip and electrode. Replace electrode or tip if worn; replace shield cup if excessive spatter adheres to it.

F. Arc shuts off during operation; arc will not restart when torch switch is activated.

1. Power Supply is overheated, let unit cool down for at least 5 minutes. Make sure the unit has not been operated beyond Duty Cycle limit (refer to chapter Technical data for duty cycle specifications).
2. Gas pressure too low, check source for at least 4 bar; adjust as needed. It is needed to open the machine cover.
3. Torch consumables worn, check torch shield cup, tip, starter element and electrode; replace as needed.
4. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair per Service Manual.

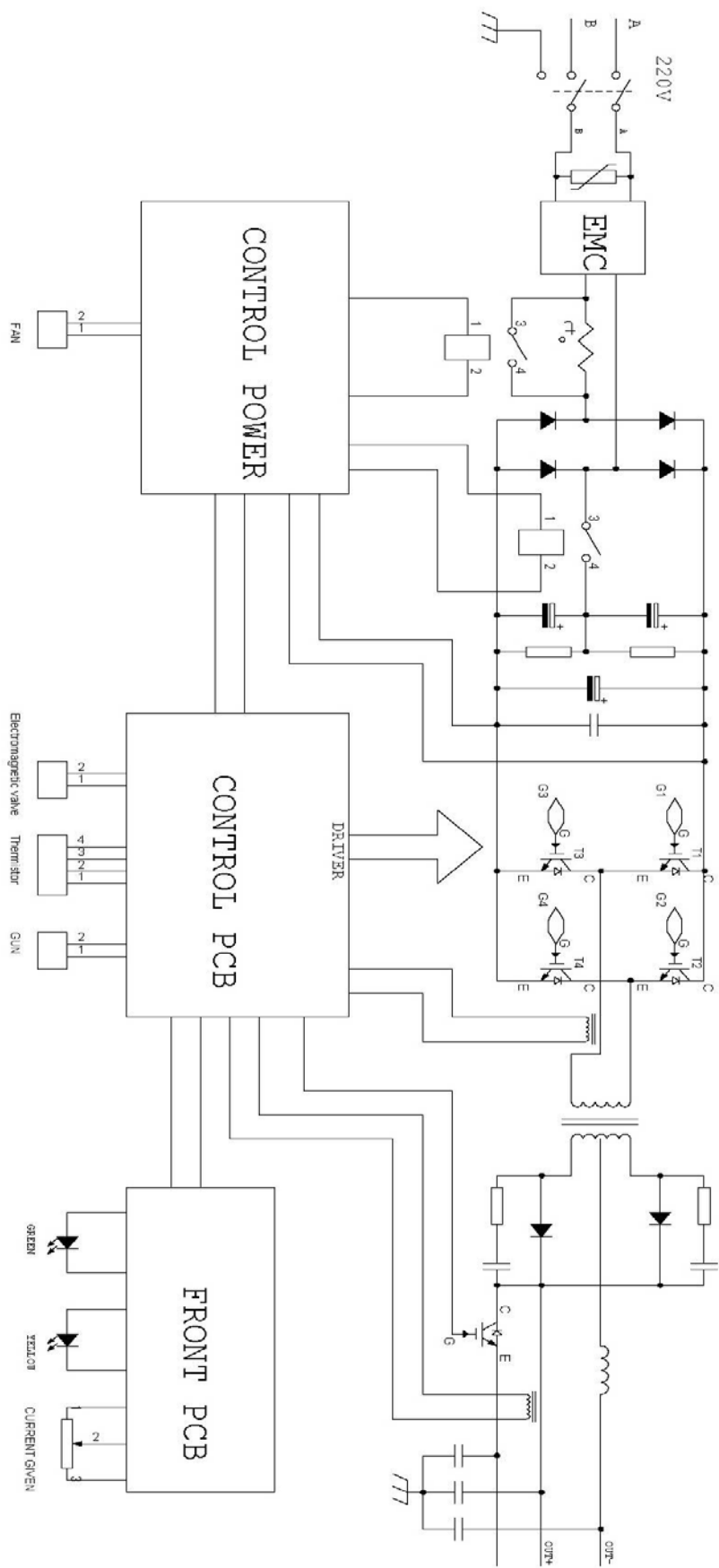
G. No gas flow; the power lamp on; Fan operates.

