

FR P : 3-5 / 18-24

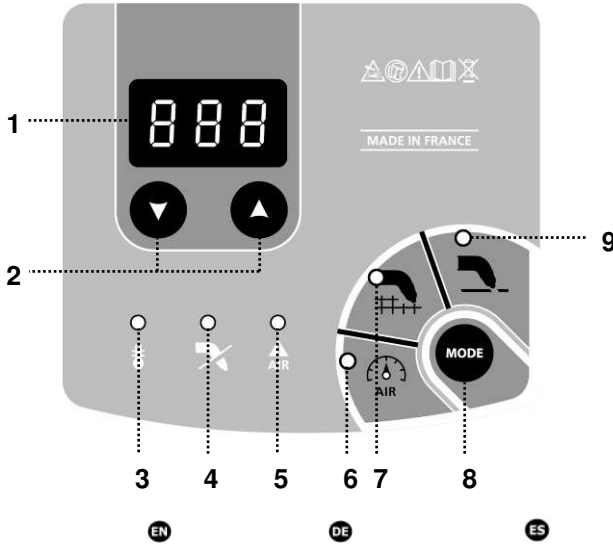
EN P : 6-8 / 18-24

DE S : 9-11 / 18-24

ES P : 12-14 / 18-24

RU CT : 15-18 / 18-24

CUTTER 40FV *inverter*



FR

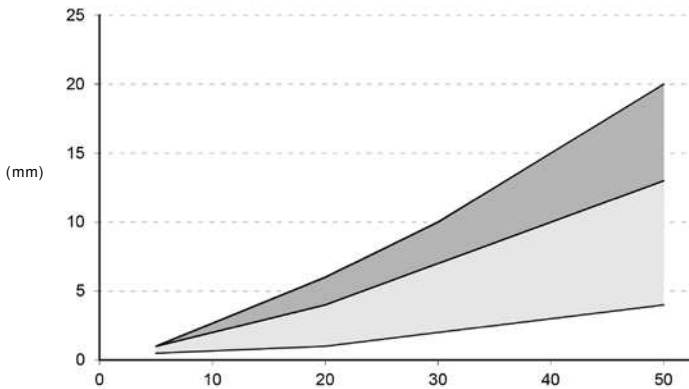
EN

DE

ES

RU

	FR	EN	DE	ES	RU
1	Afficheur	Display	Anzeige	Pantalla	Дисплей
2	Boutons de réglages	Adjustment buttons	Einstelltasten	Teclas de reglajes	Кнопки регулировки
3	Voyant jaune de protection thermique	Thermal protection indicator (yellow)	Übertemperatur-anzeige, gelb	Indicador luminoso amarillo de protección térmica	Желтый индикатор температурной защиты
4	Voyant défaut torche	Torch fault light	Brennerstörung-LED	Piloto defecto antorcha	Индикатор горелки
5	Voyant défaut d'air	Air fault light	Druckluftstörung-LED	Piloto defecto de aire	Индикатор воздуха
6	Mode mesure de la pression	Air Pressure Measurement Mode	Druckmessungs-Modus	Modo medida de la presión	Режим измерения давления
7	Mode toile grillagée	Metal Mesh mode	Gitterschneide-Modus	Modo chapa tipo rejilla	Режим решётчатой горелки
8	Bouton de changement de mode	Mode selection button	Taste zum Ändern des Modus	Botón de cambio de modo	Кнопка изменения режима
9	Mode tôle pleine	Sheet metal mode	Blechschnide-Modus	Modo chapa llena	Режим листового металла



■ – zone de séparation
 Separation zone
 Möglicher Schneidbereich
 Zone instable
 малостабильная зона

■ – zone recommandée
 Recommended zone
 Empfohlener Schneidbereich
 Zona recomendada
 рекомендуемая зона

(A)

DESCRIP TI ON

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention ce qui suit :


Plasma 40FV est un découpeur plasma Inverter, portable, monophasé. Il permet de découper en courant continu (DC) les aciers, les inox, aluminium, cuivre.



ALIMENTATION-MISE EN MARCHÉ

- Cet appareil est livré avec une prise 16A de type CEE7/7 et dispose d'un système « Flexible Voltage ». Il s'alimente sur une installation électrique comprise entre 85V et 265V (50 - 60 Hz) **AVEC** terre et est protégé pour le fonctionnement sur groupes électrogènes. Le courant effectif absorbé (I_{1eff}) est indiqué sur l'appareil, pour les conditions d'utilisation maximales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation.
- Cet appareil à usage professionnel, classe A, est destiné à être connecté à des réseaux privés raccordés au réseau public d'alimentation seulement en moyenne et haute tension. Il n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le système public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause de perturbations conduites aussi bien que rayonnées.
Ce matériel ne respecte pas la CEI 61000-3-12. Avant de les connecter au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il peut y être relié. Consulter si nécessaire l'opérateur de votre réseau de distribution électrique.
- Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.

MISE EN ROUTE (voir interface page 2)

- Raccorder l'appareil au réseau électrique et au réseau d'air comprimé. Au préalable fixez, sur le filtre régulateur, l'embout de raccordement pneumatique adapté à votre installation.
- Allumer l'appareil grâce au commutateur situé à l'arrière du poste.
- Relier la pince de masse sur une zone décapée de la pièce à souder.

- Régler la pression.  AIR

- Choisir le mode tôle pleine  ou tôle grillagée  à l'aide du bouton mode (8).
- Régler le courant de découpe à l'aide des boutons réglages (2).
- Découper.

MODE DE DÉCOUPE (voir interface page 2)

Mode tôle pleine  :


- Choisir ce mode lorsque la tôle n'est pas ajourée.
- La découpe peut s'arrêter de 2 façons :
 - lors du relâché de la gâchette.
 - lorsque l'arc ne rencontre plus le métal à découper.

Mode tôle grillagée  :

- Choisir ce mode lorsque la tôle à découper est ajourée. Ce mode permet de garder l'arc amorcé même si celui-ci débouche sur un vide.
- La découpe s'arrête par relâché de la gâchette ou au bout de 3 secondes sans rencontrer de métal.

Pendant la phase de découpe ou de refroidissement de la torche, si la pression d'air sort de la plage recommandée le voyant (5) clignote. Il avertit l'utilisateur que la pression employée n'est pas optimale.

REGLAGE DE LA PRESSION (voir interface page 2)

Mode mesure d'air (manomètre intégré)  AIR :

- Quand ce mode est sélectionné l'afficheur indique l'unité de pression utilisé, bar ou PSI.
- Un appui long sur le bouton mode (8) permet de choisir l'unité de mesure.
- Pour commencer la mesure appuyer brièvement sur la gâchette, l'air sort de la torche et la pression est affichée suivie d'une lettre. « b » pour bar et « p » pour PSI.
- Tourner la molette du régulateur de pression pour ajuster la valeur souhaitée.
 - Si la pression est trop basse ou trop haute l'afficheur clignote.
 - Si la pression est beaucoup trop basse « no air » s'affiche.
- Pour sortir du mode mesure d'air appuyer brièvement sur la gâchette ou sur le bouton mode (8).
- Régler le courant en fonction du type et de l'épaisseur de métal à découper. (voir graphique page 2)

FACTEURS DE MARCHÉ

- Le poste décrit a une caractéristique de sortie de type "courant constant". Ses facteurs de marche selon la norme EN60974-1 sont indiqués dans le tableau suivant :

X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	Plasma 40FV (230V)	Plasma 40FV (110V)
I max	36% à 40A	43% à 40A
60% (T cycle = 10 min)	30 A	25 A
100% (T cycle = 10 min)	25 A	20 A

Note : les essais d'échauffement ont été effectués à température ambiante et le facteur de marche à 40 °C a été déterminé par simulation.

ENTRETIEN

- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre l'arrêt du ventilateur avant de travailler sur l'appareil. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.
- Il est conseillé 2 à 3 fois par an d'enlever le capot et dépoussiérer à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter un danger

NOS CONSEILS

- Ne pas obstruer les ouïes de l'appareil pour faciliter la circulation de l'air.

SÉCURITÉ

Le découpage peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.

