

KRAFT&DELE

Professional

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przecinarka plazmowa KD3426



Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

(Technologia IGBT, PRZEZNACZONE DO CIĘCIA PLAZMOWEGO)

ZACHOWAJ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI

Niniejsza instrukcja zawiera informacje dotyczące bezpieczeństwa, obsługi oraz gwarancji.

Zachowaj niniejszy dokument wraz z dowodem zakupu w bezpiecznym miejscu w celu późniejszego odniesienia się do nich.



Gratulujemy zakupu.

Przecinarka plazmowa KD3426 są wykonane w technologii IGBT. Następnie obniżają napięcie i prąd prostowania, a zasilacz inwerterowy generuje silny prąd spawania DC za pomocą technologii PWM. Zastosowanie inwerterowego zasilania impulsowego pozwoliło na znaczne zmniejszenie wymiarów i masy głównego transformatora oraz wzrost sprawności o 30%.

System łuku pilotującego umożliwia łatwe zajarzenie łuku dzięki zastosowaniu oscylacji o wysokiej częstotliwości. Posiada funkcje wyprzedzania i opóźnionego wyłączania gazu.

Przecinarka Rilon charakteryzuje się następującymi cechami:

1. Stabilizacja.
2. Niezawodność.
3. Lekkość.
4. Oszczędność energii i brak hałasu.
5. Wysoka prędkość cięcia.
6. Płynne cięcie bez konieczności polerowania.

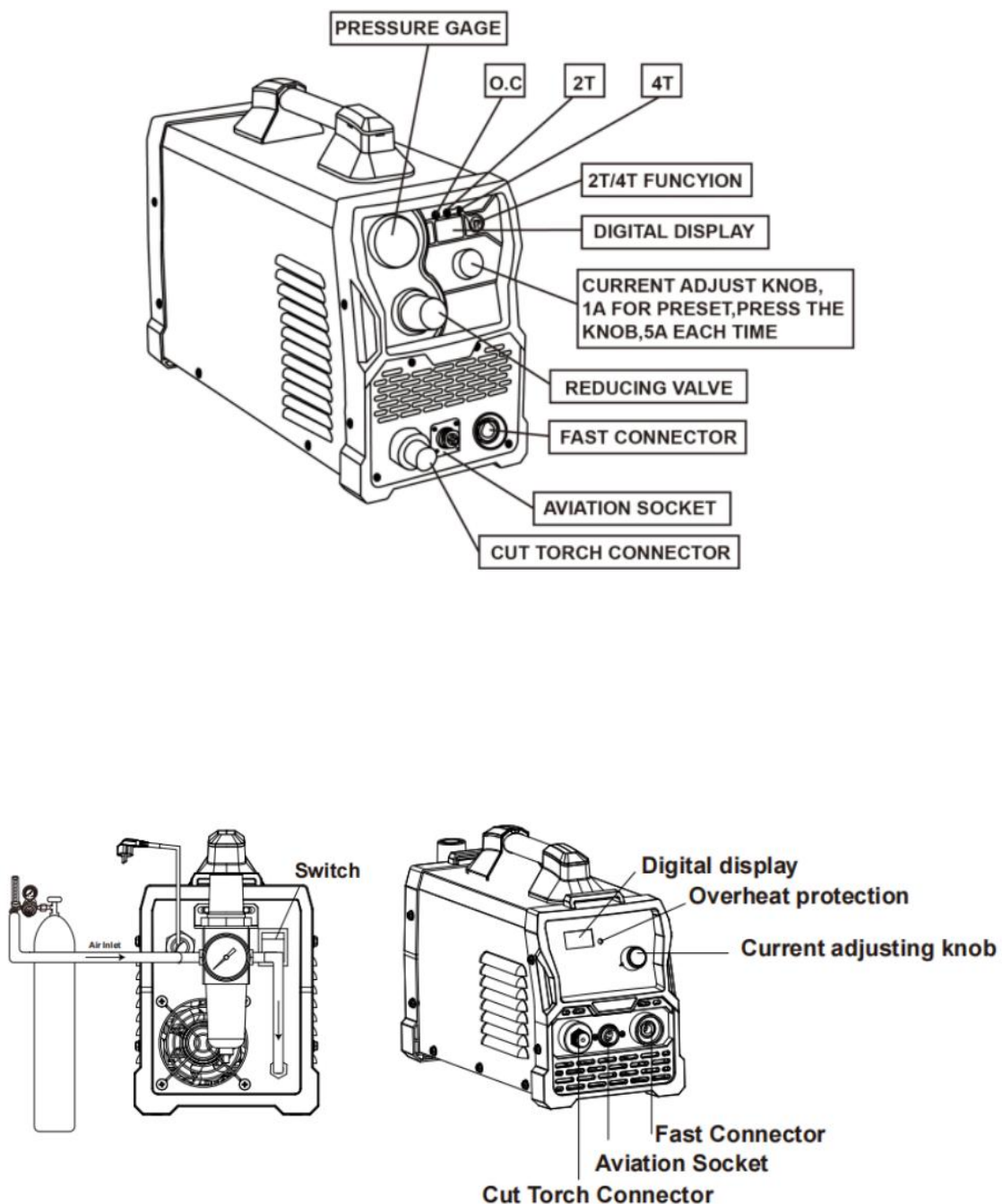
Maszyna tnąca ma szerokie zastosowanie; nadaje się do cięcia stali nierdzewnej, stali stopowej, stali miękkiej, miedzi i innych metali kolorowych.

