

сварог®

**ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ
ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ**

PRO

CUT 45 (L202)

Руководство по эксплуатации

Благодарим вас за то, что вы выбрали сварочное оборудование торговой марки «Сварог», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

С 2007 год оборудов ние торговой м рки «Св рог» успешно з рекомендов ло себя у нескольких сотен тысяч потребителей в промышленности, строительстве, н тр нспорте и в дом шнем пользов нии. Комп ния предл г ет широкий ссортимент св рочного оборудов ния и сопутствующих тов ров:

- Инверторное оборудов ние для ручной дуговой св рки;
- Инверторное оборудов ние для ргонодуговой св рки;
- Инверторные полу втом ты для св рки в среде з щитных г зов;
- Оборудов ние для воздушно-пл зменной резки;
- Универс льные и комбиниров нные св рочные инверторы;
- Аксессуары, комплектующие и р сходные м тери лы;
- Средств з щиты для св рочных р бот.

Комп ния имеет широкую сеть регион льных дилеров и сервисных центров в более, чем 40 город х по всей территории России. Все оборудов ние обеспечив ется н дежной технической поддержкой, котор я включ ет г р нтийное и послег р нтийное обслужив ние, пост вки р сходных м тери лов, консульт ции.

Оборудов ние ТМ «Св рог» изгот влив ется в Кит е н з воде Shenzhen Jasic Technology, который является лидером инверторного св рочного производств в Кит е и имеет более 40 предст вительств по всему миру. В России м рк предст влен под торговой м ркой «Св рог».

В н стоящий момент комп ния Shenzhen Jasic Technology имеет четыре н учно-исследов тельских центр и три современных производственных площ дки. Бл год ря передовым исследований комп ния получил более 50 н цион льных п тентов и 14 н гр д з вкл д в н цион льную н уку и р звитие технологий в обл сти св рки, з вод т кже обл д ет ст тусом предприятия госуд рственного зн чения. Производств комп нии имеют сертифик т ISO 9001, производственный процесс и продукция соответствуют ст нд рт м CCC, CE, ROHS, CSA и C-TICK.

При поступлении н скл д вся продукция проходит контрольное тестиров ние и тщ тельную предпрод жную проверку, что г р нтийует ст бильно высокое к чество тов ров ТМ «Св рог».

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Инверторные аппараты ТМ «СВАРОГ» соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75 и имеют сертификат соответствия.

Оборудование соответствует директивам 73/23/ЕЕС «Низковольтное оборудование» и 89/336/ЕЕС «Электромагнитическая совместимость», также Европейскому стандарту EN/IEC60974.

Производителем ведется постоянная работа по усовершенствованию конструкции оборудования, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть внесены в настоящее руководство. Благодарим вас за понимание.

Перед использованием аппарата внимательно прочтите прилагающую инструкцию. Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации.

Не допускается внесение изменений в конструкцию аппарата или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации или самостоятельного изменения конструкции аппарата, а также за возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве.

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

Представитель производителя: ООО «ИНСВАРКОМ», 197343, Санкт-Петербург, ул. Студенческая, 10, офис С7b; тел. (812) 325-01-05, факс (812) 325-01-04, svarog-ru.ru, svarog-spb.ru.

СОДЕРЖАНИЕ

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	6
1.1. Условия эксплуатации оборудования	6
1.2. Безопасность операторов и окружающих	7
1.3. Пожаровзрывобезопасность	8
1.4. Электробезопасность	8
1.5. Электромагнитные поля и помехи	9
1.6. Классификация защит по IP	9
2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	10
2.1. Внешний вид прибора	10
3. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ	11
3.1. Сборка переменного резистора	12
3.2. Подключение прибора	12
3.3. Регулировка деления	13
4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	14
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК	16
7. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА	17
8. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	17

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед использованием обязательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации. Данное руководство поставляется в комплекте с прибором и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации.

Не допускается внесение изменений в конструкцию прибора или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации прибора или самостоятельного изменения конструкции прибора, а также за возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве.