Respecter les instructions de sécurité suivantes :

Rayonnements de l'arc :	Protéger vous à l'aide d'un masque muni de filtres conformes EN 169 ou EN 379.
Pluie, vapeur d'eau, humidité:	Utiliser votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution ≤ 3), à plat et à plus d'un mètre de la pièce à découper. Ne pas utiliser sous la pluie ou la neige.
Choc électrique :	Cet appareil ne doit être utilisé que sur une alimentation monophasée à 3 fils avec neutre relié à la terre. Ne pas toucher les pièces sous tension. Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste.
Chutes :	Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets.
Brûlures :	Porter des vêtements de travail en tissu ignifugé (coton, bleu ou jeans). Travailler avec des gants de protection et un tablier ignifugé. Protéger les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et garder des distances suffisantes.
Risques de feu :	Supprimer tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable.
Fumées :	Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Utiliser dans un environnement correctement ventilé, avec extraction artificielle si découpage en intérieur.
Précautions supplémentaires :	Toute opération de découpage : <ul style="list-style-type: none"> - dans des lieux comportant des risques accrus de choc électrique, - dans des lieux fermés, - en présence de matériau inflammable ou comportant des risques d'explosion, doit toujours être soumise à l'approbation préalable d'un "responsable expert", et effectuée en présence de personnes formées pour intervenir en cas d'urgence. Les moyens techniques de protections décrits dans la Spécification Technique CEI/IEC 62081 doivent être appliqués. Le découpage en position surélevée est interdit, sauf en cas d'utilisation de plates-formes de sécurité.

Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils. Nous déconseillons toutefois l'utilisation de cet appareils à ces personnes.

CONSOmmABLES ET ACCESSOIRES

Consommables

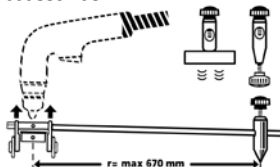
Vérifier régulièrement l'état d'usure de la buse de protection, de la tuyère et de l'électrode ou en cas de réduction significative de la vitesse de découpage.

Il est conseillé de remplacer en même temps la tuyère et l'électrode.

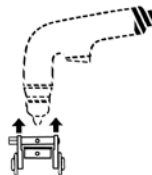


Buse	Remplacer si fissurée ou endommagée	040236
Tuyère	Nettoyer si l'intérieur de la tuyère est obstrué ou sale. Remplacer si l'ouverture est déformée ou si la taille de l'orifice a augmenté	040212
Diffuseur	Remplacer si les orifices latéraux sont obstrués	040175
Électrode	A remplacer si une cavité importante apparaît en son centre	040168

Accessoires



Kit compas (ref. 040205)
Pour découpe circulaire jusqu'à 134 cm diamètre.
Fourni avec 3 pointes : aimanté, à pointeau, à visser



Chariot (Ref. 040199)
Pour un confort d'utilisation et être à distance recommandée afin d'optimiser les performances de découpe et améliorer la durée de vie des tuyères.

ANOMALIES, CAUSES, REMEDES

Anomalies	Causes	Remèdes
Au démarrage, l'afficheur indique 'Er1'	L'appareil a été mis sous tension avec la gâchette appuyée	Relâcher la gâchette
Au démarrage, l'afficheur indique 'Er2'	Un ou plusieurs boutons du clavier sont appuyés	Relâcher le ou les boutons
Au démarrage, l'afficheur indique '- - -'	Le poste a été branché sur un réseau électrique inadapté (hors plage 85-265V)	Contrôler l'installation électrique ou le groupe électrogène
En fonctionnement, l'afficheur indique '- - -'	Le poste s'est protégé contre une sur-tension	
Le poste ne délivre pas de puissance et le voyant (3) est allumé	La protection thermique du poste s'est déclenchée	Attendre la fin de la période de refroidissement
Le poste ne délivre pas de puissance et le voyant (4) est allumé	La buse de la torche n'est pas en place	Eteindre le produit, remonter les consommables, rallumer le poste
l'afficheur indique 'no Air'	La pression d'air est beaucoup trop basse	Vérifier que l'air soit bien raccordé au produit, régler la pression d'air
Le poste ne délivre pas de puissance et l'afficheur indique 'Er3'	Pas de contact entre l'électrode et la tuyère	Eteindre le produit, vérifier les consommables, vérifier que l'électrode se rétracte et revient en place facilement. Essayer de nouveau.
Le poste ne délivre pas de puissance et l'afficheur indique 'Er4'	L'électrode n'arrive pas à se rétracter	Eteindre le produit, vérifier que l'électrode se rétracte et revient en place facilement. Essayer de nouveau
L'afficheur indique 'Er5'	Le cycle de découpe s'est arrêté anormalement	Eteindre le produit, attendre que l'afficheur soit éteint, réessayer de nouveau. Si l'erreur persiste renvoyer le produit pour diagnostic

CONDI TIONS DE GARANTI E FRANCE

La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre). La garantie ne couvre pas les erreurs de tension, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport.

La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).

En cas de panne, retournez l'appareil à la société GYS (port dû refusé), en y joignant :

- Un justificatif d'achat daté (ticket de caisse ou facture).
- Une note explicative de la panne.

Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

Contact SAV : Société Gys-134 Bd des Loges

BP 4159-53941 Saint-Berthevin Cedex

Fax: +33 (0)2 43 01 23 75 - Tél: +33 (0)2 43 01 23 68

DESCRIPTION




Thank you for choosing our product! To get the best of your equipment, please read carefully the following.

The Plasma 40FV is an inverter plasma cutter, portable, single phase, ventilated. It is able to cut in direct current (DC) steel, stainless steel, aluminium, copper.

POWER SUPPLY – START UP

- This machine is delivered with a 16A plug type EEC7/7 and integrates a « Flexible Voltage » system. It has to be on a power supply variable between 85V and 265V (50 – 60 Hz) **WITH** earth. The absorbed effective current (I_{1eff}) is shown on the machine, for maximal using conditions. Check that the main supply and its protections (fuse and/or circuit breaker) are compatible with the required current in use.
- This Class A equipment is intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public medium- or high-voltage supply system. It is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.
- These materials do not comply with IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.
- Do not use the machine in an area containing metallic conducting dust.

GETTING STARTED (see table and graph on page 2)

- Connect the regulator, and the pneumatic tip for the machine.
- Connect the unit to the electricity and air supply.
- Turn on the power switch at the back of the machine.
- Connect the earth clamp to a clear area of the workpiece.
- Adjust the pressure.  AIR
- Choose the sheet metal  or metal mesh mode  with the mode adjustment button (8).
- Adjust the cutting current with the adjustment buttons (2).
- Start cutting.

CUTTING MODE (see the graphical interface page 2)

Sheet metal mode  :


- Choose this mode if cutting metal that is not perforated.
- Cutting can be stopped in 2 ways
 - By releasing the trigger.
 - When the arc no longer meets the metal workpiece.

Metal Mesh mode  :

- Choose this mode when cutting perforated metal. This mode ensures a continuous arc, even if passed over holes.
- Stop cutting by releasing the trigger, or will stop automatically after 3 seconds without encountering metal.

During either the cutting phase, or torch cooling phase, if the air pressure goes above/below the recommended range the warning LED (5) flashes. This is to warn the user that the air pressure is outside of optimum level.

SETTING UP THE PRESSURE (see table and graph page 2)

Air Pressure Measurement mode (integrated pressure gauge)  AIR :

- When this mode is selected, the display shows the current air pressure, bar or PSI.
- Press and hold the change mode button (8) to select the unit of measurement.
- To start measuring, briefly press the trigger, the air comes out of the torch and the pressure is displayed followed by a letter "b" for bar or "p" for PSI.
- Use the adjustment knob on the air regulator to reach the desired value.
 - If the pressure is too low or too high the display will flash.
- If the pressure is too low "no air" appears.
- To exit the air measurement mode, briefly press the trigger or the change mode button (8)
- Set the current depending on the type and thickness of cutting metal. (see graph on page 2)

DUTY CYCLE

The machine described has an output characteristic of 'constant current' type. The duty cycle are indicated in the table below according to EN60974-1 Norm.

X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	Plasma 40FV (230V)	Plasma 40FV (110V)
I max	36% at 40A	43% at 40A
60% (T cycle = 10 min)	30 A	25 A
100% (Tcycle = 10 min)	25 A	20 A

Note: the running hot tests have been carried out at atmosphere temperature and duty cycle has been determined at 40°C by simulation.

MAINTENANCE

- Refer all servicing to qualified personnel.
- Disconnect the generator and wait until the ventilator stopped before working on the unit. Inside the device, voltages and current are dangerous.
- We suggest removing the steel cover 2 or 3 times a year and remove any excess dust. Let check the electrical connections (with an insulated tool) and the insulations by qualified personnel.
- Regularly control the state of the cord. If this supply cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its after sales service or a similarly qualified technician to avoid any danger.

ADVICE

- Leave the inlets free to allow in/out air circulation.

SECURITY

Cutting can be dangerous and lead to serious or even fatal injuries. Protect yourself and protect the others.

