

## Használati utasítás



# PLASMA 122 DL

## Tartalom

<b>1. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK</b> .....	1
<b>1.1 Figyelmeztetések</b> .....	4
<b>2. JELLEMZŐK</b> .....	5
<b>3. MŰSZAKI ADATOK</b> .....	5
<b>4. ÜZEMBE HELYEZÉS ÉS HASZNÁLAT</b> .....	6
<b>4.1 PLASMA 120 FL felépítése</b> .....	6
<b>4.2 Csatlakozás</b> .....	7
<b>4.2.1 Az áramforrás csatlakoztatása</b> .....	7
<b>4.2.2 Plazma pisztoly csatlakoztatása</b> .....	8
<b>4.2.3 Sűrített levegő csatlakoztatása</b> .....	9
<b>4.2.4 A gép csatlakoztatása</b> .....	9
<b>5. VEZÉRLŐ PANEL</b> .....	10
<b>5.1 Nyelv beállítás</b> .....	11
<b>5.2 Áramerősség beállítása</b> .....	11
<b>5.3 2 ütem/4 ütem beállítása</b> .....	11
<b>5.4 Vágási mód kiválasztása</b> .....	12
<b>5.5 FIGYELMEZTETÉS</b> .....	13
<b>5.5.1 Figyelmeztetés a tartozékok cseréjére vonatkozóan</b> .....	13
<b>5.5.2 Túláram figyelmeztetés</b> .....	14
<b>5.5.3 Túlmelegedés figyelmeztetés</b> .....	14
<b>6. KARBANTARTÁS</b> .....	14
<b>7. HIBAELHÁRÍTÁS</b> .....	15

## 1. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A hegesztő- és vágóberendezések veszélyesek lehetnek mind a kezelőre, mind a környező munkaterületen vagy annak közelében tartózkodó személyekre, ha a berendezéseket nem megfelelően kezelik. A berendezéseket csak a vonatkozó biztonsági előírások szigorú és teljes körű betartása mellett szabad használni.

A berendezés üzembe helyezése és üzemeltetése előtt figyelmesen olvassa el és értelmezze a jelen használati utasítást.

### A berendezés üzembiztonsága

- A gép működése közben ne kapcsolja át az üzemmódot. Az üzemmódok hegesztés közbeni váltása károsíthatja a gépet. Az így okozott károkra a garancia nem terjed ki.
- A gép bekapcsolása előtt húzza ki a gépből az elektródafogó kábelét (ha az elektróda érintkezik a munkadarabbal) az esetleges ívképződés elkerülése érdekében.
- A kezelőknek megfelelő képzéssel és/vagy képesítéssel kell rendelkezniük.



**Áramütés:** Halált okozhat. A feszültség alatt álló elektromos alkatrészek megérintése halálos áramütést vagy súlyos égési sérüléseket okozhat. Az elektróda és a munkadarab elektromos feszültség alatt áll, amikor a tápegység be van kapcsolva. A bemeneti hálózati áramkör és a gép belső áramkörei szintén feszültség alatt állnak, ha a berendezés be van kapcsolva. MIG/MAG hegesztés esetén a huzal, a görgők, a huzaladagoló burkolata és a hegesztőhuzalhoz érő minden fém alkatrész elektromos feszültség alatt áll. A helytelenül telepített vagy nem megfelelően földelt berendezés veszélyes lehet.

- Csatlakoztassa az elsődleges bemeneti kábelt a helyi szabványoknak és előírásoknak megfelelően. Kerülje a hegesztőáramkör feszültség alatt álló részeivel pl. elektródákkal és vezetékekkel való érintkezést pusztán kézzel.
- A kezelőnek száraz hegesztőkesztyűt kell viselnie a hegesztési feladat elvégzése közben.
- A kezelő védőfelszerelés nélkül nem érintheti meg a munkadarabot.
- A vezetékeket tartsa szárazon, olaj- és zsírmentesen, valamint forró fémtől és szikrától védve.
- Gyakran ellenőrizze a bemeneti tápkábel állapotát (kopás és elhasználódás szempontjából) és sérülés esetén azonnal cserélje ki a kábelt; a sérült vezeték életveszélyt okozhat.
- Ne használjon sérült, nem megfelelő méretű vagy rosszul csatlakoztatott kábeleket.
- Ne tekerje a kábeleket a teste köré.
- A kezelő védelme érdekében, javasoljuk, hogy használjon a berendezéshez (RCD) biztonsági kapcsolót.



**Veszélyes gázok és füst:** A hegesztés vagy vágás során keletkező füst és gáz káros lehet az emberi szervezetre. A hegesztés során füst és gázok keletkeznek. Ezeknek a füstöknek és gázoknak a belélegzése veszélyes lehet az egészségre.

Ne lélegezze be a hegesztés vagy vágás közben keletkező füstöt és gázt; amennyire lehetséges kerülje a füstöt.

