

Plasmasnijder Pagina 2
Plasma cutter Page 22

TYPE:
PL50HG PL70HG



Inhoudsopgave	Pagina
1. Veiligheidsinstructies	3
2. Technische specificaties	11
3. Installatie	13
4. Werking	15
5. Specificaties	20
6. Garantie	21
7. Trouble shooting	39
8. Exploded View and Parts List	41
9. Main circuit chart	45
10. EG-verklaring	47

1. Veiligheidsinstructies

Algemeen

1. Alleen personen welke volledig bekend zijn met de inhoud van deze handleiding en op de hoogte zijn van de mogelijke gevaren mogen het product gebruiken.
2. Gebruik alleen voor het doel waarvoor deze is ontworpen.
3. Ondeskundig gebruik kan leiden tot ernstige schade aan eigendommen/ materialen en/of ernstige lichamelijke letsel.
4. Zorg voor voldoende verlichting op de werkplek.
5. Plaats het product op een geschikte harde ondergrond.
6. Er mogen geen wijzigingen /aanpassingen aan dit product gemaakt te worden.
7. Houd andere personen, met name kinderen, uit de buurt van het apparaat wanneer u ermee werkt.
8. Maak nooit modificaties aan het product
9. Maak nooit modificaties aan de originele instellingen.
10. Bij eventuele defecten aan het product, dient u deze eerst door een gekwalificeerd bedrijf/ persoon te laten repareren alvorens u deze weer in gebruik neemt.
11. Gebruik bij reparatie alleen originele onderdelen.
12. De waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en instructies die in deze handleiding worden besproken, kunnen niet alle mogelijke omstandigheden of situaties dekken die zich kunnen voordoen. De bediener moet begrijpen dat gezond verstand en voorzichtigheid factoren zijn die niet in dit product kunnen worden ingebouwd, maar door de bediener moeten worden geleverd.
13. Sluit de voeding af voordat u de behuizing opent.
14. Aarzel niet om contact met ons op te nemen voor technische assistentie wanneer u problemen tegenkomt die u niet kunt oplossen.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN

Uw lasomgeving

- Blijf de omgeving waarin u gaat lassen vrij van brandbare materialen.
- Houd een brandblusser altijd toegankelijk voor uw lasomgeving.
- Laat deze apparatuur altijd installeren en bedienen door een gekwalificeerd persoon.
- Zorg ervoor dat het gebied schoon, droog en geventileerd is. Gebruik het lasapparaat niet in vochtige, natte of slecht geventileerde ruimtes.
- Laat uw lasser altijd onderhouden door een gekwalificeerde technicus in overeenstemming met de lokale, nationale en internationale voorschriften.
- Wees je altijd bewust van je werkomgeving. Houd andere mensen, vooral

kinderen, tijdens het lassen uit de buurt.

- Houd schadelijke boogstralen afgeschermd van het zicht van anderen.
- Monteer de lasser op een veilige bank of kar die de lasser veilig houdt en voorkomt dat hij omvalt of valt.

De conditie van uw apparaat

- Controleer de aardkabel, het netsnoer en de laskabel om er zeker van te zijn dat de isolatie niet is beschadigd. Vervang of repareer beschadigde componenten altijd voordat u het lasapparaat gebruikt.
- Controleer voor gebruik of alle componenten schoon en in goede staat zijn.

Gebruik van uw apparaat

- Gebruik het lasapparaat niet als de uitgangskabel, elektrode, toorts, draad of draadaanvoersysteem nat is. Vermijd te allen tijde contact met vocht/water
- De componenten en het lasapparaat moeten volledig droog zijn voordat u ze gaat gebruiken.
- Volg de instructies in deze handleiding.
- Houd het apparaat in de uit-positie wanneer deze niet in gebruik is.
- Verbind de aardkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied om een goede aarding te garanderen.
- Laat geen lichaamsdelen in contact komen met de lasdraad als u in contact bent met het materiaal dat wordt gelast, geard of met een andere lasmachine.
- Las niet als u zich in een ongemakkelijke positie bevindt. Houd tijdens het lassen altijd een veilige houding om ongelukken te voorkomen. Draag een veiligheidsharnas als u bovengronds werkt.
- Leg geen kabels over of rond uw lichaam.
- Draag tijdens het lassen een helm met volledige dekking (zie ANSI Z87.1 veiligheidsnorm) en een veiligheidsbril.
- Draag geschikte handschoenen en beschermende kleding om te voorkomen dat uw huid wordt blootgesteld aan hete metalen, UV- en IR-stralen.
- Gebruik uw lasser niet te veel of te heet. Zorg voor een goede koeltijd tussen de werkcycli.
- Houd handen en vingers uit de buurt van bewegende delen en blijf weg van de aandrijfrollen.
- Richt de fakkelt niet op een lichaamsdeel van uzelf of iemand anders.
- Gebruik het apparaat altijd in de nominale werkcyclus om overmatige hitte en storingen te voorkomen.

Specifieke gebieden met gevaar, voorzichtigheid of waarschuwing

- Lasapparaten met elektrische vlamboog kunnen een schok veroorzaken die letsel of de dood kan veroorzaken. Het aanraken van elektrisch onder spanning staande onderdelen kan dodelijke schokken en ernstige brandwonden veroorzaken. Tijdens het lassen zijn alle metalen componenten die op de draad zijn aangesloten elektrisch heet. Slechte aardverbindingen zijn gevaarlijk, dus maak de aardkabel vast voordat u gaat lassen.
- Draag droge beschermende kleding: jas, shirt, handschoenen en geïsoleerd schoeisel.
- Isoleer uzelf van het werkstuk. Vermijd contact met het werkstuk of de grond.
- Voer zelf geen reparatie werkzaamheden aan het apparaat uit!
- Inspecteer alle kabels en snoeren op blootliggende draad en vervang onmiddellijk indien gevonden.
- Gebruik alleen aanbevolen vervangende kabels en snoeren.
- Bevestig de aardklem altijd zo dicht mogelijk bij het lasgebied aan het werkstuk of de werktafel.
- Raak de lasdraad en het gearde werkstuk niet tegelijkertijd aan.
- Gebruik het apparaat niet om bevroren leidingen te ontdoaien.

Dampen en gassen

- Rook die vrijkomt bij het lasproces verplaatst schone lucht en kan letsel of de dood tot gevolg hebben.
- Adem geen dampen in die door het lasproces worden uitgestoten. Zorg ervoor dat je ademlucht schoon en veilig is.
- Werk alleen in een goed geventileerde ruimte of gebruik een ventilatie-apparaat om lasrook te verwijderen uit de omgeving waar u gaat werken.
- Las niet op gecoate materialen (gegalvaniseerd, cadmium geplateerd of met zink, kwik of barium). Ze stoten schadelijke dampen uit die gevaarlijk zijn om te ademen. Gebruik indien nodig een ventilator, gasmasker met luchttoevoer of verwijder de coating van het materiaal in het lasgebied.
- De dampen die door sommige metalen worden uitgestoten bij verhitting zijn uiterst giftig. Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad voor instructies van de fabrikant.
- Las niet in de buurt van materialen die bij verhitting giftige dampen afgeven. Dampen van reinigingsmiddelen, sprays en ontvetters kunnen zeer giftig zijn bij verhitting.

U V- en IR-boogstralen

- De lasboog produceert ultraviolette (UV) en infrarood (IR) stralen die schade aan uw ogen en huid kunnen veroorzaken. Kijk niet naar de lasboog zonder de juiste oogbescherming.
- Gebruik altijd een helm die uw hele gezicht bedekt van de nek tot de bovenkant van het hoofd en tot de achterkant van elk oor.
- Gebruik een lens die voldoet aan de ANSI-normen en veiligheidsbril. Gebruik voor lassers met minder dan 160 Ampère een schaduw 10 lens; voor meer dan 160 Ampère, gebruik schaduw 12. Raadpleeg de ANSI-standaard Z87.1 voor meer informatie.
- Bedek alle blootgestelde huidgedeelten die zijn blootgesteld aan de boog met beschermende kleding en schoenen. Vlamvertragende stoffen of leren shirts, jassen, broeken of overalls zijn beschikbaar voor bescherming.
- Gebruik schermen of andere barrières om andere mensen te beschermen tegen de boogstralen die door uw lassen worden uitgezonden.
- Waarschuw mensen in uw lasgebied wanneer u een boog gaat slaan, zodat ze zichzelf kunnen beschermen.

Brandgevaar

- Las niet op containers of buizen die ontvlambare, gasvormige of vloeibare brandbare stoffen bevatten of hebben gehad. Lassen veroorzaakt vonken en hitte die brandbare en explosieve materialen kunnen ontsteken.
- Gebruik het apparaat niet in gebieden waar brandbare of explosieve materialen aanwezig zijn.
- Verwijder alle brandbare materialen binnen 35 voet van de lasboog. Als verwijdering niet mogelijk is, dek ze dan stevig af met brandwerende afdekkingen.
- Neem voorzorgsmaatregelen om ervoor te zorgen dat vliegende vonken geen brand of explosies veroorzaken in verborgen gebieden, scheuren of gebieden die u niet kunt zien.
- Houd een brandblusser dicht in het geval van brand.
- Draag kledingstukken die olievrij zijn zonder zakken of manchetten die vonken kunnen verzamelen.
- Bewaar geen items die brandbaar zijn, zoals aanstekers of lucifers.
- Houd de werkkabel zo dicht mogelijk bij het lasgebied aangesloten om te voorkomen dat onbekende, onbedoelde paden van elektrische stroom elektrische schokken en brandgevaar veroorzaken.

Hete materialen

- Gelaste materialen zijn heet en kunnen bij ondeskundig gebruik ernstige brandwonden veroorzaken.
- Raak gelaste materialen niet met blote handen aan.
- Raak het mondstuk niet aan na het lassen totdat het tijd heeft gehad om af te koelen.

