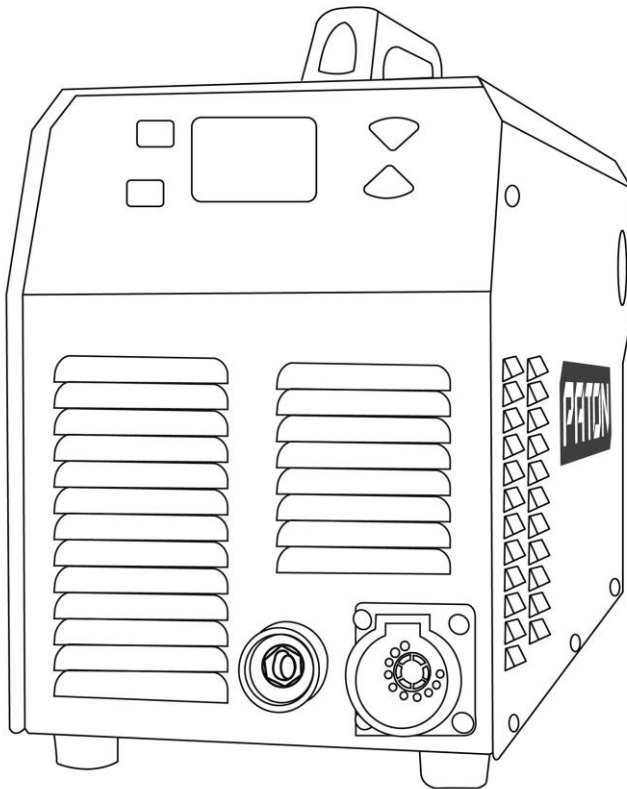


ProCUT-40

S/N: _____ P





ВНИМАНИЕ!!! Перед использованием оборудования рекомендуем ознакомиться с расширенной версией инструкции по эксплуатации по адресу: https://paton.ua/files/passports/ProCUT_GEN.pdf

УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною версією інструкції з експлуатації за адресою: https://paton.ua/files/passports/ProCUT_GEN.pdf

ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend you to read the extended version of the operating manual by the link: https://paton.ua/files/passports/ProCUT_GEN.pdf











Апарат для повітряно-плазмового різання / Аппарат для воздушно-плазменной резки / Air-plasma cutting machine
PATON ProCUT-40

Дата продажу / Дата продажу / Purchase date " _____ " _____ 20_____ г.

М.П.

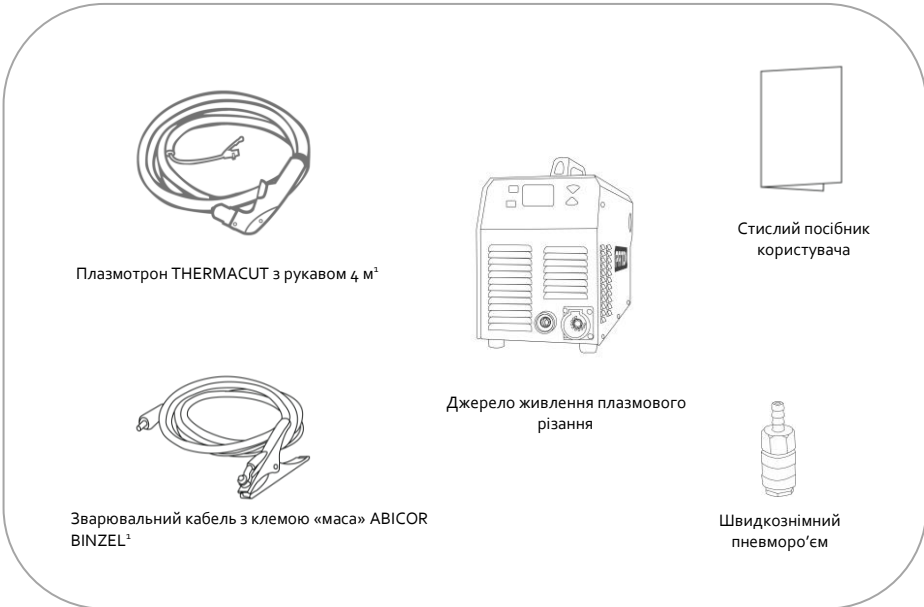
(Подпись продавца / Підпис продавця / Vendor signature)

UKRAINE (УКРАЇНЬСЬКА)