- Használjon füstelszívót és biztosítsa a megfelelő szellőzést a hegesztési füst és gázok elvezetése érdekében.
- Zárt vagy erősen füsttel terhelt környezetben mindig viseljen megfelelő légzőkészüléket.
- A hegesztési füst és gázok kiszoríthatják a levegőt, és csökkenthetik az oxigénszintet, ami személyi sérülést vagy halált okozhat. Győződjön meg arról, hogy a rendelkezésre álló levegő biztonságosan belélegezhető.
- Ne hegesszen zsírtalanítási, tisztítási vagy festékszórás műveletek közelében. Az ív alkotóelemei és hője miatt egyéb elemekkel reakcióba lépve erősen mérgező és irritáló hatású gázok képződhetnek.
- A horganyzott, ólom- vagy kadmiumbevonatú anyagok olyan elemeket tartalmaznak, amelyek hegesztéskor mérgező gázokat bocsáthatnak ki. Ne hegesszen ilyen anyagokat, kivéve, ha a terület nagyon jól szellőztetett, és/vagy légzőkészüléket visel.



**Ív sugárzás:** Károsítja a szemet és a bőrt. A hegesztési folyamatból származó ív intenzív látható és láthatatlan ultraibolya és infravörös sugarakat bocsáthat ki, amelyek sérthetik a szemet és megégethetik a bőrt.

- Hegesztés során mindig viseljen megfelelő szűrőlencsével ellátott hegesztősisakot és megfelelő védőruházatot, beleértve a hegesztőkesztyűt is.
- Intézkedéseket kell tenni a környező munkaterületen vagy annak közelében tartózkodó személyek védelmére. Használjon védőfüggönyöket vagy valamilyen térelválasztót, hogy megvédje a közelben tartozókat az ív fényétől és az esetleges fröcsköléstől, szikrázástól; valamint figyelmeztessen mindenkit, hogy ne nézzenek az ívre.



**Tűzveszély:** A zárt tartályok vagy csövek hegesztése robbanáshoz vezethet. Az ívből, a forró munkadarabból és a berendezésből származó szikrák tüzet és égési sérüléseket okozhatnak. Az elektróda és fémtárgyak véletlen érintkezése szikrákat, túlmelegedést, tüzet vagy akár robbanást is okozhat. Hegesztés előtt ellenőrizze, hogy a terület biztonságos-e.

- A hegesztés során keletkező szikrák és fröcskölés tüzet okozhatnak, ezért távolítsa el minden gyúlékony anyagot a munkaterületről. Ha a hegesztési területről nem lehet eltávolítani a gyúlékony anyagokat és tárolóedényeket, fedje le azokat megfelelően, jóváhagyott borítással.
- Ne hegesszen zárt tartályokon, nyomástartó edényeken vagy csöveken, kivéve, ha azokat megfelelően előkészítették az előírt biztonsági szabványoknak megfelelően, így biztosítva a gyúlékony vagy mérgező gázok és anyagok teljes eltávolítását, mivel ezek robbanást okozhatnak, még akkor is, ha a felületet "megtisztították". Az üreges öntvényeket vagy tartályokat melegítés, vágás vagy hegesztés előtt hagyja szellőzni, mert robbanásveszélyesek lehetnek.

- Ne hegessen olyan környezetben, ahol a levegő gyúlékony port, gázt vagy folyadékot (pl. benzint) tartalmazhat.
- Tartson a közelben tűzoltó készüléket, melyeket megfelelően tud használni. Figyeljen rá, hogy a hegesztésből származó szikrák és forró anyagok a kis repedéseken és nyílásokon keresztül könnyen átjuthatnak a környező területekre. Figyeljen arra, hogy a mennyezetten, padlón, válaszfalon vagy térelválasztón végzett hegesztés tüzet okozhat a túloldalon.



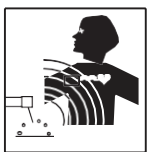
**Gázpalackok:** A védőgáz palackok nagy nyomás alatt lévő gázt tartalmaznak. Sérülés esetén a palack felrobbanhat. Mivel a gázpalackok általában a hegesztési folyamat részét képezik, ügyeljen arra, hogy körültekintően használja azokat.

- Védje a gázpalackokat a túlzott hőtől, mechanikai ütésektől, fizikai sérülésektől, salaktól, nyílt lángtól, szikráktól és az ívtől.
- Biztosítsa, a palackok stabil, függőleges helyzetét, hogy megakadályozza a felborulást.
- Ne engedje, hogy az elektróda vagy a földelő csipesz hozzáérjen a gázpalackhoz, és ne csavarja a hegesztőkábeleket a palack köré.
- Soha ne hegessen nyomás alatt lévő gázpalackon, mert az felrobbanhat és halált okozhat.
- Lassan nyissa ki a gázpalack szelepét, és amennyire lehet álljon távol a palack kimeneti szeleptől és a gázsabályozótól.



**Gázképződés:** A gázfelhalmozódás mérgező környezetet képezhet és csökkentheti a levegő oxigéntartalmát, ami sérüléshez vagy halálhoz vezethet. A hegesztéshez használt gázok nagy része láthatatlan és szagtalan.

- Ha nincs használatban, zárja el a védőgázt.
- Mindig szellőztesse ki a zárt tereket, vagy használjon megfelelő légzőkészüléket.



**Elektromágneses mező:** A mágneses mezők hatással lehetnek a beültetett orvosi eszközökre.

- A szívritmus-szabályozó (pacemaker) és egyéb beültetett orvosi eszköz használata esetén nem szabad a hegesztés közelében tartózkodni.
- A beültetett orvosi eszközök használóinak konzultálniuk kell kezelőorvosukkal és az eszköz gyártójával, mielőtt bármilyen elektromos hegesztési, vágási vagy melegítési művelet közelébe mennének.



**Zaj:** Egyes folyamatok vagy berendezések zaja károsíthatja a hallást.

- Nagy zajszint esetén viseljen megfelelő fülvédőt.



**Forró alkatrészek:** A hegesztett darabok hosszú ideig tartják a hőt, így súlyos égési sérüléseket okozhat.

- Ne érintse meg a forró részeket puszta kézzel. A hegesztőpisztollyal való munkavégzés előtt hagyjon időt a lehülésre. A forró alkatrészek kezeléséhez és az égési sérülések megelőzéséhez használjon megfelelően szigetelő hegesztőkesztyűt és -ruházatot.

## 1.1 Figyelmeztetések

### 1. Munkakörnyezet

- a. A hegesztőberendezés felhasználási környezetének portól, maró vegyi anyagoktól, gyúlékony gázoktól vagy anyagoktól stb. mentesnek kell lennie; és 80% a maximálisan megengedett páratartalom értéke.
- b. A gép kültéri használata esetén a gépet védeni kell a közvetlen napfénytől, esőtől, hótól stb.; a munkakörnyezet hőmérsékletét  $-10^{\circ}\text{C}$  és  $+40^{\circ}\text{C}$  között kell tartani.
- c. Tartsa a berendezést legalább 30 cm távolságra a faltól.
- d. Gondoskodjon a munkakörnyezet megfelelő szellőzéséről.

### 2. Biztonsági javaslatok

#### a. Szellőzés

Ez a berendezés kisméretű, kompakt felépítésű és kiváló teljesítményű a kimeneti áramerősség tekintetében. A ventilátor a hegesztési művelet során a berendezés által generált hő elvezetésére szolgál. Fontos fenntartani a berendezés megfelelő szellőzését. A berendezést a munkaterületen vagy annak közelében lévő egyéb tárgyaktól minimum 30 cm távolságra kell elhelyezni. A megfelelő szellőzés biztosítása kritikus fontosságú a berendezés élettartamának növelése és normál teljesítményének biztosítása érdekében.

#### b. Termikus túlterhelés (túlmelegedés) elleni védelem.

Ha a gépet túlzott intenzitással, magas hőmérsékletű környezetben vagy rosszul szellőző helyen használják, vagy ha a ventilátor meghibásodik, a termikus túlterhelés kapcsoló aktiválódik, és a gép leáll. Ilyen esetben hagyja bekapcsolva a gépet, hogy a beépített ventilátor tovább működjön, és csökkentse a berendezés hőmérsékletét. A gép újra üzemkész lesz, amikor a belső hőmérséklet eléri a biztonságos szintet.

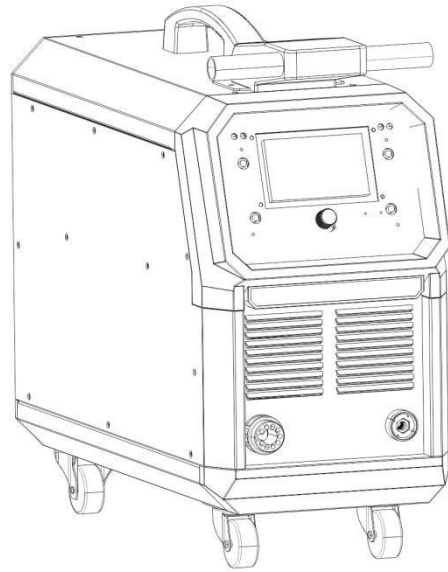
#### c. Túlfeszültség elleni védelem

A gép tápfeszültség-tartományát illetően alkalmazza a "Műszaki adatok" táblázatában szereplő adatokat. Ez a berendezés automatikus feszültség-kompenzációval rendelkezik, amely lehetővé teszi a feszültség adott tartományon belül tartását. Abban az esetben, ha a bemeneti áramerősség meghaladja az előírt értéket, előfordulhat a berendezés károsodása. Kérjük, győződjön meg arról, hogy a tápellátás megfelelő.