Zapraszamy do korzystania z produktów naszej firmy i składania sugestii. Dołożymy wszelkich starań, aby udoskonalić nasze produkty i usługi.

1. GŁÓWNE DANE TECHNICZNE

Model Przedmiot	KD3426
Napięcie zasilania (V)	AC220V ±15%
Moc wejściowa (kVA)	13,8kW
Napięcie bez obciążenia (V)	254V
Prąd wyjściowy (A)	60
Napięcie wyjściowe (V)	96
Cykl pracy	60%
Model łuku pilotującego	Oscylujące HF
Średnica wewnętrzna palnika (mm)	0.8
Ciśnienie sprężarki powietrza (kg)	4
Grubość (mm)	1-15
Waga (kg)	10

2. WYJAŚNIENIE PRZEŁĄCZNIKA



Zdjęcie panelu powyżej ma charakter poglądowy. W przypadku jakichkolwiek różnic w stosunku do rzeczywistego urządzenia, prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym urządzeniem.

3. INSTALACJA

Podłączenie kabla wejściowego (załącz schemat podłączenia)

1. Każda maszyna została wyposażona w kabel zasilający, który musi być podłączony do odpowiedniej klasy napięcia zgodnie z napięciem wejściowym maszyny tnącej. Jeżeli maszyna tnąca o napięciu zasilania 230 V zostanie nieprawidłowo podłączona do prądu przemiennego 380 V, spowoduje to spalenie podzespołów między maszynami..
2. Upewnij się, że kabel zasilający jest prawidłowo podłączony do wyłącznika zasilania i nie ulega utlenianiu.
3. Upewnij się, że napięcie zasilania mieści się w zakresie falowym..

Połączenie kabla wyjściowego

1. Upewnij się, że rurka sprężonego powietrza jest mocno podłączona do miedzianego złącza za pomocą gumowej rurki wysokociśnieniowej.
2. Upewnij się, że miedziana śruba drugiego końca palnika jest podłączona do zacisku integracji elektrycznej, a następnie dokręć je zgodnie z ruchem wskazówek zegara (zapobiegij wyciekowi gazu). Wtyczkę mobilną drugiego końca szczypiec przewodu uziemiającego podłącz do zacisku dodatniego na panelu przednim, a następnie dokręć ją.
3. Upewnij się, że wtyczka powietrza palnika jest podłączona do złącza przełącznika panelu (w przypadku przecinarki podtrzymującej łuk, kabel podtrzymujący łuk palnika jest podłączony do zacisku przecinarki podtrzymującej łuk).