1. Gas not connected or pressure too low, check gas connections. Adjust gas pressure to proper setting.

H. Torch cuts but low quality.

1. Current (A) control set too low, increase current setting.
 2. Torch is being moved too fast across workpiece, reduce cutting speed.
 3. Excessive oil or moisture in torch, hold torch 3 mm from clean surface while purging and observe oil or moisture buildup (do not activate torch). If there are contaminants in the gas, additional filtering may be needed.
-

SÄHKÖKAAVIO • KOPPLINGSSCHEMA • ELECTRIC DIAGRAM



EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus (Alkuperäinen EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus)

Me

Isojoen Konehalli Oy
Keskustie 26
61850 Kauhajoki As
Puh. +358 (0)20 1323 232
tuotepalaute@ikh.fi

vakuutamme yksinomaan omalla vastuulla, että seuraava tuote

Laite: Plasmaleikkauslaite
Tuotemerkki: StrongLine
Malli/tyyppi: SLW201K (CUT 40 HF COM)

täyttää

pienjännitedirektiivin (LVD) 2014/35/EU,
sähkömagneettista yhteensopivuutta koskevan EMC-direktiivin 2014/30/EU

vaatimukset sekä on seuraavien harmonisoidujen standardien sekä teknisten eritelmien mukainen:

EN 60974-10:2014+A1:2015

CE-merkinnän kiinnittämivuoden kaksi viimeistä numeroa: 19

Kauhajoki 11.11.2019

Valmistaja:

Isojoen Konehalli Oy



Jani Pirttijärvi, ostopäällikkö (valtuutettu kokoamaan teknisen tiedoston)

EU-försäkran om överensstämmelse (Översättning av original EU-försäkran om överensstämmelse)

Vi

Isojoen Konehalli Oy
Keskustie 26
61850 Kauhajoki As
Tel. +358 (0)20 1323 232
tuotepalaute@ikh.fi

försäkrar enbart på vårt eget ansvar att följande produkt

Typ av utrustning: Plasmaskärare
Varumärke: StrongLine
Typbeteckning: SLW201K (CUT 40 HF COM)

uppfyller kraven i

lågspänningsdirektivet (LVD) 2014/35/EU,
direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) 2014/30/EU

och att följande harmoniserade standarder och tekniska specifikationer har tillämpats:

EN 60974-10:2014+A1:2015

De två sista siffrorna i året för det år då CE-märkningen anbringats: 19

Kauhajoki 11.11.2019

Tillverkare:

Isojoen Konehalli Oy



Jani Pirttijärvi, inköpschef (behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen)

EU Declaration of Conformity (Translation of the original EU Declaration of Conformity)

We

Isojoen Konehalli Oy
Keskustie 26
61850 Kauhajoki As
Tel. +358 (0)20 1323 232
tuotepalaute@ikh.fi

declare under our sole responsibility that the following product

Equipment: Plasma cutter
Brand name: StrongLine
Model/type: SLW201K (CUT 40 HF COM)

is in conformity with the

Low Voltage Directive (LVD) 2014/35/EU,
Electromagnetic Compatibility Directive (EMC) 2014/30/EU

and the following harmonized standards and technical specifications have been applied:

EN 60974-10:2014+A1:2015

The last two digits of the year in which the CE marking was affixed: 19

Kauhajoki 11.11.2019

Manufacturer:
Isojoen Konehalli Oy



Jani Pirttijärvi, Purchase Manager (authorized to compile the Technical File)



Sähkö- ja elektronikkalaitteita ei saa hävittää tavallisen kotitalousjätteen mukana, vaan ne on toimitettava asianmukaiseen keräyspisteeseen. Saadaksesi lisätietoja ota yhteys paikallisiin viranomaisiin tai liikkeeseen josta laitteen ostit.

