



AirJet 1038

PROVOZNÍ NÁVOD / SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

PROVOZNÍ NÁVOD

Vážený zákazníku společnosti Castolin

Děkujeme Vám za nám projevou důvěru a gratulujeme ke koupi tohoto technicky vysoce kvalitního výrobku. Předložený návod Vám pomůže se s ním seznámit. Když si tento návod pečlivě přečtete, poznáte mnoho možností svého výrobku. Jen tak můžete nejlépe využít jeho přednosti.

Dodržujte prosím také bezpečnostní předpisy a postarejte se tak o ještě více bezpečnosti na místě nasazení produktu. Pečlivá manipulace s výrobkem podporuje jeho kvalitu a spolehlivost po celou jeho dlouhou dobu životnosti. To jsou důležité předpoklady pro vynikající výsledky.

Abyste měli v případě potřeby údaje svého přístroje po ruce, zapište si je do níže uvedené tabulky. Typové označení a sériové číslo naleznete na typovém štítku Vašeho přístroje.

Typové označení: **AirJet 1038**

Sériové číslo:

Datum koupě:

O B S A H

Vážený zákazníku společnosti Castolin.....	3
Bezpečnostní opatření / bezpečnost práce	4
Instalace a pokyny k obsluze	6
Stanoviště a okolí	6
Doba zapnutí	6
Síťový přívodní kabel	6
Výstupní přípoje.....	7
Dálková regulace	8
Ovládací prvky a funkce přístroje	9
O procesu řezání:	13
Rychlost řezání.....	13
Údržba	14
Elektromagnetická snášenlivost (EMC)	15
Technické údaje	17
WEEE	17
SCHÉMA ZAPOJENÍ	18
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	18

Bezpečnostní opatření / bezpečnost práce

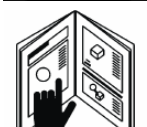


POZOR

Toto zařízení může používat, opravovat a provádět údržbu pouze vyškolený odborný personál. Nepřipojujte tento přístroj, nepracujte s ním nebo ho neopravujte dřív, než si přečtete tento provozní návod a neporozumíte mu. Nedodržení pokynů může vést k nebezpečným úrazům až ke smrti nebo může dojít k poškození přístroje. Respektujte také následující popisy výstražných pokynů. Castolin Eutectic není odpovědný za chyby, které vzniknou nesprávnou instalací, špatnou péčí nebo chybným používáním přístroje.



POZOR: Tento symbol udává, že musí být dodržovány následující pokyny, aby se zabránilo nebezpečným úrazům nebo až smrti nebo poškození přístroje. Chraňte sebe i ostatní před nebezpečnými úrazy a smrtí.



ŘÍDTE SE NÁVODEM: Přečtete si pečlivě tento návod dříve, než uvedete přístroj do provozu. Nedodržení pokynů může vést k nebezpečným úrazům až ke smrti nebo může dojít k poškození přístroje.



ELEKTRICKÉ SPOTŘEBIČE: Vypněte síťové napájení v pojistkové skříni nebo vytáhněte ze zásuvky dříve, než začnete na stroji provádět nějaké zásahy. Uzemněte stroj podle platných elektrotechnických předpisů.



ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE SKRÝVAJÍ NEBEZPEČÍ: Elektrický proud, který protéká kabelem, vytváří elektrické a magnetické pole. Elektromagnetická pole mohou mít vliv na kardiostimulátory. Pokud máte kardiostimulátor, zeptejte se svého lékaře dříve, než začnete přístroj používat.



Shoda CE: Tento přístroj splňuje normy CE.



SVAŘOVANÉ MATERIÁLY MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENINY: Při svařování vznikají vysoké teploty. Horké materiály mohou způsobit vážné popáleniny. Když se dotýkáte svařovaných předmětů nebo jimi pohybujete, používejte rukavice a kleště.



ZNAČKA S: Tento přístroj může dodávat svářecí proud v prostředí se zvýšeným elektrickým rizikem.