SPRAWDŹ

1. Sprawdź, czy maszyna tnąca jest prawidłowo uziemiona zgodnie z normą.
2. Sprawdź, czy wszystkie złącza są dobrze podłączone.
3. Sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe.

DZIAŁANIE

1. Włącz przełącznik zasilania na panelu przednim i ustaw go w pozycji „włączony”. W tym momencie wskaźnik zasilania jest włączony. Na ekranie pojawi się aktualna głośność.
2. Wyreguluj ciśnienie gazu i upewnij się, że jest odpowiednie do obróbki, otwórz zawór sprężonego powietrza.
3. Naciśnij pokrętko palnika, zawór elektromagnetyczny się załączy, usłyszysz dźwięk zajarzania łuku HF, a palnik palnika powinien wypuścić gaz (palnik przecinarki podtrzymującej łuk powinien tryskać ogniem).
4. Upewnij się, że prąd cięcia jest odpowiedni do grubości ciętego elementu.
5. Odległość między końcówką miedzianą a obrabianym elementem wynosi 1 mm (więcej, jeśli przecinarka podtrzymuje łuk). Naciśnij pokrętko palnika i zajarz łuk. Iskry zajarzające łuk HF natychmiast znikną. Użytkownik może rozpocząć cięcie..

4. UWAGI DOTYCZĄCE INSTRUKCJI

Środowisko pracy

1. Urządzenie tnące może pracować w szczególnie trudnych warunkach, przy temperaturze zewnętrznej od –10 do +40 stopni Celsjusza i wilgotności do 80%.
2. Unikać użytkowania w nasłonecznionym i suchym otoczeniu.
3. Utrzymywać urządzenie w suchości i unikać przedostania się wody do wnętrza urządzenia.
4. Nie używać urządzenia tnącego w środowisku zanieczyszczonym wysokim stężeniem pyłu lub gazów korozyjnych w powietrzu.

BEZPIECZEŃSTWO

Upewnij się, że miejsce pracy jest odpowiednio wentylowane.

Maszyna tnąca jest lekka, a jej konstrukcja jest zwarta, a pola elektromagnetyczne generują wysoki prąd. Ponieważ naturalny wiatr nie jest wystarczający do chłodzenia podzespołów, w celu wymuszenia chłodzenia między maszyną a urządzeniem zastosowano dwa wentylatory osiowe.

UWAGI: Przesłona wylotowa nie może być zablokowana ani zasłonięta. Odległość między maszyną a obiektami otoczenia wynosi 0,3 m. Należy stale poprawiać wentylację. Bardzo ważne jest, aby maszyna była dobrze wentylowana. .

Nie przeciążać!

Prąd cięcia należy ściśle ograniczyć do maksymalnego dopuszczalnego prądu przy wszystkich rodzajach cykli pracy.

Nie przekraczać obciążenia roboczego, aby zapobiec zwarciom, a nawet skróceniu żywotności przecinarki, a nawet jej przepaleniu.

Zakaz przepięć!

Zakres napięcia zasilania przecinarki jest zgodny z główną kartą techniczną. Układ automatycznej kompensacji napięcia zapobiega przekroczeniu dopuszczalnego napięcia. Zbyt wysokie napięcie zasilania może spowodować uszkodzenie podzespołów. Użytkownik powinien zachować ostrożność.

Za urządzeniem tnącym znajduje się śruba uziemiająca oznaczona jako uziemienie. Upewnij się, że płaszcz jest solidnie uziemiony za pomocą kabla o przekroju 6 milimetrów kwadratowych, aby zapobiec wyciekom prądu i przenoszeniu ładunków elektrostatycznych.