Elektriska och elektroniska produkter får inte bortskaffas som osorterat kommunalt avfall. Lämna dem i stället in på en för ändamålet avsedd insamlingsplats. Kontakta lokala myndigheter eller din återförsäljare för mer information.

Electrical and electronic equipment must not be disposed of with household waste. Instead, hand it over to a designated collection point for recycling. Contact your local authorities or retailer for further information.

Copyright © 2019 Isojoen Konehalli Oy. Kaikki oikeudet pidätetään. Tämän asiakirjan sisällön jäljentäminen, jakeleminen tai tallentaminen kokonaan tai osittain on kielletty ilman Isojoen Konehalli Oy:n myöntämää kirjallista lupaa. Tämän asiakirjan sisältö tarjotaan "sellaisenaan" eikä sen tarkkuudesta, luotettavuudesta tai sisällöstä anneta mitään suoria tai epäsuoria takuita eikä nimenomaisesti taata sen markkinoitavuutta tai sopivuutta tiettyyn tarkoitukseen, ellei pakottavalla lainsäädännöllä ole toisin määrätty. Asiakirjassa olevat kuvat ovat viitteellisiä ja saattavat poiketa toimitetusta tuotteesta. Isojoen Konehalli Oy kehittää tuotteitaan jatkuvasti ja varaa itselleen oikeuden tehdä muutoksia ja parannuksia tuotteeseen ja tähän asiakirjaan milloin tahansa ilman ennakkoilmoitusta. Mikäli tuotteen teknisiä ominaisuuksia tai käyttöominaisuuksia muutetaan ilman valmistajan suostumusta, EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus lakkaa olemasta voimassa ja takuu raukeaa. Isojoen Konehalli Oy ei vastaa laitteen käytöstä aiheutuvista välittömistä tai välillisistä vahingoista. • Copyright © 2019 Isojoen Konehalli Oy. Alla rättigheter förbehållna. Reproduction, överföring, distribution eller lagring av delar av eller hela innehållet i detta dokument i vilken som helst form, utan skriftlig tillåtelse från Isojoen Konehalli Oy, är förbjuden. Innehållet i detta dokument gäller aktuella förhållanden. Förutom det som stadgas i tillämplig tvingande lagstiftning, ges inga direkta eller indirekta garantier av något slag, inklusive garantier gällande marknadsförbarhet och lämplighet för ett särskilt ändamål, vad gäller riktighet, tillförlighet eller innehållet av detta dokument. Bilderna i detta dokument är riktgivande och inte nödvändigtvis motsvarar den levererade produkten. Isojoen Konehalli Oy utvecklar ständigt sina produkter och förbehåller sig rätten att göra ändringar och förbättringar i produkten och detta dokument utan föregående meddelande. EU-försäkran om överensstämmelse och garantin upphör att gälla om produktens tekniska eller andra egenskaper ändras utan tillverkarens tillstånd. Isojoen Konehalli Oy är inte ansvarig för direkta eller indirekta skador som uppstått pga användning av produkten. • Copyright © 2019 Isojoen Konehalli Oy. All rights reserved. Reproduction, transfer, distribution, or storage of part or all of the contents in this document in any form without the written permission of Isojoen Konehalli Oy is prohibited. The content of this document is provided "as is". Except as required by applicable law, no express nor implied warranties of any kind, including the warranties of merchantability and suitability for a particular purpose, are made in relation to the accuracy, reliability or content of this document. Pictures in this document are indicative and may differ from the delivered product. Isojoen Konehalli Oy follows a policy of ongoing development and reserves the right to make changes and improvements to the product and this document without prior notice. EU Declaration of Conformity is not anymore valid and the warranty is voided if the technical features or other features of the product are changed without manufacturer's permission. Isojoen Konehalli Oy is not responsible for the direct or indirect damages caused by the use of the product.