Vonken/vliegend puin

- Lassen veroorzaakt hete vonken die letsel kunnen veroorzaken. Slakken van lassen afsnijden veroorzaakt rondvliegend puin.
- Draag te allen tijde beschermende kleding: ANSI-goedgekeurde veiligheidsbril of schild, laschoed en oordopjes om vonken uit oren en haar te houden.

Elektromagnetisch veld

- Elektromagnetische velden kunnen interfereren met verschillende elektrische en elektronische apparaten zoals pacemakers.
- Raadpleeg uw arts voordat u een elektrische lasmachine of snijapparaat gebruikt
- Houd mensen met pacemakers tijdens het lassen uit de buurt van uw lasgebied.
- Wikkel de kabel niet om uw lichaam tijdens het lassen.
- Wikkel de lastoorts en de aardkabel waar mogelijk samen.
- Houd de lastoorts en aardingskabels aan dezelfde kant van uw lichaam.

Beschermgasflessen kunnen exploderen

- Hogedrukcilinders kunnen exploderen als ze beschadigd zijn, dus behandel ze voorzichtig.
- Stel cilinders nooit bloot aan hoge temperaturen, vonken, open vuur, mechanische schokken of bogen.
- Raak de cilinder niet aan met de lastoorts.
- Las niet op de cilinder
- Zet de cilinder altijd rechtop op een kar of stilstaand object.
- Houd cilinders uit de buurt van las- of elektrische circuits.
- Gebruik de juiste regelaars, gas slang en fittingen voor de specifieke toepassing.
- Kijk niet in de klep wanneer deze wordt geopend.
- Gebruik waar mogelijk een beschermende cilinderkap
- 1.5 Goede verzorging, onderhoud en reparatie

Gevaar

- Schakel altijd de stroom uit wanneer u aan interne componenten werkt.
- Voer zelf geen reparatiewerkzaamheden uit aan de apparatuur ! Raadpleeg eerst te allen tijde uw Soldatech dealer
- Plaats geen handen of vingers in de buurt van bewegende delen zoals aandrijfrollen van ventilator

Gebruik en onderhoud

- Wijzig Het apparaat op geen enkele manier. Ongeautoriseerde modificatie kan de functie en / of veiligheid aantasten en kan de levensduur van de apparatuur beïnvloeden. Er zijn specifieke toepassingen waarvoor het apparaat is ontworpen.
- Controleer altijd op beschadigde of versleten onderdelen voordat u het apparaat gebruikt. Gebroken onderdelen hebben invloed op de werking van de. Raadpleeg uw Soldatech dealer voor vervanging/service en reparaties

Specifieke instructies voor TIG toestellen

- TIG pulsomvormerlasser gebruikt inerte gassen (Argon) als het beschermingsmedium voor de boog, met behulp van hoge frequentie of hoge puls om de gasionisatie te doen en metalen door de boog te smelten, gemaakt tussen de wolfraamelektrode en het werkstuk, om het lasdoel te bereiken. Het kan snel een goede compensatie geven voor
- fluctuaties in de stroomnetten en kan nauwkeurig regelen voor verschillende lasprocessen. Het is dus zacht, weinig spatten en de las ziet er gemakkelijk uit. Bij het lassen van hoogwaardig staal en koolstofarm staal, roestvrij staal, kunnen gelegeerde staalmaterialen gemakkelijk een goed uiterlijk van de las krijgen.
- De kenmerken van de argon booglasmachines zijn:
- Het wolfram smelt niet, de boog is stabiel, de laskwaliteit is gemakkelijk te regelen tijdens het lassen.
- Het kan draadvulling doen, ook zonder draadvulling, is geschikt voor het lassen van platen, ook geschikt voor dikke platen ..
- De booghitteconcentratie, het vervorming van het werkstuk minder dan de mig-machines en MMA-machines.
- Geschikt voor alle positielassen.
- Vooral geschikt voor het lassen van platen van minder dan 3 mm, kan ook een goede laskwaliteit krijgen voor platen met een dikte van minder dan 1 mm.
- Zachte boog, boogconcentriciteit is goed, hoeklassen is eenvoudig en betrouwbaar positioneringslassen.
- TIG serie DC-pulslaser Argon boog lasmachine maakt gebruik van de

geavanceerde inverter-technologie, met behulp van internationale geavanceerde IGBT als een converter, aangevuld met speciale ontwikkeling controle circuit, maken de hele machine heeft een hoge betrouwbaarheid, snelle dynamische respons, stabiele boog kenmerken. Deze serie lasmachine heeft: DC puls argon booglassen, DC MMA booglassen en vele andere functies, kunnen voldoen aan de eis van allerlei lasprocessen. Het wordt veel gebruikt in drukvaten, bouw, scheepsbouw, petrochemische industrie.

- Deze handleiding op elk moment en zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

Zelfbescherming bediener

- Volg altijd de regels die voldoen aan veiligheid en hygiëne. Draag beschermende kleding om verwondingen aan ogen en huiden te voorkomen
- Geen aanraking van het werkstuk tijdens bediening in geval van een elektrisch lekkend ongeval
- Geen aanraking van de twee uitgangspolariteit (de polariteit van de toorts en de polariteit van het werkstuk.) Tegelijkertijd zonder enige isolatiebescherming.
- Geen toestemming om het vat te snijden met ontvlambare en explosieve materialen of het afgedichte drukvat.
- Vermijd werkzaamheden onder water of op plaatsen met een hoge luchtvochtigheid.
- Schakel de voeding uit voordat u de aansluitpunt of elektrode vervangt.
- Verbied het richten van de toorts op een deel van het lichaam.
- Verbied het aanraken van het contactgedeelte van de toorts nadat de snijder is ingeschakeld.

Let op

- PL50HG en PL70HG plasmasnijder zijn elektronische producten waarvan de reserveonderdelen erg kwetsbaar zijn, niet veranderen of aanpassen met een snelle beweging, anders wordt de schakelaar beschadigd.
- Controleer de verbinding om te zien of deze goed is aangesloten, of de aardverbinding (aarde) betrouwbaar is, enz.
- Dampen en gassen die tijdens het snijden worden geproduceerd, zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Zorg ervoor dat u op plaatsen werkt waar afzuiging of ventilatie aanwezig is om dampen of emissies uit de buurt van de ademzone te houden.
- Isoleer het werkgebied omdat er spatten zullen optreden.
- Geen toegang tot schakelen of moduleren door anderen terwijl de snijder werkt
- Snijders hebben sterk elektromagnetisme en frequentie-interferentie, dus houd mensen met een pacemaker of artikelen die kunnen worden verstoord door elektromagnetisme en frequentie op afstand.
- Geen knijpen of stoten in de snijdkabel.

- Reinig de slakken in de toortskop nooit door heftig te kloppen.
- De plooihoek van de toortskabel kan niet te klein zijn, anders wordt de binnenkabel van de gasleiding beschadigd, wat kan leiden tot ongevallen.
- Laat nooit iemand anders dan de bediener zelf toegang krijgen tot de werklocatie.
- Raak de uitgangsaansluiting of andere elektrificatiedelen niet aan tijdens het lassen.

Te nemen veiligheidsmaatregelen om de juiste installatie en positie te garanderen

- Er moeten voorzorgsmaatregelen worden genomen om de bediener en de machine te beschermen tegen vreemde voorwerpen die van boven naar beneden vallen
- Het stof, het zuur en het wisbare vuil in de lucht op de werkplek mag de door de norm vereiste hoeveelheid niet overschrijden (exclusief de uitstoot van de snijplotter).
- De snijmachine moet worden geïnstalleerd op een plaats waar deze niet kan worden blootgesteld aan zon en regen. Het moet ook worden opgeslagen op een minder vochtige plaats met een temperatuurbereik van -10 +40.
- Er moet 50 cm ruimte over zijn voor een goede ventilatie van de snijmachine.
- Zorg ervoor dat er geen metaalachtige vreemde voorwerpen in de snijmachine komen.
- Geen heftige trillingen in de omgeving van de snijplotter.
- Zorg ervoor dat de machine is geïnstalleerd op een plaats waar deze de omringende elektromagnetische apparatuur tijdens de werking niet stoort.
- Neem maatregelen om wind te voorkomen terwijl u in de harde wind werkt, aangezien de snijder met gas is afgeschermd.

Veiligheidscontrole

Elk hieronder vermeld item moet zorgvuldig worden gecontroleerd vóór gebruik:

- Zorg ervoor dat de snijmachine een betrouwbare aardverbinding heeft.
- Zorg ervoor dat er altijd een geluidsuitvoer en een ingangsdraadverbinding is in plaats van dat deze buiten wordt blootgesteld.

Regelmatige controle moet worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel nadat de snijplotter gedurende een periode van zes maanden is geïnstalleerd, wat als volgt omvat:

- Routinematige reiniging is vereist om ervoor te zorgen dat er geen abnormale omstandigheden plaatsvinden op de vastzittende plaatsen zoals de losse en weggegooide magnetische kern, de regelschroef, de verbindingdraad in de snijmachine.
- De externe onderdelen die op het snijpaneel zijn geïnstalleerd, moeten

garanderen dat de lasser goed werkt.

- Vervang de kabel van de snijder als deze versleten is.
- Eventuele schade aan de ingangskabel moet veilig worden behandeld.
- Controleer of er voldoende voeding is om de snijmachine goed te laten werken, en de voeding die op de snijder is aangesloten, moet zijn uitgerust met een veiligheidsvoorziening.

Opmerking: Sluit de voeding af voordat u de behuizing opent om te controleren. Aarzel niet om contact met ons op te nemen voor technische assistentie wanneer u problemen tegenkomt die u niet kunt oplossen of die u mogelijk moeilijk kunt oplossen.