#### d. A gép működése közben ne érjen a kimeneti csatlakozókhoz. Előfordulhat az áramütés veszélye.

## 2. JELLEMZŐK

- ✓ 5"-os LCD kijelző
- ✓ Nagyfrekvenciás ívgyújtás
- ✓ Egy gombos vezérlés
- ✓ Folyamatos és szakaszos vágási funkció
- ✓ Központi csatlakozóval ellátott vágópisztoly
- ✓ CNC-re alkalmas

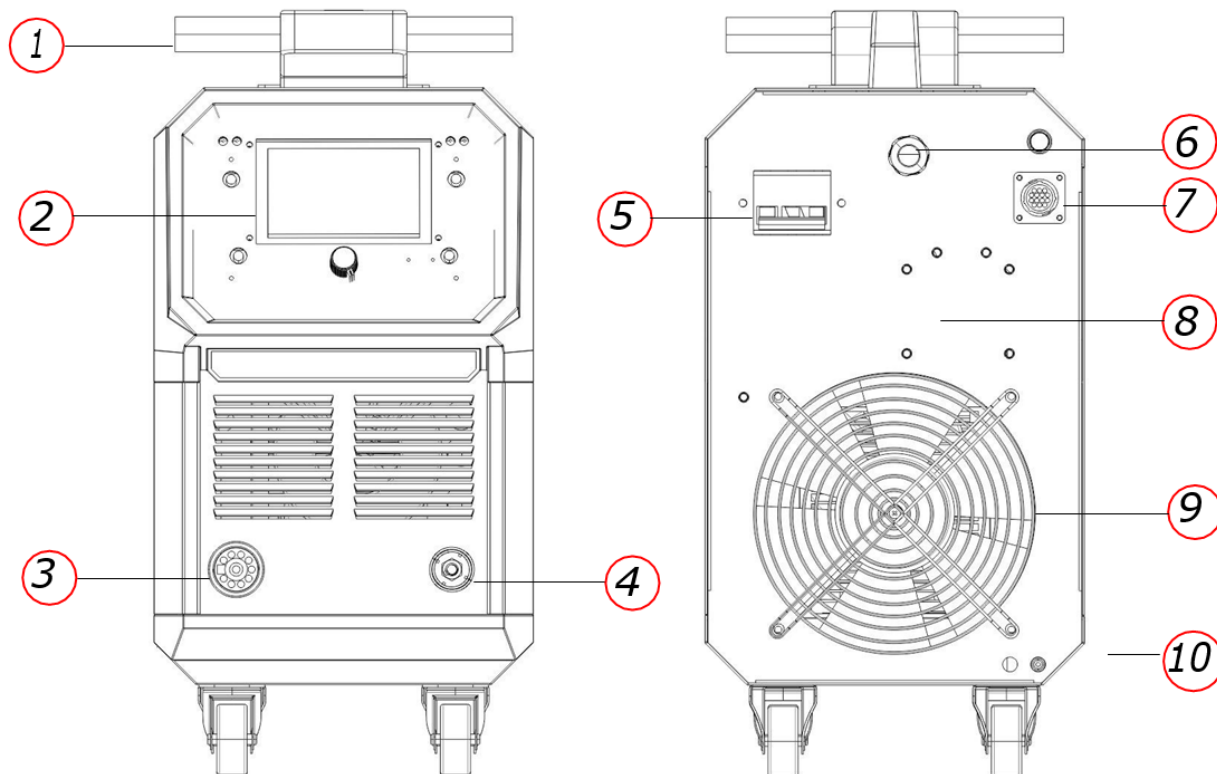


## 3. MŰSZAKI ADATOK

<b>MODELL</b>	<b>PLASMA 122 DL</b>
<b>Tápfeszültség / frekvencia</b>	<b>400 V 50/60 Hz</b>
<b>Munkaidő (40 °C)</b>	<b>60%</b>
<b>Kimeneti áramerősség-tartomány</b>	<b>20-120 A</b>
<b>Kimeneti feszültség tartomány</b>	<b>88-128 V</b>
<b>Névleges bemeneti áramerősség</b>	<b>17,7 A</b>
<b>Hatásfok</b>	<b>85%</b>
<b>Javasolt vágási vastagság</b>	<b>35 mm</b>
<b>Maximális vágási vastagság</b>	<b>45 mm</b>
<b>Érintésmentes ívgyújtás</b>	✓
<b>Védelmi osztály</b>	<b>IP21</b>
<b>Méret (hossz x szélesség x magasság)</b>	<b>550x265x520</b>
<b>Súly</b>	<b>25 kg</b>

## 4. ÜZEMBE HELYEZÉS ÉS HASZNÁLAT

### 4.1 PLASMA 120 FL felépítése



- 1 Fogantyú
- 2 Vezérlőpanel
- 3 Pisztoly csatlakozó
- 4 Testkábel csatlakozó

- 5 Főkapcsoló
- 6 Tápkábel
- 7 CNC aljzat
- 8 Gázszelep csatlakozó
- 9 Ventilátor
- 10 Levegő bemenet

