

ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

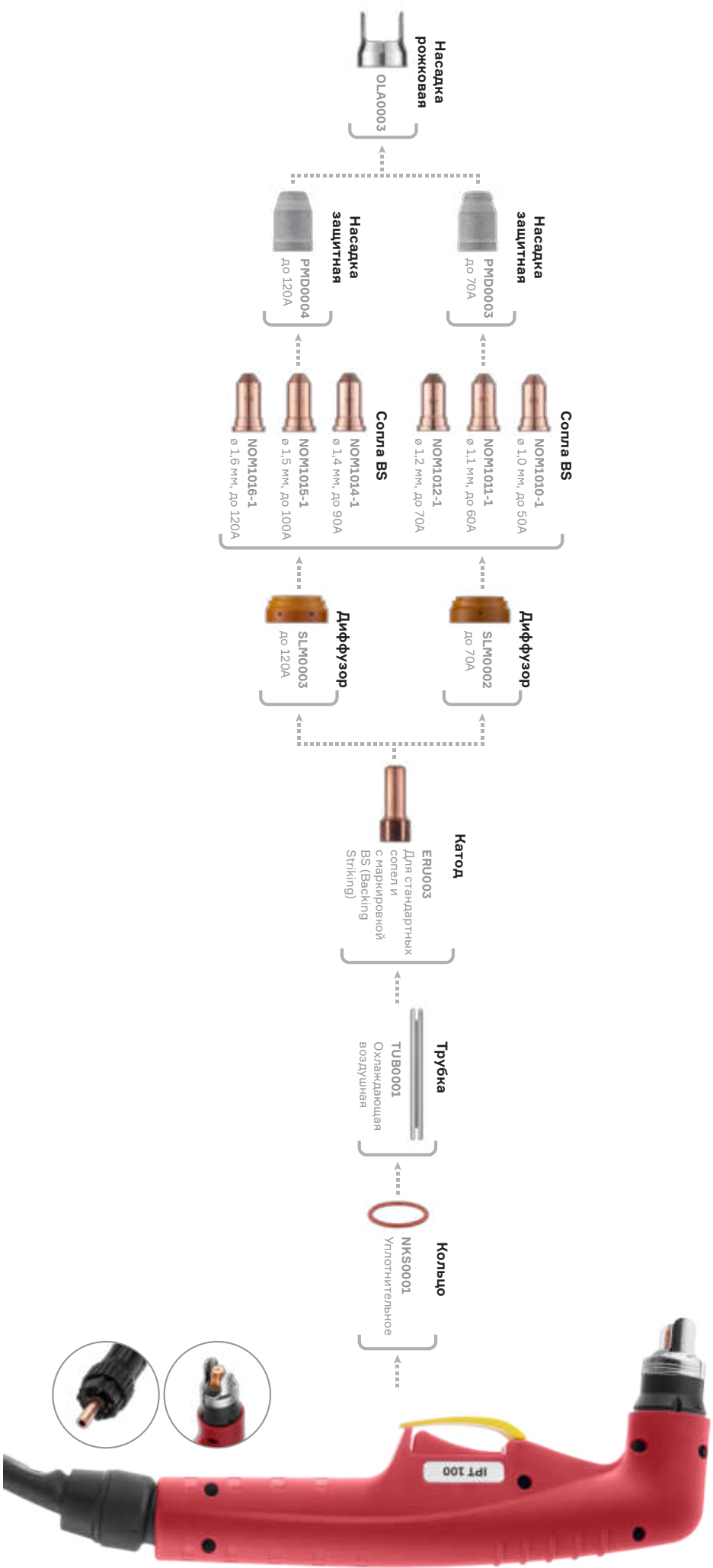
ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ CUT

**CP PT 31 / CP 50 / CP SG-55
CP P80 / ACP 80 / CP 81 / ACP 81
CP 101 / CP 141 / ACP 141
CP 160 / ACP 160**

**IPT 60 / IPT 80 / IPT 100
IPTM 60-T / IPTM 80 / IPTM 100**

**PMX-65 / PMX-M65 / PMX-105P
PMX-M105 / PMX-M105P**

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПЛАЗМОТРОН IPT 100 И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Резак плазменный IPT 100 Евро адаптер 6м ВРR0306	Резак плазменный IPT 100 Евро адаптер 12м ВРR0312
Толщина чистого реза, мм	25	25
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное
Управление	Кнопка	Кнопка
Подключение	Евро адаптер	Евро адаптер
ПВ 60%	100	100
Способ возбуждения дуги	Пневмо поджиг	Пневмо поджиг
Расход газа, л/мин	200	200
Давление воздуха, атм	5	5
Длина кабеля плазмона, м	6	12
Вес нетто, кг (не более)	2,3	4,1
Артикул	075.030.630	075.040.630

СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	2
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	3
КОМПЛЕКТАЦИЯ	3
ПОДКЛЮЧЕНИЕ РЕЗАКА	4
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	6
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	7

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Плазменные резак CUT были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении резаков, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании. При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу резаков. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении работ, связанных с резкой и раскроем металлов. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Плазменные резак CUT предназначены для подключения к аппаратам плазменной резки металлов. Плазменные резак ПТК предназначены исключительно для процесса резки металлов. Иное применение резаков не предусмотрено и не допускается.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашему плазменному резаку, выполните ряд действий:

- 1.Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
 - 2.В строке поиска укажите полное наименование товара;
 - 3.Перейдите в карточку товара;
 - 4.В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашему плазменному резаку.
-

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием плазменного резака CUT внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
 2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации плазменного резака CUT.
 3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции плазменного резака CUT.
 4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией резака, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
 5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию резака без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании ptk-svarka.ru.
-

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте плазменный резак по его прямому назначению. Не используйте резак для работ, не связанных с резкой металлов.
 - Ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
 - Проводите работы по резке и раскрою металла в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
-

- Не проводите резку и раскрой металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время резки и раскроя металла рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Резку и раскрой металла необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе резки и раскроя металла.
- При проведении работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Резак должен быть подключен к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить работы плазменным резаком, у которого нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции резака.
- Не занимайте положение между шлейфом резака и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф резака располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель резака вокруг себя.
- Всегда помните, что во время резки и раскроя металла, а также после, изделия нагреваются. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте резак в воду.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Плазменные резаки CUT – предназначены для резки металлов (углеродистых, нержавеющей, цветных сталей и сплавов). Резак может подключаться к плазменным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Плазмотроны серии IPT и PMX с пневматическим поджигом дуги. Пневмоподжиг обеспечивает отсутствие высокочастотных помех во время зажигания дуги и в процессе реза, что особенно востребовано при работе с ЧПУ станками.

Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время резки:

- Плазменные резаки CUT: -5...+40°C
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Евроадаптер или накидная гайка (в зависимости от типа подключения)	1 шт.
Шлейф	1 шт.
Рукоятка в сборе	1 шт.
Головка плазмотрона	1 шт.
ЗИП и комплектующие для сборки	1 набор
Индивидуальная упаковка	1 шт.

ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ РТК-SVARKA.RU.



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ
РЕЗАКА

Подбирайте резак под технические характеристики вашего аппарата и типу подключения.

Подключите силовой вход резака к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что резак плотно зафиксирован в разъеме.

Не начинайте резку металлов, не убедившись, что на резак подан сжатый воздух.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПЛАЗМОТРОНЫ CUT CP

ХАРАКТЕРИСТИКИ	CP PT 31	CP 50	CP SG-55	CP P80	CP P80	ACP 80	CP 81
Максимальная толщина разрезаемой детали, определяемая конструкцией резака, мм	13	15	15	24	24	24	24
Тип охлаждения	Воздушное						
Управление	Кнопка					Авто	Кнопка
Подключение	M16x1,5; 2pin	Евро адаптер	M16x1,5; 2pin	Евро адаптер	M16x1,5; 2pin		Евро адаптер
Ток резки при ПВ 60%, А	40	50			80		80
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный						
Расход газа, л/мин	120	120	163	220			160
Давление воздуха, атм	4,5–5,0						4,5–5,0
Длина кабеля плазмотрона, м (не более)	5	6	5			5 / 10	6
Вес нетто, кг (не более)	1,3	2,3	1,6	2,3		2,4 / 4,2	2,4
Артикул	PLA3105	PLA5006	PLA5505	PLA8005	PLA1615	PLA0580 PLA1080	PLA8106

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ACP 81	CP 101	CP 141	CP 141	ACP 141	CP 160	ACP 160
Максимальная толщина разрезаемой детали, определяемая конструкцией резака, мм	24	30	42	42	42	48	48
Тип охлаждения	Воздушное						
Управление	Авто	Кнопка			Авто	Кнопка	Авто
Подключение	M16x1,5; 2pin	Евро адаптер	M16x1,5; 2pin	Евро адаптер			
Ток резки при ПВ 60%, А	80	100	140			160	
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный						
Расход газа, л/мин	160	180	220			250–420	340–420
Давление воздуха, атм	4,5–5,0					5,5–6,0	
Длина кабеля плазмотрона, м (не более)	6		6	6 / 12	6 / 12	6 / 12	6 / 12
Вес нетто, кг (не более)	2,6	3	3,4	3,4 / 6,2	3,6 / 6,5	3,5 / 6,5	3,5 / 6,5
Артикул	PLA0681	PLA1016	PLA6141	PLA1416 PLA1412	PLA1416-1 PLA1412-1	PLA1606 PLA1612	PLA1606-1 PLA1612-1