	<p>Зварювальний апарат виготовлений відповідно до технічних стандартів і встановлених правил техніки безпеки. Проте у разі неправильного поводження виникає небезпека:</p> <ul style="list-style-type: none"> - травмування обслуговуючого персоналу або третьої особи; - заподіяння шкоди самому апарату або матеріальним цінностям підприємства; - порушення ефективного робочого процесу. <p>Всі особи, які пов'язані з введенням в експлуатацію, управлінням, доглядом і технічним обслуговуванням апарату повинні</p> <ul style="list-style-type: none"> - пройти відповідну атестацію; - володіти знаннями зі зварювання; - точно дотримуватися цієї інструкції. <p>Несправності, які можуть знизити безпеку, повинні бути терміново усунені.</p>
ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ	
	<p>НЕБЕЗПЕКА МЕРЕЖЕВОГО І ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ураження електричним струмом може бути смертельним; - зварювальний кабель повинен бути міцним, неушкодженим та ізольованим. Ослаблені з'єднання і пошкоджені кабелі потрібно негайно замінити. Мережеві кабелі й кабелі зварювального апарату повинні систематично перевірятися фахівцем електриком на справність ізоляції; - під час використання забороняється знімати зовнішній кожух апарату.
	<p>НЕБЕЗПЕКА ВИПРОМІНЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОЇ ДУГИ</p> <p>Забороняється спостерігати за зварювальною дугою неозброєним оком. Дуга і бризки, що утворюються під час роботи, можуть обпекти шкіру або викликати полум'я, тому завжди слід носити захисну маску з тонованим фільтром (DIN 9 10). Сторонні особи, що знаходяться в зоні дії пристрою, повинні захищати очі спеціальними захисними окулярами або використовувати негорючі екрани, що поглинають випромінювання.</p>
	<p>НЕБЕЗПЕКА ШКІДЛИВИХ ГАЗІВ І ВИПАРІВ</p> <ul style="list-style-type: none"> - утворені дим та шкідливі гази видалити з робочої зони спеціальними засобами; - забезпечити достатній приток свіжого повітря; - випари розчинників не повинні потрапляти в зону випромінювання зварювальної дуги.
	<p>НЕБЕЗПЕКА МАГНІТНОГО ПОЛЯ</p> <p>створені високим струмом магнітні поля можуть чинити негативний вплив на працездатність електроприладів (наприклад, кардіостимулятор). Особи, які мають такі прилади, повинні порадитися з лікарем, перш ніж наблизитися до робочого зварювального майданчика.</p>
	<p>НЕБЕЗПЕКА ВИЛЬОТУ ІСКОР</p> <ul style="list-style-type: none"> - займісті предмети видалити з робочої зони; - не допускаються зварювальні роботи на ємностях, у яких зберігаються або зберігалися гази, паливе, нафтопродукти. Можлива небезпека вибуху залишків цих продуктів; - у пожежо- та вибухонебезпечних приміщеннях дотримуватися особливих правил, відповідно до національних та міжнародних норм.
	<p>ОСОБИСТЕ ЗАХИСНЕ ОСНАЩЕННЯ</p> <p>Для особистого захисту дотримуйтесь наступних правил:</p> <ul style="list-style-type: none"> - носити міцне взуття, що зберігає ізолюючі властивості, в тому числі й у вологих умовах; - захищати руки ізолюючими рукавичками; - очі захищати захисною маскою з фільтром проти ультрафіолетового випромінювання, який відповідає стандартам техніки безпеки; - використовувати тільки відповідний (важкозаймистий одяг).
	<p>НЕБЕЗПЕКА ІНТЕНСИВНОГО ШУМУ</p> <p>Зварювальна дуга, яка виникає під час зварювання може видавати звуки рівня вище 85 дБ протягом 8 годин робочого часу. Зварювальники, що працюють з обладнанням, під час роботи мають носити засоби захисту органів слуху.</p>

РОЗПАКУВАННЯ

До комплекту апарату входять:



¹ Крім моделі з індексом WA

ВВЕДЕННЯ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

Апарат PATON ProCUT-40 призначений виключно для ручного різання металів та сплавів плазмовою дугою у потоці стисненого повітря. Інше використання апарату не відповідає його призначенню. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, завдані використанням апарату не за призначенням. Використання відповідно до призначення, має на увазі дотримання вказівок цього посібника з експлуатації.

УВАГА! На вхідних клеммах апарату при роботі присутня дуже висока напруга, що може призвести до ураження струмом!

ВИМОГИ ДО РОЗМІЩЕННЯ

Апарат після сильного падіння може становити загрозу життю, тому потрібно встановлювати його тільки на твердих стійких поверхнях. Необхідно розміщувати апарат так, щоб забезпечувався безперешкодний вхід і вихід охолоджуючого повітря через вентиляційні отвори на передній і задній панелях. Слідкуйте за тим, щоб металевий пил (наприклад, під час наждачного шліфування) НЕ засмоктувався безпосередньо в апарат вентилятором охолодження.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ

Зварювальний апарат у серійному виконанні розрахований на мережеву напругу 220В (±15%).

УВАГА! При підключенні апарата до напруги мережі вище 250В всі гарантійні зобов'язання виробника втрачають силу! А також гарантійні зобов'язання виробника втрачають чинність при помилковому підключенні фази мережі на заземлення джерела.

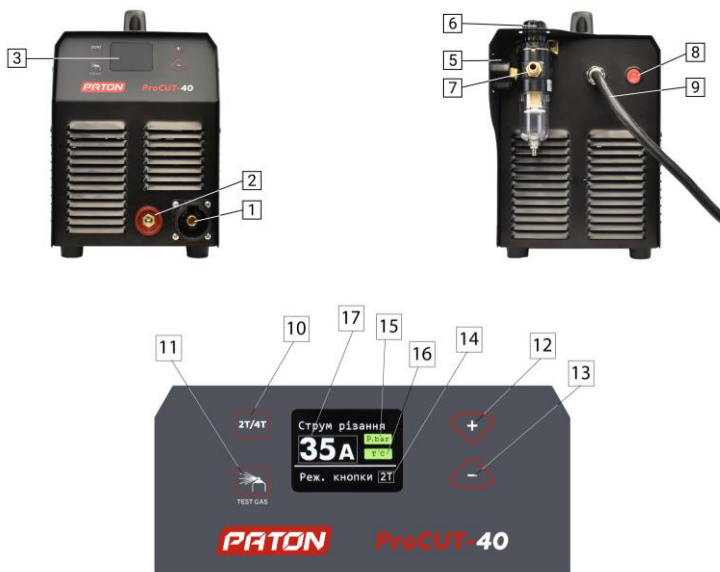
Мережевий роз'єм, переріз кабелів мережі живлення, а також запобіжники мережі повинні вибиратися виходячи з технічних даних апарата.

Суворо заборонено використовувати апарат без заземлення – це може бути небезпечно!