Element zmienny ciepłnie międzystopniowy uruchamia się, gdy przekroczone zostaną cykle pracy maszyny. Spowoduje to, że maszyna tnąca nagle zatrzyma się i zaświeci się czerwona dioda. Użytkownik nie musi przerywać obwodu, a wentylator może kontynuować pracę w celu schłodzenia maszyny. Gdy temperatura spadnie do dopuszczalnego poziomu, maszynę można ponownie uruchomić.

NOTATKI DOTYCZĄCE CIĘCIA

1. Upewnij się, że miedziana końcówka nie styka się bezpośrednio z obrabianym przedmiotem podczas cięcia. Palnik powinien być pochylony i znajdować się w odległości 1 mm od otworu między końcówką miedzianą a obrabianym przedmiotem, aby chronić miedzianą końcówkę.
2. Jako urządzenie do cięcia z podtrzymywaniem łuku, jeśli częstotliwość podtrzymywania łuku jest niska lub łuk nie jest podtrzymywany, użytkownik może usunąć utlenioną warstwę między elektrodami za pomocą papieru ściernego. Następnie urządzenie będzie działać normalnie.

KONSERWACJA I KONTROLA PROBLEMÓW

Konserwacja

1. Regularnie usuwaj kurz sprężonym powietrzem. Jeśli maszyna tnąca znajduje się w środowisku zanieczyszczonym dymem i pyłem, należy ją codziennie czyścić.
2. Ciśnienie jest odpowiednie do cięcia, aby chronić małe elementy.
3. Sprawdź złącza elektryczne i upewnij się, że są dobrze podłączone (szczególnie podłącz i włóż elementy), a następnie dokręć złącza.
4. Unikaj przedostawania się wody do urządzenia i zawilgocenia go. W przeciwnym razie należy je na czas osuszyć i zmierzyć izolację miernikiem. Po ustąpieniu problemu można rozpocząć pracę.
5. Jeśli maszyna nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją umieścić w osobnym opakowaniu i przechowywać w suchym miejscu..

Podłączenie przewodu wyjściowego

4. Upewnij się, że przewód sprężonego powietrza jest prawidłowo połączony z miedzianym złączem za pomocą wysokociśnieniowej gumowej rury.
5. Upewnij się, że miedziana śruba innego końca palnika jest podłączona do złącza integracyjnego, a następnie dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara (zapobiegnij wyciekaniu gazu). Upewnij się, że wtyk przenośny innego końca uziemiającego przewodu jest podłączony do dodatniego zacisku panelu przedniego, a następnie dokręć go.
6. Upewnij się, że wtyczka powietrza palnika jest podłączona do przełącznika złącza panelu (w przypadku noża do cięcia łukowego, przewód podtrzymujący łuk palnika jest podłączony do końcówki łuku).

CZYNNOŚCI DO SPRAWDZENIA

4. Sprawdź, czy urządzenie tnące zostało w prawidłowy sposób uziemione, zgodnie ze standardami .
5. Sprawdź, czy wszystkie podłączenia zostały odpowiednio wykonane oraz czy nie są poluzowane.
6. Sprawdź, czy napięcie zasilania jest prawidłowe.

OBSŁUGA

6. Otwórz przełącznik zasilania na przednim panelu, ustaw przełącznik zasilania w pozycji "włączony". W tym czasie wskaźnik zasilania jest włączony. Ekran wyświetli bieżącą pojemność.
7. Wyreguluj ciśnienie gazu i upewnij się, że jest odpowiednie do urządzenia, a następnie otwórz zawór sprężonego powietrza.
8. Wcisnąć pokrętkę palnika, uruchomiony zostanie zawór elektromagnetyczny, słyszalny będzie dźwięk uderzenia łuku HF, a następnie z palnika zacznie wydostawać się gaz (palnik urządzenia tnącego powinien dokonać zapłonu).
9. Upewnij się, że prąd cięcia jest odpowiedni dla urządzenia w zależności od grubości ciętego elementu.
10. Jeżeli odległość od miedzianej końcówki do obrabianego przedmiotu wynosi 1mm (odległość jest większa w przypadku noża plazmowego, naciśnij przełącznik palnika, łuk zostanie zajarzony oraz iskry powstające w czasie pracy natychmiast zaprzestaną się pojawiać. Użytkownik może rozpocząć cięcie.