2. Technische specificaties

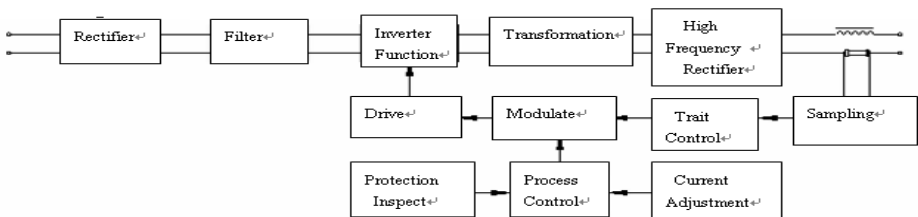
Omgeving van het Product

- Het omgevingstemperatuurbereik:
 Bij het snijden: -10 + 40
 Tijdens transport of in opslag: -25 + 55
- Relatieve vochtigheid:
 Wanneer bij 40 ° C: ≤50% Wanneer bij 20 ° C: ≤90%
- Het stof, het zuur en de uitwissbare materialen in de lucht mogen de door de norm vereiste hoeveelheid niet overschrijden (afgezien van de emissies van de snijplotter). Geen geweldadige trillingen op de werklocatie.
- Vermijd regenen wanneer het buiten wordt gebruikt.

Vereisten hoofdtoevoer

- Het voltage-oscillogram moet de werkelijke sinusgolf weergeven.
- De oscillatie van de geleverde spanning mag ± 20% van de nominale waarde niet overschrijden.
- Het onbalanspercentage van de hoofdvoeding van drie fasen mag niet minder dan 0,5% bedragen.
- Frequentiefluctuatie moet minder zijn dan ± 2% .

Theorie snijmachine zie grafiek:



PL50HG en PL70HG is snijapparatuur met hoge snelheid en geavanceerde technologie die plasmaboog met hoge dichtheid gebruikt als warmtebron. De plasmaboog zou worden verkregen door de perslucht als ionisatiemedium en de compressie van het mondstuk van de toorts.

- De belangrijkste elektrische theorie van PL50HG: 220 ~ 240V eenfase industriële wisselstroom is vereist.
- De belangrijkste elektrische theorie van PL70HG: 400V driefase industriële wisselstroom is vereist.

Overdracht naar DC na gelijkgericht door eenfase-gelijkrichtbrug en getransformeerd door de middenfrequentietransformator, en vervolgens gelijkgericht naar de gelijkstroom door het snelle herstel diode. Bij het beginnen met snijden, worden het mondstuk en de elektrode snel gescheiden door de luchtdruk, de spanning tussen hen maakt de lucht ionisatie en boog die wordt verplaatst tussen werkstuk en elektrode piloten.

Structuur Snijder

De PL50HG en PL70HG passen draagbare boxstructuur toe: digitaal display, stroomindicatielampje, beschermindicatielampje, de instelknop voor de snijstroom, zijn geïnstalleerd op de eerste helft van het voorpaneel; en de stroomuitgang '+' elektrode snelkoppeling, '-' elektrode snelkoppeling, snijbranderbediening (twee-pins aansluiting), schakelaaraansluiting zijn geïnstalleerd op de volgende helft; de voedingsingang, Argon-ingangsconnector en stroomschakelaar zijn op het achterpaneel geïnstalleerd; de besturingstransformator, de printplaat van de besturingspers is te zien op de eerste installatieplaat nadat de behuizing is beschoten; de rectificatiebrug, de elektrolytische condensator enz. zijn op de bodem geïnstalleerd, de middenfrequente transformator, gelijkrichters voor snel herstel, het koellichaam enz. zijn in het midden van de doos geïnstalleerd.

Codetype snijder

- Combinatie van de Engelse letter en de Arabische cijfers.
- Implicatie van codering:

Toepassen van norm van snijder

De PL50HG en PL70HG voldoen aan de De EMC-richtlijn: 2014/30/EG, Laagspanningsrichtlijn: 2014/35/EG.

Installatie & Onderhoud van de Toorts & Vervaging reserve-onderdelen







Let op: Zorg ervoor dat de voedingschakelaar is uitgeschakeld voordat u de snijbrander laadt/lost en de reserveonderdelen vervangt.

- De installatie van de reserveonderdelen van de toorts moet de volgorde volgen volgens de weergegeven foto's. Merk alstublieft tijdens de installatie op: de distributeur mag niet omgekeerd worden geïnstalleerd en de beschermkap moet stevig worden vastgeschroefd, maar houd er rekening mee dat overmatige druk de distributeur zou kunnen breken.
- Hoewel het naafgat van het mondstuk zodanig is verbrand dat dit de snij sleuf beïnvloedt, moet het op tijd worden vervangen
- De elektrode moet op tijd worden vervangen wanneer deze versleten is

of ingekort tot ongeveer 2 mm, anders zal de toorts worden gebroken. (Zie de volgende afbeeldingen.)

- Als er reserveonderdelen zijn, zoals de beschermkap van de toorts of de distributeur, deze op tijd vervangen.
- De toortskabel, werkende gasleiding, beschermkap of de draad zijn gebroken, dan moeten ze op tijd worden vervangen

Opmerking bij illustratie

-  Geaard
-  Afnemend
-  Plasmasnijden
-  Stroombron & AC 1 Fasen
-  1 Fase Booglas transformator -- Gelijkrichter
-  DC X

Werkcyclus I1 Nominale ingangsstroom

I2 Nominale snijstroom P1

Nominaal ingangsvermogen U0

Nominale open circuit spanning U1

Nominale ingangsspanning U2

Nominale laadspanning

~ 50Hz AC, nominale frequentie 50Hz

... V Eenheid van spanning

... A Stroomeenheid

... KVA Eenheid van vermogen

...% Eenheidscyclus

... A / ... V Snijstroom en relaisbelasting

... MPa Eenheid van druk

... .Bar Eenheid van druk

EN60974-1 Veiligheidsnorm voor de lasapparatuur

IP21S Kwaliteit voor de bescherming van de behuizing. IP is de code van internationale bescherming. 2 betekent het voorkomen van de vinger van de gebruiker van de gevaarlijke delen; het voorkomen van het vaste materiaal met een diameter van niet minder dan 12,5 mm in de doos. 1 betekent voorkomen dat water verticaal valt en onschadelijk is. S betekent dat de waterbestendige test wordt uitgevoerd terwijl het beweegbare deel stilstaat.

H: H isolatiekwaliteit

3. Installatie

Snijder plaatsen

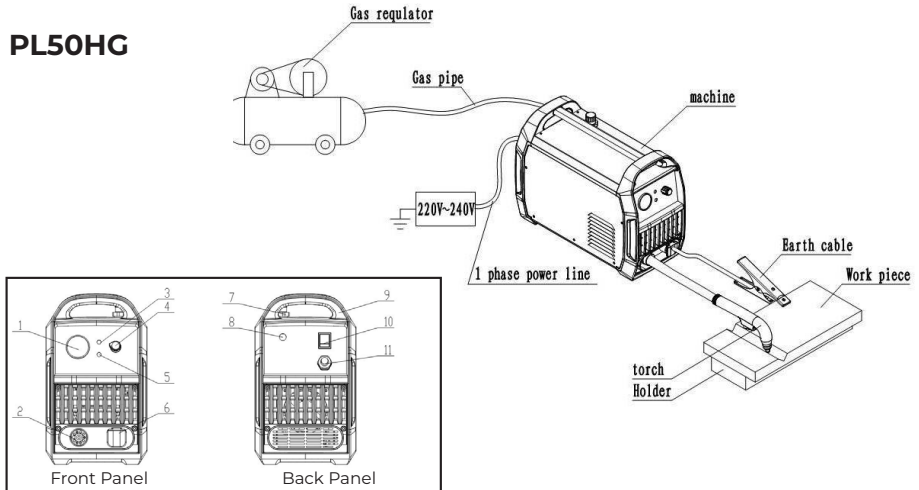
- Het stof, zuur en eroseerbare vuil in de lucht op de werkplek kan de gezondheid die de norm vereist niet overschrijden.
- Het lasapparaat moet worden geïnstalleerd op een plaats waar het niet kan worden blootgesteld aan zon en regen. Het moet ook worden opgeslagen op een minder vochtige plaats met een temperatuurbereik van

-10 ~ +40°C.

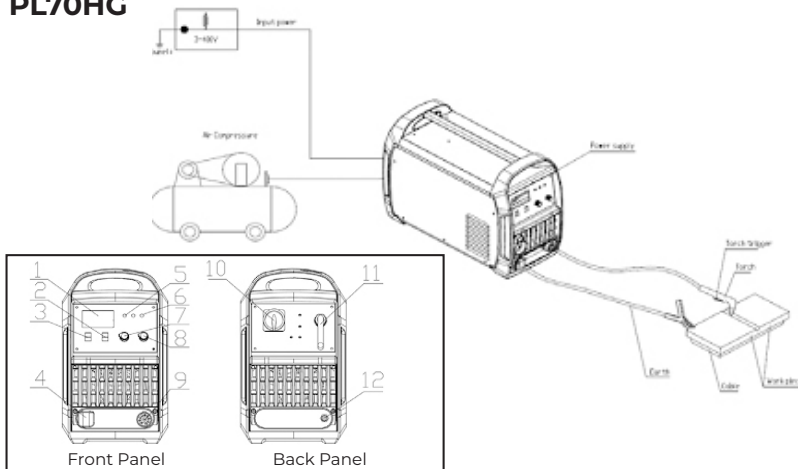
- Er moet ongeveer 50 cm ruimte zijn voor het lasapparaat om een goede ventilatie te hebben.
- Apparatuur om wind en rook uit te sluiten moet worden uitgerust als de inwendige beluchting niet goed is

Uiterlijk en verbinding

PL50HG



PL70HG



Opmerking: De perslucht die naar de plasmasnijder gaat moet vrij zijn van lucht en smeermiddelen. Plaats een luchtdroger tussen compressor en plasmasnijder.