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРИ	ProCUT-40
Номинальна напруга мережі 50/60Гц, В	220±15%
Номинальний струм, що споживається з фази мережі, А	30
Номинальний струм різання, А	40
Тривалість навантаження (ТН)	70% / при 40А 100% / при 33А
Межі зміни напруги мережі живлення, В	185 – 250
Межі регулювання струму різання, А	15 – 40
Максимальна товщина металу різання, мм	12
Діапазон робочого тиску повітря, МПа	0,5 – 0,55
Потік повітря, л/хв	не менше 135
Наявність пілотної дуги	+
Напруга підпалу плазми, В	270
Номинальна споживана потужність, кВА	5,2
Максимальна споживана потужність, кВА	6,6
ККД, %	90%
Охолодження	Адаптивне
Діапазон робочих температур	-25 ... +45°C
Габаритні розміри, мм (довжина, ширина, висота)	470 x 200 x 320
Маса без аксесуарів, кг	11,3
Клас захисту	IP23

НАЛАШТУВАННЯ ТА РОБОТА З АПАРАТОМ ЕЛЕМЕНТИ УПРАВЛІННЯ ТА ІНДИКАЦІЯ



ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТА

Для того, щоб підготувати апарат до роботи, необхідно:

- вставити силовий кабель «земля» в гніздо (2);
- закріпити силовий кабель "земля" до деталі;
- підключити плазмотрон у відповідний роз'єм апарату (1)
- підключити шланг від пневмосистеми або компресору до редуктора апарату (7)
- підключити мережевий штекер до мережі 220В (9)
- кнопку увімкнення (8) перевести в положення «I».

УВАГА! Підключення або відключення плазмотрона проводити тільки після відключення апарату від мережі живлення. Перед кожним використанням – перевірте якість ізоляції рукава та головки плазмотрона, оскільки після включення джерела струму на цих деталях буде висока напруга. Для уникнення впливу ультрафіолетового випромінювання, різання необхідно проводити у зварювальній масці або зварювальних окулярах, рукавичках та захисному одязі.

НАЛАШТУВАННЯ АПАРАТА

Перед роботою обов'язково потрібно налаштувати тиск повітря редуктором (6) при натиснутій кнопці тест газу (11). Тиск на манометрі (5) повинен бути в діапазоні від 5 бар до 5,5 бар. Це дозволить видалити можливий конденсат із системи апарату та плазмотрону, що у свою чергу забезпечить довговічність плазмотрону та витратних матеріалів.

Апарат готовий до роботи, коли індикатори на дисплеї (16 – температура і 15 – достатній рівень тиску повітря) світяться зеленим.

Робочий струм встановлюється кнопками 12 (+) та 13 (-) відповідно до товщини виробу та інших технологічних особливостей.

Кнопка 10 відповідає за вибір режиму роботи кнопки на пальнику – 2Т/4Т.

ВИКОРИСТАННЯ АПАРАТА

Робота джерела струму починається після натискання кнопки на плазмотроні. Після чого загориться пілотна дуга. Протягом 3-х секунд потрібно піднести сопло плазмотрону до краю заготовки. Пілотна дуга запалить основну, яка почне процес різання. Необхідно плавно переміщати пальник по лінії різання, тримаючи пальник перпендикулярно площині заготовки. Щоб припинити різання, необхідно відпустити кнопку (в режимі 2Т) або натиснути кнопку повторно і відпустити (в режимі 4Т).

Якщо в процесі використання апарат самостійно зупинив процес різання і органи управління не реагують, необхідно перевірити індикацію на дисплеї апарату (3):

- індикатор 16 світиться червоним – перегрів апарату. У такому разі треба залишити апарат увімкненим на 5 хвилин для охолодження;
- індикатор 15 світиться червоним – недостатній тиск повітря в системі. У такому випадку необхідно перевірити підключення повітря та роботу компресора.

УВАГА! Не можна вимикати апарат відразу після різання, потрібно дочекатися завершення продування плазмотрона повітрям для його охолодження.

ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Шановний споживач!

ПАТОН ІНТЕРНЕТШОП дякує Вам за вибір продукції PATON™ та гарантує високу якість та бездоганне функціонування даного виробу за умови дотримання правил його експлуатації.



УВАГА!!! Перед використанням обладнання рекомендуємо ознайомитися з розширеною інструкцією з експлуатації, а також перевірити правильність заповнення гарантійного талона: назва моделі придбаного Вами виробу, та його серійний номер повинні бути ідентичні записам в гарантійному талоні. Не допускається внесення в талон будь-яких змін чи виправлень.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

ПАТОН ІНТЕРНЕТШОП гарантує справну роботу джерела живлення у разі дотримання споживачем умов експлуатації, зберігання й транспортування.

УВАГА! Безкоштовне гарантійне обслуговування відсутнє за умови механічних пошкоджень зварювального апарату!

Термін основної гарантії на зварювальне обладнання становить:

Модель апарата	Термін гарантії
ProCUT-40	1 рік

Основний гарантійний період обчислюється з дня продажу інверторного обладнання кінцевому покупцеві.

Протягом основного гарантійного періоду продавець зобов'язується, безкоштовно для власника інверторного обладнання PATON:

- провести діагностику та виявити причину несправності;
- забезпечити необхідними для виконання ремонту вузлами та елементами;
- провести роботи із заміни елементів та вузлів, що вийшли з ладу;
- провести тестування відремонтованого обладнання.

Основні гарантійні зобов'язання не поширюються на обладнання:

- з механічними пошкодженнями, що вплинули на працездатність апарату (деформація корпусу й деталей внаслідок падіння з висоти або падіння на обладнання важких предметів, випадання кнопок та роз'ємів);
- зі слідами корозії, яка стала причиною несправного стану;
- яке вийшло з ладу через вплив сильного зволоження на його силові й електронні елементи;
- яке вийшло з ладу через накопичення струмопровідного пилу (вугільний пил, металева стружка та ін.) всередині;
- у разі спроби самостійного ремонту його вузлів та/або заміни електронних елементів, рекомендується, залежно від умов експлуатації, один раз на півроку, задля уникнення виходу апарату з ладу, проводити чистку внутрішніх елементів і вузлів даного обладнання стисненим повітрям, зняти захисну кришку. Чистення необхідно проводити акуратно, утримуючи шланг компресора на достатній відстані, задля уникнення пошкодження пайки електронних компонентів і механічних частин.