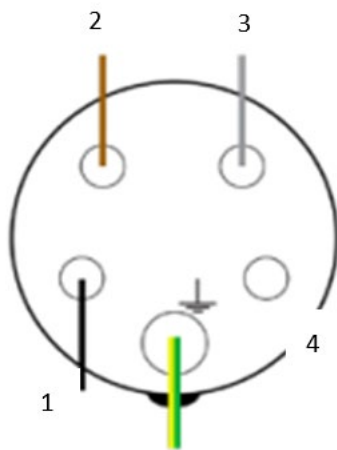


## 4.2 Csatlakozás

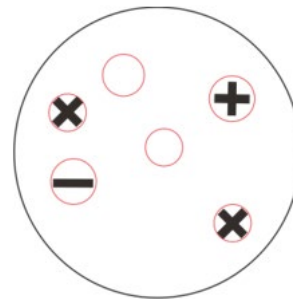
### 4.2.1 Az áramforrás csatlakoztatása

1. A CUT 60L plazmavágó feszültség átalakító adapterrel rendelkezik. Az egyik oldalon 32 A 400 V-os 5 tűs a csatlakozó, a másik oldalon 230 V-os UNISHUCKO csatlakozó.
2. A CUT 80L 100L csak 400 V-os 5 tűs csatlakozóval rendelkezik.
3. Ellenőrizze a csatlakozást, és győződjön meg róla, hogy megfelelően csatlakozik-e.

#### A 230 V 400 V hálózati csatlakozó csatlakozásának módja



Earth  
**1,2,3 Fázisvezető**  
**PE Védővezető**  
**4 Semleges**



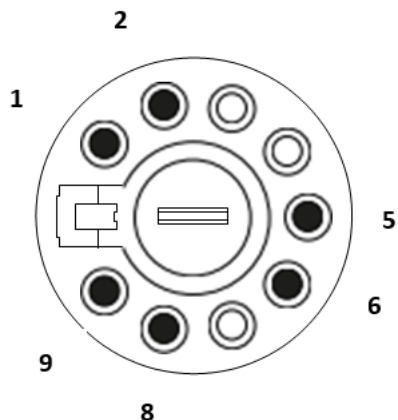
**230 V UNISHUCKO**



**Kettős feszültség átalakító adapter**

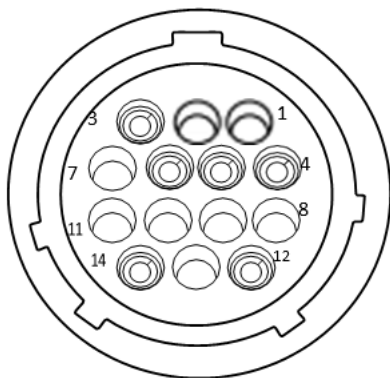
## 4.2.2 Plazma pisztoly csatlakoztatása

### 1. A központi pisztoly csatlakozó csatlakoztatásának módja



1-2	Be-/kikapcsolás	A gép és a plazma pisztoly központi csatlakozóval van felszerelve.
5-6	Pilot ív	
8-9	Fúvóka	

### 2. A CNC csatlakozó kialakítása



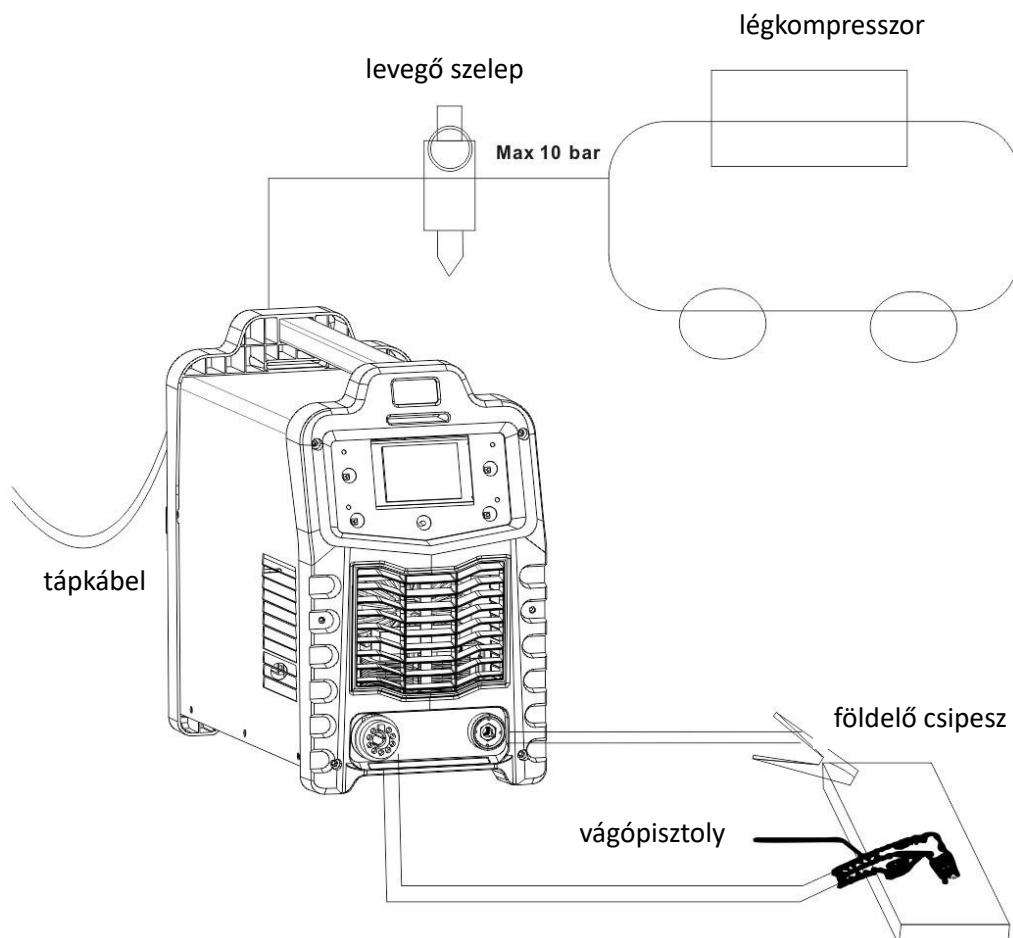
3-4	Be-/kikapcsolás	A CNC asztal és a plazmavágó közötti kommunikáció egy speciális CNC vezérlőaljzat segítségével történik. Ábra a CNC vezérlőaljzat csatlakoztatásához.
5	(-) Ívfeszültség	
6	(+) Ívfeszültség	
12-14	Átvitel	