WAŻNE INFORMACJE

Środowisko pracy

5. Urządzenie tnące jest w stanie pracować w środowisku, w którym panują szczególne warunki, a temperatura zewnętrzna wynosi od -10 do +40 stopni Celsjusza, przy wilgotności maksimum 80%.
6. Należy unikać wystawiania urządzenia na bezpośrednie działania promieni słonecznych oraz deszczu.
7. Urządzenie należy utrzymywać w suchości oraz unikać sytuacji, w której woda mogłaby przedostać się do urządzenia.
8. Nie należy używać urządzenia do cięcia w warunkach, w których środowisko pracy jest zanieczyszczone wysokim stężeniem pyłu lub żrącego gazu.

BEZPIECZEŃSTWO

1. Upewnij się, że obszar roboczy jest odpowiednio wentylowany podczas pracy z urządzeniem.

Urządzenie do cięcia jest lekkie, a jego budowa jest kompaktowa. Urządzenie generuje pole elektromagnetyczne umożliwiające uzyskanie prądu o dużej wartości. Zatem, wiatr nie jest wystarczającym środkiem umożliwiającym schłodzenie podzespołów urządzenia. W związku z tym, urządzenie zostało wyposażone w dwa wentylatory osiowe, aby zapewnić odpowiednie chłodzenie.

UWAGI: Wylot spalin nie może być zablokowany ani zakryty. Otwór ten powinien znajdować się ok. 0,3 m od przedmiotów znajdujących się w otoczeniu. Należy upewnić się, że urządzenie ma zapewnioną odpowiednią wentylację. Jest to bardzo ważne dla urządzenia.

2. Nie wolno przeciążać urządzenia!

Pracę urządzenia należy ograniczyć wyłącznie do dopuszczalnego zakresu pracy. Urządzenie należy wykorzystywać zgodnie z maksymalną dopuszczalną wartością prądu przy wszystkich rodzajach cykli pracy.

Nie należy przeciążać urządzenia, aby nie dopuścić do zmniejszenia żywotności urządzenia tnącego, a nawet do spalenia urządzenia i jego trwałego uszkodzenia.

3. Należy unikać zbyt wysokiego napięcia!

Zakres napięcia zasilania urządzenia do cięcia jest zgodny z główną kartą danych technicznych. Obwód automatycznej kompensacji napięcia uniemożliwi przekroczenie dopuszczalnej wartości napięcia. Jeśli napięcie zasilania jest zbyt wysokie, spowoduje to uszkodzenie komponentów znajdujących się w urządzeniu. Użytkownik musi zachować wszelką ostrożność oraz stosować się do zaleceń elektrycznych przewidzianych dla urządzenia.

4. Urządzenie wyposażone jest w śrubę uziemiającą, która jest oznaczona jako uziemienie za urządzeniem tnącym. Należy upewnić się, że urządzenie jest w prawidłowy sposób uziemione przy użyciu przewodu o przekroju 6 milimetrów kwadratowych, aby zapobiec przepięciu i zwarciom.

5. Wewnętrzny system zabezpieczający jest uruchamiany, jeżeli urządzenie zostanie przeciążone podczas pracy. Po uruchomieniu systemu urządzenie tnące zostanie wyłączone oraz zapali się czerwona dioda. Użytkownik nie musi rozłączać obwodu. Zostanie uruchomiony wentylator, który zapewni odpowiednie chłodzenie urządzenia. Po obniżeniu temperatury do wymaganej wartości można ponownie rozpocząć pracę z urządzeniem.

DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE CIĘCIA

1. Upewnij się, że końcówka miedziana nie ma bezpośrednio kontaktu z obrabianym przedmiotem podczas cięcia. Palnik powinien być nachylony oraz należy zapewnić odległość 1 mm od miedzianej końcówki do przedmiotu obrabianego, aby chronić miedzianą końcówkę.
2. W przypadku urządzenia do cięcia łukiem, jeżeli częstotliwość podtrzymywania łuku jest obniżona lub brak jest łuku, użytkownik może zetrzeć powstałą utlenioną warstwę elektrody za pomocą papieru ściernego. Po wykonaniu tej czynności, urządzenie będzie pracować normalnie.

KONSERWACJA I AWARIE

Konserwacja

1. Należy regularnie usuwać zanieczyszczenia z urządzenia za pomocą sprężonego powietrza. Jeśli urządzenie tnące znajduje się w środowisku o dużym zapyleniu lub zadymieniu, należy usuwać zanieczyszczenia z urządzenia do cięcia codziennie.
2. Urządzenie należy wykorzystywać do celów w jakim zostało stworzone. Nie należy przeciążać urządzenia, aby nie doszło do jego uszkodzenia.
3. Należy sprawdzić złącza prądowe i upewnić się, że są one odpowiednio podłączone i dokręcone.
4. Należy unikać w sytuacji, w których doszłoby do dostania się wody do urządzenia. Urządzenie nie może zostać zawilgocone. Urządzenie należy zachować w czystości i suchości. W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek problemu z pracą urządzenia, należy naprawić

usterkę i dopiero wtedy korzystać z urządzenia.

5. Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy je umieścić w osobnym

Problem	Możliwe przyczyny
1. Po otwarciu przełącznika powietrza, wentylator nie działa. Brak jakichkolwiek wskaźników. Uchwyt palnika nie działa.	1. Uszkodzenie elementów panelu sterowania lub brak napięcia stałego 24V .
2. Po otwarciu przełącznika powietrza, wentylator działa. Przełącznik palnika, zawór elektromagnetyczny działa. Brak dźwięku pojawiającego się łuku. Świeci się czerwona lampka.	1. Uszkodzony obwód elektryczny palnika . 2. Uszkodzony przełącznik palnika . 3. Uszkodzenie elementów zasilania lub brak napięcia stałego 24V.
3. Po otwarciu przełącznika powietrza, wentylator i wskaźnik działają. Przełącznik palnika oraz zawór elektromagnetyczny działają. Brak jest dźwięku pojawiającego się łuku. Czerwona lampka nie świeci się.	Awaria układu łuku: 1. Zbyt duża odległość od końcówki wylotu lub końcówką urządzenia została zablokowana. 2. Uzwojenie pierwotne transformatora łuku zostało uszkodzone . 3. Sprawdź elementy układu zasilania urządzenia. 4. Sprawdź urządzenie odpowiedzialne za generowanie łuku . 5. Uszkodzony przekaźnik.
4. Urządzenie CUT60/70/100/120 nie generuje łuku lub łuk jest zbyt słaby.	1. Przeczyść elektrodę papierem ściernym . 2. Należy odpowiednio zwiększyć moc łuku .

opakowaniu i przechowywać w suchym pomieszczeniu.

WAŻNA INFORMACJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE: Korzystając z urządzeń elektrycznych, maszyn lub sprzętu elektrycznego należy zachować szczególne środki ostrożności oraz postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi bezpieczeństwa w celu zmniejszenia ryzyka wystąpienia pożaru, porażenia prądem lub zranienia.

PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY Z URZĄDZENIEM NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ ZE WSZYSTKIMI INSTRUKCJAMI

1. Miejsce pracy należy zawsze utrzymywać w czystości. Brak porządku może doprowadzić do zagrożeń.
2. Zwróć szczególną uwagę na miejsce pracy z urządzeniem. Nie wystawiaj elektronarzędzi na deszcz. Nie używaj elektronarzędzi w miejscach o dużej wilgotności lub w miejscach mokrych. Miejsce pracy powinno być dobrze oświetlone. Nie używaj elektronarzędzi w obecności palnych cieczy lub gazów.
3. Trzymaj dzieci z dala od urządzenia. Nie pozwól, aby inne osoby miały kontakt z urządzeniem lub przedłużaczem. Wszystkie inne osoby powinny przebywać z dala od miejsca pracy z urządzeniem.
4. Urządzenia uziemione. Urządzenia wyposażone we wtyczkę z uziemieniem powinny być podłączone tylko i wyłącznie do gniazda z uziemieniem. Uziemienie zapewnia bezpieczeństwo dla operatora w przypadku awarii elektrycznej. Nie należy demontować lub dokonywać jakichkolwiek zmian we wtyczce zasilającej. W przypadku wątpliwości skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.
5. Przestrzegać odpowiednich środków ostrożności dotyczących podwójnej izolacji. Urządzenie jest wyposażone w system podwójnej izolacji. Urządzenie wyposażone jest w uniwersalną wtyczkę. Wtyczka może zostać podłączona do gniazda zasilającego tylko w jednej pozycji. W przypadku problemów z podłączeniem wtyczki do gniazda należy spróbować ją odwrócić (wtyczkę). Jeżeli wtyczka wciąż nie pasuje należy poprosić wykwalifikowanego elektryka o pomoc w podłączeniu wtyczki do gniazda.
6. Ochrona przed porażeniem prądem. Nie dopuszczaj do kontaktu ciała z uziemionymi powierzchniami takimi jak rury, grzejniki, drzwi lodówki. Jeżeli ciało jest uziemione to wzrasta ryzyko porażenia prądem. Nie wolno nigdy dotykać metalowych elementów urządzenia podczas pracy z urządzeniem. Urządzenie należy trzymać tylko za plastikową rączkę, która chroni przed porażeniem prądem w przypadku natrafienia na przewód elektryczny.
7. Nie wolno ciągnąć urządzenia za przewód zasilający. W żadnym przypadku nie wolno przenosić urządzenia trzymając je za przewód oraz ciągnąć za przewód podczas odłączania urządzenia z gniazda zasilającego. Należy chronić przewód zasilający przed wysoką temperaturą, substancjami oleistymi oraz ostrymi krawędziami.
8. Jeżeli urządzenie jest używane na zewnątrz, należy używać tylko przedłużaczy przeznaczonych do pracy na zewnątrz oraz odpowiednio oznaczonych.
9. Nie wolno wystawiać urządzeń elektrycznych na działanie wilgotnego środowiska. Deszcz lub wilgotne warunki mogą spowodować, że woda dostanie się do urządzenia, co z kolei może doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym.
10. Upewnij się, że używany przedłużacz posiada odpowiednią grubość dla swojej długości.
11. Gdy urządzenia nie są używane, należy je przechowywać wysoko w suchym i zamkniętym miejscu niedostępnym dla dzieci.
12. Nie należy przeciążać urządzenia. Praca z urządzeniem będzie bardziej efektywna i bezpieczniejsza, jeżeli urządzenie będzie wykorzystywane zgodnie z zaleceniami.
13. Należy używać odpowiedniego urządzenia. Nie należy wykorzystywać małych urządzeń do prac o dużym obciążeniu.
14. Należy stosować odpowiednią odzież. Nie wolno nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Mogą one zostać wciągnięte przez ruchome części urządzenia. Podczas pracy na zewnątrz zalecane jest stosowanie gumowych rękawic oraz obuwia antypoślizgowego. W przypadku, gdy osoba obsługująca urządzenie

ma długie włosy musi je spiąć lub założyć na głowę element ochronny zabezpieczający włosy.