PL50HG

1. Gasregelaar
2. Verbinding voor toorts("-")
3. Stroomindicator
4. Aanpassingsknop
5. Beschermingsindicator licht
6. Verbinding voor werking stuk ("+")
7. Gasklep
8. Gasinlaat
9. Plastic plaat
10. Vermogen Aan-/Uitschakelaar
11. Ingang stroomkabel

PL70HG

1. Digitale ampèremeter
2. 2T / 4T-selectie
3. Gascontroleschakelaar
4. Connector voor werkstuk "+"
5. Thermisch indicatielampje
6. Drukindicatielampje
7. Snijden Huidige knop
8. Gasknop
9. Snijpistoolinterface
10. Aan / uit-schakelaar
11. Stroomingangskabel
12. Luchtingangsinterface

Verbinding tussen Snijder en Stroomaanvoer

- Sluit de 'Voedingingangskabel' op het achterpaneel van de snijplotter aan op de eenfase voeding;
- Verbind de 'Safe Earth Connection Bolt' met de aardkabel van de voeding betrouwbaar met de lead waarvan het sectiegebied niet kleiner is dan de input lead van de snijplotter
- Voeding Configureren van één snijder

ITEMS

PL50HG

PL70HG

Luchtschakelaar A	≥40	≥30
Zekering A	40	35
Messchakelaar A	≥40	≥30
Aanvoerkabel mm ²	≥4	≥4

Opmerking: De smeltstroom van de zekering is twee keer de nominale stroom

Verbinding tussen snijder en perslucht

* Verbind de uitgang van de gedeprimeerde lucht met de "gasingang" op het achterpaneel via een gasleiding met schroefdraad.

4. Werking

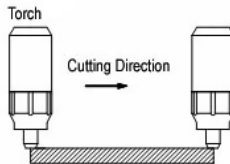
- Controleer de snijplotter die de verbinding heeft voltooid volgens de items van de 'Bediening' om er zeker van te zijn dat de verbinding correct en betrouwbaar is; controleer aan de hand van de items van de 'Veiligheidsoperatie' of deze voldoet aan de veiligheidsvereisten;
- Wanneer de voedingsspanning is ingeschakeld, toont (Voltage Display) de ingangsspanning; Schakel de voedingsschakelaar van de snijplotter in om te kijken of de bedrijfstoestand normaal is. Als het normaal is, moet de ventilator opstarten; het (voedingslampje) moet branden. Als er geen perslucht is of de luchtdruk niet voldoende is, zal het (Indicatielampje bij gebrek aan druk) tekenen;

- Schakel de toortsschakelaar naar de 'Gaskoeling', pas de luchtdecompressieklep aan totdat de luchtdruk voldoet aan de eis van het snijwerk. (De laagste druk moet niet minder zijn dan 0,33 MPa), het (Drukgebrek indicatielampje) tekent bij die toestand niet;
- Stel de (gascontrole) in op de gascontrolepositie om te zien of de perslucht glad is.
- Schakel de toortsschakelaar in; het snijden begint dan nadat de piloot voor het snijden van plasma is gemaakt.

Handmatig snijden

Handmatig contact snijden

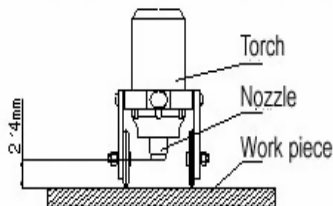
- Plaats het mondstuk van de toorts aan het begin van het werkstuk (met lichte aanraking of optillen). Schakel de toortsschakelaar in om de plasmapijoot te ontsteken. Nadat het werkstuk grondig is gesneden, beweegt u de toorts gelijkmatig in de snijrichting. De snij snelheid moet gericht zijn op grondig snijden. Als de snelheid te snel is, wordt het werkstuk niet zeer grondig gesneden, of als het te langzaam is, zou de snijkwaliteit worden aangetast en zelfs tot een gebroken boog leiden. (Zie de volgende afbeelding)



- Schakel de toorts uit na het snijden, dan zal de plasma-piloot doven en vervolgens de toorts terugtrekken. Het snijproces is dan voorbij.

Handmatig contactloos snijden

- Stel de ruimte tussen de contactwerkstukken van het rollende wiel van de toorts, het mondstuk en het werkstukvlak af op 2 -4 mm. (Zie de volgende afbeelding):



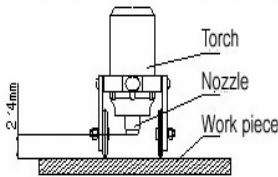
- Schakel de toortsschakelaar in om de plasmapijoot te ontsteken. Nadat het werkstuk grondig is gesneden, beweegt u de toorts gelijkmatig in de snijrichting. De snij snelheid moet gericht zijn op grondig snijden. Als de snelheid te snel is, wordt het werkstuk niet zeer grondig gesneden, of als

het te langzaam is, zou de snijkwaliteit worden aangetast en zelfs tot een gebroken boog leiden.

- Schakel de toorts uit na het snijden, dan zal de plasma-piloot doven, en trek vervolgens de toorts terug. Het snijproces is dan voorbij.

Automatisch snijden

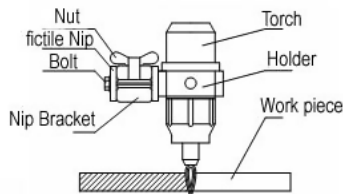
- Automatisch snijapparaat moet indien nodig door de klant worden gekocht.
- contactloos snijden wordt toegepast bij automatisch snijden.
- Verwijder het toortswiel en installeer vervolgens volgens de volgende afbeelding:



- Houd de kabel van de halfautomatische snijder goed verbonden, verbind het leidende spoor of de radiale pool volgens de vorm van het snijwerkstuk. (pas het leidende pad toe als het beeline-snijden is: pas de radiale pool toe als het voor rond snijden of een ronde piloot is)
- Trek de connector van de toorts uit en wissel met de afstandsbedieningsstekker (optioneel)
- Pas de geschikte snelheid aan op basis van de dikte van het werkstuk en stel de omgekeerde ordinale schakelaar in op de snijrichting
- Schakel de afstandsbediening in om de plasma-piloot in te stellen, schakel na het doorsnijden van het werkstuk de stroomtoevoer van de semi-automatische snijder in om te beginnen met snijden, houd de snij sleuf in de gaten om een geschikte snijnsnelheid aan te passen tijdens de snijfase.
- Schakel de afstandsbedieningsschakelaar uit wanneer u de uiteinden snijdt en trek vervolgens de toorts en de uiteinden van de snede terug.

Handmatig rondsnijden

- Installeer de toorts volgens de volgende schets en pas de lengte van de rail aan volgens de stralen van het werkstuk.
- Handmatig rondsnijden of rondpilotsnijden volgens ander snijtype.



Let op tijdens het snijden

- Indien nodig, niet aansteken van de leidende piloot in de lucht, anders zal de levensduur van de elektrode en puzzel van de toorts verkorten.
- Het is beter om te beginnen met snijden aan de rand van het werkstuk, tenzij u de perforatie op het werkstuk moet uitvoeren.
- Zorg ervoor dat de spat vanaf de onderkant van het werkstuk wordt gemorst. Als deze vanaf de bovenkant van het werkstuk wordt gemorst, moet u de toorts te snel verplaatsen, anders kan de gekozen dikte niet door het werkstuk snijden.
- Houd voldoende ruimte tussen het mondstuk en de werkruimte. Als u de toorts zwaar op het werkstuk drukt, zal het mondstuk op het werkstuk blijven plakken, dus het kan niet soepel bewegen om te snijden.
- Sjabloon van aanvullende apparatuur is vereist om rond werkstuk en randinosculatie werkstuk te snijden.
- Het is gemakkelijker om te “trekken” dan “duwen” tijdens het snijproces
- Houd het mondstuk van de toorts verticaal tegen het werkstuk en kijk of de piloot langs de snijlijn beweegt.
- Tijdens het snijden van het dunne werkstuk kan de dunne modus de beste snijkwaliteit krijgen met weinig verspilling en een langere levensduur van de elektrode en het mondstuk.
- Herhaal niet om snel op de toortsschakelaar te drukken, anders zullen het pilotsysteem en het relatieve werkstuk worden vernietigd.
- Het werkbereik van de non-HF Arc-pilot Series-frees is 0,4 ~ 0,45 MPa. Het werkbereik van de snijmachine van de HF Arc-pilot-serie is 0,50 0,55 MPa.

Veiligheidseisen

- Richt de toorts nooit op enig lichaamsdeel.
- Draag tijdens het gebruik een veiligheidsbril en een beschermingshandschoen.
- Zorg ervoor dat u op plaatsen werkt waar uitlaatgassen of ventilatie aanwezig zijn om dampen of emissies uit de buurt van de ademzone te houden.
- Raak het te snijden voorwerp nooit aan tijdens het snijden.
- Snij geen voorwerpen die explosief of brandbaar zijn.
- Toortskabel mag niet werken onder water of in een vochtige omgeving
- De plooihoek van de toortskabel kan niet te klein zijn, anders zal de binnenkabel van de gasleiding beschadigd raken, wat kan leiden tot een ongeluk.
- Laat nooit iemand anders dan de bediener zelf toegang krijgen tot het werkgebied.
- Zorg ervoor dat u de stroomtoevoer uitschakelt wanneer u de machine demonteert of verplaatst
- Zorg ervoor dat u de stroomtoevoer uitschakelt bij het demonteren of installeren van reserveonderdelen (zoals toorts, elektrode, mondstuk, aardklem of andere reserveonderdelen)

- Zorg ervoor dat u de stroomtoevoer uitschakelt wanneer u de machine demonteert of verplaatst.
- Sta nooit mensen met een pacemaker toe in de buurt van de werklocatie zonder toestemming van een arts. Het magnetische veld dat tijdens gebruik ontstaat, heeft een negatief effect op de pacemaker.
- De snijkabel kan door geen enkel apparaat worden ingedrukt of geschokt.
- Reinig de slakken in de toortskop nooit door gewelddadig te kloppen.