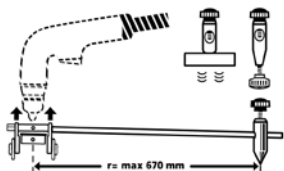
Respect the following warnings:

Arc rays :	Protect yourself thanks to a welding helmet in compliance with EN175 equipped with filters in compliance with EN 169 or EN 379. Inform and protect by the same means any people in the welding environment.
Rain, steam, humidity :	The working environment must be clean (degree of pollution ≤ 3) and protected against rain. Put the appliance on an even place and at least at one meter from the parts to be cut. Do not use them under rain or snow.
Electric shocks :	This appliance may only be use with a 230V monophasic supply and must be earthed.
Moving :	Do not underestimate the weight of the apparatus. Do not carry it over people or things. Do not drop it. Do not set it brutally
Burns :	Wear protective or fire-proof clothing (overalls, jeans). Use some welder gloves and a fire-proof apron. Protect the others by installing non flammable protection wall, or prevent the others from looking at the arc and make them keep a sufficient distance
Fire risks:	Suppress all flammable products from the working area. Do not work near flammable gas.
Smokes:	Do not inhale gas or welding smokes. If indoors ventilate the area well and/or use local extraction ventilation equipment to remove fumes and gases.
Extraprecautions:	Any cutting operation: <ul style="list-style-type: none"> - in environments with increased risk of electric shock, - in confined spaces, - in the presence of flammable or explosive materials must be evaluated in advance by an "Expert supervisor" and must always be carried out in the presence of other people trained to intervene in case of emergency. Technical protection measures MUST BE taken as described in the TECHNICAL SPECIFICATION "IEC 62081". Cutting in raised positions is forbidden unless safety platforms are used.

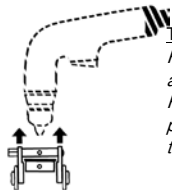
The persons carrying pacemaker have to consult a doctor before using these machines.

ACCESSORIES AND CONSUMABLES

Accessories



Compass divider kit (ref. 040205).
For circular cutting up to 134 cm diameter.
Provided with 3 axes: magnetic, with center pin, with thread



Trolley (Ref. 040199)
For a comfortable use and be at the advised height
For optimizing the cutting performances and increase the nozzles life-time.

Consumables

Regularly check the wear condition of the protective tip, nozzle and electrode or in case of significant reduce of the cutting speed.

It is advised to replace at the same time the nozzle and the electrode.



		Plasma 40FV
Tip	Replace if cracked or damaged	040236
Nozzle	Clean if the inside of the nozzle is blocked or dirty. Replace if the opening is deformed or if the size of the orifice has half increased.	040212
Diffuser	Replace if lateral orifices are blocked.	040175
Electrode	To replace: if a significant cavity appears at the electrode center.	040168

TROUBLESHOOTING

Anomalies	Causes	Remedies
At startup, the display shows 'Er1'	The device was turned on with the trigger pressed	Release the trigger
At startup, the display shows 'Er2'	One or more buttons on the keypad are pressed	Release the button(s)
At startup, the display shows '- - -'	The machine is connected to an unsuitable power supply (out of 85-265V range)	Check the electrical system or generator
In operation, the display shows '- - -'	The overvoltage protection is active.	
The machine delivers no power and the indicator (3) is on	The thermal protection of the Plasma Cutter is active	Wait until the end of the cooling phase
The machine delivers no power and the indicator (4) is on	The torch nozzle is not in place	Turn off the machine, check and replace the consumables, turn on the machine
The display shows 'no Air'	The air pressure is too low	Check that the air supply is properly connected to the machine, adjust the air pressure
The machine delivers no power and the display shows 'Er3'	No contact between the electrode and the nozzle	Turn off the product, check the consumables, check the electrode retracts and returns easily. Try again.
The machine delivers no power and the display shows 'Er4'	The electrode cannot retract	Turn off the product, make sure that the electrode can retract and return easily. Try again
The display shows 'Er5'	The cutting cycle has stopped abnormally	Turn off the product, wait until the error disappears, try again. If the error persists return the product for inspection

BESCHREIBUNG




Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma GYS entschieden haben und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Um das Gerät optimal nutzen zu können, lesen Sie bitte die Betriebsanleitung sorgfältig durch:

Der PLASMA Cutter 40FV ist ein einphasiger, ventilgekühlter Druckluft- Plasmaschneider, der sich zum Schneiden von qualitativ hochwertigem Stahl, Inox, Alu und Kupfer eignet.

NETZANSCHLUSS - INBETRIEBNAHME

- Die Geräte werden mit einem 16A Schuko-Stecker geliefert und dank der Flexible Voltage Technologie ist die Benutzung in jedem Spannungsnetz zwischen 85V bis 265V (50-60Hz) möglich. Die angegebene Einschaltdauer bezieht sich auf ein 230V/16A Netz. In anderen Netzen kann die maximale Leistung variieren.
(Achtung: Die gegebenenfalls nötigen Umbaumaßnahmen an der Zuleitung dürfen nur von autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden!)
- Dieses GYS Gerät ist ein Gerät der Klasse A und eignet sich für den industriellen und/oder professionellen Gebrauch. In einem anderen Umfeld ist die elektromagnetische Verträglichkeit schwieriger zu gewährleisten.
- Dieses Gerät entspricht nicht der Richtlinie CEI 61000-3-12. Es liegt in Ihrer Verantwortung zu überprüfen, ob das Gerät für den Stromanschluss geeignet ist, bevor Sie es an das Netz anschließen. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den zuständigen Versorgungsnetzbetreiber.
- Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich metallische Staubpartikel in der Luft befinden, die Elektrizität leiten können.

INBETRIEBNAHME (siehe Interface Seite 2)

- Schließen Sie das Gerät an 230 V Netzspannung an, Sie benötigen eine externe Druckluftversorgung.
- Schließen Sie das Gerät mit einem passenden Druckluftanschluss an den Druckluftregler an.
- Schalten Sie das Gerät mit dem Ein/Aus-Schalter ein, der sich hinten am Gerät befindet.
- Verbinden Sie die Masseklemme mit dem zu schneidenden Teil.
- Stellen Sie den Druckluftregler ein  AIR
- Wählen Sie die Betriebsart: Vollblech  oder Gitter  mit dem Modus-Einstellknopf (8).
- Stellen Sie mit dem Einstellknopf den Schneidstrom ein (2).
- Schneiden

SCHNEIDEMODUS (siehe Interface Seite 2)**Vollblech-Modus  :**

- Wählen Sie diesen Modus bei massiven Blechen.
- Der Schneidevorgang wird unterbrochen:
 - wenn der Brenntaster/Auslöser losgelassen wird.
 - wenn der Kontakt zwischen Lichtbogen und Schneidteil unterbrochen ist.

Gitter-Modus  :

- Wählen Sie diesen Modus bei gelochten Blechen – sowie Gittern. Dieser Modus ermöglicht ein Zünden des Lichtbogens wenn kein Kontakt mit dem Schneidteil besteht.
- Der Schneidevorgang hört auf bei Loslassen des Brenntasters oder nach 3 Sekunden ohne Kontakt mit dem Schneidteil.

Während der Schneid- und Abkühlphase des Brenners warnt die Warnleuchte (5) bei falsch eingestelltem Luftdruck.

DRUCKLUFTREGLER (siehe Interface Seite 2)**Druckluftregler-Modus (integrierter Druckminderer)  AIR :**

- Bei Auswahl dieses Modus: die Digital-Anzeige weißt auf die benutzte Druckeinheit - Bar oder PSI hin.
- Längerer Druck auf den Modus-Knopf (8) erlaubt die Auswahl der Druckeinheit.
- Für das Einstellen des Luftdrucks drücken Sie kurz auf den Brenntaster/Auslöser, es strömt Luft aus dem Brenner und der Druck wird angezeigt: « b » für Bar und « p » für PSI.
- Drehen Sie den Druckluftregler um den gewünschten Wert einzustellen.
 - Bei zu geringem oder hohem Luftdruck blinkt die Digital-Anzeige.
 - Bei einem zu niedrigen Luftdruck zeigt die Digital-Anzeige « no air » an.
- Um den Druckregler-Modus zu beenden drücken Sie kurz auf den Brenntaster/Auslöser oder auf den Modus-Einstellknopf (8).
- Stellen Sie den Strom und die Schneidgeschwindigkeit je nach Typ und Dicke des zu schneidenden Materials ein. (siehe Grafik Seite 2)

EINSCHALTDAUER

Die GYS Geräte entsprechen in ihrer Charakteristik einer Gleichstromquelle. Die Einschaltdauer entspricht wie unten beschrieben der Norm EN 60974-1 (bei 40°C und einem 10 min Zyklus):

X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	Plasma 40FV (230V)	Plasma 40FV (110V)
I max	36% @ 40A	43% @ 40A
60% (T cycle = 10 min)	30 A	25 A
100% (Tcycle = 10 min)	25 A	20 A

N.B. Der Überhitzungstest wurde bei Raumtemperatur durchgeführt und die Einschaltdauer bei 40°C durch Simulation ermittelt.