15. Należy stosować okulary ochronne. Należy również używać maskę przeciwpylową, nauszники i rękawice.
16. Bezpieczna praca. Używaj chwytaka lub inne urządzenia do przytrzymywania obrabianego elementu. Jest to bezpieczniejsze niż trzymanie obrabianego przedmiotu w ręce.
17. Podczas pracy z urządzeniem nie wolno się pochylać. Należy utrzymać równowagę oraz stabilną pozycję.
18. Dbaj o urządzenie. Urządzenia tnące powinny być ostre i czyste w celu zapewnienia lepszego i bezpieczniejszego działania. Postępuj zgodnie z instrukcją smarowania i wymiany akcesoriów. Należy kontrolować stan techniczny przewodów przedłużających i wymienić je w razie uszkodzenia. Wszelkie ręczki i uchwyty powinny być suche i czyste. Nie powinny być zabrudzone olejem lub smarem.
19. Unikaj przypadkowego uruchomienia. Jeżeli urządzenie jest podłączone do źródła zasilania to nie należy przenosić urządzenia trzymając palec na przełączniku. Przed podłączeniem gniazda zasilającego należy zawsze upewnić się, że przełącznik jest wyłączony.
20. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy za każdym razem sprawdzać, czy w urządzeniu nie pozostały klucze nastawne.
21. Nie używaj urządzenie jeżeli przycisk zasilania ON/OFF jest uszkodzony. W takiej sytuacji należy oddać urządzenie do serwisu w celu dokonania naprawy.
22. Odłącz urządzenie od zasilania, jeżeli urządzenie nie jest używane. Urządzenie należy zawsze wyłączać przed dokonaniem konserwacji i przed wymianą akcesoriów.
23. Zachowaj czujność. Z urządzeniem należy obchodzić się ostrożnie oraz kierować się zdrowym rozsądkiem. Nie wolno używać urządzenia, gdy osoba obsługująca urządzenie jest zmęczona.
24. Sprawdź urządzenie pod kątem ewentualnych uszkodzeń części. Przed dalszym korzystaniem z urządzenia, należy sprawdzić, czy osłona lub inne części nie są uszkodzone oraz, czy działają sprawnie. Należy również sprawdzić ustawienie ruchomych części oraz sprawdzić, czy są one odpowiednio zabezpieczone, zamontowane i sprawne. Osłona lub inne uszkodzone części powinny być naprawione lub wymienione przez autoryzowany serwis, chyba że wskazano inaczej w niniejszej instrukcji obsługi. Wymiana uszkodzonych przełączników powinna mieć miejsce w autoryzowanym punkcie napraw. Nie należy używać urządzenia, jeżeli nie można go włączyć i wyłączyć.
25. Części zamienne. Podczas serwisowania produktu, należy używać tylko identycznych części zamiennych.
26. Naprawa urządzenia może być wykonana tylko przez wykwalifikowaną osobę. Zakupione urządzenie elektryczne jest zgodne z odpowiednimi zasadami bezpieczeństwa. Naprawy powinny być wykonywane wyłącznie przez osoby wykwalifikowane przy zastosowaniu oryginalnych części zamiennych, w przeciwnym razie może dojść do poważnych zagrożeń dla osoby obsługującej urządzenie.

Ochrona środowiska



Zużyte urządzenia elektryczne nie mogą być wyrzucane wraz z odpadami domowymi. Urządzenia elektryczne powinny być oddane do punktu recyklingowego. Więcej informacji uzyskają Państwo u władz lokalnych.

KRAFT&DELE

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Producent: Foreintrade S.A

Adres producenta: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Przecinarka plazmowa (oznaczona znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): KD3426

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2014/35/EU Low Voltage Directive
2. 2014/30/EU EMC Directive
3. 2011/65/UE ROHS 2 Directive

Według norm:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

EN IEC 60974-10:2021

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Ma Dong Hui, Warszawa. 30.06.2025

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-70-752; Regon: 147383292

