Sherman®

V4.4 14-08-2026

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

INVERTERES PLAZMAVÁGÓ
CUTTER 70



CE



FIGYELMEZTETÉS!

A készülék telepítése és üzembe helyezése előtt olvassa el ezt az útmutatót.

1. ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A készüléket csak e kezelési útmutató alapos elolvasása után szabad üzembe helyezni és használni.

A készülék folyamatos műszaki fejlesztése miatt egyes funkciói módosulhatnak, és működésük részleteiben eltérhet az útmutató leírásától. Ez nem a készülék hibája, hanem a műszaki fejlődés és a folyamatos konstrukciós módosítások eredménye.

A készülék helytelen használatból eredő károsodása a jótállási jogosultság megszűnését vonja maga után.
A plazmavágó bármilyen átalakítása tilos, és a garancia elvesztésével jár.

2. BIZTONSÁG

A készülék kezelőinek rendelkezniük kell a plazmavágáshoz szükséges képesítéssel:
- ismerniük kell az elektromos berendezések, például a plazmavágók és az elektromos segédberendezések üzemeltetésére vonatkozó munkavédelmi szabályokat,
- ismerniük kell a légkompresszorok üzemeltetésére vonatkozó munkavédelmi szabályokat,
- ismerniük kell ezt az útmutatót, és rendeltetésszerűen kell használniuk a készüléket.



FIGYELMEZTETÉS



A plazmavágás veszélyeztetheti a kezelő és a közelben tartózkodók biztonságát. Ezért vágáskor különleges óvintézkedéseket kell tenni. A vágás megkezdése előtt ismerje meg a munkahelyen érvényes munkavédelmi előírásokat.
Plazmavágás közben az alábbi veszélyek állnak fenn:
- **ÁRAMÜTÉS – HALÁLOS LEHET**
- **AZ ÍVSUGÁRZÁS SZEMET ÉS BŐRT KÁROSÍTÓ HATÁSA**
- **FÜST- ÉS GÁZMÉRGEZÉS**
- **ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK**
- **ROBBANÁS- ÉS TŰZVESZÉLY**
- **ZAJ**

Áramütés elleni védelem:
- a készüléket műszakilag megfelelő, helyesen biztosított és megfelelő védőföldeléssel ellátott hálózathoz csatlakoztassa (kiegészítő érintésvédelem); ellenőrizze a munkahely többi berendezését is, és azokat is helyesen csatlakoztassa a hálózathoz,
- a tápkábeleket csak a készülék kikapcsolt állapotában csatlakoztassa,
- ne érintse meg egyszerre a plazmapisztoly szigeteletlen részeit, a vágandó munkadarabot és a készülék burkolatát,
- ne használjon sérült szigetelésű plazmapisztolyt vagy tápkábelt,
- fokozott áramütésveszély esetén (magas páratartalmú környezetben és zárt tartályokban) dolgozzon segítővel, aki támogatja a munkát és ügyel a biztonságra; viseljen jó szigetelőképességű ruházatot és kesztyűt,
- rendellenesség észlelésekor kérje hozzáértő szakember segítségét annak elhárításához,
- Tilos a készüléket eltávolított burkolatokkal üzemeltetni.

A szem és a bőr védelme az elektromos ív káros hatásai ellen:
- viseljen védőruházatot (kesztyűt, kötényt, bőrcipőt),
- használjon megfelelő szűrővel ellátott hegesztőpajzsot vagy hegesztő fejpajzsot,
- használjon nem éghető anyagú védőfüggönyöket, és válasszon a káros sugárzást elnyelő falszíneket,
- védje a közelben tartózkodókat védőfalakkal és védőanyagokkal.

A vágáskor keletkező füst és gázok okozta mérgezés megelőzése:
- tartsa a fejét a füstfelhőn kívül,
- korlátozott légcseréjű munkahelyen használjon szellőztető- és elszívóberendezést,

- zárt térben (tartályban) végzett munkánál biztosítson frisslevegő-befúvást,
- használjon maszkot és légzésvédőt.

Égési sérülések megelőzése:

- viseljen az ívsugárzás és a fémfröcskölés okozta égési sérülések ellen védelmet nyújtó ruházatot és lábbelit,
- kerülje a ruházat zsírral és olajjal való szennyeződését, mert ezek meggyulladhatnak,

Robbanás és tűz megelőzése:

- tilos a készüléket robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben üzemeltetni és ott vágni,
- a vágómunkahelyet lássa el tűzoltó eszközökkel,
- a vágómunkahelyet gyúlékony anyagoktól biztonságos távolságra alakítsa ki.

Védelem a zaj káros hatásai ellen:

- használjon füldugót vagy más hallásvédő eszközt,
- figyelmeztesse a közelben tartózkodókat a veszélyre.

FIGYELMEZTETÉS!

Az áramforrást ne használja befagyott csövek felolvasztására.

A készülék elindítása előtt:

- ellenőrizze az elektromos és mechanikai csatlakozásokat. Sérült szigetelésű pisztolyt vagy tápkábelt tilos használni. A pisztoly és a tápkábel elégtelen szigetelése áramütést okozhat,
- biztosítson megfelelő munkakörülményeket, különösen megfelelő hőmérsékletet, páratartalmat és szellőzést. Zárt helyiségen kívül óvja a készüléket a csapadéktól,
- a plazmavágót könnyen kezelhető helyre állítsa.

A plazmavágó kezelőinek:

- ismerniük és betartaniuk kell a plazmavágásra vonatkozó munkavédelmi előírásokat,
- használjon megfelelő egyéni védőeszközöket: kesztyűt, kötényt, gumicipőt, megfelelő szűrővel ellátott hegesztőpajzsot vagy hegesztő fejpajzsot,
- ismerniük kell az útmutató tartalmát, és rendeltetésszerűen kell használniuk a plazmavágót.

A készülék javítása kizárólag a hálózati csatlakozódugó kihúzása után végezhető.
Amíg a készülék a hálózathoz csatlakozik, tilos a vágóáramkör bármely részét csupasz kézzel vagy nedves ruhán keresztül megérinteni.
A hálózathoz csatlakoztatott készülék külső burkolatának eltávolítása tilos.
A plazmavágó önkényes átalakítása tilos, és veszélyeztetheti a biztonságot.
Minden karbantartást és javítást kizárólag arra jogosult személy végezhet, az elektromos berendezésekre vonatkozó munkavédelmi előírások betartásával.
Tilos a plazmavágót robbanás- vagy tűzveszélyes helyiségben üzemeltetni!
A vágómunkahelyet tűzoltó eszközökkel kell felszerelni.
A munka befejezésekor húzza ki a készülék hálózati csatlakozóját.

A fenti veszélyek és általános munkavédelmi szabályok nem fedik le a vágás teljes munkabiztonsági kérdéskörét, mert nem veszik figyelembe a munkahely sajátosságait. Fontos kiegészítésük a munkahelyi munkavédelmi utasítás, valamint a vezetők által tartott oktatás és eligazítás.

3. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A CUTTER 70 lemezek, valamint acél-, alumínium- és rézalkatrészek levegőplazmás vágására szolgál. Inverteres készülék, amely korszerű, IGBT-technológiával készült alkatrészekből épül fel.

Az inverteres technológia jelentősen csökkentette a készülékek méretét és tömegét, így különösen nehezen hozzáférhető helyeken is használhatók.

4. MŰSZAKI ADATOK

4.1 Plazmavágó

Tápfeszültség	AC 3x400V 50Hz
Legnagyobb bemeneti áram	6.9 kVA
Névleges vágóáram / bekapcsolási idő	65 A / 60%
Legnagyobb vágási vastagság	23 mm
Vágóáram beállítási tartománya	20-65 A
Vágóáram beállításának módja	Fokozatmentes
Legnagyobb teljesítményfelvétel	12 A
Tömeg	19.4 kg
Méretek	570 x 255 x 490 mm
Áramütés elleni védelem fokozata	IP21

4.2 Plazmapisztoly

Pisztoly típusa	Trafimet típusú A-81
Legnagyobb áramterhelhetőség	80A
Bekapcsolási idő	60%
Levegőnyomás	4.5-5.0 bar (0.45-0.50 MPa)
Légszállítás	160 l/min
Ívgyújtás	Érintésmentes (HF)
Hossz	6m

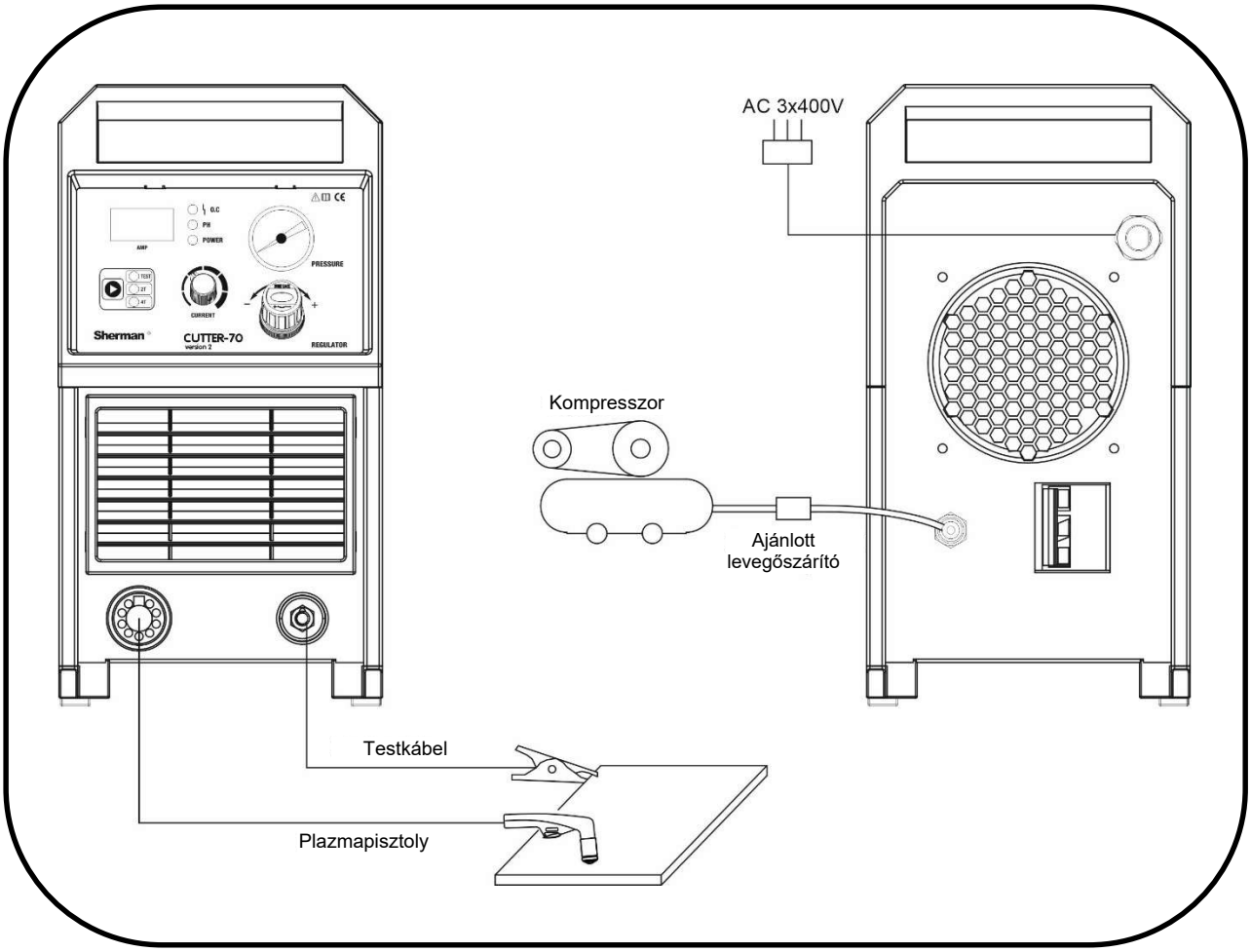
Legnagyobb vágási vastagság
A legnagyobb vágási vastagságot szokásos minőségű szénacél optimális vágási körülményei között határozták meg. A megfelelő készülék kiválasztásához ajánlott valós üzemi körülmények között, az adott anyag mintadarabján technológiai próbákat végezni.

Bekapcsolási idő
A bekapcsolási idő 10 perces időszakra vonatkozik. A 60 %-os érték azt jelenti, hogy 6 perc működés után 4 perc szünet szükséges. A 100 %-os bekapcsolási idő azt jelenti, hogy a készülék megszakítás nélkül, folyamatosan üzemeltethető.
Figyelem! A melegedési vizsgálatokat a környező levegő hőmérsékletén végezték. A 40 °C-ra vonatkozó bekapcsolási időt szimulációval határozták meg.

Védettségi fokozat
Az IP jelölés a szilárd részecskék és a víz behatolásával szembeni védettséget adja meg. Az IP21 azt jelenti, hogy a készülék beltérben használható, esőben vagy hóban viszont nem.

5. FELÉPÍTÉS ÉS MŰKÖDÉS

A plazmavágó energiaátalakító rendszerét IGBT-technológiájú elektronikus áramkörök alkotják, amelyek 200 kHz feletti frekvencián működhetnek.
A működés során az egyfázisú hálózati feszültséget egyenirányítják, az így kapott egyenfeszültséget nagyfrekvenciás négyszögjellé alakítják, a vágáshoz szükséges feszültségtartományra transzformálják, majd ismét egyenirányítják.

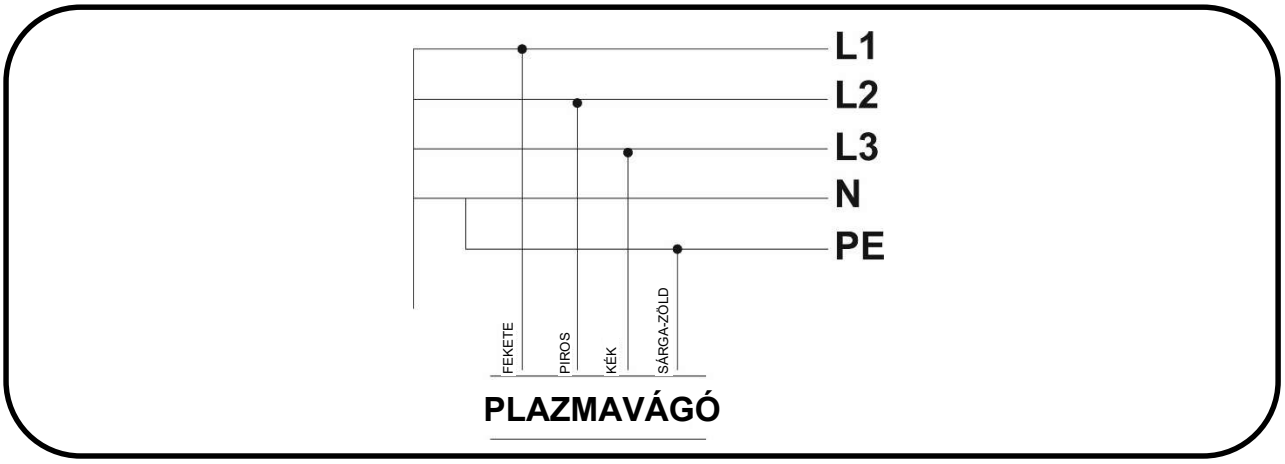


6. CSATLAKOZTATÁS A VILLAMOS HÁLÓZATHOZ

1. A készülékeket kizárólag földelt csillagpontú, háromfázisú, négyvezetékes hálózatról szabad üzemeltetni.
2. A CUTTER 70 plazmavágó 3x400 V, 50 Hz-es, 16 A-es késleltetett biztosítókkal védett hálózatról üzemeltethető.
3. A készülék hálózati kábellel és csatlakozódugóval rendelkezik. Csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a főkapcsoló (13) OFF állásban van.

6.1 A hálózati vezetékek bekötése a csatlakozódugóba

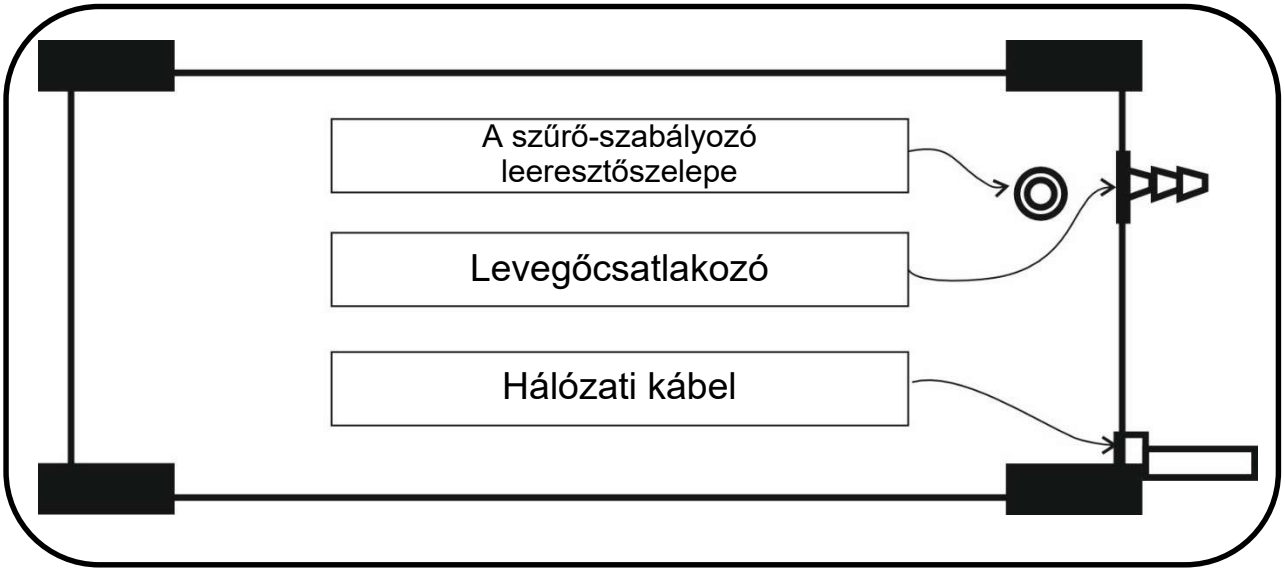
A sárga-zöld vezetéket (védővezeték) a hálózati csatlakozódugó „PN” vagy „N” jelölésű pontjára kell csatlakoztatni.
A fekete, piros és kék vezetékek a készülék fázisvezetői; ezeket a hálózati csatlakozódugó L1, L2, L3 vagy R1, S2, T3 jelölésű pontjaira kell kötni. A fázisvezetők sorrendje ezeken a pontokon tetszőleges, és nem változtatja meg a készülék működését.



7. CSATLAKOZTATÁS A SŰRÍTETTLEVEGŐ-HÁLÓZATHOZ

A készülékben nyomásszabályozóból, manométerből és szűrő-szárítóból álló levegő-előkészítő egység található. A szűrő-szárító automatikus leeresztőszelepének kivezetése a készülék alján van. A pneumatikus hálózatról leválasztva vagy a nyomás „0”-ra csökkenésekor automatikusan kiürül. A készüléket úgy állítsa a talajra, hogy a folyadék szabadon távozhasson. **A készülék alól kifolyó folyadék normális jelenség, és a leeresztőszelep megfelelő működését jelzi.** A szűrő-szárító további kezelést nem igényel, csak időszakos ellenőrzést.

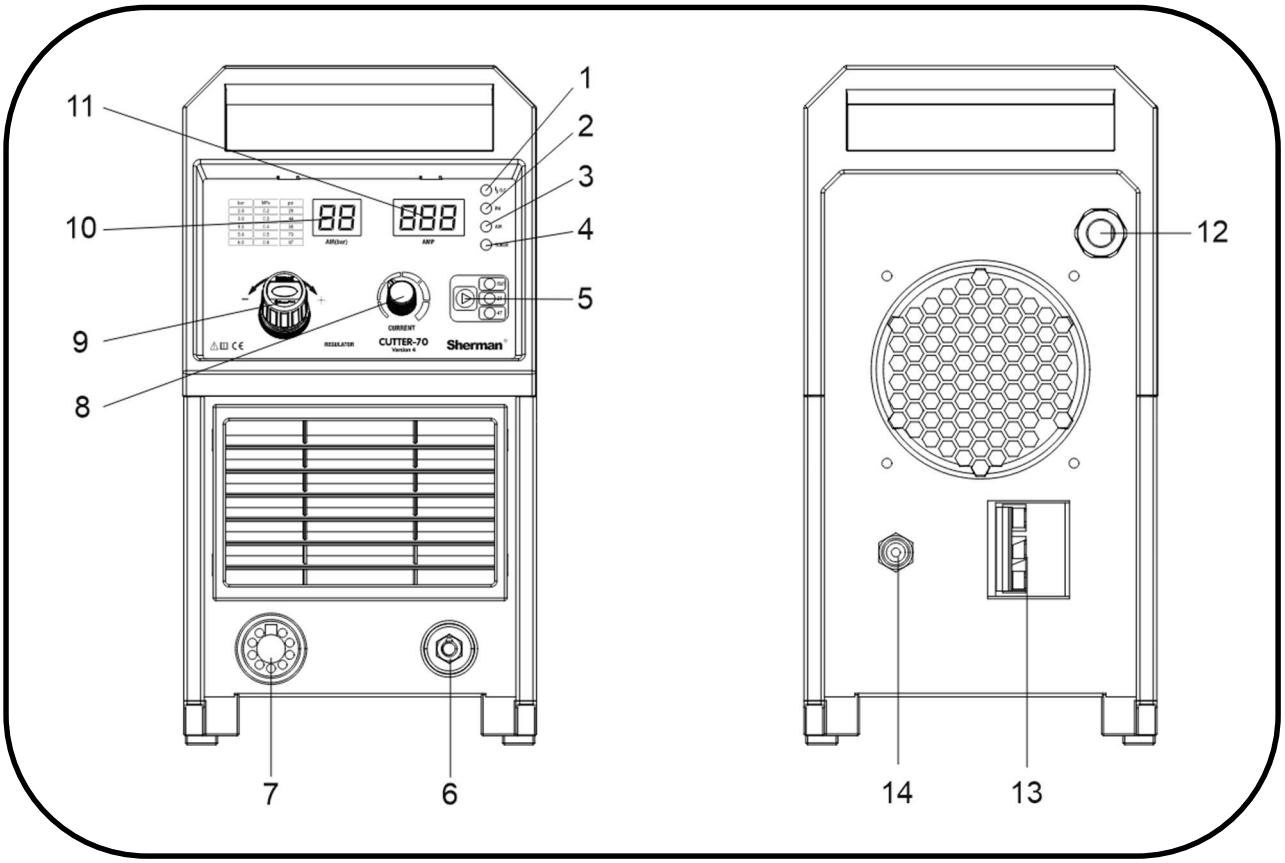
A sűrített levegőt a készülék hátoldalán lévő bemeneti csatlakozóhoz kell vezetni.



8. A KAPCSOLÓK ÉS SZABÁLYOZÓK FUNKCIÓI

A készülék a panelen elhelyezett kapcsolóval (13) kapcsolható be.
A vágóáramot a forgatógombbal (6) lehet beállítani.
A gombbal (9) állítható a levegőnyomás. A nyomásértéket a manométer (10) mutatja.
A gombbal (5) választható ki a kétütemű vagy négyütemű vezérlés. A TEST mód a levegőrendszer működésének ellenőrzésére és tisztítására szolgál. Éjszakai leállás után a plazmapisztolyt indításkor kb. 30 másodpercig fúvassa át TEST módban a kondenzvíz eltávolításához. Ez növeli a kopóalkatrészek élettartamát, és megkönnyíti a plazmavágó indítását.

A LED (1) túlmelegedést vagy hibát, például zárlatot vagy sérülést jelez. A LED (2) hibás tápfeszültséget vagy fáziskimaradást jelez. A LED (11) a levegőellátás hiányát vagy a nyomás 1,8 bar alá csökkenését jelzi. A LED (4) a plazmapisztoly kopóalkatrészeinek hibás beszerelését vagy a védősapka elégtelen meghúzását jelzi.



1. Hővédelem vagy hiba jelző LED
2. Hibás tápfeszültséget jelző LED
3. Levegőnyomás-ellenőrző LED
4. A plazmapisztoly laza védősapkáját jelző LED
5. 2T/4T/TEST kapcsoló
6. Testkábel aljzata
7. Plazmapisztoly aljzata
8. Vágóáram-szabályozó gomb
9. Levegőnyomás-szabályozó gomb
10. Levegőnyomás-kijelző
11. Vágóáram-kijelző
12. Hálózati kábel
13. Főkapcsoló
14. Sűrítettlevegő-csatlakozó

9. TÚLMELEGEDÉS ELLENI VÉDELEM

Az áramforrás önműködő termikus túlterhelés-védelemmel rendelkezik. Túl magas hőmérséklet esetén a védelem megszakítja a vágóáramot, és kigyullad a túlmelegedésjelző LED (1). Lehűlés után a védelem automatikusan visszaáll.

10. LEVEGŐPLAZMÁS VÁGÁS

10.1. A készülék előkészítése

Csatlakoztassa a készüléket sűrítettlevegő-forráshoz. A levegő legyen száraz és olajmentes. (Ha a kompresszor levegője olajat vagy vizet tartalmaz, kiegészítő légszárítót és szűrőt kell beépíteni.) Állítsa be a megfelelő levegőnyomást. Csatlakoztassa a testkábelt a vágandó munkadarabhoz, a hálózati dugót pedig 3x400 V, 50 Hz-es aljzatba.

10.2. A vágási paraméterek beállítása

A gombbal (9) állítsa be a levegőnyomást, a gombbal (8) pedig a kívánt vágóáramot.

10.3. Ívgyújtás

A CUTTER 70 kétütemű vagy négyütemű módban vezérelhető. Kétütemű módban az ívgyújtáshoz közelítse a pisztolyt a munkadarabhoz, és az anyagvastagságtól függően finoman érintse hozzá, vagy tartsa kb. 2 mm-re tőle, majd nyomja meg a pisztolygombot. Az elektróda és a fúvóka között ív keletkezik, közben kinyit a levegőszelep, és a levegő kifújja a segédívet a fúvókából. Ha a fúvóka érinti a munkadarabot, vagy megfelelően közel van hozzá, meggyullad a főív, és megkezdődik a vágás, amely a pisztolygomb elengedéséig tart.
Négyütemű módban az ívgyújtás ugyanígy történik, de a gyújtás után elengedheti a pisztolygombot, és elengedett gombbal vághat. A vágás befejezéséhez nyomja meg, majd engedje el ismét a gombot.

FIGYELEM!! Ne nyomja meg a gombot a vágandó anyagtól 2 mm-nél távolabb. Ha az ív 2 másodpercen belül nem gyullad meg, engedje el a gombot. Az ionizátor 2 másodpercnél hosszabb működtetése károsíthatja az ionizátort!!

10.4. A vágás végrehajtása

Az ív zavarainak elkerüléséhez egyenletesen mozgassa a pisztolyt, a fúvókát pedig tartsa a munkadarabra merőlegesen, állandó távolságban. Ha a plazmaív megszakad, engedje el, majd nyomja meg újra a pisztolygombot; a segédív ismét meggyullad.

A helyes vágási sebesség az alsó vágási élnél kilépő anyag szögéből, az anyagáramlásból és a vágott felületből ítélhető meg. A legjobb eredmény a legnagyobb megengedett sebességgel érhető el. Túl nagy sebességnél a plazmasugár nem tudja kellően megolvasztani és a vágási résből kifújni a fémet. Az olvadék egy része ekkor a fúvóka felé áramolhat, és súlyos meghibásodást okozhat.

Vékony lemez és alumínium vágását lassan kezdje, hogy az ív megfelelően áthatoljon az anyagon. A sebesség akkor növelhető, amikor az ív már áthatolt az anyag alsó élén. Normál üzemben a pisztoly távolsága 0 és 2 mm között legyen.
Vágási szándék nélkül ne kapcsolja be a segédívet, mert ez szükségtelenül koptatja az elektródát és a fúvókát.
Ha az ív fellángol, zöld színűvé válik vagy szokatlan zajt ad, azonnal kapcsolja ki a készüléket, és ellenőrizze a kopóalkatrészeket.
A vágás a pisztolygomb elengedésével vagy a pisztoly hirtelen elemelésével szakítható meg. A gomb elengedésekor az ív azonnal kialszik, a sűrített levegő pedig körülbelül egy tucat másodperc múlva áll le. A késleltetett levegőleállítás a pisztoly felmelegedett alkatrészeinek hűtésére szolgál.

11. MIELŐTT SZERVIZHEZ FORDUL

Hibás működés esetén a plazmavágó szervizbe küldése előtt ellenőrizze az alapvető hibák listáját, és próbálja meg elhárítani őket.
A készülék javítása kizárólag a hálózati csatlakozódugó kihúzása után végezhető.
Figyelem! A készülék nincs leplombálva; a felhasználó a kisebb hibák elhárításához leveheti a plazmavágó burkolatát.

Hibajelenség	Ok	Teendő
Nincs tápellátás, hibajelzés vagy rendellenes működés	Szétcsúszott vagy laza csatlakozó a készüléken belül	Ellenőrizze és igazítsa meg a készülék összes belső csatlakozóját.
Bekapcsoláskor nem világít a tápellátásjelző LED.	Nincs tápfeszültség	Ellenőrizze a hálózati biztosítókat és a hálózati feszültség meglétét.
Hálózatra csatlakoztatva nem világít a tápellátásjelző LED.	A főkapcsoló OFF állásban van.	Állítsa a kapcsolót (13) ON állásba.
A tápellátásjelző LED világít, a ventilátor áll, nincs kimeneti feszültség.	Az ingadozó tápfeszültség működteti a túlfeszültség-védelmet.	Kapcsolja ki a készüléket 2–3 percre, majd kapcsolja vissza.
	A gyors be- és kikapcsolás működtette a túlfeszültség-védelmet.	Kapcsolja ki a készüléket 2–3 percre, majd kapcsolja vissza.
Az ív nem gyullad be	A testkábel csipeszének érintkezése nem megfelelő	Javítsa a testcsipesz érintkezését.
	Sérült kapcsoló a plazmapisztolyban.	Cserélje ki a kapcsolót.
	A plazmapisztoly hibásan csatlakozik a készülékhez.	Ellenőrizze a pisztoly elektromos kötéseit, valamint hogy a csatlakozó érintkezői nem töröttek vagy szorultak-e be.
Világít a hővédelem LED-je. ↳ 0.C	A készülék túlmelegedett.	Várjon néhány percet a LED kialvásáig, majd folytassa a vágást.
Az ív nem gyullad meg, világít a „TORCH” LED (4).	Hibásan beszerelt kopóalkatrészek, laza védősapka a plazmapisztolyon.	Ellenőrizze a pisztoly alkatrészeinek beszerelését, húzza meg a védősapkát.
Az ív nem gyullad meg, világít az „AIR” LED (11).	Nincs levegőellátás, vagy a nyomás 1,8 bar alá csökkent.	Ellenőrizze a kompresszort, a levegő helyes csatlakoztatását és a rendszer tömítettségét.
A ventilátor nem működik	A behajlott burkolat blokkolja a ventilátort	Egyenesítse ki a ventilátor burkolatát.
Nem megfelelő vágásminőség.	Gyenge minőségű anyagok és kopóalkatrészek.	Cserélje ki a kopóalkatrészeket.
	Nem megfelelő légáram.	Ellenőrizze a levegőtömlőt, javítsa a tömlőcsatlakozásokat, ellenőrizze a gyorscsatlakozókat és a kompresszort.

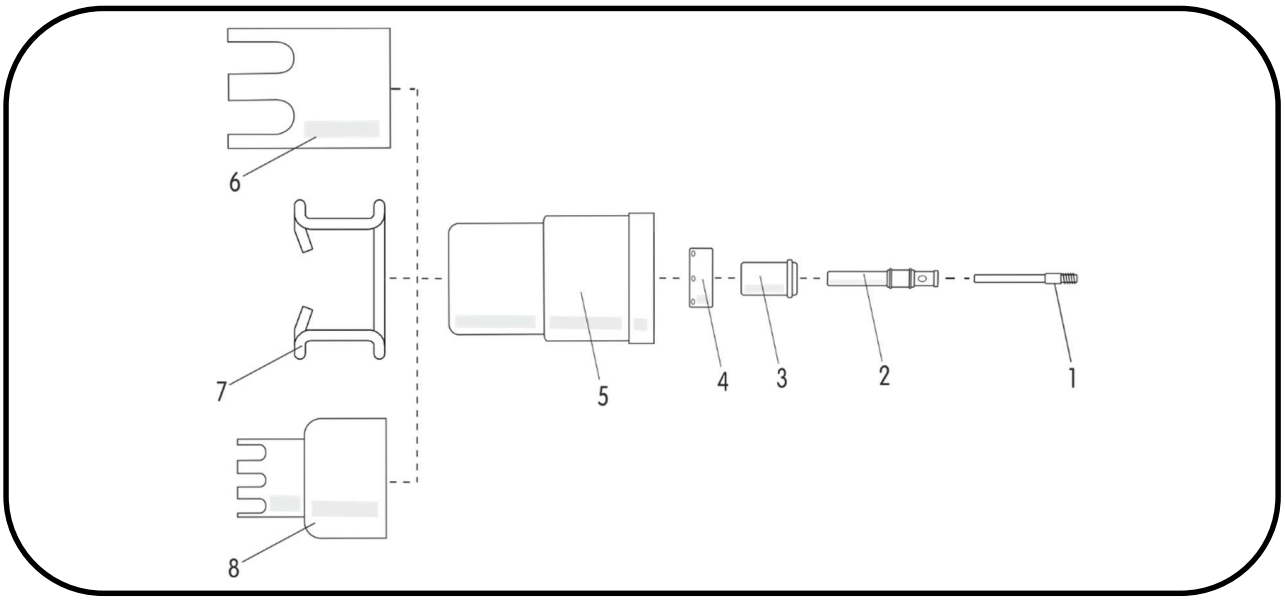
12. ÜZEMELTETÉSI UTASÍTÁSOK ÉS KOPÓALKATRÉSZEK

A CUTTER 70 készüléket korrozív anyagoktól és nagy porterheléstől mentes környezetben használja. Ne helyezze poros térbe, működő csiszológépek közelébe stb. A vezérlőpanelekre, kábelekre és belső csatlakozásokra rakódó por és fémforgács zárlatot, ezáltal a plazmavágó károsodását okozhatja.

Kerülje a magas páratartalmú környezetet, különösen a fémrészeken lecsapódó nedvességet. Páralecsapódáskor, például hideg készülék meleg helyiségbe vitele után várja meg a nedvesség eltűnését. Kültéri használatkor ajánlott a plazmavágót tető alá állítani a kedvezőtlen időjárás elleni védelemhez.

A CUTTER 70 az alábbi feltételek között üzemeltethető:
- a hálózati feszültség effektív értékének eltérése legfeljebb 10 %,
- környezeti hőmérséklet: -10 °C és +40 °C között,
- légköri nyomás: 860 - 1060 hPa,
- a környező levegő relatív páratartalma legfeljebb 80 %,
- tengerszint feletti magasság legfeljebb 1000 m.