Items	Type Eenheid	PL50HG	PL70HG
Nominale ingangsspanning	V	230	400
Stroomtoevoer frequentie	Hz	50/60	50/60
Fase	PH.	1	3
Nominale ingangscapaciteit	KVA	7.6	9,4
Nominale ingangsstroom	A	33	13,5
Uitgang niet-laadspanning	V	293	330
Nominale spanning wanneer in werking	V	100	108
Stroomuitgang	A	15-50	25-70
Gasstroom	L/min	200	300
Luchtdruk	MPa	0.30/0.6	0.3/0.6
Lag gas tijd	s	5-10	5-15
Max snijdikte	mm	20	25
Nominale werkcyclus	%	20	60
Koeltype		Ventilatiekoeling	
Boogstarttype		Hooffrequente overdrachtsboog/geleideboog	
Isolatie niveau	cijfer	F	F
Beschermklasse	IP	IP21S	IP21S
Gewicht	kg	11	22,7
Afmeting (L*B*H)	mm	459*200*338	550*245*405

6. Garantie

1. De garantie treed in werking op de datum vermeld op de aankoopnota en heeft een geldigheid van 12 maanden.
2. De garantie is niet overdraagbaar zonder een schriftelijke verklaring van toestemming van Uw leverancier.
3. Zonder aankoopnota kan geen aanspraak op garantie worden gemaakt.
4. Garantie is alleen van toepassing als het product volgens de bijgeleverde gebruiksaanwijzing gebruikt wordt en uitsluitend voor het doel waarvoor het is ontworpen.
5. Er mogen geen wijzigingen aan het product worden uitgevoerd.
6. De garantie is niet van toepassing bij onoordeelkundig gebruik.
7. Eventuele verzendkosten vallen niet onder de garantie bepaling.
8. Reparaties dienen uitsluitend door uw leverancier te geschieden. Elk door derden uitgevoerde reparatie(s) zullen (zal) de aanspraak op garantie doen vervallen.
9. Reparaties gedurende de garantie periode zal de geldigheid niet verlengen. Wel wordt een garantie op de reparatie van drie maanden afgegeven mocht de reguliere garantietermijn vervallen.
10. De eventueel uit te voeren onderhoudswerkzaamheden, beschreven in de gebruiksaanwijzing, dienen tijdig uitgevoerd te worden.
11. Voor garantie kunt u enkel terecht bij het verkooppunt waar u het artikel heeft aangekocht.

Index	Page
1. Safety regulations	23
2. Technical Specifications	29
3. Installation	31
4. Operation	33
5. Specifications	37
6. Warranty	38
7. Trouble shooting	39
8. Exploded View and Parts List	41
9. Main circuit chart	45
10. Declaration of conformity	47

1. Safety regulations

1.1 Your Welding Environment

- Keep the environment you will be welding in free from flammable materials.
- Always keep a fire extinguisher accessible to your welding environment.
- Always have a qualified person install and operate this equipment.
- Make sure the area is clean, dry and ventilated. Do not operate the welder in humid, wet or poorly ventilated areas.
- Always have your welder maintained by a qualified technician in accordance with local, state and national codes.
- Always be aware of your work environment. Be sure to keep other people, especially children, away from you while welding.
- Keep harmful arc rays shielded from the view of others.
- Mount the welder on a secure bench or cart that will keep the welder secure and prevent it from tipping over or falling.

1.2 Your Welder's Condition

- Check ground cable, power cord and welding cable to be sure the insulation is not damaged. Always replace or repair damaged components before using the welder.
- Check all components to ensure they are clean and in good operating condition before use.

1.3 Use of Your Welder

- Do not operate the welder if the output cable, electrode, MIG gun, wire or wire feed system is wet. Do not immerse them in water. These components and the welder must be completely dry before attempting to use them.
- Follow the instructions in this manual.
 - Keep welder in the off position when not in use.
 - Connect ground lead as close to the area being welded as possible to ensure a good ground.
 - Do not allow any body part to come in contact with the welding wire if you are in contact with the material being welded, ground or electrode from another welder.
 - Do not weld if you are in an awkward position. Always have a secure stance while welding to prevent accidents. Wear a safety harness if working above ground.
 - Do not drape cables over or around your body.
 - Wear a full coverage helmet with appropriate shade (see ANSI Z87.1 safety standard) and safety glasses while welding
 - Wear proper gloves and protective clothing to prevent your skin from being exposed to hot metals, UV and IR rays.

- Do not overuse or overheat your welder. Allow proper cooling time between duty cycles.
- Keep hands and fingers away from moving parts and stay away from the drive rolls.
- Do not point MIG gun at any body part of yourself or anyone else.
- Always use this welder in the rated duty cycle to prevent excessive heat and failure.

Specific Areas of Danger, Caution or Warning

Electrical Shock

Electric arc welders can produce a shock that can cause injury or death. Touching electrically live parts can cause fatal shocks and severe burns. While welding, all metal components connected to the wire are electrically hot. Poor ground connections are a hazard, so secure the ground lead before welding.

- Wear dry protective apparel: coat, shirt, gloves and insulated footwear.
- Insulate yourself from the work piece. Avoid contacting the work piece or ground.
- Do not attempt to repair or maintain the welder while the power is on.
- Inspect all cables and cords for any exposed wire and replace immediately if found.
- Use only recommended replacement cables and cords.
- Always attach ground clamp to the work piece or work table as close to the weld area as possible.
- Do not touch the welding wire and the ground or grounded work piece at the same time.
- Do not use a welder to thaw frozen pipes.

Fumes and Gases

- Fumes emitted from the welding process displace clean air and can result in injury or death.
- Do not breathe in fumes emitted by the welding process. Make sure your breathing air is clean and safe.
- Work only in a well-ventilated area or use a ventilation device to remove welding fumes from the environment where you will be working.
- Do not weld on coated materials (galvanized, cadmium plated or containing zinc, mercury or barium). They will emit harmful fumes that are dangerous to breathe. If necessary use a ventilator, respirator with air supply or remove the coating from the material in the weld area.
- The fumes emitted from some metals when heated are extremely toxic. Refer to the material safety data sheet for the manufacturer's instructions.
- Do not weld near materials that will emit toxic fumes when heated. Vapors

from cleaners, sprays and degreasers can be highly toxic when heated.

UV and IR Arc Rays

The welding arc produces ultraviolet (UV) and infrared (IR) rays that can cause injury to your eyes and skin. Do not look at the welding arc without proper eye protection.

- Always use a helmet that covers your full face from the neck to top of head and to the back of each ear.
- Use a lens that meets ANSI standards and safety glasses. For welders under 160 Amps output, use a shade 10 lens; for above 160 Amps, use a shade 12. Refer to the ANSI standard Z87.1 for more information.
- Cover all bare skin areas exposed to the arc with protective clothing and shoes. Flame-retardant cloth or leather shirts, coats, pants or coveralls are available for protection.
- Use screens or other barriers to protect other people from the arc rays emitted from your welding.
- Warn people in your welding area when you are going to strike an arc so they can protect themselves.

Fire Hazards

Do not weld on containers or pipes that contain or have had flammable, gaseous or liquid combustibles in them. Welding creates sparks and heat that can ignite flammable and explosive materials.

- Do not operate any electric arc welder in areas where flammable or explosive materials are present.
- Remove all flammable materials within 35 feet of the welding arc. If removal is not possible, tightly cover them with fireproof covers.
- Take precautions to ensure that flying sparks do not cause fires or explosions in hidden areas, cracks or areas you cannot see.
- Keep a fire extinguisher close in the case of fire.
- Wear garments that are oil-free with no pockets or cuffs that will collect sparks.
- Do not have on your person any items that are combustible, such as lighters or matches.
- Keep work lead connected as close to the weld area as possible to prevent any unknown, unintended paths of electrical current from causing electrical shock and fire hazards.
- To prevent any unintended arcs, cut wire back to ¼" stick out after welding.

Hot Materials

Welded materials are hot and can cause severe burns if handled improperly.

- Do not touch welded materials with bare hands.
- Do not touch MIG gun nozzle after welding until it has had time to cool down.

Sparks/Flying Debris

Welding creates hot sparks that can cause injury. Chipping slag off welds creates flying debris.

- Wear protective apparel at all times: ANSI-approved safety glasses or shield, welder's hat and ear plugs to keep sparks out of ears and hair.

Electromagnetic Field

- Electromagnetic Fields can interfere with various electrical and electronic devices such as pacemakers
- Consult your doctor before using any electric arc welder or cutting device.
- Keep people with pacemakers away from your welding area when welding.
- Do not wrap cable around your body while welding.
- Wrap MIG gun and ground cable together whenever possible.
- Keep MIG gun and ground cables on the same side of your body.

Shielding Gas Cylinders Can Explode

High pressure cylinders can explode if damaged, so treat them carefully.

- Never expose cylinders to high heat, sparks, open flames, mechanical shocks or arcs.
- Do not touch cylinder with MIG gun.
- Do not weld on the cylinder
- Always secure cylinder upright to a cart or stationary object.
- Keep cylinders away from welding or electrical circuits.
- Use the proper regulators, gas hose and fittings for the specific application.
- Do not look into the valve when opening it.
- Use protective cylinder cap whenever possible

Proper Care, Maintenance and Repair

- Always have power disconnected when working on internal components.
- Do not touch or handle PC board without being properly grounded with a wrist strap. Put PC board in static proof bag to move or ship.
- Do not put hands or fingers near moving parts such as drive rolls of fan.

Operator's Self Protection

- Please always follow the rules that conform to safety and hygiene. Wear protective garments to avoid injuries to eyes and skins
- No touch to the working piece while operation in case of the electric leaking accident occurred
- No touch to the two output polarity (The polarity of the torch and the polarity of the work piece.) at the same time without any insulation pro-

tection.

- No permission to cut the vessel with inflammable and explosive materials or the sealed pressure vessel.
- Avoid operation under water or high humidity places.
- Shut off the power supply before changing the connect tip or electrode.
- Prohibit aiming the torch at any part of the body.
- Prohibit touching the contact part of the torch after the cutter is on.

Attention

- PL50HG and PL70HG cutters are electronic products whose spare parts are very tender, do not change or adjust with a rush otherwise the switch will be damaged.
- Check the connection to see if it is well connected, whether the earth (ground) connection is reliable, etc.
- Fumes and gases produced when cutting are hazardous to health. Make sure to work in places where there are exhaust or ventilation facilities to keep fumes or emissions away from the breathing zone.
- Insulate the working area since spatter will be occurred.
- No access to switching or modulating by others while the cutter is working
- Cutters have strong electromagnetism and frequency interference, so keep away people with heart pace or the articles which can be interfered by electromagnetism and frequency.
- No squeeze or punch to the cutting cable.
- Never clean the slag in the torch head by violent knocking.
- The puckering angle of the torch cable can not be too small, otherwise the inside cable of gas pipe will be damaged which can result into accident.
- Never allow anybody else other than the operator himself to access the job site.
- No touching on the output connection or any other electrification parts while welding.

Safety Measures to Be Taken To Assure the Correct Installation and Position

- Precaution must be taken to keep the operator and the machine from the foreign materials falling from up above
- The dust, acid and erosible dirt in the air at the job site can no exceed the amount required by the norm (excluding the emission from the cutter).
- The cutting machine must be installed in the place where it can no be exposed to sun and rain. Also it must be stored in less humid place with the temperature range at -10 +40.
- There should be 50cm space left for the cutting machine to have good ventilation.
- Make sure that there is no metal-like foreign body to enter the cutting machine.
- No violent vibration in the cutter's surrounding area.

- Make sure the machine is installed in where it won't interfere the surrounding electromagnetism equipment during the operation.
- Take measures to prevent wind while operating in the strong wind since the cutter is gas shielded.

Safety Check

Each item listed below must be carefully checked before operation:

- Make sure that the cutting machine has reliable earth connection.
- Make sure that there is always sound output and input wire connection instead of exposing outside.

Regular check needs to be conducted by the qualified personnel after the cutter has been installed over a period of six months, which involves as follows:

- Routine cleaning is required to make sure there is no abnormal condition happening in the tightened places such as the loose and slipped magnetic core, regulating screw, connecting wire happening in the cutting machine.
- The external parts installed on the cutter's panel must guarantee that the welder works properly.
- Fresh the cable of the cutter if it is worn out.
- Any damage to the input cable if occurred should be dealt safely.
- Make sure whether there is enough power supply to make the cutting machine work properly, and the power supply connected into the cutter should be equipped with safety protection device.

Notice: Cut off the power supply before opening the case to check. Please do not hesitate to contact us for technical assistance whenever you come across the problems you can not work out or you may deem difficult to fix.

PRODUCT INTRODUCTION

PL50HG and PL70HG are regarded as metal cutter equipment with high efficiency. Its working principle is to use the compressed air as the ionization medium, and then form the high density plasma arc heat source by the torch nozzle's compress effect, which melt the metal as a result. The melted metal will be blown off by the high speed gas flow at the same time to form into narrow cutting slot, thus the metal can be melted and cut very rapidly.

This series cutting equipment possesses good features like easy operation, energy saving, high speed cutting, narrow and glabrous cutting slot, less deformation of work pieces, reliable and safe apply, low investment etc. It is suitable for almost all metal plate and pipe materials, including mild steel, stainless steel, aluminum, copper, titanium, nickel alloy, cast iron etc. It is widely used in every work of life such as ship building, motor manufacturing, metal structure, boiler, pressure vessel and pipe making, medical appliance and machinery making etc.

The feature of PL50HG and PL70HG:

- Small and light ,the weight of PL50HG is only 11Kg and PL70HG is only 18Kg.
- advanced IGBT inverter technology attributes to stable capability ,high efficiency and energy saving
- work can be reliable at PL50HG $\pm 20\%$ PL70HG $\pm 15\%$ of fluctuation for input voltage.
- visible gas adjustment and easy operation, specially suitable for decoration
- The cutting thickness capacity of PL50HG will reach 15mm. PL70HG reach 22mm.
- cutting slot both narrow and glabrous; no damage to the work pieces. Commendatory thickness attributes to high quality.
- Complete protective function. include the protections of overheat over current under voltage lack gas

2. Technical specifications

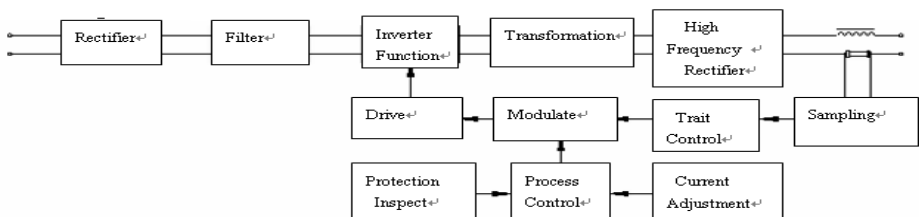
Environment for the Product

- The surrounding temperature range: When cutting: -10 +40 During transport or in storage: -25+55
- Relative humidity: When at 40°C: $\leq 50\%$ When at 20°C: $\leq 90\%$
- The dust, acid and erodable materials in the air can not exceed the amount required by the norm (apart from the emissions from the cutter). No violent vibration at the job site.
- Keep from raining when it is used outdoor.

Requirement for Main Supply

- The voltage oscillogram should display actual sine wave.
- The oscillation of the supplied voltage should not exceed $\pm 20\%$ of the rated value.
- The imbalance rate of three phases main supply should not less than 0.5%.
- Frequency fluctuation should be less than $\pm 2\%$..

Theory of Cutting Machine




PL50HG and PL70HG is high speed cutting equipment with advanced technology which is using high density plasma arc as source of the heat. The plasma arc would be acquired by the compressed air as ionization medium and the compression of the torch's nozzle.

The main electric theory of PL50HG: 220~240V single-phase industrial AC power is required. PL70HG: 400V 3-phase industrial AC power is required. Both transfer to DC after rectified by Single phase rectification bridge and transformed by the middle frequency transformer, and then rectified to the DC by the fast recovery diode, While starting cutting, the nozzle and electrode are separated quickly by the air pressure, the voltage between them make the air are ionization and arc which is moved between work piece and electrode pilots .

Cutter's Structure

PL50HG and PL70HG applies portable box structure: digital display, power indicator light, protect indicator light, the cutting current adjust knob, are installed on the first half of the front board; and the current output '+' electrode quick connector, '-' electrode quick connector, cutting torch control(two pins socket), switch socket are installed on the next half; the power inlet, Argon input connector and power switch, are installed on the back board; the control transformer, control press circuitry board can be seen on the first installation board after shelling the out case; the rectification bridge , electrolytic capacitor etc. are installed on the bottom, the medium frequency transformer, fast recovery rectifiers, heat sink etc. are installed in the centre of the box.

Applying Norm of Cutter

POWER CUT 50HF  conforms with the following standard to perform NEN-EN-IEC 60974-1.

Installation & Maintenance of Torch & Replacement of the Spare Parts







Please notice: Please make sure the power supply switch is off before loading/unloading the cutting torch and replacing the spare parts.

- The installation of the torch's spare parts should follow the order according to the pictures listed blow. Please

notice during the installation: the distributor should not be installed in reverse, and the protection cover should be screwed tightly, but please be alert that over pressure would smash the distributor.

- While the nozzle's hub hole is burnt to a degree that it will affect the cutting slot, it should be replaced in time
- The electrode should be replaced in time when it worn down or be shortened to about 2mm, otherwise the torch will be broken. (See the following pictures.)
- If there are any spare part such as the torch's protection cover or the distributor are broken, they should be replaced in time.
- The torch's cable, working gas pipe, protection cover or the wire are broken, then they should be replace in time

Remark of Illustration

	Ground
	Descending
	Plasma Cutting
	Power Source & AC 1 Phases
	1 Phases Arc Welding transformer -- Rectifier
	DC X Duty

Cycle I1: Rated Input

Current

I2 Rated Cutting Current P1

Rated Input Power U0: Rated

Open Circuit Voltage U1:Rated

Input Voltage U2: Rated Load

Voltage

~50Hz: AC, Rated Frequency 50Hz

...V: Unit of Voltage

...A: Unit of Current

...KVA: Unit of Power

...%: Unit of Duty Cycle

...A/...V: Cutting Current and Relevent Load Voltage

...MPa: Unit of Pressure

...bar: Unit of Pressure

EN60974-1: Safety standard for the welding equipment

IP21S: Grade for the case protection. IP is the code of International Protection. 2 mean preventing user's finger from the dangerous parts; preventing the solid material with the diameter no less than 12.5mm into the box. 1 means preventing water dropping vertically which is harmless. S means water proof test is conducting while the movable part is standstill.

H: H insulation grade

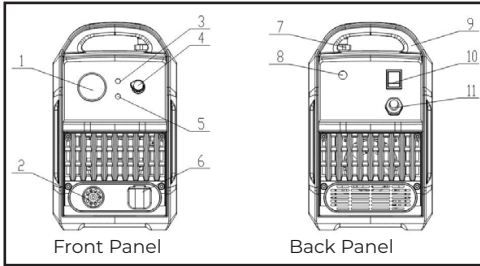
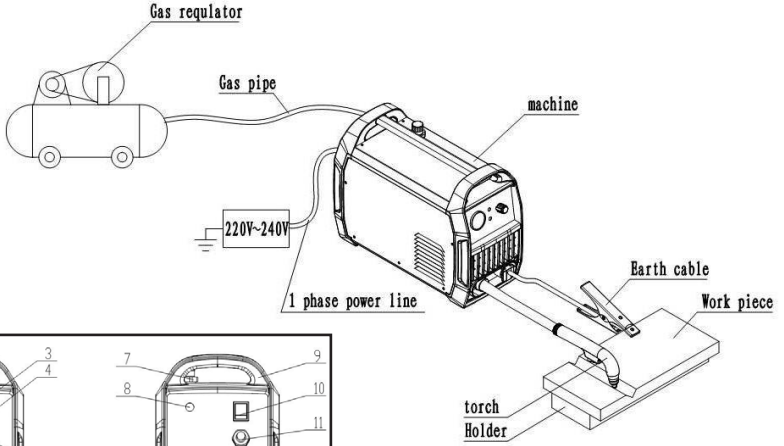
3. Installation

Cutter's Placement

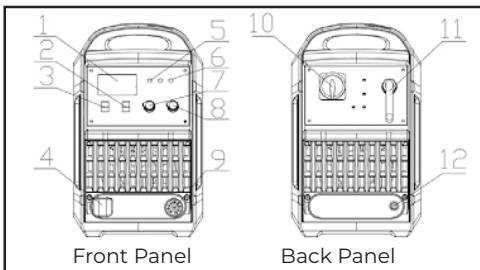
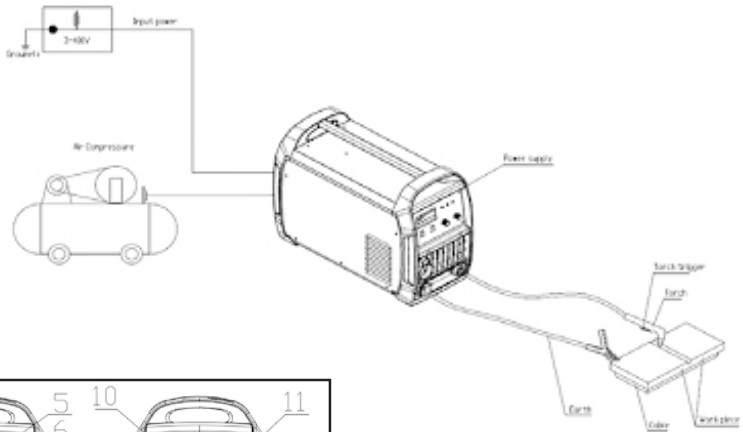
- The dust, acid and erosible dirt in the air at the job site can not exceed the amount required by the norm.
- The welder must be installed in the place where it can not be exposed to sun and rain. Also it must be stored in less humid place with the temperature range at -10~+40°C.
- There should be 50cm space about for the welding machine to have good ventilation.
- Apparatus to exclude wind and smoke should be equipped if the inside aeration is not sound.

Appearance and Connection

PL50HG



PL70HG



PL50HG

1. Gas regulator
2. Connector for Torch ("-")
3. Power indicator
4. Adjustment knob
5. Protection indicator
6. Connector for Work
7. Gas valve
8. Gas Inlet light
9. Plastic Plate piece ("+")
10. Power On/Off Switch
11. Power cable Entrance

PL70HG

1. Digital ammeter
2. 2T/4T select
3. Gas check Switch
4. Connector for Work piece "+"
5. Thermal Indicator Light
6. Pressure indicator light
7. Cutting Current knob
8. Post Gas knob
9. Cutting gun interface
10. Power On/Off Switch
11. Power Input Cable
12. Air input interface

Connection between Cutter and Power Supply

- Connect the 'Power Supply Input Cable' on the back board of the cutter to the single-phase power supply;
- Connect the 'Safe Earth Connection Bolt' with the power supply earth cable reliably with the lead whose section area is not less than the cutter's input lead's
- Power Supply Configure of one Cutter

ITEMS	PL50HG	PL70HG
Air switch A	≥40	≥30
Fuse A	40	35
knife switch A	≥40	≥30
Supply cable mm ²	≥4	≥4

Notice: The melting current of the fuse is two times of its rated current

Connection between Cutter and Compressed Air Connect the output of the decompressed air to the "gas input" on the back panel by gas pipe with thread.

4. Operation

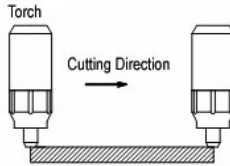
Operation

- Check the cutter which has finished connection according to the items of the 'Operation' to be sure that the connection is correct and reliable; check according to the items of the 'Safety Operation' to be sure that it complies with the safety operation requirements;
- When the supply power is on, (Voltage Displayer) shows the input power supply voltage; Switch on the power supply switch of the cutter to observe if the operation state is normal. If it is normal, the fan should start up; the (Power Supply Indication Light) should be on. If there is no compressed air or the air pressure is not enough, the (Pressure Lack Indication Light) will sign;
- Switch the Torch cooling switch to the 'Gas Cooling', adjust air decompression valve till the air pressure is up to the cutting craft's requirement. (The lowest pressure should be no less than 0.33MPa), the (Pressure Lack Indication Light) won't sign at that condition;
- Adjust the (Gas Check) to the gas check position to observe if the compressed air is smooth.
- Turn on the torch switch; the cutting operation then begins after the cutting plasma pilot is made.

Manual cutting

Manual Contact Cutting

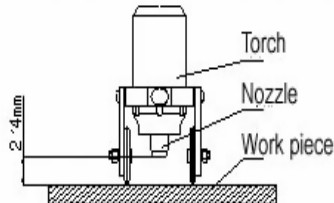
- Put the torch's nozzle at the start of the work piece (with slight touch or lift). Turn on the torch switch to ignite the plasma pilot. After the work piece is cut thoroughly, then move the torch along the cutting direction uniformly. The cutting speed should be aimed to cutting thoroughly. If the speed is too quick, the work piece won't be cut very thoroughly, or if too slow, the cut quality would be affected even result into broken arc. (See the following picture)



- Turn off the torch after the cutting, then the plasma pilot will extinguish and then withdraw the torch. The cutting process is over then.

Manual Non-contact Cutting

- Adjust the space between the contact work pieces of torch's rolling wheel, nozzle and the work piece plane to 2-4mm. (See the following picture):

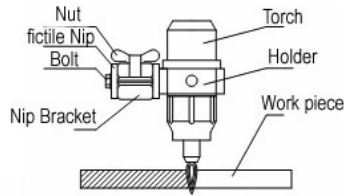


- Turn on the torch switch to ignite the plasma pilot. After the work piece is cut thoroughly, then move the torch along the cutting direction uniformly. The cutting speed should be aimed to cutting thoroughly. If the speed is too quick, the work piece won't be cut very thoroughly, or if too slow, the cut quality would be affected even result into broken arc.
- Turn off the torch after the cutting, then the plasma pilot will extinguish and then withdraw the torch. The cutting process is over then.

Automatic cutting

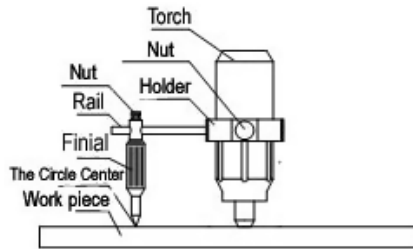
- Automatic cutter device if needed should be purchased by customer.
- non-contact cutting is applied in automatic cutting.
- Remove the torch wheel and then install according to the following picture: K
- Keep the cable of semiautomatic cutter well connected, connect the leading trail or radial pole according to the shape of the cutting work piece. (apply the leading trail if it is for beeline cutting: apply the radial pole if it is for round cutting or round pilot)
- Pull out the connector of the torch and change with the remote control plug (optional)

- Adjust suitable speed according to the thickness of the work piece, and adjust the inverse ordinal switch to the cutting direction
- Turn on the remote control to establish the plasma pilot, after cutting through the working piece, turn on the
- power supply of semi-automatic cutter to start cutting, keep an eye on the cutting slot to adjust a suitable cutting speed during the cutting phase.
- Turn off the remote control switch when cutting ends, and then withdraw the torch and the cutting ends.



Manual Round Cutting

- Install the torch according to the following sketch and adjust the length of the rail as per the radii of work piece.



- Manual round cutting or round pilot cutting according to different cutting type.

Notice while cutting

- If unnecessary, please do not ignite the leading pilot in the air, or it will reduce life-span of the torch's
- electrode and puzzle.
- It will be better to start cutting at the edge of the work piece, unless you must do perforation operation on the work piece.
- Be sure that the splash is spilt from the bottom of the work piece. If it is spilt from the top of the work piece, then you must move the torch too quickly, or the thickness you chose could not cut through the work piece.
- Keep certain space between the nozzle and the work space. If press the torch onto the work piece heavily, it will make the nozzle stick onto the work piece, thus it can not move smoothly to cut.
- Templet or accessorial equipment is required to cut round work piece and edge inosculati-on work piece.
- It is easier to "pull" than "push" during the cutting process

- Keep the torch's nozzle vertical against the work piece, and observe if the pilot is moving along the cutting line.
- While cutting the thin work piece, the thin mode can get best cutting quality with low wastage and longer life span of electrode and nozzle.
- Do not repeat to press the torch switch rapidly, otherwise the pilot system and relative work piece will be destroyed.
- The Non-HF Arc-pilot Series cutter's working range is 0.4~0.45MPa. HF Arc-pilot Series cutter's working range is 0.50 0.55MPa.