Також основні гарантійні зобов'язання не поширюються на зовнішні елементи обладнання, що вийшли з ладу, які піддаються фізичному контакту, а також на супутні/витратні матеріали, претензії щодо яких приймаються не пізніше двох тижнів після продажу:





- кнопка увімкнення та вимкнення;
- ручки регулювання параметрів зварювання;
- роз'єми підключення кабелів і рукавів;
- роз'єми управління;
- мережевий кабель і вилка мережевого кабелю;
- ручка для перенесення, ремінь через плече, кейс, коробка;
- тримачі електродів, клема «маси», пальник, зварювальні кабелі та рукави.

Продавець залишає за собою право відмовити у наданні гарантійного ремонту, або встановити датою початку виконання гарантійних зобов'язань місяць і рік випуску апарату (встановлюються за серійним номером):

- у разі втрати паспорта власником;
- у разі відсутності коректного або взагалі будь-якого заповнення паспорта продавцем під час продажу апарату.

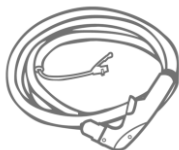
Гарантійний строк продовжується, на термін гарантійного обслуговування апарату у сервісному центрі.

RUSSIAN (РУССКИЙ)

	<p>Сварочный аппарат изготовлен в соответствии с техническими стандартами и установленными правилами техники безопасности. Тем не менее, при неправильном обращении возникает опасность:</p> <ul style="list-style-type: none"> - травмирования обслуживающего персонала или третьего лица; - причинения ущерба самому аппарату или материальным ценностям предприятия; - нарушения эффективного рабочего процесса. <p>Все лица, которые связаны с вводом в эксплуатацию, управлением, уходом и техническим обслуживанием аппарата должны</p> <ul style="list-style-type: none"> - пройти соответствующую аттестацию; - обладать знаниями по сварке; - точно соблюдать данную инструкцию. <p>Неисправности, которые могут снизить безопасность, должны быть срочно устранены.</p>
<p>Правила техники безопасности</p>	
	<p>ОПАСНОСТЬ СЕТЕВОГО И СВАРОЧНОГО ТОКА</p> <ul style="list-style-type: none"> - поражение электрическим током может быть смертельным; - сварочный кабель должен быть прочным, неповрежденным и изолированным. Ослабленные соединения и поврежденный кабель нужно незамедлительно заменить. Сетевые кабели и кабели сварочного аппарата должны систематически проверяться специалистом-электриком на исправность изоляции; - во время использования запрещается снимать внешний кожух аппарата.
	<p>ОПАСНОСТЬ ИЗЛУЧЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ДУГИ</p> <p>Запрещается наблюдать за сварочной дугой невооруженным глазом. Дуга и брызги, образующиеся во время работы, могут обжечь кожу или вызвать пламя, поэтому всегда следует носить защитную маску с тонированным фильтром (очки должны быть оснащены очками с фильтром DIN 9 10). Посторонние лица, находящиеся в зоне действия устройства, должны защищать глаза специальными защитными очками или использовать негорючие, поглощающие излучение экраны.</p>
	<p>ОПАСНОСТЬ ВРЕДНЫХ ГАЗОВ И ИСПАРЕНИЙ</p> <ul style="list-style-type: none"> - возникший дым и вредные газы удалить из рабочей зоны специальными средствами; - обеспечить достаточный приток свежего воздуха; - пары растворителей не должны попадать в зону излучения сварочной дуги.
	<p>ОПАСНОСТЬ МАГНИТНОГО ПОЛЯ</p> <p>Созданные высоким током магнитные поля могут оказывать отрицательное воздействие на работоспособность электроприборов (например, кардиостимулятор). Лица, носящие такие приборы, должны посоветоваться с врачом, прежде чем приближаться к рабочей сварочной площадке.</p>
	<p>ОПАСНОСТЬ ВЫЛЕТА ИСКР</p> <ul style="list-style-type: none"> - воспламеняющиеся предметы удалить из рабочей зоны; - не допускаются сварочные работы на емкостях, в которых хранятся или хранились газы, горючее, нефтепродукты. Возможна опасность взрыва остатков этих продуктов; - в пожаро- и взрывоопасных помещениях соблюдать особые правила, в соответствии с национальными и международными нормами.
	<p>ЛИЧНОЕ ЗАЩИТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ</p> <p>Для личной защиты соблюдайте следующие правила:</p> <ul style="list-style-type: none"> - носить прочную обувь, сохраняющую изолирующие свойства в том числе и во влажных условиях; - защищать руки изолирующими перчатками; - глаза защищать защитной маской с отвечающим стандартам техники безопасности фильтром против ультрафиолетового излучения; - использовать только соответствующую (трудно воспламеняющуюся одежду).
	<p>ОПАСНОСТЬ ИНТЕНСИВНОГО ШУМА</p> <p>Возникающая во время сварки сварочная дуга может издавать звуки с уровнем выше 85 дБ в течение 8 часов рабочего времени. Сварщики, работающие с оборудованием, во время работы носить средства защиты органов слуха.</p>

РАСПАКОВКА

В комплект поставки аппарата входят:



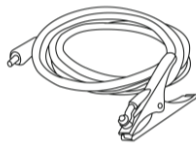
Плазмотрон THERMACUT с руковом 4 м¹



Источник тока плазменной резки



Краткое руководство пользователя



Кабель сварочный с клеммой «масса» ABICOR BINZEL²



Быстросъемный пневморазъем

¹Кроме модели с индексом WA

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Аппарат ProCUT-40 предназначен исключительно ручной резки металлов и сплавов плазменной дугой в потоке сжатого воздуха. Иное использование аппарата считается не соответствующим назначению. Изготовитель не несёт ответственности за ущерб, вызванный использованием аппарата не по назначению. Использование, согласно назначению, подразумевает соблюдение указаний настоящего руководства по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! При работе аппарата его выходные клеммы находятся под высоким напряжением, что может привести к поражению током!

ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ

Аппарат после сильного падения может стать опасным для жизни, поэтому его нужно устанавливать только на твердых, устойчивых поверхностях. Необходимо размещать аппарат так, чтобы обеспечивался беспрепятственный вход и выход охлаждающего воздуха через вентиляционные отверстия на передней и задней панелях. Следите за тем, чтобы металлическая пыль (например, при наждачной шлифовке) не засасывалась непосредственно в аппарат вентилятором охлаждения.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

Сварочный аппарат в серийном исполнении рассчитан на сетевое напряжение 220В ($\pm 15\%$).

ВНИМАНИЕ! При подключении аппарата к сетевому напряжению выше 250В, все гарантийные обязательства изготовителя теряют силу! Также гарантийные обязательства изготовителя теряют силу при ошибочном подключении фазы сети на заземление источника.

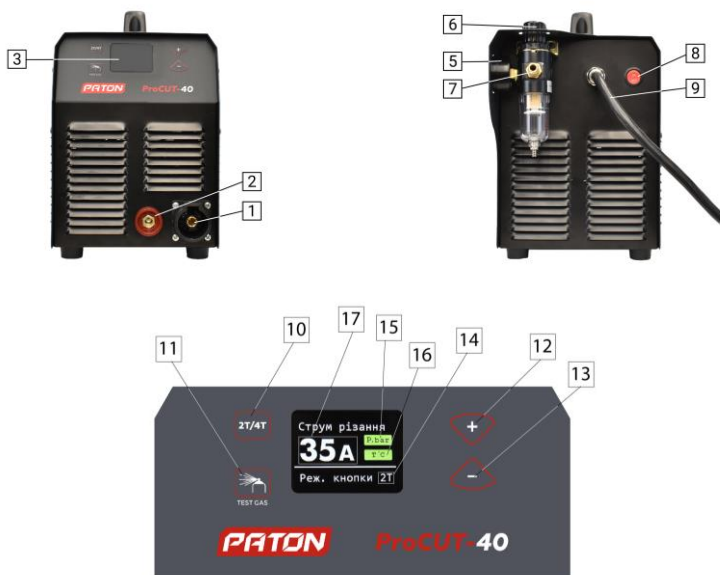
Сетевой разъем, сечения кабелей сети питания, а также сетевые предохранители должны выбираться исходя из технических данных аппарата.

ВНИМАНИЕ! Использование аппарата без заземления запрещено. Это может быть опасно!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	ProCUT-40
Номинальное напряжение трехфазной сети 50/60Гц, В	220±15%
Номинальный потребляемый ток из фазы сети, А	30
Номинальный ток резки, А	40
Продолжительность нагрузки (ПН)	70% / при 40А 100% / при 33А
Пределы изменения напряжения питающей сети, В	185 – 250
Пределы регулирования тока резки, А	15 – 40
Максимальная толщина металла резки, мм	12
Диапазон рабочего давления воздуха, МПа	0,5 – 0,55
Поток воздуха, л/мин	не менее 135
Наличие пилотной дуги	+
Напряжение поджига плазмы, В	270
Номинальная потребляемая мощность, кВА	5,2
Максимальная потребляемая мощность, кВА	6,6
КПД, %	90%
Охлаждение	Адаптивное
Диапазон рабочих температур	-25 ... +45°C
Габаритные размеры, мм (длина, ширина, высота)	470 x 200 x 320
Масса без катушки и аксессуаров, кг	11,3
Класс защиты	IP23

НАСТРОЙКА И РАБОТА С АППАРАТОМ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ И ИНДИКАЦИЯ



ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА

Для того, чтобы подготовить аппарат к работе, необходимо:

- вставить силовой кабель «земля» в разъем (2);
- закрепить силовой кабель «земля» на детали;
- подключить плазматрон в соответствующий разъем аппарата (1);
- подключить шланг пневмосистемы к редуктору аппарата (7);
- подключить сетевой штекер к сети 220В (9);
- кнопку включения (8) перевести в положение «I».

ВНИМАНИЕ! Подключение или отключение плазмотрона необходимо проводить только после отключения аппарата от сети. Перед каждым использованием, проверьте качество изоляции рукава и головки плазмотрона, поскольку после включения источника тока, на этих деталях будет высокое напряжение. Для защиты от ультрафиолетового излучения резку проводить необходимо в сварочной маске или сварочных очках, перчатках и защитной одежде.

НАСТРОЙКА АППАРАТА

Перед работой, обязательно нужно настроить давление воздуха редуктором (6) при нажатой кнопке «Тест газа» (11). Давление на манометре (5) должно быть в диапазоне от 5 бар до 5,5 бар. Это позволит удалить возможный конденсат из системы аппарата и плазмотрона, что в свою очередь обеспечит долговечность плазмотрона и расходных материалов.

Аппарат готов к работе, когда индикаторы на дисплее (16 – температура, и 15 – достаточный уровень давления воздуха) светятся зеленым.

Рабочий ток резки устанавливается кнопками 12 (+) и 13 (-) согласно толщине заготовки и других технологических особенностей.

Кнопка 10 отвечает за выбор режима работы кнопки на плазмотроне – 2Т/4Т.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

Работа источника тока начинается после нажатия кнопки на плазмотроне. После этого загорится пилотная дуга. В течение 3-х секунд нужно поднести сопло плазмотрона к краю заготовки. Пилотная дуга зажжет основную, которая начнет процесс резки. Необходимо плавно перемещать горелку по линии реза держа плазматрон перпендикулярно плоскости заготовки. Чтобы прекратить резку нужно отпустить кнопку (в режиме 2Т), или нажать кнопку повторно и отпустить (в режиме 4Т).

