

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

DYNACUT 130 PILOT

IGBT inverter technológiás
plazmavágó áramforrás



Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

Az áramütés végzetes lehet!

- Földelésekábel – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt !

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

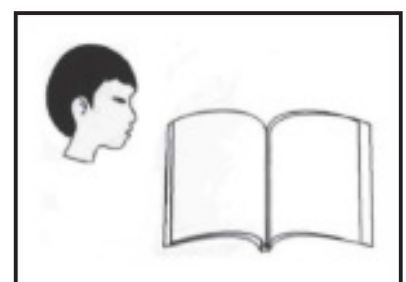
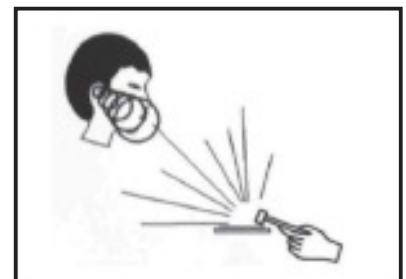
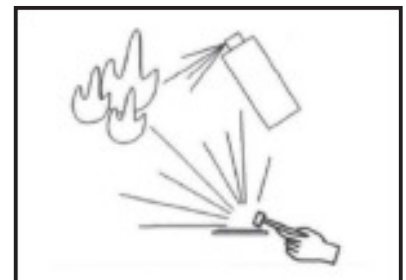
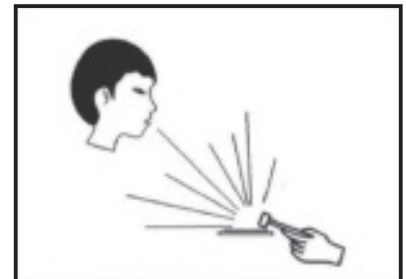
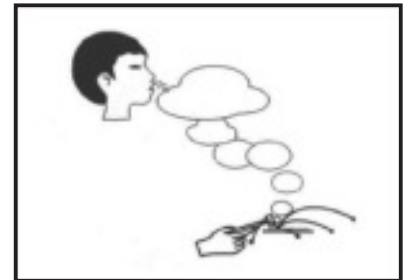
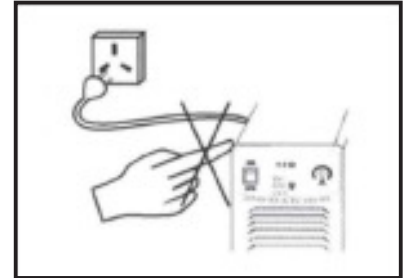
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



1. The main parameters

		DYNACUT 130 PILOT
Cikkszám		800CUT130PT
Inverter típusa		IGBT
Ívgyújtás		PILOT
THC - Magasságszabályozás		✗
Beépített kompresszor		✗
Display		Manométer
CNC kompatibilitás		✗
2T/4T		✓
Tartozék plazmapisztoly		PT100
Vágható anyagvastagság (darabolás)- acél		30 mm
vágható anyagvastagság	szénacél	22 mm
	rozsdamentes acél	20 mm
	alumínium	18 mm
	réz	16 mm
Fázisszám		3
Hálózati feszültség		3x400V AC ±10%, 50/60Hz
Max./effektív áramfelvétel		21.5 A / 15A
Teljesítménytényező (cos φ)		0.93
Hatásfok		85 %
Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)		100A @ 60%, 75A @ 100%
Kimeneti áram		20 A - 100 A
Munkafeszültség		88V - 120V
Üresjáratú feszültség		310 V
Szigetelési osztály		F
Védelmi osztály		IP23
Tömeg		39 kg
Méret (HxSxM)		610 x 340 x 680 mm

2. BIZTONSÁGI ESZKÖZÖK

Ez a rendszer a következő biztonsági eszközökkel van felszerelve:

Hálózati megszakító:

- A vágás közbeni túlterhelés elkerülése érdekében.