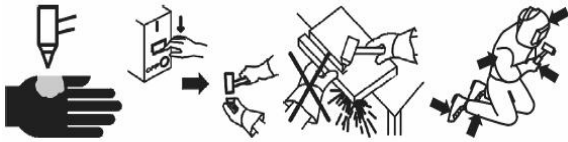
Hmotnost přístroje vyšší než 30 kg: Hýbejte přístrojem nebo zvedejte přístroj s maximální opatrností a s podporou další osoby. Nadzvednutí přístroje může ohrozit Vaše zdraví.



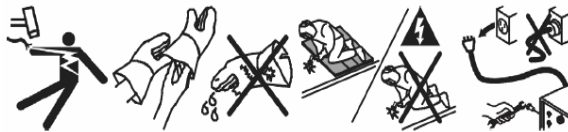
VADNÉ PLYNOVÉ LAHVE MOHOU EXPLODOVAT: Používejte pouze plynové lahve s plynem vhodným pro svařování a řádné regulátory tlaku, které jsou pro tento tlak dimenzovány. Skladujte plynové lahve nastojato a zajistěte je proti převrácení. Žádnou plynovou láhev nepřemísťujte bez jejího bezpečnostního kloboučku. Nikdy se nedotýkejte plynové lahve elektrodou, držákem elektrody, zemnicím kabelem nebo jinou částí pod napětím. Plynové lahve se nesmí stavět na místa, kde se mohou poškodit, včetně poškození rozstříkem při svařování a zdroji tepla.



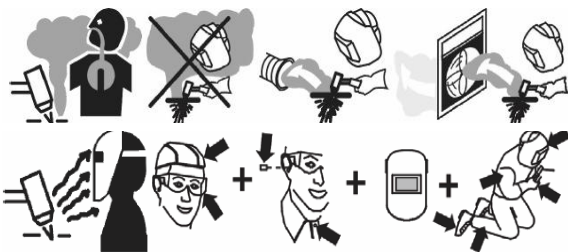
Rozstřík při svařování může způsobit požár nebo výbuch. Hořlavé předměty udržujte v bezpečné vzdálenosti od oblasti řezání plamenem. Vždy mějte připravený hasicí přístroj a po ruce nějakou osobu, která by mohla požár okamžitě uhasit. Nikdy neřežte plamenem sudy nebo uzavřené nádoby. Plazmový oblouk může způsobit úrazy a popáleniny. Nedotýkejte se řezací trysky nebo oblouku. Před prací na hořáku vypněte přístroj. Nesahejte do blízkosti plamene. Noste kompletní ochranný oděv.



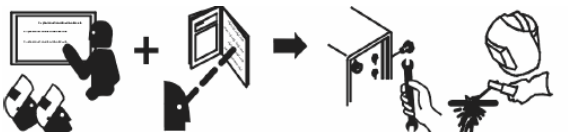
Elektrický proud z hořáku nebo kabelu může být smrtelný. Noste suché izolační rukavice. Pro sebe použijte izolační pracovní podložku. Dříve než začnete na stroji pracovat, vytáhněte zástrčku ze zásuvky.



Páry vznikající při řezání mohou být zdraví škodlivé. Zabraňte jejich vdechnutí. Používejte vhodné odsávání nebo ventilaci.



Světelný oblouk může popálit oči a pokožku. Používejte ochranné brýle a pokrývku hlavy. Používejte chrániče sluchu, ochranný oděv až ke krku a správný svařovací štít.



Nechejte se zaškolit a před začátkem práce si přečtěte návod k obsluze.



Neodstraňujte nebo nezakrývejte bezpečnostní pokyny umístěné na stroji.

Instalace a pokyny k obsluze

Přečtěte si tuto kapitulu dříve, než budete přístroj instalovat nebo používat.

Stanoviště a okolí

Tento přístroj je zkonstruován k používání ve ztížených provozních podmínkách. Měla by se však provádět jeho pravidelná a jednoduchá preventivní údržba, aby byla zaručena dlouhá životnost a vysoká spolehlivost přístroje:

- Nikdy nestavte přístroj na plochy s vodorovným sklonem (spádem) vyšším než 15°.
- Nepoužívejte tento přístroj k odmrazování potrubí.
- Stroj musí být nainstalován na místě, kde je zajištěna volná a čistá cirkulace vzduchu. Nezakrývejte stroj papírem, látkou nebo plachtou, když je zapnutý.
- Snižte na minimum částičky nečistoty a prachu, které mohou vniknout do stroje.
- Tento stroj je chráněn podle IP23. Udržujte stroj suchý a nestavte ho na mokrý povrch nebo do kaluží vody.
- Udržujte stroj v dostatečné vzdálenosti od elektronických zařízení. Běžný provoz může vést k rušení těchto zařízení. Přečtěte si k tomu kapitolu „Elektromagnetická snášenlivost“.
- Neprovozujte stroj při teplotách vyšších než 40 °C.