A Trafimet típusú A-81 plazmapisztoly kopóalkatrészei:



Sz.	Megnevezés	TECWELD cikkszám	Referencia-szám
1	Diffúzor	FH0560	FH0560
2	Elektróda	PR0109	PR0109
3	Fúvóka 1,0	PD0105-10	PD0105-10
	Fúvóka 1,1	PD0105-11	PD0105-11
	Fúvóka 1,2	PD0105-12	PD0105-12
4	Örvénygyűrű	PE0107	PE0107
5	Védősapka	PC0115	PC0115
6	Távtartó gyűrű (4 csúcs)	CV0033	CV0033
7	Rugós vezetőszán	CV0028	CV0028
8	Távtartó gyűrű (korona)	CV0201	CV0201

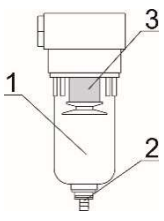
A kopó- és pótalkatrészek teljes listája a www.tecweld.pl oldalon és a TECWELD-nél érhető el. Az alkatrészek közvetlenül megvásárolhatók.

13. KARBANTARTÁSI UTASÍTÁSOK

A napi használat során tartsa tisztán a plazmavágót, és ellenőrizze a külső csatlakozásokat. Rendszeresen engedje le a vizet a szűrő-szárítóból a készülék fenéklemezének nyílásában lévő leeresztőszelep megnyomásával. Rendszeresen cserélje a kopóalkatrészeket.
Az üzemi körülményektől függő időközönként távolítsa el a burkolatot, és sűrített levegővel fújja ki a készülék belsejét. Távolítsa el a port és fémforgácsot a vezérlőpanelekről, kábelekről és elektromos csatlakozásokról.

Legalább havonta ellenőrizze a levegő-előkészítő egység szűrőjét és vízleválasztó poharát. Ha elhasználódtak, cserélje őket újakra.

A levegő-előkészítő egység pótalkatrészei		
Sz.	Megnevezés	TECWELD cikkszám
1	Leválasztópohár	7811366
2	Leeresztőszelep	7811368
3	Szárítószűrő	7811367



Legalább hathavonta végezze el a készülék és az elektromos csatlakozások általános ellenőrzését, különös tekintettel az alábbiakra:

- az érintésvédelem állapota,
- a szigetelés állapota,
- a védelmi rendszerek állapota,
- a hűtőrendszer megfelelő működése.

A plazmavágó nem megfelelő körülmények közötti üzemeltetéséből és a karbantartási előírások be nem tartásából eredő károkra a garanciális javítás nem terjed ki.

14. TÁROLÁSI ÉS SZÁLLÍTÁSI UTASÍTÁSOK

A készüléket -10 °C és +40 °C között, legfeljebb 80 % relatív páratartalom mellett, korrozív gőzöktől és portól mentes helyen tárolja. A becsomagolt készüléket fedett járművel szállítsa. Szállításkor biztosítsa a csomag megfelelő helyzetét, és rögzítse elmozdulás ellen.

15. A KÉSZLET TARTALMA

1. CUTTER 70 áramforrás	1 db
2. Trafimet típusú A-81 plazmavágó pisztoly	1 db
3. Testkábel csipesszel	1 db
4. Használati útmutató	1 db
5. Csomagolás	1 db

16. GARANCIA

A jótállás az eladás napjától vállalkozások számára 12 hónap, a kellékszavatosság kizárásával, fogyasztók számára pedig 24 hónap.
A jótállás érvényesítéséhez be kell mutatni a vásárlást igazoló bizonylatot (számlát vagy nyugtát), valamint a termék nevét, gyári számát, az eladás dátumát és az eladó bélyegzőjét tartalmazó jótállási jegyet.
Garanciális javításhoz töltse ki a www.tecweld.pl oldal SERVICE menüpontjának űrlapját. A bejelentés alapján futárszolgálat szállítja a készüléket a szervizbe. A más módon, a TECWELD költségére küldött készülékeket nem veszik át!
A plazmavágót a plazmapisztollyal együtt kell beküldeni. Pisztoly nélkül beküldött készülék reklamációját nem fogadják el.
A reklamációra küldött készüléket eredeti kartondobozába kell csomagolni, és az eredeti polisztirol betétekkel rögzíteni. A TECWELD nem felel a plazmavágó szállítás közben keletkezett sérüléseiért.



A terméket élettartama végén ne dobja a háztartási hulladékba. Az Európai Unióban hatályos WEEE-irányelv (2012/19/EU irányelv) szerint az elhasznált elektromos és elektronikus berendezéseket elkülönítetten kell kezelni.
Lengyelországban az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló, 2015. szeptember 11-i törvény tiltja az áthúzott hulladékgyűjtővel jelölt berendezések más hulladékkal együtt történő elhelyezését.

A terméket kidobni kívánó felhasználó köteles a használt elektromos és elektronikus berendezést megfelelő gyűjtőhelyen leadni. Ilyen gyűjtőhelyeket többek között e berendezések nagy- és kiskereskedői, valamint hulladékgyűjtést végző önkormányzati szervezetek üzemeltetnek.
E jogszabályi kötelezettségek célja az elektromos és elektronikus hulladék mennyiségének csökkentése, valamint a gyűjtés, hasznosítás és újrafeldolgozás megfelelő szintjének biztosítása. Betartásuk különösen fontos, ha a használt berendezések veszélyes alkatrészeket tartalmaznak, amelyek kifejezetten káros hatást gyakorolhatnak a környezetre és az emberi egészségre.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie, ul. Szmaragdowa 21/3/6

Telephely:
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
E-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

17. ELEKTROMOS KAPCSOLÁSI RAJZ