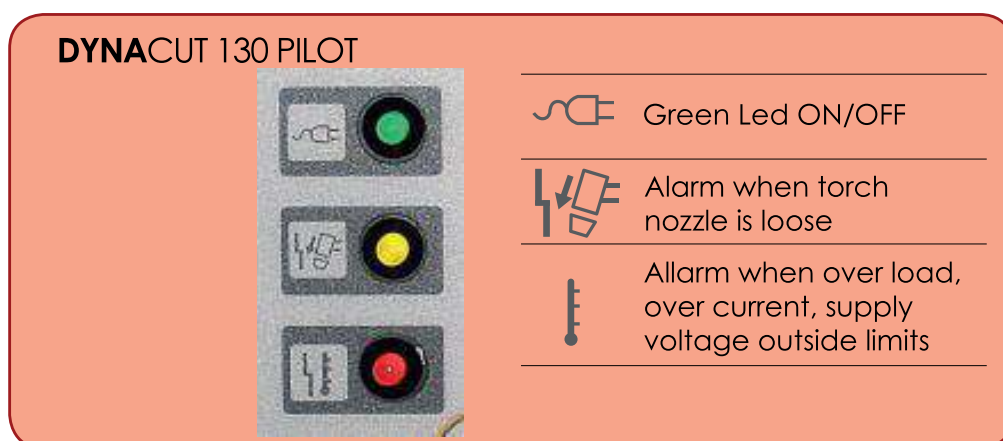
Pneumatikus védelem:

- Nyomásszabályozás a vágópisztoly bemeneténél az alacsony légnyomás megakadályozása érdekében.

Elektronikus védelem:

- Ha a tápfeszültség túl alacsony vagy túl magas.
- A vágópisztoly karbantartásra szorul. Ebben az esetben minden vágási funkció le van tiltva.

2.1 BIZTONSÁGI ESZKÖZÖK JELZÉSEI



3. BEÜZEMELÉS ÉS MŰKÖDÉS

A gépet csak szakképzett személyzet telepítheti. Minden csatlakozást a mindenkor a biztonsági előírások maradéktalan betartásával kell végrehajtani.

3.1 CSATLAKOZÁS AZ ÁRAMFORRÁSHOZ

Csatlakoztassa a tápkábelt: A sárga-zöld kábelt a rendszer földaljzatához kell csatlakoztatni. A fennmaradó vezetékeket a tápkábelhez kell kapcsolni egy kapcsolóval, amely a lehető legközelebb van a vágási területhez, hogy vészhelyzet esetén gyorsan le lehessen kapcsolni.

A hálózati biztosítékok értékének összhangban kell lennie a gép maximális áramfelvételével. Az I_1 áram meghatározható a gép műszaki adatainak beolvasásával a rendelkezésre álló U_1 tápfeszültség alatt. Az esetleges hosszabbító kábeleket az I_1 maximális terhelési áramnak megfelelően kell méretezni.

4. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

Ez a plazmavágó gép állandó egyenáramú (DC) áramforrás, amely elektromosan vezető anyagok (fémek és ötvözetek) vágására alkalmas, plazma ív segítségével. A plazma gázt sűrített levegő felhasználásával állítják elő.

5. TELEPÍTÉS

A gépet tiszta és száraz levegővel kell ellátni. Állítsa a levegő nyomását 5,5-6,0 bar értékre és ügyeljen arra, hogy a vágás során ne változzon. A rossz vagy nem megfelelő levegőellátás problémákat okozhat a vágás minőségében és a vágópisztoly károsodhat.

6. VEZÉRLŐPANEL



1	Kimeneti áram beállító gomb
2	Manométer: a vágás során a légnyomást (bar) mutatja
3	Vágási üzemmód választó: rács, normál vágás, lyukasztás
4	Testkábel csatlakozó
5	Nyomásszabályozó gomb
6	Távirányító csatlakozó
7	Vágópisztoly csatlakozója
8	Főkapcsoló
9	Vezérlő LED lámpák

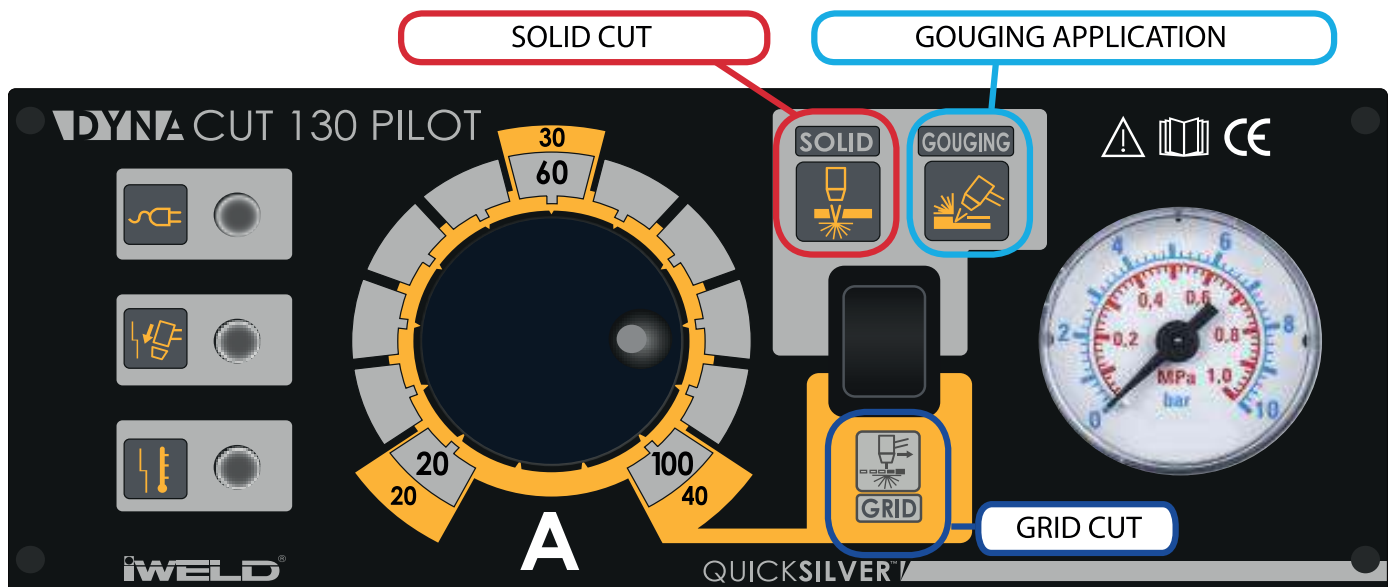
FIGYELEM: A plazmavágó áramforrást PT100 plazmapisztollyal szállítjuk. Ezt a plazmapisztolyt a gép szerves részének kell tekinteni. A gép működését és biztonságát csak az eredeti plazmapisztoly garantálja.

A plazmapisztoly biztonsági áramkörrel van felszerelve, amely megakadályozza a vezető elemekkel való véletlen érintkezést: a gép nem működik, ha a biztonsági áramkör be van kapcsolva.

Ha a plazmapisztolyon dolgozik, mindig kapcsolja ki a gépet.

A gép három különböző módban működhet:

7. STANDARD STAND OFF – GRATING – GOUGING



7.1 SZABVÁNYOS TÁVOLSÁGTARTÁS, TÖMÖR ANYAG VÁGÁSA

Ez a tipikus és leggyakoribb vágási típus; az áramerősség 20A-100A -ig állítható be. Miután a vágás befejeződött, az ív kialszik és újra aktiválható, ha ismét megnyomja a vágópisztoly kapcsolóját. Mindig használja a távtartót, kivéve rácsvágáskor, ha a vágás nagy precizitást igényel.

A tömör anyag vágása három módban hajtható végre:

- A) Érintéses, precíziós vágás a távtartó használata nélkül.
- B) Normál távolságtartás 70A-ig.
- C) Normál távolságtartás 70 A-nál nagyobb áramerősséggel.

7.2 NORMÁL TÖMÖR VÁGÁS

Érintéses vágás:

Bizonyos alkalmazásokban még 40A feletti áramerősség mellett is szükség lehet az érintéses vágásra (pl. : nagy vágási sebesség vékony fémllemezen, ahol nagy vágási pontosságra van szükség).

7.3 RÁCS VÁGÁS

Rácsvágás módban a minimális áram 20A, a legnagyobb pedig 40A.