Если в процессе использования аппарат самопроизвольно остановил резку и органы управления не реагируют, нужно проверить индикацию на дисплее аппарата (3):

- индикатор 16 светится красным – перегрев. В таком случае надо оставить аппарат включенным на 5 минут для охлаждения;
- индикатор 15 светится красным – недостаточное давление воздуха в системе. В таком случае надо проверить подключение воздуха и работу компрессора.

ВНИМАНИЕ! Нельзя выключать аппарат сразу после резки. Нужно дождаться завершения продувки плазмотрона воздухом для его охлаждения.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Уважаемый потребитель!

ПАТОН ИНТЕРНЕШНЛ благодарит Вас за выбор продукции PATON и гарантирует высокое качество и безупречное функционирование данного изделия при соблюдении правил его эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!!! Перед использованием оборудования рекомендуем ознакомиться с расширенной инструкцией по эксплуатации, а также проверить правильность заполнения гарантийного талона: наименование модели приобретенного Вами изделия, а также серийный номер должны быть идентичны записи в гарантийном талоне. Не допускается внесение в талон каких-либо изменений и исправлений.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ПАТОН ИНТЕРНЕШНЛ гарантирует исправную работу источника питания при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

ВНИМАНИЕ! Бесплатное гарантийное обслуживание отсутствует при механических повреждениях сварочного аппарата!

Срок основной гарантии на сварочное оборудование составляет:

Модель аппарата	Срок гарантии
ProCUT-40	1 ГОД

Основной гарантийный период исчисляется со дня продажи инверторного оборудования конечному покупателю.

В течение основного гарантийного периода продавец обязуется, бесплатно для владельца инверторного оборудования PATON:

- произвести диагностику и выявить причину поломки;
- обеспечить необходимыми для выполнения ремонта узлами и элементами;
- провести работы по замене вышедших из строя элементов и узлов;
- провести тестирование отремонтированного оборудования.

Основные гарантийные обязательства не распространяются на оборудование:

- с механическими повреждениями, повлиявшими на работоспособность аппарата (деформация корпуса и деталей в следствии падения с высоты или падения на оборудование тяжелых предметов, выпадение кнопок и разъемов);
- со следами коррозии, которая стала причиной неисправного состояния;
- вышедшее из строя по причине воздействия на его силовые и электронные элементы обильной влаги;
- вышедшее из строя по причине накопления внутри токопроводящей пыли (угольная пыль, металлическая стружка и др.);
- в случае попытки самостоятельного ремонта его узлов и/или замены электронных элементов;
- данное оборудование, в зависимости от условий эксплуатации рекомендуется, один раз в полгода, во избежание выхода аппарата из строя, проводить чистку внутренних элементов и узлов сжатым воздухом, снять защитную крышку. Чистку необходимо проводить аккуратно, удерживая шланг компрессора на достаточном расстоянии во избежание повреждения пайки электронных компонентов и механических частей.









Также основные гарантийные обязательства не распространяются на вышедшие из строя внешние элементы оборудования, подверженные физическому контакту, и сопутствующие/расходные материалы, претензии по которым принимаются не позже двух недель после продажи:

- кнопка включения и выключения;
- ручки регулировки сварочных параметров;
- разъемы подключения кабелей и рукавов;
- разъемы управления;
- сетевой кабель и вилка сетевого кабеля;
- ручка для переноски, наплечный ремень, кейс, коробка;
- электрододержатель, клемма «массы», горелка, сварочные кабели и рукава.

Продавец оставляет за собой право отказать в предоставлении гарантийного ремонта, либо установить в качестве даты начала исполнения гарантийных обязательств месяц и год выпуска аппарата (устанавливаются по серийному номеру):

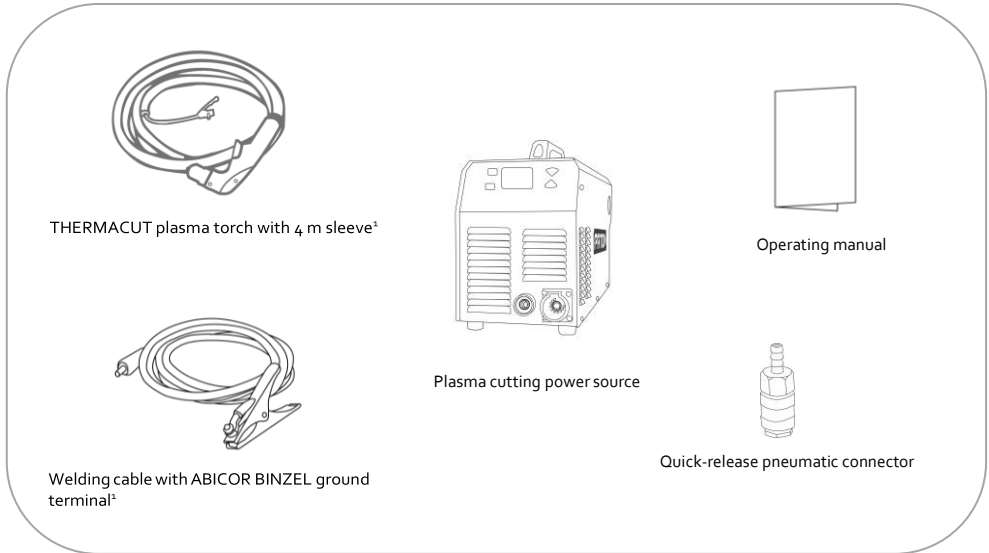
- при утере гарантийного талона владельцем;
- при отсутствии корректного или вообще какого-либо заполнения паспорта продавцом при продаже аппарата. Гарантийный срок продлевается, на срок гарантийного обслуживания аппарата в сервисном центре.