ПЛАЗМОТРОНЫ CUT IPT

ХАРАКТЕРИСТИКИ	IPT 60	IPT 80	IPT 100	IPTM 60-T		IPTM 80	IPTM 100
Максимальная толщина разрезаемой детали, определяемая конструкцией резака, мм	18	25	35	18		25	35
Тип охлаждения	Воздушное						
Управление	Кнопка	Кнопка	Кнопка	Авто		Авто	Авто
Подключение	Евро адаптер	Евро адаптер	Евро адаптер	Евро адаптер	Евро адаптер	Евро адаптер	Евро адаптер
Ток резки при ПВ 60%, А	60	80	100	60		80	100
Способ возбуждения дуги	Пневмо поджиг						
Расход газа, л/мин	130	160	200	130		160	200
Давление воздуха, атм	4,5–5,0	4,5–5,0	5	4,5–5,0		4,5–5,0	5
Длина кабеля плазмотрона, м (не более)	6 / 12	6	6 / 12	12	9/12	12	12
Вес нетто, кг (не более)	1,8 / 3,6	1,8	2,3 / 4,1 / 4,7	3,2	2,5 / 3,3	4,3	4,2
Артикул	BPR0206 BPR0406 HNK1260	BPR0806	BPR0306 BPR0506 BPR0312 BPR0512 HNK1210	HNK1260-02	BPR0109 BPR0112	BPR0812	BPR0412 HNK1210-02

***Важно!** Резаки HNK1260, HNK 1210, HNK1260-02, HNK 1210-02 имеют конфигурацию контактов евроадаптера к линейке аппаратов ПТК HANKER.

ПЛАЗМОТРОНЫ CUT PMX

ХАРАКТЕРИСТИКИ	PMX-65	PMX-65	PMX-M65	PMX-105P	PMX-M105	PMX-M105P
Максимальная толщина разрезаемой детали, определяемая конструкцией резака, мм	25	25	25	50	50	50
Тип охлаждения	Воздушное					
Управление	Кнопка	Кнопка	Авто	Кнопка	Авто	Авто
Подключение	Евро адаптер	Адаптер НРТ	Евро адаптер	Евро адаптер	Адаптер НРТ	Евро адаптер
Ток резки при ПВ 60%, А	65	65	65	120	120	120
Способ возбуждения дуги	Пневмо поджиг					
Расход газа, л/мин	185	185	185	255	255	255
Давление воздуха, атм	5,0	5,0	5,0	5,0–5,5	5,0–5,5	5,0–5,5
Длина кабеля плазмотрона, м (не более)	6	6	12	12	12	12
Вес нетто, кг (не более)	2,0	2,0	-	4,2	4,2	4,2
Артикул	HPT6506	HPT6606	HPT6512	HPT0712	HPT0612	HPT0512

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

Порядок исполнения гарантийных обязательств:

- Производитель или потребитель производят диагностику плазменного резака и выявляет причину поломки.
- Производитель обязан бесплатно устранить дефект или поломку, если они возникли до передачи оборудования потребителю или по причинам, возникшим до этого момента.
- Замена узлов резака производится на основании письменного заключения производителя или авторизованного сервисного центра.

Гарантийные обязательства не распространяются в случае если:

- Резак подверглась химическим, механическим или электротехническим воздействиям не предусмотренных для процесса резки металла.
- Резак подверглась самостоятельному ремонту или внесением изменений в конструкцию.
- Резак использовалась не по назначению и/или эксплуатировалась с нарушением требований данного руководства.
- Резак вышла из строя по причине подачи на нее тока, большего по значению, чем предусмотрено техническими параметрами.
- Отсутствует печать продавца и дата продажи в гарантийном талоне, а с момента изготовления продукции прошло более 24 месяцев.

Расходные части (сопла газораспределительные, сварочные наконечники, вставки под наконечники, диффузоры газовые, гусаки, каналы направляющие, спирали, держатели сопла, втулки, изоляторы, вставки) – являются расходными материалами. Гарантия на эти изделия не распространяется.

Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.

Модель резака: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №1 (заполняется сервисным центром)

Модель резака		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №2 (заполняется сервисным центром)

Модель резака		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)

Модель резака		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Произведено для

ООО «Сварка-Комплект»:

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,
стр. 1, оф. 76-Н

Производитель

**«SHANGHAI INNOTEC WELDING
TECHNOLOGY CO., LTD.»:**

East 1-5 floors & West 1-3 floors of No.
35 building, CHEYANG ROAD No.116,
SONGJIANG DISTRICT, SHANGHAI, China

Отдел взаимодействия

с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU