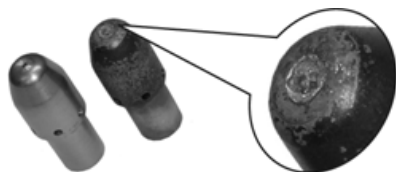


**ВНИМАНИЕ!**

Не следует выполнять резку на токах превышающих расчетный ток плазменного резака.

Катод подлежит замене, если по центру образовалась раковина глубиной 1,5 мм и более (см. рис. ниже).

**5. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК**

Неисправность	Причины и методы устранения
Дежурная дуга не зажигается	<p>а) Источник питания неисправен. Обратитесь в сервисный центр производителя оборудования.</p> <p>б) Кнопка включения неисправна. Замените микровыключатель.</p> <p>в) Плазматрон неисправен. Обратитесь в сервисный центр.</p> <p>г) Сопло, катод и изолятор изношены. Заменить расходные материалы.</p> <p>д) Недостаточное давление воздуха. Отрегулировать давление.</p> <p>е) Нарушена соосность элементов в головке горелки в следствие перегрева. Замена головки.</p>
Неудовлетворительное качество реза	<p>а) Рез широкий, сильное оплавление металла. Заменить расходные материалы (сопло, катод, изолятор).</p> <p>б) Не прорезает заданную толщину металла. Увеличить силу тока. Увеличить давление сжатого воздуха. Уменьшить скорость резки.</p> <p>в) При резке заметное отклонение дуги в сторону. Заменить катод и сопло.</p> <p>г) Перегрев головки и нарушение соосности элементов. Замена головки.</p>

**ВНИМАНИЕ!**

Ремонт данного оборудования в случае его поломки может осуществляться только квалифицированным техническим персоналом.

**6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

1. На данную продукцию устанавливается гарантия шесть месяцев, которая включает бесплатный ремонт в случае поломки по вине Производителя.

2. В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранит дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые, при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисной организации, имеющей полномочия от Производителя на проведение работ по диагностике и ремонту.

3. Гарантийные обязательства не распространяются на изделия:

- имеющие механические, электротехнические, химические повреждения;
- подвергшиеся самостоятельному внесению изменений в конструкцию;
- использованные не по назначению;
- эксплуатировавшиеся с нарушением требований Руководства по эксплуатации;
- повреждения которые вызваны несоответствием параметров от источника питания допустимым значениям тока горелки;
- при невозможности предъявления клиентом документов, подтверждающих сведения о дате покупки изделия;

5. Гарантия не распространяется на (сопло, катод, диффузор, изолятор, защитные пружины и роликовые насадки).

6. В случае необходимости в гарантийном обслуживании, плазменный резак должен быть очищен от пыли и грязи и в заводской комплектации передан по акту приемки в сервисный центр.

**КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

**Поставщик: ООО «ОЛИВЕР»**

220118, г. Минск, ул. Машиностроителей, дом № 29 пом. 116 к. 12  
+ 375 17 387-01-01, + 375 17 387-01-11, + 375 17 387-01-33

**Гарантийный и послегарантийный ремонт осуществляется в Сервисном центре Оливер:**

220116, Минский р-он, пос. Мачулищи, АБК (заезд со Слуцкого шоссе)  
+375 29 183-03-92, +375 17 510-26-87, +375 17 225-75-65

**OLIVER**

www.oliver.by

## ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ CUT PT-31, P-80, SG-55, SG-51, CB70, S75

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ  
инструкция по эксплуатации

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Наименование параметра	PT-31	S 75	CB70	P-80	SG55/ SG51	
ПВ, %	60	60	60	60	60	
Ток реза, А	40	70	70	80	60	
Охлаждение	Воздух					
Толщина разрезаемого металла	Чистовая, мм	10	18	18	18	16
	Максимальная, мм	14	23	25	23	22
Внутреннее отверстие сопла, мм	1.0	1.0-1.2	1.0-1.2	1.0; 1.3; 1.5	1.2	
Расход газа, л/мин	120	150		140	160	
Давление компрессора, атм	4.5-5					
Длина кабеля, м	5	6	6	6	4	
Вес горелки, кг	2.1	2.8	3.6	2.18	2.17	

**РЕЖИМЫ РУЧНОЙ РЕЗКИ**

Тип разрезаемого металла	Толщина, мм	Диаметр сопла, мм	Сила тока, А	Скорость резки, м/мин	Средняя ширина реза, мм
Сталь углеродистая	1-14	1.0	30-40	5-0.5	1-1.4
	1-23	1.0; 1.3; 1.5	40-80	2.5-0.35	1.2-2.0

\* данная таблица несет исключительно рекомендательный характер.

**ВНИМАНИЕ!**

Используйте только качественные расходные материалы.  
Своевременно производите замену расходных материалов (сопло, электрод).

## 1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Информация, содержащаяся в данной публикации является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу оборудования в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность данного руководства.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.

## 2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При неправильной эксплуатации оборудования процесс резки представляет собой опасность для производителя работ и персонала, находящегося в пределах или рядом с рабочей зоной.

При эксплуатации оборудования и последующей его утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм и правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие руководство по эксплуатации, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие обучение и инструктаж по технике безопасности.

### ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ:

- Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья. Рабочая зона должна хорошо вентилироваться. Старайтесь организовать вытяжку непосредственно над зоной резки.

- При работе необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты (СИЗ): спецодежда, спец обувь, перчатки, маска для защиты глаз и лица от брызг металла и ультрафиолетового излучения.

- Не работайте в одиночку в тесных плохо проветриваемых помещениях – работа должна вестись под наблюдением ответственного лица, находящегося вне рабочей зоны. Процесс резки сопровождается шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.

- Помните, что заготовка и оборудование сильно нагреваются в процессе резки. Не прикасайтесь к горячей заготовке незащищенными руками.

- Искры, возникающие во время резки, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы, жидкости и т.д. должны быть удалены из рабочей зоны.

- Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.

- Запрещается производить любые подключения под напряжением.

- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля горелки.

- Не касайтесь неизолированных деталей.



### ВНИМАНИЕ!

При поражении электрическим током прекратите резку, отключите оборудование, при необходимости обратитесь за медицинской помощью.

## 3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Оборудование предназначено для плазменной резки углеродистых, легированных сталей, цветных металлов и их сплавов. Рекомендуется эксплуатация плазменных резаков при нижеуказанных климатических условиях.

Диапазон окружающих температур при резке: -5...+40° С.

При хранении и транспортировке: -25...+55° С.

Относительная влажность воздуха:

При 40° С: менее 50 %;

При 20° С: менее 90 %.



### ВНИМАНИЕ!

В плазменных резаках в качестве плазмообразующего газа используется сжатый воздух. Применение других газов приведет к поломке оборудования.

\*Смотри требование к сжатому воздуху в инструкции на источник питания.

## 4. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Подключите плазменный резак к источнику питания согласно инструкции по эксплуатации источника:

- Подключите плазменный резак в «центральный адаптер» на передней панели источника питания (для Р-80).
- Зафиксируйте его гайкой центрального адаптера.

Подключение плазменного резака без центрального адаптера осуществляется подсоединением силового кабеля с помощью накидной гайки к резьбовому штуцеру источника и подключением разъема управляющего кабеля (для РТ-31).

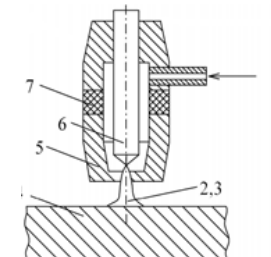


### ВНИМАНИЕ!

При неплотном подсоединении кабелей возможны выгорание панельных розеток и выход из строя оборудования.

## 3. ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Сущность плазменной резки заключается в локальном нагреве основного металла и выдувании жидкого металла потоком плазмообразующего газа. Температура плазменной струи может достигать 15000 °С, что позволяет производить резку большого перечня сталей и сплавов. Схема процесса плазмообразования показана на рисунке.



1. Подача газа.
2. Электрическая дуга.
3. Струя плазмы.
4. Основной металл.
5. Сопло.
6. Катод.
7. Изолятор.