INSTANDHALTUNG

- Die Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Nehmen Sie regelmäßig (mindestens 2 bis 3 Mal im Jahr) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie regelmäßig Prüfungen des GYS Geräts auf seine elektrische Betriebssicherheit von qualifiziertem Fachpersonal durchführen.
- Trennen Sie vor dem Öffnen des GYS Gerätes die Stromversorgung zum Gerät und warten Sie bis der Ventilator sich nicht mehr dreht. Im Gerät sind die Spannungen sehr hoch und deshalb gefährlich.
- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzzuleitung. Wenn diese beschädigt ist, muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine qualifizierte Person ausgetauscht werden, um Gefahren zu vermeiden.
- **Lüftungsschlitze nicht bedecken.**

UNFALLPÄVENTION

Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen. Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:

Lichtbogenstrahlung: Gesichtshaut und Augen sind durch ausreichend dimensionierte EN 175 konforme Schutzschirme mit Spezialschutzgläsern nach EN 169 / 379 vor der intensiven Ultraviolettstrahlung zu schützen.

Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden.

Umgebung: Benutzen Sie das Gerät nur in sauberer und gegen Nässeeinwirkung geschützter Umgebung.

Feuchtigkeit: Nicht bei erhöhter Feuchtigkeit (Regen/Schnee) benutzen.

Stromversorgung: Dieses Gerät kann nur an einer einphasigen Stromversorgung mit 3 Adern (Phase, Nullleiter und Erde) verwendet werden. Keine Spannungsführenden Teile berühren. Nur am 230 V-Netz betreiben.

Transport: Unterschätzen Sie nicht das Gewicht der Anlage. Bewegen Sie das Gerät nicht über Personen oder Sachen hinweg, und lassen Sie es nicht herunterfallen oder hart aufsetzen.

Verbrennungsgefahr: Schützen Sie sich durch geeignete trockene Schweißkleidung (Schürze, Handschuhe, Kopfbedeckung sowie feste Schuhe). Tragen Sie auch die Schutzbrille, wenn Sie Schlacke abklopfen. Schützen Sie andere durch nicht entzündbare Trennwände. Nicht in den Lichtbogen schauen und ausreichende Distanz halten.

Brandgefahr: Entfernen Sie alle entflammaren Produkte vom Schweißplatz und arbeiten Sie nicht in der Nähe von brennbaren Stoffen und Gasen.

Schweißrauch: Die beim Schweißen entstehenden Gase und Rauche sind gesundheitsschädlich! Der Arbeitsplatz sollte daher gut belüftet sein und der entstehende Rauch und die Gase abgesaugt werden.

Weitere Führen Sie Schweißarbeiten

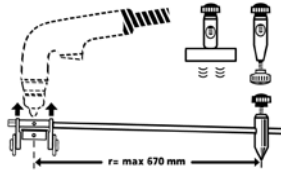
- Vorsichtsmaßnahmen:**
- in Bereichen mit erhöhten elektrischen Risiken,
 - in abgeschlossenen Räumen,
 - in der Umgebung von entflammaren oder explosiven Produkten

nur in Anwesenheit von qualifiziertem Rettungs- und/oder Fachpersonal durch. Treffen Sie Vorsichtsmaßnahmen in Übereinstimmung mit "IEC 62081". Schweißarbeiten an Gegenständen in erhöhter Position dürfen nur auf professionell aufgebauten Gerüsten durchgeführt werden.

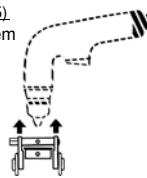
**Halten Sie beim Arbeiten ausreichend Abstand zu Personen mit Herzschrittmacher!
Personen mit Herzschrittmacher dürfen mit dem Gerät nicht ohne ärztliche Zustimmung arbeiten!**

ZUBEHÖR UND VERSCHLEISSTEILE

Zubehör



Kit Kompass (Art-Nr. 040205)
Kreisausschnitte bis zu einem Durchmesser von 134 cm möglich. Wird mit 3 Verbindungsmöglichkeiten geliefert: Magnetisch, mit Mittelbolzen, zum Verschrauben



Wagen (Art-Nr. 040199)
Ermöglicht eine bequemere Handhabung des Gerätes (Sie können auf der vom Hersteller empfohlenen Höhe arbeiten). Optimierung der Schnittleistung und Verlängerung der Haltbarkeit der Düsen

Verschleißteile

Überprüfen Sie regelmäßig den Verschleißgrad des Düsenhalters, der Schneiddüse und Elektrode und verringern Sie bei zu hohem Verschleiß die Schneidgeschwindigkeit.

Ist es dennoch nötig die Verschleißteile auszutauschen, wird empfohlen Düsenhalter und Elektrode gleichzeitig auszubauen.



		Plasma 40FV
Düsenhalter	Ersetzen Sie die Düsenhalter, wenn diese abgenutzt oder beschädigt ist.	040236
Schneiddüse	Säubern Sie die Schneiddüse, wenn sie verstopft oder verschmutzt ist. Ersetzen Sie sie, wenn die Öffnung verformt ist oder sich um die Hälfte vergrößert hat.	040212
Diffusor	Ersetzen Sie den Diffusor, wenn die seitlichen Öffnungen verstopft sind.	040175
Elektrode	Ersetzen Sie die Elektrode, wenn sich in der Mitte ein Hohlraum ausgebildet hat.	040168

FEHLERSUCHE

Fehler	Ursache	Lösungen
Die Digital-Anzeige zeigt 'Er1' an	Das Gerät wurde mit einem Druck auf den Brenntaster/ Auslöser eingeschaltet	Lassen Sie den Auslöser los
Die Digital-Anzeige zeigt 'Er2' an	Ein oder mehrere Knöpfe der Tastatur wurden gedrückt	Lassen Sie den oder die Knöpfe los
Beim Start zeigt die Digital-Anzeige '- - -' an	Das Gerät wurde an einen falschen Netzanschluss angeschlossen (kein 85-265V)	Elektrische Installation oder Generator überprüfen
Im Betrieb zeigt die Digital-Anzeige '- - -' an	Der Überspannungsschutz hat das Gerät abgeschaltet	
Das Gerät liefert keinen Strom. Zudem leuchtet die Anzeige (3).	Der Überhitzungsschutz des Gerätes wurde ausgelöst	Warten Sie bis sich das Gerät wieder abgekühlt hat.
Der Lichtbogen zündet nicht und die Anzeigeluchte (4) leuchtet.	Die Brenner-Düse ist entweder falsch montiert worden oder nicht gut festgeschraubt	Schalten Sie das Gerät aus, die Verschleißteile wieder montieren, das Gerät wieder einschalten.
Die Digital-Anzeige zeigt 'no Air' an	Der Luftdruck ist zu niedrig	Überprüfen Sie die Verbindung zwischen die Druckluftzufuhr und dem Gerät, stellen Sie den Druckregler ein.
Der Lichtbogen zündet nicht und die Digital-Anzeige zeigt 'Er3' an	Kein Kontakt zwischen Schneiddüse und Elektrode	Schalten Sie das Gerät aus, überprüfen Sie die Verschleißteile, überprüfen Sie den Sitz und die Beweglichkeit der Elektrode. Diese Aktion wiederholen.
Der Lichtbogen zündet nicht und die Digital-Anzeige zeigt 'Er4' an	Die Elektrode ist nicht beweglich.	Schalten Sie das Gerät aus, überprüfen Sie den Sitz und die Beweglichkeit der Elektrode. Diese Aktion wiederholen.
Die Digital-Anzeige zeigt 'Er5' an	Der Schneide-Vorgang wurde unterbrochen.	Schalten Sie das Gerät aus, warten Sie bis das Gerät ausgeschaltet ist, wiederholen Sie den Vorgang. Wenn der Fehler nicht behoben ist, schicken Sie das Gerät zurück zur Diagnose.

DESCRIPCIÓN

Gracias por su elección ! Para sacar el mayor provecho de su máquina, lea atentamente lo siguiente :


El Plasma 40FV es máquina de corte plasma Inverter, portátil, monofásica, ventilada. Permite cortar en corriente continua (DC) los aceros, inox, aluminio, cobre. Son protegidos para funcionar con grupos electrógenos.



ALIMENTACIÓN – PUESTA EN MARCHA

- Estos aparatos se venden con un enchufe 16A tipo EEC7/7. La máquina debe conectarse a una red eléctrica incluida entre 85 y 265V (50-60 Hz) con conexión tierra, y es protegido para funcionar con grupos electrógenos. La corriente efectivamente absorbida (I1eff) está indicada sobre la máquina para las condiciones de uso máximas. Comprobar que la alimentación y su protección (fusible o disyuntor) son compatibles con la corriente que requiere la utilización.
- Este aparato es de Clase A. Fue concebido para un uso en un ambiente industrial o profesional. En un entorno distinto, puede ser difícil asegurar la compatibilidad electromagnética, a causa de perturbaciones conducidas tan bien como radiadas. No utilizar en un entorno con polvos metálicos conductores. Este equipo no respeta la CEI 61000-3-12. Si se dedica a conectarse al sistema público de alimentación de baja tensión, es de la responsabilidad del usuario de asegurarse que pueden conectarse a éste. Si es necesario, consultar al operador de su red de alimentación eléctrica.
- No utilizar en un lugar donde hay polvo metálico que conduce la electricidad.

PUESTA EN MARCHA (ver interfaz página 2)

- Conectar el equipo a la red eléctrica y a la red de aire comprimido. Previamente, colocar, sobre el filtro regulador, la boquilla de conexión neumática adecuada para su instalación.
- Poner en marcha el equipo gracias al conmutador situado detrás del equipo.
- Conectar la pinza de masa sobre la zona perfectamente pulida de la pieza que soldar.

- Ajustar la presión. 

- Elegir el modo chapa llena  o chapa tipo 'rejilla'  gracias a la tecla modo (8).
- Ajustar la corriente de corte gracias a las teclas de reglaje (2).
- Cortar.

MODO DE CORTE (ver interfaz página 2)**Modo chapa llena  :**

- Elegir este modo cuando la chapa no está calada.
- El corte puede pararse de 2 maneras :
 - Al relajar el gatillo.
 - Cuando el arco no encuentra más el metal que cortar.

Modo chapa tipo 'rejilla'  :

- Elegir este modo cuando la chapa que cortar está calada. Este modo permite mantener el arco cebado aún si éste conduce a un vacío.
- El corte se para al relajar el gatillo o al cabo de 3 segundos sin encontrar metal.

Durante la fase de corte o de refrigeración de la antorcha, si la presión de aire sal del margen recomendado, el piloto (5) parpadea. Advierte al usuario que la presión utilizada no está óptima.

RÉGLAJE DE LA PRESIÓN (ver interfaz página 2)**Modo medida de aire (manómetro integrado)  :**

- Cuando este modo está seleccionado, la pantalla indica la unidad de presión utilizada, bar o PSI.
- Una presión prolongada sobre la tecla modo (8) permite elegir la unidad de medida.
- Para iniciar la medida, apretar brevemente el gatillo, el aire sale de la antorcha y la presión aparece en la pantalla, seguida por una letra « b » por bar y « p » por PSI.
- Girar la rueda del regulador de presión para ajustar el valor deseado.
 - Si la presión es demasiado baja o demasiado elevada, la pantalla parpadea.
 - Si la presión es aún demasiado baja, « no aire » aparece.
- Para salir del modo medida de aire, apretar brevemente el gatillo o la tecla modo (8).
- Arreglar la corriente según el tipo y el espesor del metal que cortar. (ver gráfico página 2)

FACTORES DE FUNCIONAMIENTO

Los aparatos descritos tienen una característica de salida de tipo "corriente constante". Sus factores de funcionamiento, según la norma EN60974-1 están indicados en la tabla siguiente :

X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	Plasma 40FV (230V)	Plasma 40FV (110V)
I max	36% @ 40A	43% @ 40A
60% (T cycle = 10 min)	30 A	25 A
100% (Tcycle = 10 min)	25 A	20 A

Nota: las pruebas de calentamiento fueron realizadas con una temperatura ambiente y el factor de funcionamiento a 40°C fue determinado por simulación.

MANTENIMIENTO

- El mantenimiento sólo debe ser hecho por una persona calificada
- Cuidado con apagar el generador y esperar la parada del ventilador. En efecto, las tensiones y intensidades son elevadas y peligrosas.
- Es recomendado 2 a 3 veces al año quitar la tapa y desempolvar con una pistola de aire comprimido. Aprovechar la ocasión para comprobar las conexiones eléctricas con un instrumento aislado.
- Controlar regularmente el estado del cable de alimentación. Si está dañado, es necesario cambiarlo por el fabricante, por su servicio post-venta o por una persona de calificación similar, para evitar cualquier peligro.

NUESTROS CONSEJOS

- Dejar las persianas libres para la entrada y la salida de aire.

SEGURIDAD

La soldadura al arco puede ser peligrosa y causar heridas graves o mortales. Proteja usted y proteja a los demás.

Tome sus precauciones contra:

Radiación del arco: protégese por una pantalla, con filtros conformes EN 169 o EN 379.

Lluvia importante, vapor de agua, humedad. Utilizar el aparato preferentemente en una atmósfera limpia (graduación de contaminación ≤ 3), de plano y a más de un metro de la pieza a soldar
Utilización prohibida con lluvia o nieve

Choque eléctrico: Este aparato sólo debe ser utilizado con una alimentación monofásica de 3 alambres con neutro conectado a la tierra. No tocar las piezas bajo tensión. Comprobar que la red de alimentación corresponda al aparato.

Caídas: No desplazar el aparato por encima de personas u objetos.

Quemaduras: Llevar trajes de trabajo ignífugados (cotón, mono o jeans). Trabajar con guantes de protección y un mandil ignífugado. Proteja a los demás instalando biombos ininflamables, o previéndoles de no mirar al arco y quedarse suficientemente lejos de la zona de corte

Riesgo de fuego: Suprimir todos los productos inflamables del espacio de trabajo. Nunca trabajar cerca de gas inflamable.

Humos: Nunca inhalar humos y gas de soldadura, utilizar en un entorno correctamente ventilado o / y con una extracción artificial si la soldadura está realizada adentro.

Precauciones: Cualquier obra de soldadura :

Adicionales

- en lugares que presentan riesgos de choque eléctrico,
- en lugares cerrados
- en presencia de materiales inflamables o que presentan riesgos de explosión, siempre deben ser sumisos a una previa aprobación de un "responsable experto" y realizada en presencia de personas formadas para intervenir en caso de urgencia.

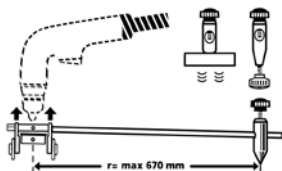
Los medios técnicos de protección descritos en la "ESPECIFICACION TECNICA CEI/IEC 62081" deben ser aplicados.

Soldar en posición sobrealzada está prohibido, excepto sobre plataformas de seguridad.

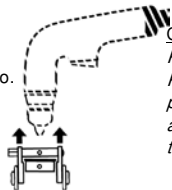
Las personas que llevan un estimulador cardíaco deben consultar su médico antes de utilizar estos aparatos

ACCESORIOS Y CONSUMIBLES

Accesorios



Kit compas (ref. 040205)
Para un corte circular hasta 134 cm de diámetro. Entregado con 3 ejes: Inmantado, de aguja, de atornillar

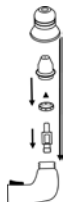


Carrito (Ref. 040199)
Para una utilización comoda Para quedarse a distancia recomendada para optimizar los resultados de corte y aumentar la duración de vida de las toberas.

Consumibles

Regularmente, comprobar el estado de desgaste del tubo de protección, de la tobera y del electrodo o en caso de reducción significativa de la velocidad de corte.

Es fuertemente recomendado reemplazar a la vez la tobera y el electrodo.



		Plasma 40FV
Tubo	Reemplazar en caso de fisura o de daño	040236
Tobera	Limpiar si su interior está obstruido o sucio Reemplazar si el hueco está deformado o si el tamaño del orificio ha aumentado de mitad.	040212
Difusor	Reemplazar si los orificios laterales están obstruidos.	040175
Electrodo	Replazar si se nota una cavidad importante en su centro.	040168

ANOMALÍAS, CAUSAS, REMEDIOS

Anomalías	Causas	Remedios
Al arranque, la pantalla indica 'Er1'	El equipo se enciende al apretar el gatillo	Relajar el gatillo
Al arranque, la pantalla indica 'Er2'	Una o 2 teclas del teclado quedan apretadas	Relajar la o las teclas
Al arranque, la pantalla indica '- - -'	El equipo está conectado con una red eléctrica inadecuada (fuera de rango 85-265V)	Comprobar la instalación eléctrica o el grupo electrogeno
Al funcionar, la pantalla indica '- - -'	El equipo se ha protegido contra una sobretensión	
El equipo no libera potencia y el indicador (3) está encendido	La protección térmica del aparato se ha puesto en marcha	Esperar el fin del tiempo de enfriamiento
El equipo no libera potencia y la pantalla (4) está encendida	La boquilla de la antorcha no está bien colocada	Apagar el equipo, reponer correctamente los consumibles, encender de nuevo el equipo
La pantalla indica 'no Aire'	La presión de aire está demasiado baja	Comprobar que el aire esté bien conectado al equipo, ajustar la presión de aire.
El equipo no libera potencia y la pantalla indica 'Er3'	No hay contacto entre el electrodo y la tobera	Apagar el equipo, comprobar los consumibles, comprobar que el electrodo se retraiga y vuelve fácilmente en su sitio. Intentar otra vez
El equipo no libera potencia y la pantalla indica 'Er4'	El electrodo no puede retraerse	Apagar el equipo, comprobar que el electrodo se retraiga y vuelve fácilmente en su sitio. Intentar otra vez
La pantalla indica 'Er5'	El ciclo de corte se ha parado anormalmente	Apagar el equipo, esperar que la pantalla se apague, intentar otra vez. Si el error persiste, devolver el producto a su vendedor para diagnóstico

ОПИСАНИЕ

Мы благодарим Вас за то, что вы выбрали аппарат нашей марки. Чтобы полностью использовать его возможности, пожалуйста ознакомьтесь с данной инструкцией.


Plasma 40FV является аппаратом плазменной резки инверторного типа, переносные, однофазные, вентилируемые. Он защищен для работы от электрогенератора.



ПИТАНИЕ – ВКЛЮЧЕНИЕ

- Данный аппарат поставляется с 16А-ой вилкой, типа CEE 7/7. Онацен системой «Flexible Voltage», он питается от розетки с **ЗАЗЕМЛЕНИЕМ** на 85В и 265В (50-60 Гц). Он защищен для работы от электрогенератора. Количество реально потребляемой энергии (I_{1eff}) при интенсивном использования, указано на аппарате. Проверьте совместимость электрического питания и его защит (предохранитель и/или авт. выключатель) с электрическим током, необходимым для работы аппарата.
- Этот аппарат относится к Классу А. Он создан для использования в промышленной и профессиональной среде. В любой другой среде ему будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех. Это оборудование не соответствует CEI 61000-3-12. Аппараты должны быть подключены к общественной системе питания низкого напряжения, пользователь должен удостовериться, что аппарат может быть подключен в сеть. При необходимости проконсультируйтесь у вашего энергосистемного оператора.
- Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.

ЗАПУСК В РАБОТУ (см дисплей стр.2)

- Подключите аппарат к электричеству и подаче воздуха. Предварительно подключите на фильтр-регулятор насадку пневматического подключения адаптированную для вашей установки.
- Включите аппарат с помощью коммутатора находящегося на тыльной панели аппарата.
- Подключите зажим массы к зачищенной зоне свариваемой детали.

- Отрегулируйте напор воздуха.  AIR

- Выберите режим «однородная деталь»  или «решетка»  с помощью кнопки Режим (Mode) (8).
- Настройте ток резки с помощью регулировочных кнопок (2).
- Можете резать.

РЕЖИМ РЕЗКИ (см дисплей стр.2)**Режим «однородная деталь»  :**

- Выбрать этот режим если лист металла не решетчатый.
- Резка может быть остановлена 2-мя способами:
 - Отпусанием триггера.
 - Автоматически при прекращении контакта дуги с разрезаемым металлом

Режим «решётчатая металлическая панель»  :

- Выбрать этот режим, когда панель уже прорезана. Этот режим позволяет сохранить дугу, даже если она проходит в прозорах решетки.
- Резка прекращается при отпускиии триггера или при отутствии контакта с металлом в течение 3-х секунд.

На этапе резки или охлаждения горелки, если напор воздуха выходит за рекомендуемый диапазон, мигает лампочка (5). Она оповещает пользователя, что напор не оптимален.

РЕГУЛИРОВКА НАПОРА (см. интерфейс на стр.2)**Режим «Измерение напора воздуха» (встроенный манометр)  AIR :**

- В этом режиме дисплей показывает используемую единицу измерения давления, бар или PSI.
- Длинное нажатие на кнопку режимов (8) позволяет выбрать единицу измерения.
- Чтобы начать измерение, коротко нажмите на триггер, воздух начнет выходить из горелки и давление будет указано в цифрах, следуемых буквами « b » для бар и « p » для PSI.
- Поверните колесико регулятора уровня давления, чтобы настроить желаемую величину.
 - Если давление слишком низкое или слишком высокое, дисплей начнет мигать.
 - Если давление критически низкое, то на дисплее появится надпись « no air ».
- Чтобы выйти из режима измерения давления, коротко нажмите на триггер, или на кнопку выбора режима (8).
- Отрегулируйте ток в зависимости от типа и толщины вырезаемого металла. (см.график стр.2)

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ, ПВ %

Описанные аппараты имеют выходные характеристики типа 'постоянный ток'. Значения относительной продолжительности включения (ПВ%), согласно норме EN60974-1, описаны в следующей таблице:

X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	Plasma 40FV (230V)	Plasma 40FV (110V)
I max	36% при 40A	43% при 40A
60% (T cycle = 10 min)	30 A	25 A
100% (T cycle = 10 min)	25 A	20 A

Примечание: нагревные испытания были реализованы при температуре окружающей среды, и ПВ% при 40 °C был определен методом симуляции.

УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Обслуживание аппарата должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Всегда сначала отключите аппарат от сети, затем дождитесь остановки вентилятора. Только тогда вы можете работать над аппаратом. Токи и напряжения внутри аппарата значительны и представляют опасность.
- Регулярно, 2-3 раза в год, снимайте крышку аппарата и очищайте его от пыли. Одновременно обеспечьте проверку контактов соединений квалифицированным специалистом с помощью изолированного инструмента.
- Необходимо проверять регулярно состояние электрического шнура. Если электрический кабель поврежден, то он должен быть заменен изготовителем, его послепродажным отделом, или квалифицированным персоналом, во избежание всякого риска.

НАШ СОВЕТ

- Оставьте вентиляционные щели аппарата открытыми для свободной циркуляции воздуха.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Электродуговая резка может быть опасна для здоровья и жизни.

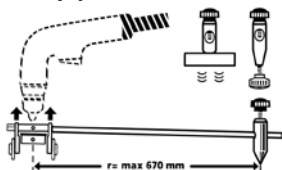
Защитите себя и окружающих, примите меры безопасности против:

- Излучений дуги:** защитите себя с помощью маски, снабженной фальтрами, соответствующими нормам EN 169 или EN 379.
- Сильного дождя, водяных паров влажности :** Используйте ваш аппарат в чистой атмосфере (уровень загрязнения ≤ 3), на плоской поверхности и не ближе, чем в 1 м отрезаемой детали. Не использовать аппарат под дождем и снегом
- Электроудара:** данный аппарат должен быть включен в однофазную сеть с заземлением. Не касайтесь деталей под напряжением. Убедитесь, что используемая вами сеть подходит для данного аппарата.
- Падений:** Не переносите аппарат над людьми или объектами.
- Ожогов:** Надевайте рабочую одежду из плотных материалов (хлопок, джинс, спецодежда). Работайте в защитных перчатках и несгораемом фартуке. Защитите окружающих, установив несгораемые ограждения или попросите их не смотреть на дугу и придерживаться безопасного расстояния.
- Пожара :** Удалите все воспламеняемые продукты из зоны сварки. Не работайте в среде горючих газов.
- Дыма :** Не вдыхайте газы и дым, производимые сваркой. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом помещении, с искусственной вентиляцией, при резке внутри закрытого помещения.
- Дополнительные : Меры Предосторожности** Любая работа, связанная с плазменной резкой:
- в помещениях с повышенным риском электрошока,
 - в закрытых помещениях
 - около воспламеняющихся или взрывчатых материалов, всегда должна быть предварительно подтверждена ответственным специалистом и реализована в присутствии обученного персонала, для срочного вмешательства в случае необходимости
- Технические меры безопасности, описанные в "Технических Характеристиках" CEI/IEC 62081 должны быть соблюдены. Резка на высоте запрещена. Исключение составляет использование рабочих площадок безопасности.

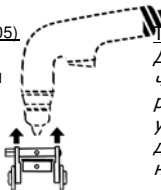
Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами.

АКСЕССУАРЫ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Аксессуары



Циркуль в наборе (арт. 040205)
Для круговой резки диаметром до 134 см. Поставляется с 3-мя осями: магнитной, игольчатой и резьбовой



Тележка (арт. 040199)
Для удобства в использовании, и чтобы находиться на рекомендованном расстоянии для улучшения качества резки, а также для увеличения срока службы насадок.

Расходные материалы

Регулярно проверяйте состояние износа защитного сопла, насадки и электрода, особенно в случае значительного уменьшения скорости резки.

Советуем заменять одновременно насадку и электрод.



		Plasma 40FV
Сопло	Заменить при наличии трещин и повреждений	040236
Насадка	Очистить, если насадка внутри грязная или забита. Заменить, если отверстие деформировано или если размер отверстия увеличился вполтину.	040212
Распылитель	Заменить, если боковые отверстия забиты.	040175
Электрод	Заменить, если в центре появилась значительная выемка	040168

АНОМАЛИИ, ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ, ВАРИАНТЫ РЕШЕНИЙ

Аномалия	Возможная причина	Решение
При запуске, дисплей показывает 'Er1'	Аппарат включили под напряжение при нажатом триггере.	Отпустите триггер
При запуске, дисплей показывает 'Er2'	Одна или несколько кнопок панели были нажаты.	Отпустите одну или несколько кнопок
При запуске, дисплей показывает '- - -'	Аппарат был подключен к неподходящей электрической сети (Вне диапазона 85-265V)	Проверьте электропроводку или электрогенератор
При работе, дисплей показывает '- - -'	Включилась защита от перенапряжения.	
Аппарат не выдает мощности. Индикатор (3) горит.	Сработала термическая защита аппарата.	Подождите окончания периода охлаждения.
Аппарат не выдает мощности и горит светодиод (4)	Сопло на горелке отсутствует.	Выключите аппарат, присоедините сопло, заново включите аппарат
Дисплей показывает 'no Air'	Напор воздуха слишком низок.	Проверьте подвод воздуха к аппарату и отрегулируйте напор.
Аппарат не выдает мощности и дисплей показывает 'Er3'	Отсутствует контакт между электродом и насадкой	Выключите аппарат, проверьте расходники, проверьте, убирается и возвращается ли на место электрод. Попробуйте заново.
Аппарат не выдает мощности и дисплей показывает 'Er4'	Электрод не убирается	Выключите аппарат, проверьте, убирается и возвращается ли на место электрод. Попробуйте заново.
Дисплей показывает 'Er5'	Цикл резки внезапно прервался	Выключите аппарат, дождитесь, пока дисплей выключится, поробуйте заново. Если ошибка повторится, верните аппарат в сервис на диагностику.

FR Déclaration de conformité

Gys atteste que les découpeurs plasma sont fabriqués conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004.

Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

Le marquage CE a été apposé en 2013.

EN Declaration of conformity

The equipment described on this manual is conform to the instructions of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the instructions of CEM 2004/108/CE of the 15/12/2004.

This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 50445 de 2008, EN60974-10 of 2007.

CE marking was added in 2013.

DE Konformitätserklärung

GYS erklärt, dass beschriebene Geräte in Übereinstimmung mit den Anforderungen der folgenden europäischen Bestimmungen: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE –12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Diese Geräte stimmen mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein.

CE Kennzeichnung: 2013

ES Declaracion de conformidad

Gys certifica que los aparatos PLASMA Cutter 40FV son fabricados en conformidad con las directivas baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006, y las directivas compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004. Esta conformidad está establecida por el respeto a las normas EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

El marcado CE fue fijado en 2013.

RU Декларация о соответствии

GYS заявляет, что сварочные аппараты Plasma cutter 40FV произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.

Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN 60974-1 2005 г, EN 50445 2008 г, EN 60974-10 2007 г.

Маркировка ЕС нанесена в 2013 г.

01/ 06/ 13

Société GYS

134 BD des Loges

53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES

Président Directeur Général

DE HERSTELLERGARANTIE

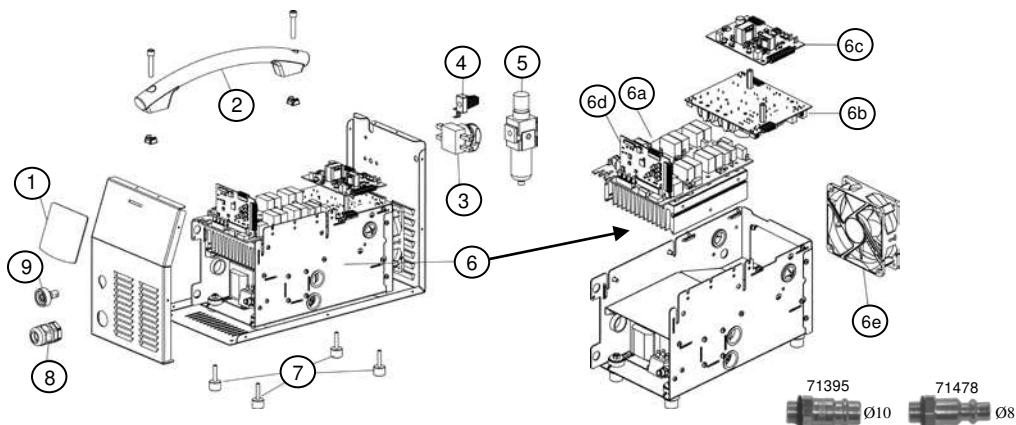
Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Ausschluss:

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die in Folge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z.B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

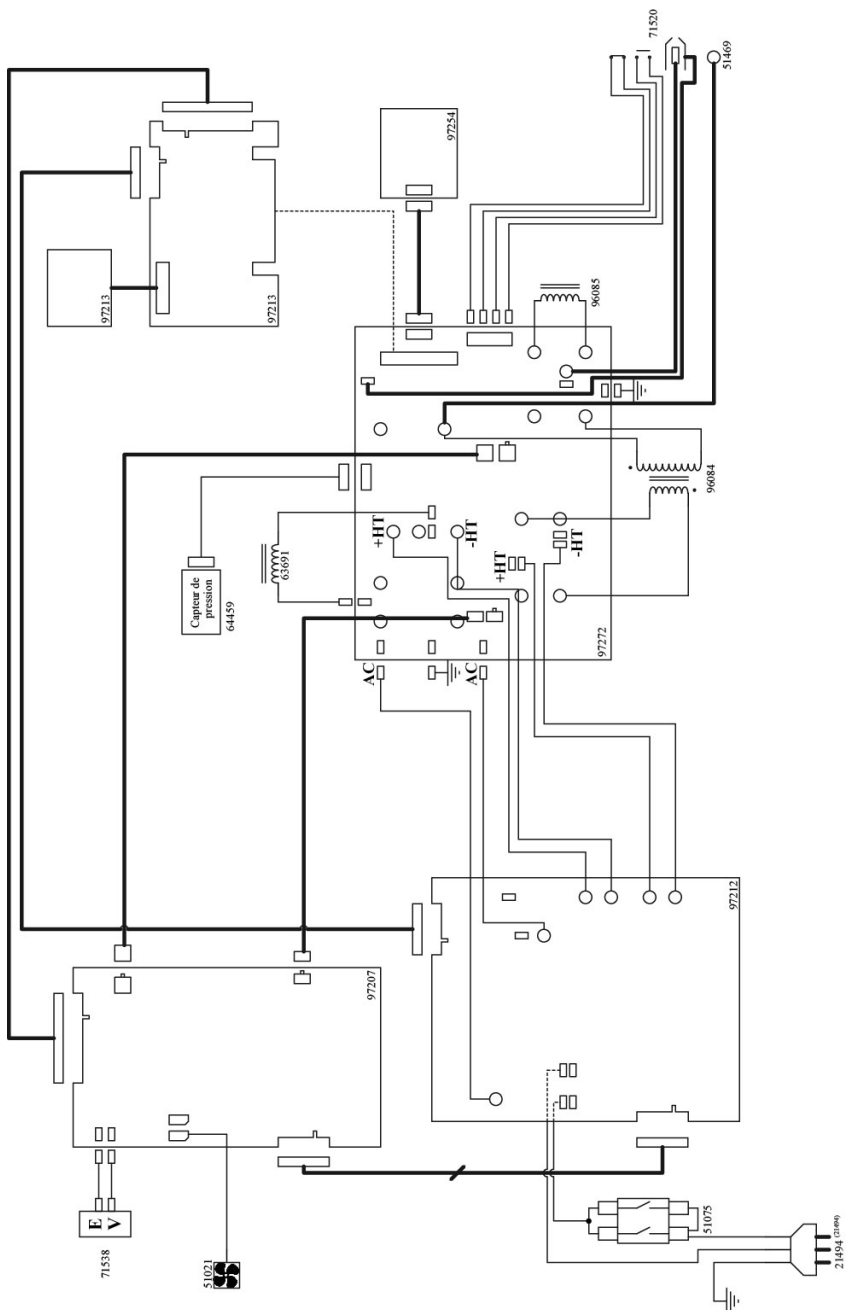
Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken. Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