При неправильной эксплуатации оборудования процессы резки представляют собой опасность для резчиков и людей, находящихся 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 прибором допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие руководство по эксплуатации и устройство прибора, имеющие доступ к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

1.1. УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СИСТЕМЫ

- Аппарат предназначен только для тех операций, которые описаны в данном руководстве. Использование оборудования не по назначению может привести к выходу его из строя. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации прибора.

- Аппарат воздушно-плазменной резки CUT 45 (L202) рассчитан на питание от однофазной сети переменного тока с напряжением 220 В. Распределительная сеть должна соответствовать требованиям, предъявляемым к питанию прибора.

- Работы по воздушно-плазменной резке должны выполняться при влажности не более 80%. При использовании оборудования температура воздуха должна составлять от 0°C до плюс 40°C.

- В целях безопасности рабочая зона должна быть очищена от пыли, грязи и окисляющих газов в воздухе. Защищайте зону резки от проникновения ветра.

- Перед включением прибора убедитесь, что его вентиляционные отверстия открыты, и он обеспечен продувом воздуха.

- Запрещено эксплуатировать прибор, если он находится в неустойчивом положении и его наклон к горизонтальной поверхности составляет больше 15°.



ВНИМАНИЕ! Не используйте данный аппарат для размораживания труб, подзарядки батарей или аккумуляторов, запуска двигателей.

1.2. БЕЗОПАСНОСТЬ ОПЕРАТОРА И ОКРУЖАЮЩИХ

- Не производите резку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжиривания, очистки, распыления).
- Излучение плазмы опасно для глаз и кожи. При резке используйте защитные очки и специальную одежду с длинными рукавами вместе с перчатками и головным убором. Одежда должна быть прочной, подходящей по размеру, из негорючего материала. Используйте прочную обувь для защиты от воды и брызг металла.
- Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.
- Процесс резки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.
- Помните, что электроды и оборудование сильно нагреваются в процессе воздушно-плазменной резки. Не трогайте горячую электродную головку голыми руками. После продолжительного использования плазматрона необходимо дать ему остыть.
- Во время охлаждения резаемых поверхностей могут появляться брызги, и температура электродов остывает высокой в течение некоторого времени.
- Должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней. Используйте для этого защитные ширмы и экраны. Предупредите окружающих, что на дугу и расклеванный металл нельзя смотреть без специальных защитных средств.
- Магнитное излучение оборудования может быть опасно. Люди с электронными сердечными стимуляторами и слуховыми аппаратами не должны допускаться в зону сврки без консультации с врачом.
- Всегда держите поблизости аптечку первой помощи. Травмы и ожоги, полученные во время сварочных работ, могут быть очень опасными.



ВНИМАНИЕ! После завершения работы убедитесь в безопасности рабочей зоны, чтобы не допустить случайного травмирования людей или повреждения имущества.

1.3. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Искры, возникающие при воздушно-плазменной резке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.
- Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, к каким пользоваться.
- Запрещается резка сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и едкие вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной взрыва.
- Запрещается носить в рабочей зоне спецодежды легко воспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки), работать в одежде с пятнами масла, жира, бензина и других горючих жидкостей.

1.4. ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Для подключения оборудования используйте розетки с заземляющим контуром.
- Запрещается производить любые подключения под напряжением.
- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, резки, сетевого шнура и вилки.
- Не касайтесь незащищенных деталей голыми руками. Резка должна осуществляться в сухих деревянных перчатках.
- Отключайте аппарат от сети при простое.
- Переключение режимов функционирования аппарата в процессе резки может повредить оборудование.
- Увеличение длины кабеля плазматрона на длину более 8 метров повышает риск поражения электрическим током.



ВНИМАНИЕ! При поражении электрическим током прекратите работы, отключите оборудование, при необходимости обратитесь за медицинской помощью. Перед возобновлением работы тщательно проверьте исправность аппарата.

1.5. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ И ПОМЕХИ

- Дуг, образующая плазму, является причиной возникновения электромагнитных полей. При длительном воздействии они могут оказывать негативное влияние на здоровье человека.

- Электромагнитные поля могут вызывать сбои в работе оборудования, в том числе – в работе слуховых аппаратов и кардиостимуляторов. Люди, пользующиеся медицинскими приборами, не должны допускаться в зону сврки без консультации с врачом.