#### 4.2.3 Sűrített levegő csatlakoztatása

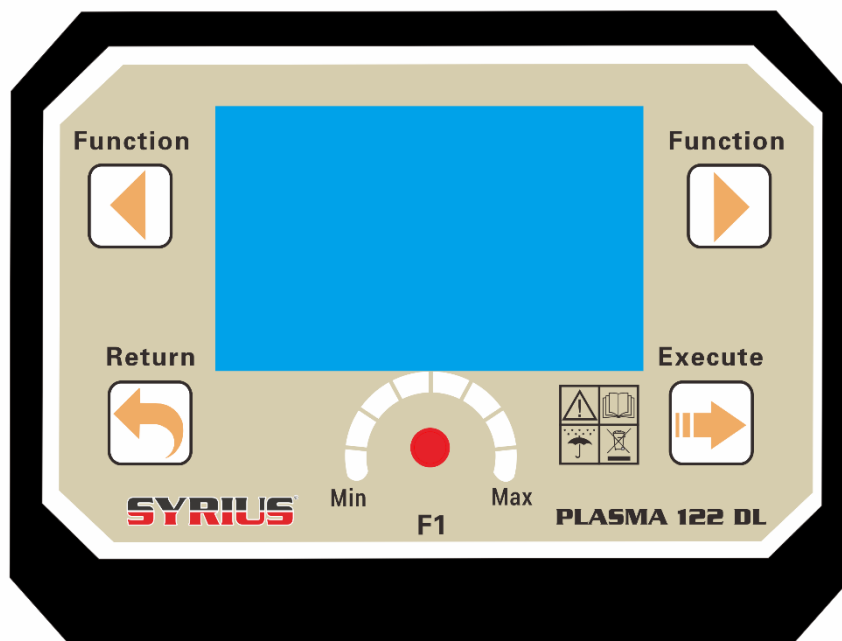
1. Győződjön meg róla, hogy a levegőszűrő megfelelően van-e felszerelve.
2. Ellenőrizze a kompresszor nyomását. A nyomás nem lehet nagyobb, mint 6 bar - ami a szűrőblokk és a készülék maximálisan megengedett bemeneti nyomása.
3. Csatlakoztassa megfelelően a levegőtömlőt a 8-as (vagy 10-es) bemeneti csatlakozóhoz.
4. Győződjön meg róla, hogy nincs szivárgás.
5. Óvatosan csavarja ki a szabályzó szelepét.
6. Az üzemi nyomást a készülék bekapcsolt állapotában állítsa be.
7. Az ajánlott üzemi nyomás értéke 5 bar, (max. 10 bar).

#### 4.2.4 A gép csatlakoztatása

1. Csatlakoztassa megfelelően a plazma pisztolyt a csatlakozóba.
2. Csatlakoztassa a kompresszort a géphez.
3. Csatlakoztassa a testkábel a géphez.
4. Csatlakoztassa a plazmavágót a tápegységhez.
5. Kapcsolja be a készüléket a (6.) hálózati kapcsoló ON (BE) állásba állításával.
6. A gép a megfelelő beállítások után készen áll a vágásra.