PIÈCES DE RECHANGE - SPARE PARTS - RECAMBIOS - ERSATZTEILE - ЗАПЧАСТИ










N°	Désignation	Plasma 40FV	N°	Désignation	Plasma 40FV
1	Clavier de commande / Control Keyboard / Bedienfeld / Teclado de mando / Панель управления	51949	6d	Carte contrôle / Control board / Steuerplatine / Carta de mando / Плата управления	97213
2	Poignée / handle / griff / puño / Ручка	56014	6e	Ventilateur / Fan / Ventilator / ventilador / ВЕНТИЛЯТОР	51021
3	Commutateur / Switch / Spannungsschalter / Conmutador / переключатель	51075	7	Pieds / feet / Füße / pies / ножки	71138
4	Cordon secteur / Power cord / Netzzuleitung / Cordón de alimentación / Сетевой шнур 3 x 2,5 мм ²	21494	8	Presse étoupe / Cable gland / Kabeldurchführung / Prensaestopa / Кабельный ввод	71164
5	Filtre de pression / pressure regulator / Luftdruckregulator / regulador de presión / Регулятор давления	71457	9	Connecteur / Connector / Anschlussbuchse / Conector / коннектор	51469
6a	Carte puissance (SMI 97512 + 6d) / Power circuit board / Hauptplatine / carta de potencia / силовая плата			Torche / torche / Brenner / antorcha / Горелка	71520
6b	Carte CEM / EMC board / EMW-Platine / Carta CEM / Плата CEM	97212		Pince de masse / Earth cable / Massekabel / cable de masa / кабель массы	043787
6c	Carte alimentation / power supply circuit / Stromversorgungsplatine / Carta de alimentación / Плата питания	97207			

SCHEMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / ESQUEMA ELECTRICO / SCHALTPLAN /
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



I CONES/ SYMBOLS/ ZEICHENERKLÄRUNG

A	<p>FR Ampères EN Amps DE Ampere ES Amperios RU Ампер</p>
V	<p>FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltios RU Вольт</p>
Hz	<p>FR Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hertz RU Герц</p>
	<p>FR Coupure plasma EN Plasma cutting DE Plasma Schneiden ES Corte plasma RU Плазменная резка</p>
S	<p>FR Convient au découpage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. EN Adapted for cutting in environment with increased risks of electrical shock. However, the current source must not be placed in such places. DE Geeignet für Schneidarbeit im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Stromquelle nicht in solchen Bereichen betrieben werden. ES Adaptado al corte en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tales locales. RU Адаптирован для резки в среде с повышенным риском электрошока. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.</p>
IP23	<p>FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam > 12,5mm et chute d'eau (30% horizontal) EN Protected against access to dangerous parts by any solid body which Ø > 12,5mm and against water falls (30% horizontal) DE Kontaktschutz zu gefährlichen Teilen mit Ø > 12,5mm und Schutz gegen Spritzwasser Einfallwinkel 30%. ES Protegido contra el acceso a las partidas peligrosas de cuerpos solidos de diametro > 12.5mm y las caídas de agua (30% horizontal) RU Защищен против доступа твердых тел диаметром >12,5мм к опасным частям и от воды (30% ГОРИЗОНТ.)</p>
IP21	<p>FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau EN Protected against rain and against fingers access to dangerous parts DE Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall ES protegido contra el acceso a las partes peligrosas con los dedos, y contra las caídas verticales de gotas de agua RU Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды</p>
	<p>FR Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz EN Single phase power supply 50 or 60Hz DE Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz ES Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz RU Однофазное напряжение 50 или 60Гц.</p>
U ₀	<p>FR Tension assignée à vide EN Rated no-load voltage DE Leerlaufspannung ES Tensión asignada de vacío RU Напряжение холостого хода.</p>
U ₁	<p>FR Tension assignée d'alimentation EN rated supply voltage DE Netzspannung ES Tensión de la red RU Напряжение сети</p>
I _{1max}	<p>FR Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) EN Rated maximum supply current (effective value) DE Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) ES Corriente maxima de alimentacion de la red RU Максимальный сетевой ток (эффективная мощность)</p>
I _{1eff}	<p>FR Courant d'alimentation effectif maximal EN Maximum effective supply current DE Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación efectiva maxima RU Максимальный эффективный сетевой ток</p>
EN60 974-1	<p>FR L'appareil respecte la norme EN60974-1 EN The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units DE Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte ES El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura RU Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1</p>
	<p>FR Convertisseur monophasé transformateur-redresseur EN Single phase inverter, converter-rectifier DE Einphasiger statischer Frequenzumformer/ Trafo/ Gleichrichter</p>

	<p>Ⓔ Convertidor monofásico transformador-rectificador Ⓜ Однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.</p>
<p>x/ 10min <input type="text"/> ...% @40°C</p>	<p>Ⓕ X : Facteur de marche à ...% Ⓝ X : duty factor at ...% Ⓞ X : Einschaltdauer ...% Ⓖ X : Factor de funcionamiento de ...% Ⓚ X : Продолжительность включения ...%</p>
<p>X (Gys)</p>	<p>Ⓕ % de temps d'utilisation continu jusqu'à disjonction thermique à 20°C ambient. Ⓖ % of continuous use time up to thermal shutdown at 20°C Corresp. Ⓞ Einschaltdauer unter 20°C Ⓖ de tiempo en utilización continua hasta disyunción térmica, a 20°C ambientes. Ⓚ % времени непрерывного использования до срабатывания термозащиты при температуре окружающей среды 20°C.</p>
<p>I2 <input type="text"/> ...%</p>	<p>Ⓕ I2 : courant de soudage conventionnel correspondant Ⓚ I2 : corresponding conventional welding current Ⓖ I2 : entsprechender Schweißstrom Ⓖ I2 : Corrientes correspondientes Ⓚ I2 : соответствующие условные сварочные токи</p>
<p>U2 <input type="text"/> ...%</p>	<p>Ⓕ U2 : Tensions conventionnelles en charges correspondantes Ⓚ U2 : conventional voltages in corresponding load Ⓖ U2 : entsprechende Arbeitsspannung Ⓖ U2 : Tensiones convencionales en carga Ⓚ U2 : соответствующие условные сварочные напряжения</p>
<p>CE</p>	<p>Ⓕ Appareil conforme aux directives européennes Ⓝ The device complies with European Directive Ⓞ Gerät entspricht europäischen Richtlinien Ⓖ El aparato está conforme a las normas europeas. Ⓚ Устройство соответствует европейским нормам.</p>
<p>PC</p>	<p>Ⓕ Conforme aux normes GOST (Russie) Ⓚ Conform to standards GOST / PCT (Russia) Ⓖ in Übereinstimmung mit der Norm GOST/PCT Ⓖ Conforme a la normas GOST (PCT) (Rusia) Ⓚ Продукт соответствует стандарту России (PCT)</p>
<p></p>	<p>Ⓕ L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !) Ⓚ The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !) Ⓖ Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (schützen Sie sich !) Ⓖ El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protegase !) Ⓚ Электрическая дуга производит опасные для глаз и кожи лучи (защитите себя!)</p>
<p></p>	<p>Ⓕ Attention, découper peut déclencher un feu ou une explosion. Ⓚ Caution, cutting can produce fire or explosion. Ⓖ Achtung : Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen Ⓖ Cuidado, cortar puede iniciar un fuego o una explosión. Ⓚ Внимание! Резка может вызвать пожар или взрыв.</p>
<p></p>	<p>Ⓕ Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise. Ⓚ The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user. Ⓖ Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätenwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten Ⓖ El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe. Ⓚ Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна.</p>
<p>— — —</p>	<p>Ⓕ Courant de soudage continu Ⓚ Welding direct current Ⓖ Gleichschweisstrom Ⓖ La corriente de soldadura es continua Ⓚ Сварка на постоянном токе</p>
<p></p>	<p>Ⓕ Mise en veille/mise en marche Ⓚ standby/On Ⓞ Standby / Einschalten Ⓖ standby/ puesta en marcha Ⓚ Включить/Режим ожидания</p>



FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation **EN** Caution ! Read the user manual
DE Achtung : Lesen Sie die Betriebsanleitung
ES Cuidado, leer las instrucciones de utilización.
RU Внимание ! Читайте инструкцию по использованию



FR Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique **EN** Separate collection required – Do not throw in a domestic dustbin
DE Produkt für selektives Einsammeln. Werfen Sie diese Geräte nicht in die häusliche Mülltonne.
ES Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en en cubo doméstico.
RU Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.



ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:

storgom.ua

ГРАФИК РАБОТЫ:

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

КОНТАКТЫ:

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара:

<https://storgom.ua/product/plazmorez-gys-plasma-cutter-40-fv.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/plazmennaia-rezka.html>