- По возможности электромагнитные помехи должны быть снижены до того уровня, чтобы не мешать работе другого оборудования. Возможно частичное экранирование электрооборудования, расположенного вблизи от сврочного пункта.

- Соблюдайте требования по ограничению включения высокомошного оборудования и требования к параметрам питающей сети. Возможно использование дополнительных средств защиты, например, сетевых фильтров.

- Не закручивайте сврочные провода вокруг себя или вокруг оборудования, будьте особенно внимательны при использовании кабелей большой длины.

- Не стойте между силовым кабелем и проводом заземления.

- Заземление реземых деталей эффективно сокращает электромагнитные помехи, вызываемые аппаратом, но не должно увеличивать риск поражения сврщик электрическим током.

1.6. КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАЩИТЫ ПО IP

Аппарат CUT 45 (L202) обладает классом защиты IP21S. Это означает, что корпус аппарата отвечает следующим требованиям:

- Защита от проникновения внутрь корпуса небольших твердых инородных тел (диаметром более 12,5 мм), в том числе, пальцев человека;

- Защита от вертикально падающих капель воды при выключенном аппарате.



ВНИМАНИЕ! Производить воздушно-плазменную резку под дождем или снегом категорически запрещено. Данный класс защиты не означает защиты от конденсата и капель, падающих под углом. Обеспечьте постоянную защиту оборудования от воздействия атмосферных осадков.

2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Легкий и экономичный инверторный аппарат CUT 45 (L202) предназначен для воздушно-плазменной резки и раскроя металлов толщиной до 10 мм.

Платформа инвертора собрана на IGBT транзисторах. Аппарат оборудован встроенным фильтром-регулятором сжатого воздуха, ток рез в автоматическом режиме регулируется, что упрощает работу пользователю. Легкий высококачественный поджиг обеспечивает комфортную работу. Аппарат снабжен встроенным манометром для постоянного контроля рабочего давления.

2.1. ВНЕШНИЙ ВИД АППАРАТА

На **рисунке 1.1** представлен внешний вид передней панели аппарата, на **рисунке 1.2** – задняя панель, на **рисунке 2** – внешний вид аппарата в собранном состоянии.

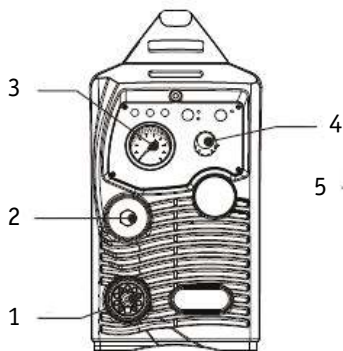


Рис. 1.1

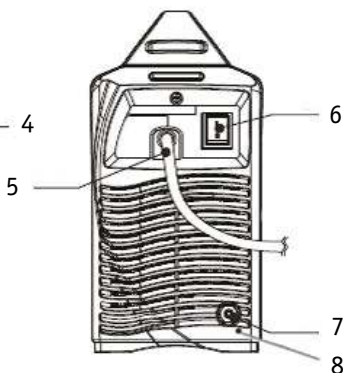


Рис. 1.2

1. Центральная панель
2. Пульт розетки
3. Манометр
4. Регулятор тока рез
5. Сетевой кабель
6. Выключатель
7. Штуцер (вход воздуха)
8. Дренажное отверстие

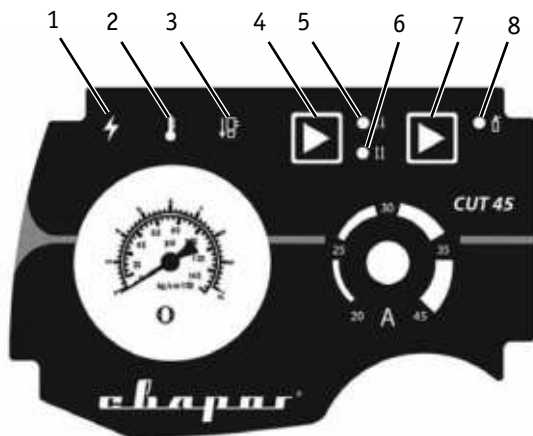


Рис. 2

1. Индик тор сети
2. Индик тор перегрев
3. Индик тор неиспр вности пл змотрон
4. Переключ тель режимов 2Т-4Т
5. Индик тор двухт ктного режим
6. Индик тор четырехт ктного режим
7. Переключ тель режим
8. Индик тор режим проверки г з

3. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ

Перед тем к к осуществить процесс рез ния н оборудов нии необходимо полностью обеспечить требов ния электром гнитной совместимости кл сс А и сети пит ния оборудо- в ния согл сно п. 8 н стоящего руководств по эксплу т ции.

Процесс воздушно-пл зменной резки должен осуществляться н подготовленном сухом з чищенном до мет лического блеск (в обл сти р зрез ния) изделии (для увеличения срок службы р сходных м тери лов горелки: сопел и к тодов).

Окруж ющ я сред должн ответч ть следующим требов ниям:

- Отсутствие ветр и ос дков (обеспечьте р бочую зону з щитными укрытиями),
- Вл жность не более 80%,
- Темпер тур воздух от 0°C до плюс 40°C,
- Отсутствие пыли, грязи и оксидирующих г зов в воздухе.

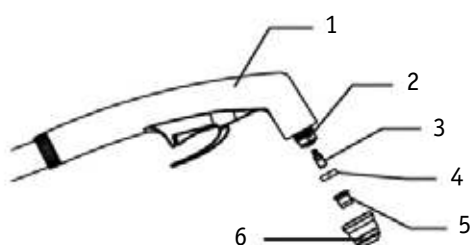
Перед включением пп р т убедитесь, что его решетки ост ются открытыми, и он обе- спечен продувом воздух .

З землите пп р т для предотвр щения возникновения ст тического электричеств и утечек ток .

3.1. СБОРКА ПЛАЗМЕННОГО РЕЗАКА

Перед началом работы необходимо установить в плазменный резак все необходимые детали. Индикаторный пистолет управления (3) (рис. 2) собирается, если чистый резак установлен не полностью или неправильно.

Схема сборки плазменного резака представлена на рисунке 3.

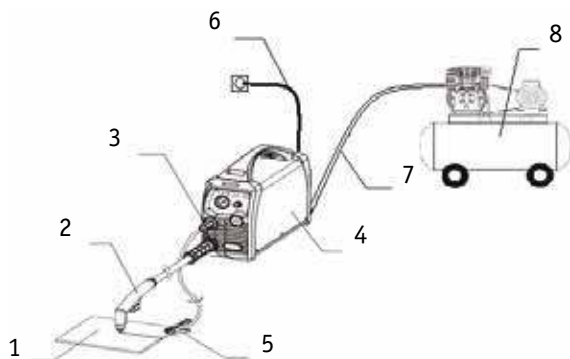


1. Держатель
2. Головка плазматрона
3. Контроль
4. Диффузор
5. Сопло
6. Насадка защитная

Рис. 3

3.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА

Схема подключения оборудования показана на рисунке 4.



1. Работник
2. Плазменный резак
3. Контроль
4. Инверторный аппарат
5. Клемма заземления
6. Сетевая розетка
7. Контрольный кабель
8. Компрессор

Рис. 4

Подключите аппарат к однофазной сети питания 220 вольт. Включите аппарат с помощью выключателя на дне панели аппарата (6) (рис. 1.2), должен загореться индикатор сети (1) (рис. 2).

1. Выступ пл змотрон
2. Кольцо фиксации
3. Прозем
4. Змок
5. Ключ пл змотрон

Вставьте пл змотрон в гнездо и нажмите на него. Обратите внимание, чтобы выступ (1), имеющийся на пл змотроне, совпал с пазом (3) на гнезде (рис. 5).

Возьмите ключ (5), имеющийся в комплекте пл зменного резка. Вставьте ключ в змок (4). При легком нажатии ключом, фиксирующее кольцо прозема свободно вращается. Зафиксируйте пл змотрон, вкрутив кольцо (2) по часовой стрелке.