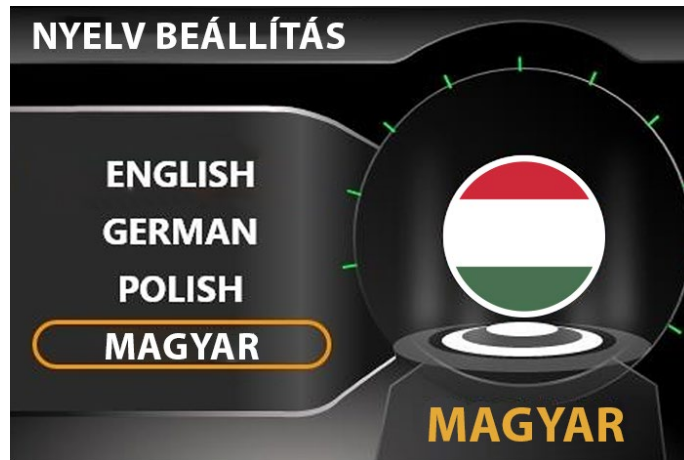
## 5. VEZÉRLŐ PANEL



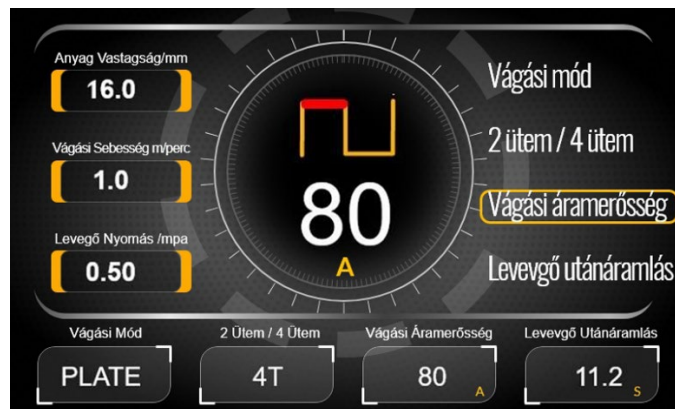
<b>Function (bal)</b>	Előző funkció Nyomja meg és tartsa lenyomva 5 másodpercig az adatok mentéséhez
<b>Function (jobb)</b>	Következő funkció Nyomja meg és tartsa lenyomva 5 másodpercig a mentett adatok előhívásához
<b>Return</b>	Visszalépés az előző oldalra Nyomja meg és tartsa lenyomva 5 másodpercig a gyári beállításhoz (alapértelmezett beállítás)
<b>Execute</b>	Tovább a következő oldalra
<b>Knob</b>	Paraméterek beállítása

## 5.1 Nyelv beállítás

A PLASMA 122 DL gépeken, 5 nyelv állítható be.



## 5.2 Áramerősség beállítása



Forgassa el a gombot az áramerősség beállításához, ellenőrizze a (3.) műszaki adatokat az áramerősség-tartományokhoz.

## 5.3 2 ütem/4 ütem beállítása



Forgassa el a gombot a 2 ütem vagy a 4 ütem kiválasztásához.

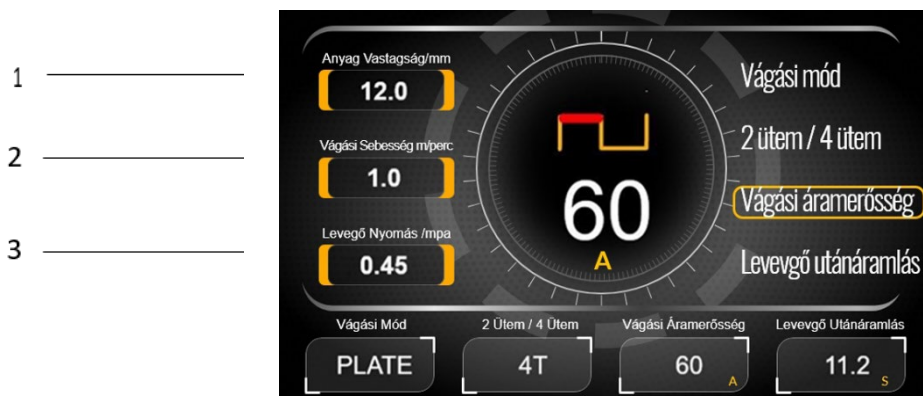
**2 ütem:** A plazmaív létesítéséhez és a vágás megkezdéséhez nyomja meg a pisztolyon lévő kapcsolót. A kapcsoló elengedésével a vágási folyamat leáll.

**4 ütem:** A vágás megkezdéséhez nyomja meg és engedje el a kapcsolót. A vágási folyamat a kapcsoló ismételt megnyomása és elengedése után áll le.

## 5.4 Vágási mód kiválasztása



Forgassa el a gombot a szakaszos vagy folytonos vágás kiválasztásához.



Az ajánlott vastagság, vágási sebesség és gáznomás az áramerősség és a vágási mód függvénye.



Gáz után áramlás. Beállítható 0-30 s között; alapértelmezett beállítás 5 s.



Az adatok mentéséhez tartsa lenyomva a bal oldali funkció gombot, a mentett adatok előhívásához tartsa lenyomva a jobb oldali funkció gombot.

## 5.5 FIGYELMEZTETÉS

### 5.5.1 Figyelmeztetés a tartozékok cseréjére vonatkozóan

Ha ez a figyelmeztetés megjelenik, kérjük, ellenőrizze a pisztolyt. A tartozékok cseréje optimális teljesítményt biztosít, és elkerülhetővé teszi a pisztoly esetleges meghibásodását.

A következő esetekben cserélje ki a fúvókát vagy az elektródákat:

- A fúvóka deformálódott.
- A vágási rés túl széles.
- A fúvókán sérülések találhatók vagy nem megfelelő az alakja.
- Javasoljuk, hogy a fúvókát és az elektródát egyszerre cserélje ki.
- Kérjük, hogy tartsa fenn a megfelelő gázáramlási sebességet. Az alacsony áramlási sebesség

meghibásodáshoz és a fúvóka tönkremeneteléhez vezethet.