Doba zapnutí

Doba zapnutí plazmového řezacího stroje označuje procentní podíl 10minutového pracovního cyklu, během kterého může obsluha provozovat stroj se jmenovitým řezacím proudem.

Příklad: 60 % doby zapnutí představuje šest minut práce a pak čtyři minuty pauzy. Pro další informace ohledně doby zapnutí si prosím přečtěte návod k obsluze.

Síťový přívodní kabel

Před zapnutím zkontrolujte síťové vstupní napětí, fázi a frekvenci stroje. Přípustné vstupní napětí je uvedeno v „Technických údajích“ tohoto manuálu a na typovém štítku. Stále dbejte na bezvadné uzemnění stroje.

Dbejte na to, aby provozní proud, který je k dispozici na síťové přívodní přípojce, stačil pro normální provoz stroje. Proudová hodnota jištění a průřez kabelu jsou uvedeny v „Technických údajích“ tohoto manuálu.

Tento stroj může být provozován na generátorech s regulovaným výstupním napětím tak dlouho, dokud generátor dává 400 V AC s potřebným výkonem. Generátor rovněž musí splňovat následující podmínky:

- Frekvence generátoru je mezi 50 a 60 Hz.
- Napětí činí stále 400 V AC \pm 15 %.

Je důležité zkontrolovat tyto rámcové podmínky, protože mnoho starých generátorů dodává velmi vysoké špičkové napětí. Generátory, které tento rámec nesplňují, mohou stroj poškodit a nejsou povoleny.

Výstupní přípoje

⚠ VÝSTRAHA

Používejte POUZE s hořákem dodaným společně s tímto strojem.

⚠ VÝSTRAHA

OCHRANA HOŘÁKU: Hořák dodaný společně se zdrojem proudu je vybaven bezpečnostním zařízením, které brání tomu, aby se obsluha omylem dotkla částí pod napětím.

⚠ VÝSTRAHA

Při práci na hořáku stroj VŽDY vypněte.

⚠ VÝSTRAHA

Při řezání v žádném případě nesundávejte zemnicí svorku (pro kontakt s obrobkem); U plazmového řezání se vytváří vysoké napětí (smrtelné nebezpečí!).

⚠ VÝSTRAHA

Napětí naprázdno $U_0 > 100 \text{ V DC}$. Další informace viz „Technické údaje“.



Přípoj hořáku:

Sem se připojuje hořák. Spojení mezi hořákem a zdrojem proudu je realizováno jednoduchým způsobem pomocí centrálního přípoje.

Rychlospojka:

Zdíčka rychlospojky pro obvod řezacího proudu. Zemnicí přípoj je třeba spojit s obrobkem a zdíčkou „DINSE“ na přední straně zdroje proudu.

Kódovací kolík pro zdíčku hořáku:

Tuto plazmovou řezačku je třeba používat společně s příslušným hořákem. Kódovací kolík hořáku brání tomu, aby byl stroj používán s nevhodným hořákem.

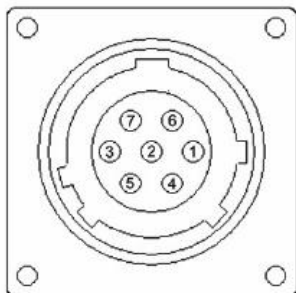
Když se připojí nepřipustný model hořáku, stroj neběží. Rozsvítí se LED „Part In Place“ a upozorňuje na to, že je potřeba zkontrolovat připojený hořák (viz bod [F] v následující kapitole).