Amikor az ív a szilárd részről a rács nyitott részére ér, a gép automatikusan visszatér az őrív állapotában és a vágóív újból begyújt egy új szilárd terület megérintésével.

7.4 FARAGÁS

Faragás módban nagy hatékonysággal távolíthatja el az anyagot.

A 20A és 100A közötti áramerősség szabályozás lehetővé teszi a horony mélységének növelését.

8. MŰKÖDÉS

1. Csatlakoztassa a testkábel a munkadarabhoz
 2. Csatlakoztassa a gépet az áramellátáshoz és kapcsolja BE a főkapcsolót (8). A zöld LED világít. A sárga LED kigyullad, ha a vágópisztoly biztonsági áramköre nyitva van. A piros LED kigyullad alacsony nyomás, nem megfelelő feszültségellátás vagy termikus riasztás esetén
 3. A választógombbal (3) válassza ki a vágási módot
 4. Ellenőrizze a légnyomást a manométeren és állítsa be a nyomásszabályozó gomb (5) segítségével 5,5-6 bar értékre. Ügyeljen arra, hogy a vágás során a nyomás azonos szinten maradjon.
 5. Állítsa be az áramerősség értéket (1) az alapanyag vastagságnak megfelelően.
 6. Nyomja meg a vágópisztoly kapcsolóját: az őrv kialakul és átvált vágóívvé, amint a fáklyát a munkadarabra helyezi.
- A DYNACUT 130 CNC nem nagyfrekvenciás ívgyújtással működik: a BACK STRIKING rendszerrel a HF nélküli technológiát használja.
- A vágópisztoly csak akkor működik, ha a gép csatlakozik a sűrített levegő ellátásához.
7. Az őrv körülbelül 5 másodperc múlva automatikusan leáll, ha nem helyezi a vágópisztolyt a munkadarabra
 8. Miután a vágási folyamat befejeződött, engedje el a vágópisztoly kapcsolóját: a légáramlás folytatódik ami lehetővé teszi a vágópisztoly lehűlését.

Vigyázat: Soha ne irányítsa a plazmasugarat emberekre vagy idegen tárgyakra!

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine, keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine, so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously, the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage, allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value, damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign, unfamiliar, non-grounded power supply using the machine, the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer, do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch, so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY

Forgalmazó:

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Termék:

DYNACUT 130 PILOT
IGBT inverter technológiás
plazmavágó áramforrás

Alkalmazott szabályok (1):

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.

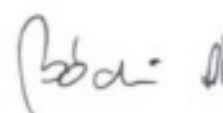
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2020-03-14


Ügyvezető igazgató:
Bódi András

USER'S MANUAL

DYNACUT 130 PILOT

IGBT Inverter Technology
Plasma Cutting Power Source

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

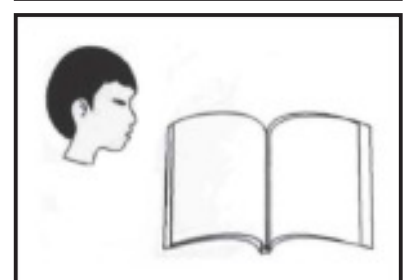
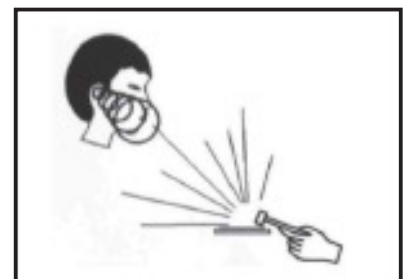
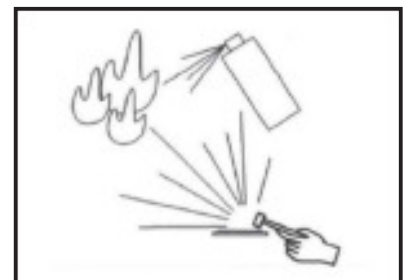
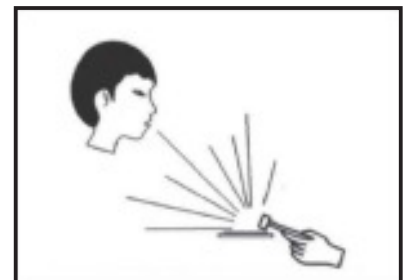
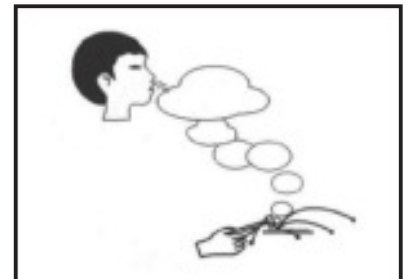
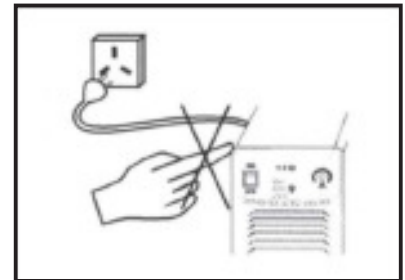
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



1. The main parameters

		DYNACUT 130 PILOT
Art. Nr.		800CUT130PT
Inverter Type		IGBT
Arc Ignition		PILOT
THC - Torch Height Control		✗
Built-In Air Compressor		✗
Display		Manometer
CNC Compatibility		✗
2T/4T		✓
Accessories Plasma Torch		PT100
Max. cutting thickness (Scarp cutting) Carbon Steel		30 mm
Optimal cutting thickness (quality surface cutting)	Carbon Steel	22 mm
	Stainless Steel	20 mm
	Aluminum	18 mm
	Copper	16 mm
Phase Number		3
Rated Input Voltage		3x400V AC ±10%, 50/60Hz
Max./eff. Input Current		21.5 A / 15A
Power Factor (cos φ)		0.93
Efficiency		85 %
Duty Cycle (10 min/40 °C)		100A @ 60%, 75A @ 100%
Cutting Current Range		20 A - 100 A
Cutting Voltage Range		88V - 120V
No-load Voltage		310 V
Insulation		F
Protection Class		IP23
Weight		39 kg
Dimensions (LxWxH)		610 x 340 x 680 mm

2. SAFETY DEVICES

This system comes equipped with the following safety devices:

Circuit breaker:

- To avoid overloading during cutting.

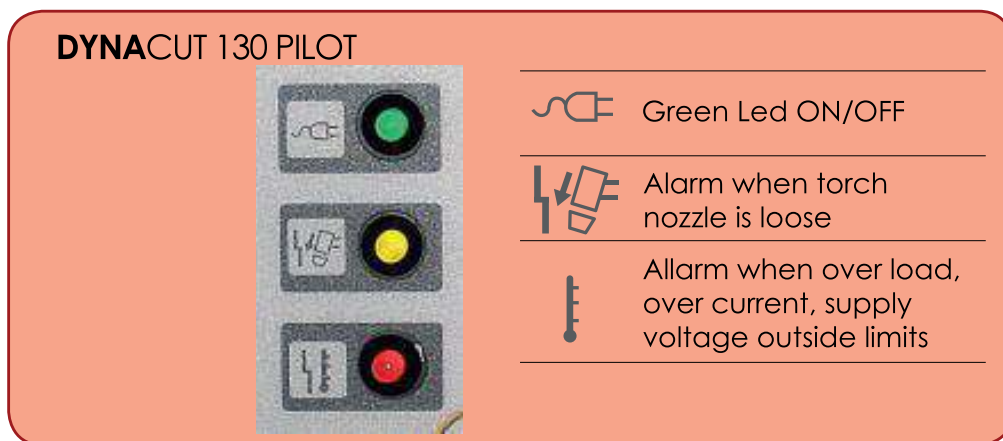
Pneumatic protection:

- Pressure control, located at the inlet of the torch to prevent low air pressure.

Electronic protections :

- If the main voltage is too low or too high.
- Torch maintenance on.
- In this case, all cutting functions are inhibited.

2.1 SAFETY DEVICES SIGNAL



3. START-UP AND USE

The machine must be installed by qualified personnel. All connections must be made in compliance with current safety standards and full observance of safety regulations.

3.1 MAIN SUPPLY CONNECTION

Connect power cord A: The yellow-green cable must be connected to the system's efficient ground socket. The remaining wires should be connected to the power cord with a switch as close as possible to the cutting area so that they can be disconnected quickly in the event of an emergency.

The capacity of the switch or fuses installed in series with the switch must be equal to the current I_1 loading by the machine. The current I_1 can be determined by reading the technical data on the machine under the available supply voltage U_1 . Any extension cables must be dimensioned according to the maximum loading current I_1 .

4. GENERAL DESCRIPTION

This plasma cutting machine is a constant direct current (DC) power source designed for cutting electrically conductive materials (metals and alloys) by the plasma arc process. Plasma gas is generated by using compressed air.

5. INSTALLATION

The machine must be supplied with clean and dry air. Set the air pressure to 5.5-6.0 bar and make sure it does not change during cutting. Poor and / or inadequate air supply can cause problems with the quality of the cut and the torch can be damaged.

6. CONTROL PANEL



1	Output current knob: it sets the output cutting current
2	Manometer: it shows the air pressure (bar) during the cut
3	Cutting mode selector: grating, standard stand off, gouging
4	Earth clamp socket
5	Pressure regulator knob
6	Remote control socket
7	Torch connector
8	On/off switch
9	Control led lights

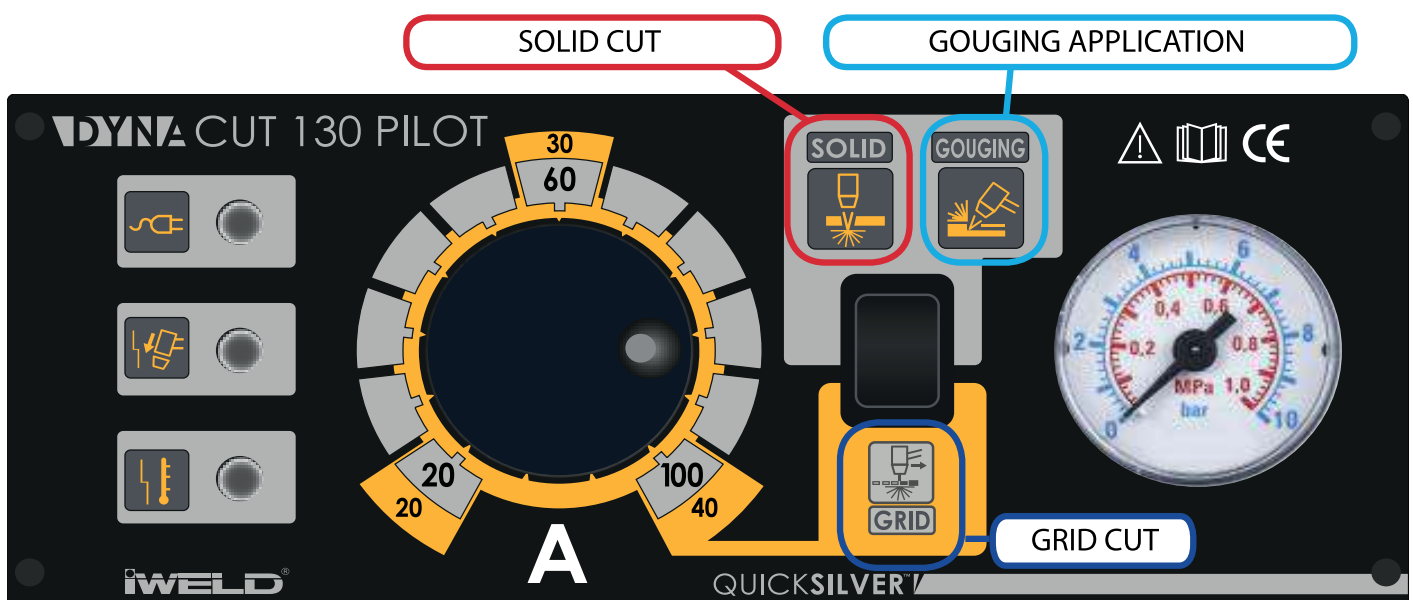
WARNING: the plasma cutting power source is equipped with a PT100 plasma torch. This torch has to be considered as integral part of the machine and its functioning and safety are guaranteed only with the original torch. For any spare parts refer to the appendix list.

The torch is equipped with a safety circuit which prevents any accidental contacts with conductive elements: the machine does not work if the safety circuit is activated.

Switch always the machine OFF when working on the torch.

The machine can work in three different modes:

7. STANDARD STAND OFF – GRATING – GOUGING



7.1 STANDARD STAND OFF IN SOLID CUTTING

This is the typical and most common cutting type; you can adjust the current from a minimum of 20A to a maximum of 100A. Once the cutting is terminated the arc strikes off and it can be reactivated pressing the torch trigger once again. Use always the spacer unless you have particular precision needs as described in "GRATING" paragraph.

The solid cutting can be performed in three modes:

- A) Contact, precision cutting without using the spacer
- B) Standard stand off for a current up to 70A
- C) Standard stand off for a current higher than 70A

7.2 STANDARD SOLID CUTTING

Contact Cutting:

in certain applications the contact cutting may be required even with current over 40A (ex.:high cutting speed on thin metal sheet or on high ticks where an high cutting precision is required).

7.3 GRATING

In GRATING cut position, the minimum current stays at 20A and the maximum at 40A.

When the arc moves from the solid to the grating open area, the generator returns automatically in pilot arc condition and the cutting arc starts again touching a new solid area.

7.4 GOUGING

In GOUGING position you can remove material with a high efficiency; the current regulation from 20A up to 100A enables the increasing of the groove's deep.

8. OPERATION

1. Connect the earth clamp cable to the work piece
2. Connect the machine to the electric power supply and turn ON the power switch (8). The green led ON/OFF light on. The yellow led lights up if the torch safety circuit is open. The red led lights up in case of low pressure, wrong voltage supply, or thermal alarm
3. With the selector (3), choose the cutting mode
4. Check the air pressure on the manometer and adjust it by using the pressure reducer knob (5) at 5,5-6 bars. Make sure the pressure stays at the same level during cutting.
5. Set the current value with the knob (1) according to the basic material thickness.
6. Press the torch trigger: the pilot arc formed, becoming cutting arc as soon as you will place the torch on the work piece.
DYNACUT 130 CNC does not work with high-frequency arc ignition: it uses the no HF technology with BACK STRIKING system. The torch only can work if the machine is connected to the compressed air supply.
7. The pilot arc stops automatically after about 5 seconds if you do not place the torch on the work piece
8. Once the cutting process is terminated release the torch trigger: the air flow will continue to allow the cooling down the torch.

Caution: Never point the plasma beam at people or foreign objects!

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine, keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine, so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously, the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage, allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value, damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign, unfamiliar, non-grounded power supply using the machine, the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer, do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch, so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Item: **DYNACUT 130 PILOT**
IGBT Inverter Technology
Plasma Cutting Power Source

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

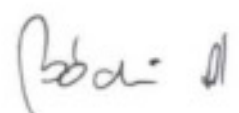
(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20


Managing Director:
András Bódi

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban – választása szerint – kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítva aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérelmet.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt elállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést – a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrész kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termékre (termékrészre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellék- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottan kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) a következőkben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellékszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv
A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és szeriaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrész, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítását! A termék forgalmazója, szüksége esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejárta után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:

Vásárlás napja: ÉV HÓ NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

RO

Certificat de garanție

Distribuitor:
IWELD KFT.
2314 Halásztelek
Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B
Ungaria
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Număr:

..... tipul.....număr de serie
necesare sunt garantate timp de 12 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vânzător:

Numele clientului:

Adresa:

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Atenție!

Garanția trebuie să fie validate la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!

SK

ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Poradové číslo:

Výrobok: Typ: Výrobné číslo:

Na tento výrobok platí záruka 12 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.

Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobku!

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho:

Bydlisko:

Dátum zakúpenia: deň: mesiac: rok:

Pečiatka a podpis predajcu:

ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:.....

Nová záručná doba:

Návoz servisu:Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....

Podpis

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:.....

Nová záručná doba:

Návoz servisu:Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....

Podpis