## 5.5.2 Túláram figyelmeztetés



## 5.5.3 Túlmelegedés figyelmeztetés



## 6. KARBANTARTÁS

### FIGYELEM!

Mielőtt bármilyen karbantartást vagy javítást végezne a gépen, húzza ki az áramforrásból, és várjon legalább 5 percet. A kondenzátorokban lévő feszültségnek ekkor biztonságos szintre kell lecsökkennie. De ezután a művelet után is javasolt az óvatosság.

A karbantartási és javítási munkákat csak megfelelő jogosultságokkal rendelkező szakképzett személy végezheti. A rendszeres karbantartás biztosítja a gép megfelelő élettartamát és hibamentes működését.

#### Naponta (minden egyes használat/üzembe helyezés előtt):

Rendszeresen távolítsa el a port tiszta, sűrített levegővel. Ha a hegesztőgépet füstös, erősen szennyezett levegőjú környezetben használják naponta távolítsa el a felgyülemllett port.

A sűrített levegő nyomását olyan szinten kell tartani, hogy a készülék belsejében lévő apró alkatrészek ne sérüljenek, ezért a nyomás max. 2-4 bar legyen.

Rendszeresen ellenőrizze a hegesztőgép belső rendszereit, és a csatlakozások (különösen a berendezés és az alkatrészek) helyességét és megbízhatóságát. Ha rozsdát észlel és meglazul valamelyik kötés, csiszolópapírral távolítsa el a rozsdát vagy az oxidbevonatot, majd rögzítse ismét és húzza meg.



Kerülje az olyan helyzeteket, amikor víz vagy gőz kerülhet a gépbe. Ha a hegesztőgép vizes lesz, szárítsa meg, majd ellenőrizze a szigetelését (az illesztések és az érintkezők között is). Miután ellenőrizte, és minden rendben van, folytathatja a munkát.

## 7. HIBAELHÁRÍTÁS

Meghibásodás	Megoldás
A gép bekapcsolása után a ventilátor nem működik. Nem működik a vágás.	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Hiányoznak fázisok.</li> <li>➤ A fő vezérlő panel nem működik megfelelően.</li> </ul>
A mérőműszer működik. A ventilátor megfelelően működik. Nincs kimeneti áram.	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Ellenőrizze, hogy a gép összes aljzata jól van-e csatlakoztatva.</li> <li>➤ A kimeneti csatlakozóban nem megfelelő a csatlakozás vagy nyitott az áramkör.</li> <li>➤ A pisztoly vezérlőkábele elszakadt vagy a kapcsoló sérült.</li> <li>➤ Ha a vezérlőáramkör sérült forduljon a forgalmazóhoz.</li> </ul>
Nem alakul ki a plazmaív a pisztoly kapcsolójának megnyomásakor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Az áramátadó és az elektróda nem illeszkedik megfelelően.</li> <li>➤ A gáznyomás túl nagy vagy túl kicsi.</li> <li>➤ Ellenőrizni kell a pisztolyt!</li> </ul>
Az ív működés közben megszűnik, és nem indul újra.	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ A tápegység túlmelegedett.</li> <li>➤ Túl alacsony a gáznyomás.</li> <li>➤ A pisztoly tartozékai elhasználódtak.</li> </ul>
Nincs gázáramlás	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ A gázcső kilazult.</li> <li>➤ Túl alacsony a levegőnyomás.</li> </ul>
Rossz vágási minőség	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ A tartozékok elhasználódtak.</li> <li>➤ Túl kicsi az áramerősség.</li> <li>➤ A vágási sebesség túl gyors.</li> <li>➤ Túl kicsi a légnyomás.</li> </ul>

## CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Köszönjük, hogy készülékünket választotta, melynek tervezésénél a biztonságot és a megbízhatóságot tartottuk szem előtt. Kérjük, hogy használatbavétel előtt figyelmesen olvassák el és őrizték meg a használati utasítást.

A GYÁRTÓ: SYRIUS-TECH Kft., 3508 MISKOLC, FUTÓ U. 74.

Teljes felelősséggel kijelenti, hogy az alábbiakban felsorolt termékek, melyek a következő márkánévvel és típussal rendelkeznek.

# SYRIUS®

MODEL: PLASMA 122 DL

A 2024. ÁPRILIS 01-TŐL SZÁLLÍTÁSRA KERÜLŐ MODELLEK ESETÉBEN

A tesztelt termékminta megfelel az EMC Irányelv No. 2014/30/EU és LVD Irányelv No. 2014/35/EU szerint harmonizált követelményeknek.

Megfelelnek az EN IEC 60974-1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011 szabványoknak.

IPARI LÉTESÍTMÉNYEKBE HASZNÁLANDÓ, HÁZTARTÁSI CÉLÚ ALKALMAZÁSRA NEM AJÁNLOTT.



Toma Zoltán  
Ügyvezető igazgató



**SYRIUS-TECH Kft.**  
**3508 Miskolc Futó utca 74.**  
**+36 46 500 820**

**Szerviz**  
**+36 46 500 825**  
**hegesztoszerviz@syrius.hu**