Přípustný hořák:

- C100

Dálková regulace

Přípoj pro dálkovou regulaci: Ten se nachází mezi přípojem hořáku a rychlospojkou plus pólu. Sem připojte dálkové ovládání. Připojením dálkového ovládání se automaticky převezme funkce nastavovacího spínače pro odběr proudu [A] na stroji a vyřadí ho z provozu. Jaké funkce jsou přiřazeny jednotlivým kolíkům přípoje, naleznete na obrázku níže (čelní pohled).



Č. kolíku	Popis	
1	POT POŽ. HODNOTA	Určeno pro potenciometr 10k k zadání požadované hodnoty.
2	POT VE SMĚRU HOD. RUČIČEK	
3	POT PROTI SMĚRU HOD. RUČIČEK	
4	TRIGGER +	Určeno pro příkaz Start. Když se kolík 4 a 5 zkratuje, spustí se proces řezání.
5	TRIGGER -	
6	SIGNÁL PRŮTOKU PROUDU	Beznapěťový spínací kontakt
7	SIGNÁL PRŮTOKU PROUDU	(přípojný výkon: 1 A / 230 V AC)

Ovládací prvky a funkce přístroje

Automatický test stroje:

Po zapnutí stroje se provede automatický test: během tohoto testu se rozsvítí všechny LED na čelní straně. Nebude-li jedna nebo více LED svítit, obraťte se prosím na servis Castolin.

Ovládací prvky na čelní straně



- A. Otočný knoflík výstupního proudu
Potenciometr pro nastavení výstupního proudu během řezání. Bližší údaje o rozsahu výstupního proudu stroje viz kapitulu „Technické údaje“.

Test plynu

Když se otočný knoflík výstupního proudu otočí úplně doleva, lze aktivovat funkci Test plynu.

- B. LED „Proud ZAP/VYP“
Rozsvítí se při zapnutí stroje.

LED bliká: Síťové napětí leží mimo rozsah požadovaných hodnot. Stroj se deaktivuje: Jakmile se napájení ocitne zase ve správném rozsahu, stroj se automaticky zase zapne.

Upozornění: Pokud chyba trvá déle než 2 sekundy, může se automaticky vypnout větrák.

- C. Výstupní LED:
Je zapnutý přívod proudu k hořáku.

Blikající LED: Příliš malé napětí na zdroji interního řídicího napětí. Stroj se musí k opětovnému spuštění vypnout a znovu zapnout.

- D. Termo-LED:
Stroj je přehřátý a výstup byl deaktivován. To se stává hlavně tehdy, když se překročí maximální doba zapnutí stroje. Nechejte stroj zapnutý, aby se mohly interní komponenty ochladit. Když termo-LED zhasne, je zase možný normální provoz.

- E. LED „Příliš nízký tlak plynu“
Když se LED rozsvítí, stroj zastaví proces řezání nebo drážkování. Stroj se automaticky zase rozeběhne, jakmile bude zase detekován předepsaný tlak plynu.

Kontrola/nastavení primárního tlaku plynu (viz doporučené hodnoty v Technických údajích tohoto manuálu):

- Když se tato LED rozsvítí, přepne se stroj automaticky na 10 sekund do testovacího režimu.
- Během testování zkontrolujte tlak plynu na manometru a nastavte ho regulátorem tlaku primárního plynu.
- Proveďte korekci a v případě potřeby také regulaci vstupního tlaku plynu ovládacími prvky pro regulaci tlaku primárního plynu na vstupní straně.

F. LED „PIP“ („Part in Position“):

Stav „Part in Position“: Klobouček řezací trysky (příp. přípoje hořáku) není na hlavě hořáku (příp. na přípoji hořáku stroje) správně našroubovaný. Tento stav také naznačuje, že se musí zkontrolovat, zda je připojen správný hořák.

K obnovení provozní pohotovosti stroje:

- Zkontrolujte, zda je připojen správný model hořáku. Našroubujte klobouček řezací trysky (příp. konektor přípoje hořáku).
- Poté, co je hořák zase připraven k provozu, nelze stroj po dobu cca 5 sekund zapnout. Během této fáze bliká LED „PIP“.
(Upozornění: Pokud LED bliká, protože se vyskytuje další chyba PIP nebo je stisknuté tlačítko pro zapalovač hořáku, přejde stroj zase do chybového režimu. LED „PIP“ se pak rozsvítí trvale a obnovení provozní pohotovosti stroje začne znovu.)
- Když LED „PIP“ zhasne, je stroj připraven k provozu.