ENGLISH

	<p>The welding machine is manufactured in accordance with technical standards and established safety rules. However, incorrect handling results in the following dangers:</p> <ul style="list-style-type: none"> - injury of maintenance personnel or third persons; - damage of the machine or property of the enterprise; - derangement of efficient working process. <p>All persons dealing with start-up, operation, attendance and maintenance of the machine must:</p> <ul style="list-style-type: none"> - undergo relevant qualifying examination; - have knowledge about welding; - carefully follow these instructions. <p>Malfunctions that can reduce safety must be eliminated immediately.</p>
SAFETY RULES	
	<p>DANGER OF MAINS AND ARC CURRENT</p> <ul style="list-style-type: none"> - electric shock can lead to death; - magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area; - welding cable must be robust, intact and insulated. Loose connections and damaged cables must be immediately replaced. Mains cables and cables of the welding machine must be checked for insulation integrity by an electrical engineer on a regular basis; - when using the machine, never remove its outer case.
	<p>DANGER OF WELDING ARC RADIATION</p> <p>It is forbidden to observe the welding arc with the naked eye. The arc and splashing generated during operation can burn the skin or cause a flame, therefore a protective mask with a tinted filter should always be worn (goggles must be equipped with goggles with a DIN 9 10 filter). Unauthorized persons in the operating area of the device must protect their eyes with special goggles or use non-flammable, radiation-absorbing screens.</p>
	<p>DANGER OF HAZARDOUS GASES AND VAPOURS</p> <ul style="list-style-type: none"> - if smoke and hazardous gases emerge in the operating zone, remove them with special means; - provide sufficient fresh air inflow; - arc radiation field must be free from solvent vapours.
	<p>DANGER OF MAGNETIC FIELD</p> <p>Magnetic fields created by this machine can have adverse effect on operability of electrical appliances (such as cardiac pacemakers). People who use such appliances shall consult with a doctor before approaching the operating welding area.</p>
	<p>DANGER OF SPARKING</p> <ul style="list-style-type: none"> - remove flammable objects from the operating zone; - it is not allowed to weld vessels where gases, fuel or oil products are stored or used to be stored. Residues of these products may explode; - when working in fire-dangerous or explosion-dangerous rooms, adhere to special rules in compliance with national and international regulations.
	<p>INDIVIDUAL PROTECTIVE EQUIPMENT</p> <p>To ensure individual protection, adhere to the following rules:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wear robust footwear, which retains insulating properties in moist conditions as well; - protect the hands with insulating gloves; - protect the eyes with a headshield, with is equipped with a black-light filter complying with safety standards; - wear only proper low-flammable clothes.
	<p>DANGER OF INTENSE NOISE</p> <p>The arc generated during welding can emit sounds above 85 dB during 8 hours of working time. Welders working with the equipment wear ear protection during work.</p>

UNPACKAGING

The delivery set of the device includes:



¹Except for model with index WA

START-UP

PATON ProCUT-40 is designed exclusively for handheld cutting of metals and alloys with plasma arc by air flow. Other use of the machine is considered undue. The manufacturer is not responsible for damage cause by undue use of the machine. Intended use of the machine implies adherence to instructions of this operating manual.

INSTALLATION REQUIREMENTS

The machine be life-threatening if dropped heavily. Set up only on a firm, stable surface. The machine must be placed so as to ensure free inlet and outlet of cooling air through vent holes on the front and the rear panels. Take care that metal dust (for example, during emery grinding) does drawn directly into the machine by the cooling fan.

Caution! High voltages are present on the output terminals of the device, which may result in electric shock!

POWER CONNECTION

The standard welding unit is rated for mains voltage is 220V.

Caution! When the unit is connected to a mains voltage higher than 250V all manufacturer's warranty obligations become invalid! The manufacturer's warranty obligations also become invalid in case of an erroneous connection of the mains phase to the source ground.

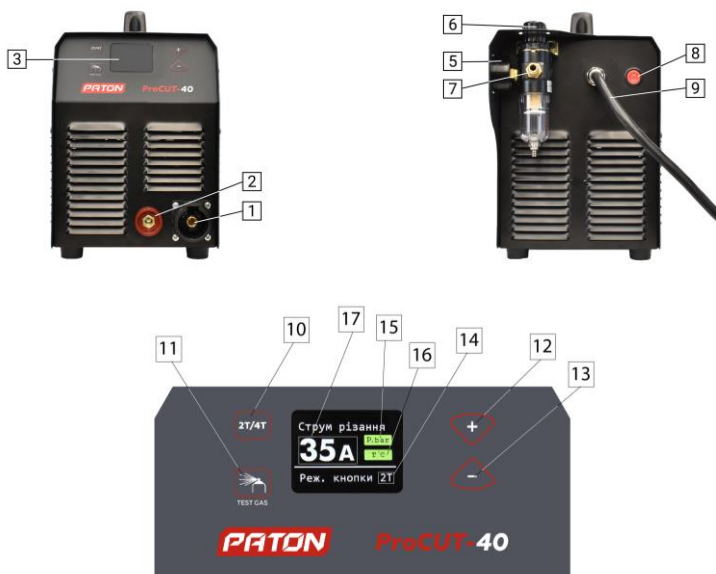
The mains connector, the cross-sections of the mains cables, as well as the mains fuses need to be selected based on the unit technical data.

Warning! Do not use the unit without grounding. It can be dangerous!