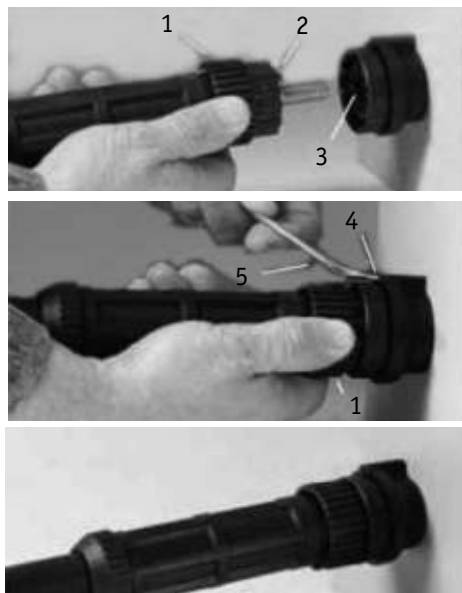


Рис. 5

3.3. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ

Встроенный фильтр-регулятор внутри ппрт уже имеет необходимые настройки для работы. Если требуется выставить другое давление, то его можно самостоятельно установить с помощью регулятора, расположенного внутри ппрт (рис. 6).

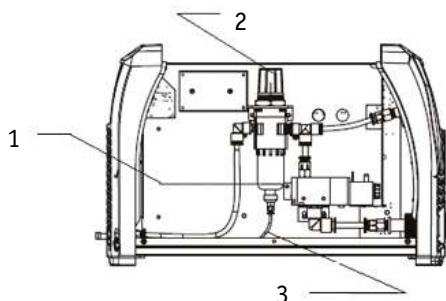


Рис. 6

1. Колба фильтр
2. Регулятор
3. Дренаж

1. Снимите крышку пп р т .
2. Отрегулируйте д вление г з до требуемого зн чения, вр щ я регулятор к зн ку «+» для увеличения д вления; к зн ку «-» для уменьшения д вления соответственно.

Избытки п ров воды, содерж щиеся в воздухе, н к плив ются в дрена же в виде воды, котор я вытек ет через дрена жное отверстие н з дней п нели пп р т (8) (рис. 1.2).

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Н стройк инверторного пп р т CUT 45 (L202) осуществляется с помощью переключ телей н п нели упр вления.

1. Перед н ч лом р боты осуществите холостой продув пл зменного рез к воздухом, включив режим проверки г з с помощью переключ теля режимов (7) (рис. 2), отобр ж е-мым свечением индик тор (8) (рис. 2).

2. Переведите пп р т в режим рез с помощью повторного н ж тия переключ теля режим (7) (рис. 2), индик тор (8) пог снет (рис. 2).

3. Выберите необходимый режим 2Т или 4Т с помощью переключ теля (4) (рис. 2)

- 2Т (двухт ктный режим). Н жмите кнопку пл зменного рез к - дуг з жжется, обр зуется пл зменный ф кел. Отпустите кнопку пл зменного рез к - ток дуги сп дет и пл зменный ф кел пог снет.

- 4Т (четырехт ктный режим). Н жмите кнопку пл зменного рез к - дуг з жжется и обр зуется ф кел пл змы. Отпустите кнопку - з фиксируется ток и пл зм . Н жмите снов - ток сп дет и пог снет пл зменный ф кел.

4. Выст вьте с помощью регулятор ток рез (4) (рис. 1.1) необходимое зн чение, оно з висит от вид мет лл и его толщины.

5. Для поджига дуги необходимо коснуться соплом разрезаемого металла. Н жмите курок пл зменного рез к , чтобы включить электром гнитный кл п н под чи воздух , и подожгите пл зменную дугу.



ВНИМАНИЕ! Во время проведения работ не касайтесь заготовки руками.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Рботы по техническому обслуживанию должны проводиться персоналом, имеющим соответствующую квалификацию. Регулярное техническое обслуживание позволяет избежать многих неполадок в работе оборудования и обеспечивает его длительную бесперебойную работу.



ВНИМАНИЕ! Отключайте аппарат от сети при выполнении любых работ по техническому обслуживанию. Надевайте защитные перчатки.

Предусмотрены следующие виды регулярного обслуживания:

- контрольный осмотр (КО);
- техническое обслуживание (ТО).

КО проводится до и после использования или его транспортировки. При КО необходимо проверять надежность крепления всех элементов, отсутствие повреждений корпуса, системы управления, силовых кабелей.