G. Regulátor a manometr tlaku primárního plynu:

Zde lze regulovat a sledovat tlak primárního plynu.

Vstupní tlak primárního plynu je omezen tímto regulátorem tlaku a je ze závodu nastaven na 5,5 bar. Pokud se tlak plynu musí regulovat, přepněte stroj do testovacího režimu.

H. Volba provozního režimu „Řezání“:

Stiskněte tlačítko a vyberte požadovaný provozní režim (požadovaný provozní režim se zobrazí rozsvícením LED):











- **ŘEZÁNÍ** (horní LED ZAP): Pro řezání hořákem nebo propalování otvorů na masivních obrobcích.
- **MŘÍŽ** (střední LED ZAP): Pro řezání na obrobcích ve tvaru mříže.
- **DRÁŽKOVÁNÍ** (spodní LED ZAP): Pro úběr materiálu na masivních obrobcích (příklad: odstranění nesprávně provedeného svaru).

Provozní režim lze přepnout, když se stroj nachází v chodu naprázdno, rovněž během fáze testování, doběhu (Post Flow) a chlazení.

Pokud se tlačítko stiskne během fáze pilotního oblouku (Pilot Arc) nebo řezání, pak je to bez funkce.

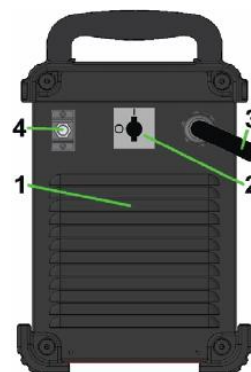
Seznam chyb

Když dojde k nějaké chybě, zkuste stroj vypnout. Počkejte několik sekund a stroj znovu zapněte. Když se chyba vyskytne znovu, musí se provést údržba stroje. Obráťte se prosím na servis Castolin a uveďte stav LEDek na čelní straně stroje.

				
Hlava hořáku	Trvale svítí To nastává, když pilotní oblouk nepřeskočí po 4 sekundách na obrobek. Stroj pilotní oblouk zastaví, aby nedošlo k přehřátí hlavy hořáku. K obnovení provozní pohotovosti stroje: <ul style="list-style-type: none"> • Pusťte tlačítko hořáku. Blikající LED nyní svítí trvale. • Stiskněte tlačítko hořáku a pak ho zase pusťte. 	Bliká	Bliká	
Nedojde k vytvoření pilotního oblouku				
	Trvale svítí	Trvale svítí	Trvale svítí	
	Tlačítko hořáku je stisknuté. Během této fáze zkouší stroj 4x zapálit pilotní oblouk. Když nelze pilotní oblouk zapálit, přepne se stroj automaticky do bezpečného režimu, aby bylo možno provést potřebné kontroly. K obnovení provozní pohotovosti stroje: <ul style="list-style-type: none"> • Vypněte tlačítko POWER. • Zkontrolujte, zda jsou díly podléhající opotřebení a konstrukční části na hlavě hořáku správně umístěny. • Zkontrolujte elektrické přípoje na hořáku. • Zase stroj zapněte. 			
				
Stisknuté tlačítko	Trvale svítí	Trvale svítí	Trvale svítí	Trvale svítí
	To nastává, když je stroj zapnutý (nebo se po ochlazení zase spustí), zatímco je stisknuté tlačítko hořáku. Tento provozní stav brání vzniku nestabilních provozních podmínek. Ruční řezání nebo drážkování lze spustit pouze pod přímou kontrolou obsluhy. K obnovení provozní pohotovosti stroje: <ul style="list-style-type: none"> • Pusťte tlačítko hořáku. • Stiskněte znovu tlačítko hořáku. Pokud chyba ještě nadále trvá, zkontrolujte tlačítko hořáku, zda nemá nějakou funkční poruchu.			

Ovládací prvky a přípoje na zadní straně přístroje

1. Větrák: Tento stroj je vybaven tepelně ovládaným větrákem. Tím se snižuje pronikání nečistot do stroje a spotřeba elektrické energie. Při zapnutí stroje se zapne zároveň i větrák. Větrák běží dál, dokud je stisknuté tlačítko hořáku. Pokud se tlačítko hořáku pustí na déle než 5 sekund, větrák se vypne.