TECHNICAL PARAMETERS

Parameters	ProCUT-40
Rated input voltage of mains 50Hz, V	220±15%
Rated input current from mains, A	30
Rated cutting current, A	40
Load duration (LD)	70% / at 40A 100% / at 33A
Voltage range, V	185 - 250
Cutting current control range, A	15 - 40
Maximum thickness of metal cut, mm	12
Operating air pressure range, MPa	0.5 - 0.55
Gas flow, lpm	Min. 135
Pilot arc	+
Plasma ignition voltage, V	270
Rated power consumption, kVA	5.2
Maximum power consumption, kVA	6.6
Efficiency, %	90%
Cooling	Adaptive
Operating temperature range	-25 ... +45°C
Overall dimensions (L x W x H), mm	470 x 200 x 320
Weight without torch, kg	11.3
Protection class	IP23

SETUP AND OPERATION WITH THE MACHINE CONTROL ELEMENTS AND INDICATION



CONNECTING

In order to prepare the device for operation, it is necessary:

- insert the "ground" power cable into the socket (2);
- fasten the "ground" power cable to the piece;
- connect the plasma torch to the appropriate connector of the device (1);
- connect pneumatic system hose to the unit gear (7);
- connect mains plug to 220V power supply (9);
- set the power button (8) to "I" position.

Connect or disconnect the torch only when the device is unplugged. Before each use, check the insulation quality of the torch sleeve and head, as there will be high voltage in these parts after the source is switched on. Wear a welding mask or welding goggles, gloves and protective clothing to avoid exposure to ultraviolet radiation.

SETUP

Before operation, it is necessary to set the air pressure using the pressure reducer (6) with the gas test button (11) pressed. The pressure on the gauge (5) must be between 5 bar and 5,5 bar. This will remove possible condensate from the system of the unit and the torch, which will ensure durability of the torch and consumables. The unit is ready for operation when LEDs 16 (temperature) and 15 (sufficient air pressure) are green.

Set the operating current with buttons 12 (+) and 13 (-) according to the thickness of the piece and other technological peculiarities.

Select the operating mode of the 2T/4T button with the button 10.

USING THE MACHINE

The source operation starts after pressing the button on the torch. The pilot arc will light up. Within 3 seconds, bring the torch nozzle to the edge of the piece. The pilot arc will ignite the main arc, which will start cutting. Smoothly move the torch along the cutting line keeping the torch perpendicular to the plane of the piece.

To stop cutting, release the button (for 2T mode), or press the button again and release it (for 4T mode).

If the machine stops cutting spontaneously during use and the controls do not react, please check the indicators on display (3):

- the indicator 16 glowing red means overheating. In this case you should leave it on for 5 minutes for cooling;
- the indicator 15 glowing red means insufficient air pressure in the system. In this case it is necessary to check the air connection and the compressor operation.

Warning! Do not turn off the unit immediately after cutting; you must wait until the torch has been blown out to cool it down.

WARRANTY

Dear customer!

PATON INTERNATIONAL thanks you for choosing PATON™ products and guarantees high quality and flawless functioning of this product, subject to the rules of its operation.



ATTENTION!!! Before using the equipment, we recommend that you read the operating instructions, and also check the correctness of filling out the warranty card: the model name of the product you purchased, as well as the serial number must be identical to the entry in the warranty card. It is not allowed to make any changes and corrections to the coupon.

WARRANTY POLICY

PATON INTERNATIONAL guarantees the correct operation of the power source provided that the consumer observes the conditions of operation, storage and transportation.

ATTENTION! There is no free warranty service in case of mechanical damage to the welding machine!

The main warranty period for welding equipment is:

Unit model	Warranty period
ProCUT-40	1 year

The main warranty period starts from the date the inverter equipment is sold to the end customer.

During the main warranty period, the seller undertakes, free of charge for the owner of PATON™ inverter equipment:

- make diagnostics and identify the cause of the breakdown;
- to provide units and elements necessary for the repair;
- to carry out work to replace the failed elements and assemblies;
- to test the repaired equipment.

The main warranty obligations do not apply to the equipment:

- with mechanical damage that affected the performance of the device (deformation of the case and parts as a result of falling from a height or falling on the equipment of heavy objects, falling out of buttons and connectors);
- with traces of corrosion, which caused a malfunction;
- out of order due to exposure to its power and electronic elements of abundant moisture;
- failed due to the accumulation of conductive dust inside (coal dust, metal shavings, etc.);
- in case of an attempt to independently repair its components and / or replace electronic elements;
- this equipment, depending on the operating conditions, is recommended once every six months, in order to avoid the breakdown of the device, to clean the internal elements and assemblies with compressed air, remove the protective cover. Cleaning should be done carefully, keeping the compressor hose at a sufficient distance to avoid damage to the soldering of the electronic components and mechanical parts.

Also, the main warranty obligations do not apply to out-of-order external elements of equipment subject to physical contact, and related / consumables, claims for which are accepted no later than two weeks after the sale:

- on and off button;
- knobs for adjusting welding parameters;
- connectors for connecting cables and sleeves;
- control connectors;
- mains cable and mains cable plug;
- carrying handle, shoulder strap, case, box;
- electrode holder, ground terminal, torch, welding cables and sleeves.

The seller reserves the right to refuse to provide warranty repairs, or to set the month and year of manufacture of the device as the start date for the fulfillment of warranty obligations (established by the serial number):

- if the owner loses the warranty card;
- in the absence of correct or even any kind of filling in the passport by the seller when selling the device.

The warranty period is extended for the period of warranty service of the device in the service center.

You can find out information about the nearest service center at the place of purchase.

Дата приёма на ремонт / Дата прийому на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(подпись / підпис / signature)

Признаки неработоспособности / Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата приёма на ремонт / Дата прийому на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(подпись / підпис / signature)

Признаки неработоспособности / Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата приёма на ремонт / Дата прийому на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(подпись / підпис / signature)

Признаки неработоспособности / Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====



Дата приёма на ремонт / Дата прийому на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(подпись / підпис / signature)

Признаки неработоспособности / Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата приёма на ремонт / Дата прийому на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(подпись / підпис / signature)

Признаки неработоспособности / Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====

Дата приёма на ремонт / Дата прийому на ремонт / Date of receipt for repair _____ "____", 20____

(подпись / підпис / signature)

Признаки неработоспособности / Ознаки несправності / Symptoms of non-operability:

Причина / Cause: _____

=====