Периодическое ТО в течение гарантийного срока проводится в сервисном центре согласно условиям гарантии. После окончания гарантийного срока, при условии постоянного использования оборудования, ТО следует проводить не реже одного раза в месяц.

Техническое обслуживание включает в себя:

- внешний осмотр;
- внутреннюю чистку;
- проверку, чистку, протяжку мест соединений силовых контактов.

Внешний осмотр проводится для обнаружения внешних дефектов без вскрытия. При выполнении внешнего осмотра необходимо проверить:

- отсутствие нарушения изоляции силовых кабелей;
- отсутствие механических повреждений гнезд подключения к кабелей, органов управления и корпусов.

Внутренняя чистка проводится с целью удаления пыли и грязи, попавших внутрь во время работы. Для этого необходимо открыть крышку, аккуратно продуть пылесосом сжатым воздухом, очистить его от загрязнений, после этого крышку закрыть.

Периодически проверяйте все соединения (особенно силовые свч-решетки), затягивайте неплотные соединения. Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью сухой бумажной салфетки и подсоедините провод снова.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Если оборудование находится в сильно загрязненной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться ежедневно. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для мелких деталей оборудования.

Не допускайте попадания в протекатель воды, пр и прочих жидкостей. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо и проверьте изоляцию (каждый в своем соединении, так и между приемом и корпусом).

Периодически проверяйте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, изолируйте место повреждения или замените кабель.

6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неисправность	Причина	Решение
Аппарат включен, работает вентилятор, но отсутствует напряжение (дуг) при включении курка переменного резистора нет поток воздуха из переменного резистора.	Сработал защитное напряжение	Проверьте напряжение сети
Аппарат включен, работает вентилятор, при включении курка горелки отсутствует дуг, светодиод сети горит красным цветом, светодиод перегрев – желтым.	<ul style="list-style-type: none"> Сработал защитное от перегрев Управляющий модуль поврежден 	<ul style="list-style-type: none"> Аппарату необходимо остыть Обратитесь в сервисный центр
Аппарат включен, работает вентилятор, индикатор сети горит. При включении курка переменного резистора обрывается дежурный дуг. Отсутствует подсос воздуха сокрощающегося факела.	<ul style="list-style-type: none"> Закончился ресурс эксплуатации сопла и котла Поломка воздушного компрессора 	<ul style="list-style-type: none"> Замените сопло и котла Обратитесь в сервисный центр
Аппарат включен, работает вентилятор, индикатор сети горит. При включении курка переменного резистора идет подсос воздуха. Образуется мелкое искрение на кончике сопла и слышен треск, дуг отсутствует.	<ul style="list-style-type: none"> Реле выключателя повреждено Входное напряжение слишком низкое 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в сервисный центр Проверьте напряжение сети
Аппарат включен, работает вентилятор, индикатор сети горит. При включении курка переменного резистора не обрывается дежурный дуг, поток воздуха продолжает идти. Горит индикатор состояния плазматрона.	<ul style="list-style-type: none"> Закончился ресурс сопла или котла переменного резистора неправильно установлены Переменный резистор поврежден 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте соединение и последовательность установки сопла и котла переменного резистора Обратитесь в сервисный центр

7. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Хранить и транспортировать прибор следует при температуре от минус 30°C до плюс 55°C и относительной влажности воздуха до 80 %. Оборудование не должно подвергаться воздействию атмосферных осадков.

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, а также в воздухе свободных кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

После хранения или транспортировки при низкой температуре прибор должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0°C не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Во время транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с прибором не должна подвергаться резким ударам. Ремешение и крепление транспортной тары с упакованным прибором в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортировки.

8. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование прибора	Единица измерения	CUT 45 (L202)
Приборы питания сети	В; Гц	220±15%; 50
Потребляемая мощность	кВА	8,8
Потребляемый ток	А	40
Ток рез	А	20-45
Ток при ПН 100%	А	35
Номинальное напряжение холостого хода	В	250
Минимальная скорость подсоса воздуха	л/мин.	100
Диапазон входного давления	бар	от 4 до 6
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
ПН	%	60
КПД	%	85
Коэффициент мощности		0,65
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Масса	кг	9,0
Габаритные размеры	мм	430x160x330

Санкт-Петербург
2015