2. Síťový spínač: Tím se zapíná a vypíná stroj.
3. Síťový přívodní kabel: Pro připojení do sítě.
4. Vstup plynu: Sem se připojuje hadice pro přívod plynu.

⚠ VÝSTRAHA

Stroj musí být zásobován čistým, suchým primárním plynem (vzduch nebo dusík). Při nastavení tlaku na více než 7,5 bar může dojít k poškození hořáku. Pokud nebudete tato preventivní opatření dodržovat, hrozí nadměrné provozní teploty nebo poškození hořáku.

O procesu řezání:

Pro metodu řezání vzduchovou plazmou se používá vzduch nebo dusík jako primární plyn a k chlazení hořáku.

Při přípravě uvádění do provozu dejte pozor na to, abyste měli k dispozici všechny materiály pro řezání, a aby byla dodržena všechna bezpečnostní opatření. Instalujte stroj podle pokynů v tomto návodu a upevněte zemnicí svorky na obrobek.

- Připravte si hořák při vypnutém stroji s vhodnými díly podléhajícími opotřebení potřebnými pro příslušnou metodu (řezání hořákem / řezání drátěných obrobků / drážkování). Výběr vhodných dílů podléhajících opotřebení viz manuál hořáku.
- Připojte hořák a kabel od obrobku ke stroji.
- Zapněte síťový spínač na zadní straně přístroje: Nyní se rozsvítí LED „Proud ZAP/VYP“ na čelním panelu. Zařízení je připraveno k provozu.
- Zkontrolujte funkci testování plynu, zda je přítomen primární plyn.
- Vyberte požadovaný provozní režim.
- Potenciometrem výstupního proudu nastavte požadovanou hodnotu.

Ke spuštění požadované metody stiskněte tlačítko hořáku; dejte přitom pozor na to, aby paprsek plynu hořáku nesměřoval na osoby nebo předměty. Během tohoto procesu může být hořák delší dobu vzdálen od obrobku.

Po ukončení procesu se plazmový oblouk zhasne puštěním tlačítka hořáku; plyn pak proudí dál, aby se hořák mohl ochladit. Doba doběhu (ochlazení) odpovídá proporcionálně nastavenému řezacímu proudu a je rozdělena do čtyř časových pásem:

Nastavený řezací proud	Doba doběhu (ochlazení)
Méně než 30 A	15 sekund
Mezi 30 A a 40 A	20 sekund
Mezi 40 A a 50 A	25 sekund
Více než 50 A	30 sekund

Rychlost řezání

Rychlost řezání závisí na:

- tloušťce a druhu materiálu, který se má řezat.
- nastaveném řezacím proudu. Nastavení proudu ovlivňuje kvalitu řezné hrany.
- geometrickém tvaru řezu (rovný nebo zakřivený řez)

Níže uvedená tabulka může sloužit jako vodítko pro nevhodnější nastavení. Bylo zjištěno v testech na automatické řezačce, optimálních výsledků je však třeba ovšem dosáhnout na základě přímé zkušenosti obsluhy přístroje za příslušných pracovních podmínek.

Tloušťka	Proud (A)	AJ1038 Rychlost (cm/min.)		
		Stavební ocel	Hliník	Nerezová ocel
15 mm	100 A	180	223	147
¾"	100 A	117	152	99
20 mm	100 A	106	140	91
25 mm	100 A	70	98	63
1"	100 A	68	95	61
30 mm	100 A	50	73	46
1 ¼"	100 A	45	66	42

35 mm	100 A	38	55	36
1 1/2"	100 A	32	48	31

Údržba

⚠ VÝSTRAHA

Je-li potřeba provádět údržbu, obraťte se prosím na servis Castolin. Provede-li údržbu nebo opravy neautorizovaná dílna nebo osoby, zaniká záruka výrobce.

Častost údržby se může lišit podle podmínek nasazení stroje. Případná zjištěná poškození je třeba okamžitě sdělit.

- Zkontrolujte stav a pevné připojení kabelu a přípojů. V případě potřeby vyměňte.
- Pravidelně čistěte hlavu hořáku, díly podléhajícími opotřebení kontrolujte a v případě potřeby vyměňte.

⚠ VÝSTRAHA

Dříve než budete vyměňovat hořák nebo provádět údržbu, přístroj vypněte.

- Stroj udržujte stále čistý. Skříň čistěte vlhkou utěrkou, zejména větrací štěrby.

⚠ VÝSTRAHA

Stroj neotevírejte a do otvorů stroje nestrkejte žádné předměty. Před prováděním údržby nebo servisu je třeba zásadně stroj odpojit od sítě. Po každé opravě zkontrolujte bezpečnost přístroje vhodnými testy.

Elektromagnetická snášenlivost (EMC)

Tento stroj byl zkonstruován za dodržení všech příslušných norem a předpisů. Přesto může za určitých okolností dojít k elektromagnetickému rušení jiných elektronických systémů (např. telefon, rádio, televize, počítač). Tato rušení mohou v extrémním případě vést až k bezpečnostním problémům takto ovlivněných systémů. Pročtěte si proto pozorně tuto kapitolu, abyste snížili výskyt elektromagnetického rušení nebo ho zcela eliminovali.

EMC klasifikace přístrojů

Přístroje emisní třídy A:

- Jsou určeny pouze pro použití v průmyslových oblastech
- V jiných oblastech mohou způsobit rušení ve vedení a rušení vyzařováním

Přístroje emisní třídy B:

- Splňují emisní požadavky pro obytné a průmyslové oblasti.
- To platí i pro obytné oblasti, v nichž je dodávka proudu realizována z veřejné sítě nízkého napětí.

EMC klasifikace přístrojů podle výkonového štítku nebo technických údajů.

Opatření EMC

V mimořádných případech může i navzdory dodržení normovaných emisních limitů dojít k ovlivnění předpokládané oblasti použití (např. když jsou na místě instalace choulostivé přístroje nebo když se místo instalace nachází blízko rozhlasových a televizních přijímačů). V tomto případě je provozovatel povinen podniknout přiměřená opatření k odstranění rušení.

Možné problémy a odolnost zařízení vůči rušení v okolí prověřte a posuďte podle národních a mezinárodních ustanovení:

- Bezpečnostní zařízení
- Síťová, signální a datová přenosová vedení
- Počítačová a telekomunikační zařízení
- Zařízení k měření a kalibraci

Podpůrná opatření k eliminaci EMC problémů:

- a) síťové napájení
 - Dochází-li k elektromagnetickému rušení i přes předpisově provedené připojení, přijměte další opatření (např. použijte vhodný síťový filtr).
- b) svařovací kabely
 - Udržujte je co nejkratší
 - Položte je co nejbližší vedle sebe (i kvůli eliminaci EMC problémů)
 - Položte co nejdále od ostatních vedení
- c) vyrovnání potenciálů
- d) uzemnění obrobku
 - Bude-li třeba, proveďte uzemnění přes vhodné kondenzátory
- e) odstínění, je-li třeba
 - Proveďte odstínění ostatních zařízení v okolí
 - Proveďte odstínění celé svařovací instalace

Opatření EMF

Elektromagnetická pole (EMF) mohou způsobovat poškození zdraví, o kterém se ještě zcela neví:

- Vliv na zdraví osob v blízkosti, např. na nositele kardiostimulátorů a naslouchadel.
- Nositelé kardiostimulátorů se musí poradit se svým lékařem dříve, než se budou pohybovat v bezprostřední blízkosti přístroje a svařovacího procesu.
- Z bezpečnostních důvodů udržujte co největší vzdálenosti mezi svařovacími kabely a hlavou / tělem svářeče.
- Svařovací kabely a balíky hadic nenoste přes rameno a neovíjejte si je kolem hlavy.

 VÝSTRAHA

AirJet AJ1038 není v souladu s IEC 61000-3-12. Když se zařízení připojí k běžnému slaboproudému napájení, je odpovědnost za to v rukou instalatéra.

Technické údaje

VSTUPNÍ NAPĚTÍ / VSTUPNÍ PROUD			
Vstupní napětí 400 V ± 15 % třífázové	Vstupní napětí při jmenovitém výkonu 7,1 kW při 100 % době zapnutí 13,7 kW při 40 % době zapnutí	Třída EMC A	Frekvence 50/60 Hz
VSTUPNÍ NAPĚTÍ / PROUD PŘI 40° C			
Doba zapnutí (10 min/40°C) 100 % 60 % 40 %	Výstupní proud 60 A 85 A 100 A	Výstupní napětí 104 V DC 114 V DC 120 V DC	
VÝSTUPNÍ ROZSAH			
Rozsah řezacího proudu 20 – 100 A	Max. napětí naprázdno 320 V DC	Proud pilotního oblouku 20 A	
STLAČENÝ VZDUCH nebo PLYN			
Potřebný průtok 280 l/min ± 20 % při 5,5 bar		Potřebný vstupní tlak 6,0 bar / 7,5 bar	
DOPORUČENÉ PRŮŘEZY PŘÍVODNÍCH KABELŮ A PROUDOVÉ HODNOTY JIŠTĚNÍ			
Charakteristika síťového jištění pojistka 32 A pomalá		Vstupní elektrický kabel 4 x 4 mm ²	
ROZMĚRY A HMOTNOST			
Výška 455 mm	Šířka 301 mm	Délka 640 mm	Hmotnost 34 kg
Provozní teplota -10°C až +40°C		Teplota skladování -25°C až +55°C	

WEEE


	<p>Elektrické přístroje neodhazujte do domovního odpadu!</p> <p>Podle Evropské směrnice 2002/96/ES o vysloužilých elektrických a elektronických přístrojích (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) a jeho prosazení do národního práva musí být vysloužilé elektronické přístroje předány k ekologické likvidaci. Jako majitelé takového přístroje byste si měli obstarat informace o lokálním autorizovaném systému sběru a likvidace.</p> <p>Aplikací této direktivy EU výrazně přispíváte k ochraně životního prostředí a svého zdraví!</p>
---	---

SCHÉMA ZAPOJENÍ

SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Str. 61

Pol.	Označení	ESC
1	Čelní panel AirJet 1038	756417
1A	+ čelní fólie AirJet 1038	+756406
2	Zadní stěna AirJet 1038	756418
3	Dno AirJet 1038	756416
4	Kryt AirJet 1038	756419
5	Madlo AirJet 1038	756420
6	Sada nožek (4 ks) AirJet 625/1038	756331
7	Print Control AirJet 625/1038 (deska řízení)	756305
8	Print-Input AirJet 625/1038 (vstupní deska)	756402
9	Print Inverter AirJet 1038 (deska invertoru)	756403
10	Print-output AirJet 1038 (výstupní deska)	756404
11	Kondenzátor 2200 µF 450 VDC AirJet 1038	756307
12	Primární usměrňovač 3/60A / 1600 V AirJet 625/1038	756309
13	Výkonový tranzistor AirJet 1038	756408
14	Výkonový tranzistor AirJet 625/1038	756310
15	Sekundární dioda AirJet 1038	756407
16	Pojistka 50 mA pomalá AirJet 625/1038	756314
17	Teplotní čidlo AirJet 1038 70°N.C.	756421
18	Výstupní tlumivka AirJet 1038	756311
19	Trafo AirJet 1038	756410
20	Síťový spínač 40 A 600 V AirJet 1038	756315
21	Síťový kabel 4 m 4G4 s vidlicí AirJet 1038	756317
22	Odlehčení v tahu PG21 AirJet 1038	756319
23	Otočný knoflík 29/4 mm AirJet 625/1038	756320
24	Ventilátor AIRJET 1038 230V / 35 W	756412
25	Centrální přípoj AIRJET 1038	756401
26	Zdířka EB 25 AIRJET 625/1038	756316
27	Odlučovač vody AJ625/1038	756321
28	Tlakový spínač	303302
29	Přípoj stlačeného vzduchu 1/4" / 8 mm AIRJET 1038	756415
30	Elektromagnetický ventil AIRJET 1038 12 V	756413
31	Manometr AIRJET 1038 0-10 bar	756414
32	Print remote AIRJET 1038 (deska dálkové regulace)	756405
33	Přípoj dálkové regulace AIRJET 1038	756411