Safety Requirement

- Never allow the electrophorus torch to aim at any part of the body.
- Make sure to wear protection glasses and protection glove while operating.
- Make sure to work in places where there are exhaust or ventilation facilities to keep fumes or emissions away from the breathing zone.
- No touching to the work piece while cutting in case of the creep age leading into accident.
- Never allow to cut the vessel that is or was with flammable or explosive stuff
- Torch cable is not allowed to work under water or in the moist environment
- The puckering angle of the torch cable can not be too small, otherwise the inside cable of gas pipe will be damaged which can result into accident.
- Never allow anybody else other than the operator himself to access the working area.
- Make sure to turn off the power supply when dismantling or moving the machine
- Make sure to turn off the power supply when dismantling or installing any spare parts (such as torch, electrode, nozzle, earth clamp or other spare parts)
- Make sure to turn off the power supply when dismantling or moving the machine.
- Never allow people with heart pace close to the working site without the permission of the doctor. The magnetic field produced by the cutters during operation will cause negative affect to the heart pace.
- The cutting cable can not be pressed or shocked by any appliance.
- Never clean the slag in the torch head by violent knocking.

5. Specifications

Items	Type Eenheid	PL50HG	PL70HG
Rated input voltage	V	230	400
Power supply frequency	Hz	50/60	50/60
Phase	PH.	1	3
Rated input capacitance	KVA	7.6	9,4
Rated input current	A	33	13,5
Output non-load voltage	V	293	330
Rated operation voltage	V	100	108
Output current	A	15-50	25-70
Gas flow	L/min	200	300
Air pressure	MPa	0.30/0.6	0.3/0.6
Lag gas time	s	5-10	5-15
Max cutting thickness	mm	20	25
Rated duty cycle	%	20	60
Cooling type		Fan-cooled	
Arc start type		High-frequency transfer arc / Guide arc	
Insulation grade		F	F
case Protection Class	IP	IP21S	IP21S
Weight	kg	11	22,7
Dimension (L*W*H)	mm	459*200*338	550*245*405

6. Warranty

1. The warranty enters into force on the date that is mentioned on the receipt and has a validity of 12 months.
2. The warranty is not transferable without written permission of your distributor.
3. Warranty cannot be claimed without a receipt.
4. Warranty only applies when the product is used according to the included manual and is used exclusively in the way it was designed for.
5. No changes can be made to the product.
6. The warranty does not apply in case of injudicious use.
7. Possible shipping costs are not covered by the warranty.
8. Repairs should exclusively be carried out by your supplier. Repair(s) carried out by others will result in cancellation of the warranty.
9. Repairs that are carried out during the warranty period will not extend the validity of the warranty. There will be given a warranty of three months on the repair itself in case the regular warranty should expire.
10. Potential maintenance of the product, as described in the user manual, should be carried out on time.
11. For the warranty U can only turn to the outlet where U bought the product.

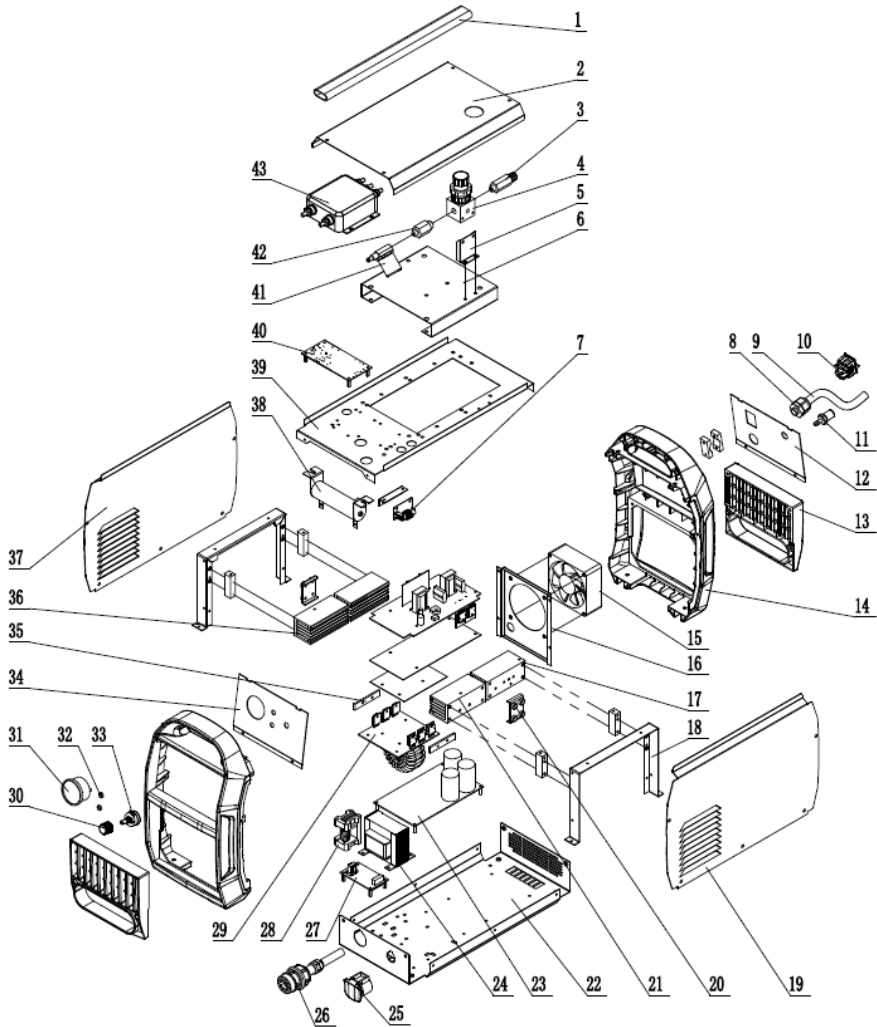
7. Trouble shooting

No.	Breakdown	Analysis	Solutions
1	Indication Light is off after turning on the power supply.	The light is broken	Replace
		Fuse is ruined.	Replace
		No 220V Input Voltage	Get through 220V Input cable
		Power supply switch is broken	Replace
		Controlling board or cutter is ruined	Examine and repair
2	Fan doesn't work after turning on the power supply	Fan is ruined	Replace
		Fan's down-lead is broken	Examine and repair
		Fan's leaf is blocked	Clean the block
		Transformer is ruined	Replace
3	Pressure lack Indication Light is on	No input compressed air	Examine and repair
		Air pressure valve is adjusted to 0 or broken	Adjust or Replace
		Gas circuit is blocked	Clean the block
4	No gas check function	Gas valve is ruined	Replace
		Gas circuit is blocked	Clean the block
		Gas check switch is ruined	Replace
		Down-lead is broken	Examine and repair
5	Can't cut or no high frequency output	Discharge gap is too big	Adjust to suitable gap
		High pressure mica capacitance ruined	Replace
		Pilot transformer is ruined	Replace
		Main controlling board is ruined	Examine and repair
6	Can't cut or no current output	Down-lead is broken	Examine and repair
		Torch is broken	Examine and repair
		Commutate module is broken	Replace
		AC contacting equipment is broken	Replace
		Cutting thickness mode switch is broken	Replace
		Main controlling board is ruined	Examine and repair
7	No response after turning on the torch switch	Down-lead is broken	Examine and repair
		Switch and down-lead are broken	Examine and repair or Replace
		Switch board is broken	Examine and repair or Replace
		Main controlling board is ruined	Examine and repair or Replace
		Transformer is ruined	Replace
8	No response after turning on power supply	Down-lead is broken	Examine and repair
		Lack of phase	Examine and repair
		Power supply switch is broken	Replace
		Fuse is ruined	Replace
		Transformer is broken	Replace
9	Else	Main controlling board is ruined	Examine and repair or replace
			Please contact with our company

No.	Breakdown	Analysis	Solutions
1	Work piece is not cut thoroughly	The cutting current is too low	Adjust 'Cutting thickness Mode Switch' to 'Thick Mode'
		The cutting speed is too rapid	Slow down the cutting speed
		Torch electrode or nozzle is burn out	Replace electrode or nozzle
		Cut thickness exceeds the limit of the cutter	Replace with high-power cutter
2	Slag drop out from the Cutting Mouth of Work Piece	Cutting Speed is too slow	Accelerate cutting speed
		Cutting Electrode or Nozzle is burnt	Replace electrode or nozzle
		Cutting current is too high	Adjust cutting thickness mode to 'thin' mode
3	Pilot is not stable during operation	Compressed gas is too low or too high	Adjust pressure
		Electrode of cutting torch or nozzle is burnt	Replace electrode or nozzle
		Connection between cutting cable and work piece is poor	Connect firmly
		Cutting speed is too slow	Adjust speed
		Input AC voltage is too low	Adjust power supply or voltage
4	Cutting thickness is not up to the rated standard	Input compressed air pressure is too low or too high	Adjust air pressure
		Input compressed air flow is too low	Adjust air flow
		Cutting speed is too quick	Slow cutting speed
		Material of work piece is not symmetry with the thickness standard	Adjust
		Nozzle or electrode is burnt	Replace nozzle or electrode
		Nozzle type is not right	Replace with a suitable nozzle
		Cutting mouth is not vertical	Adjust cutting mouth angle
		Gas leak from the gas circuit, making the true cutting flow is not enough	Examine and repair the gas circuit
		Input power supply is a bit low	Adjust the power supply
Input or output lead is too thin or pressure is too big	Widen down-lead		
5	Cut is a bit declining	Nozzle or electrode is burnt	Replace nozzle or electrode
		The installation position of nozzle and electrode is not at the same axes	Install again correctly
		Cutting speed is too high	Adjust cutting speed
		Nozzle axes is not plumb with the plane	Adjust the torch angle
6	Cut is too	Cutting speed is too slow	Accelerate cutting speed
		Torch's electrode or nozzle is burnt	Replace electrode or nozzle
			Adjust cutting thickness mode to "thin" mode
		Type of nozzle is not right	Replace with a suitable nozzle
7	Else		Please contact with our company

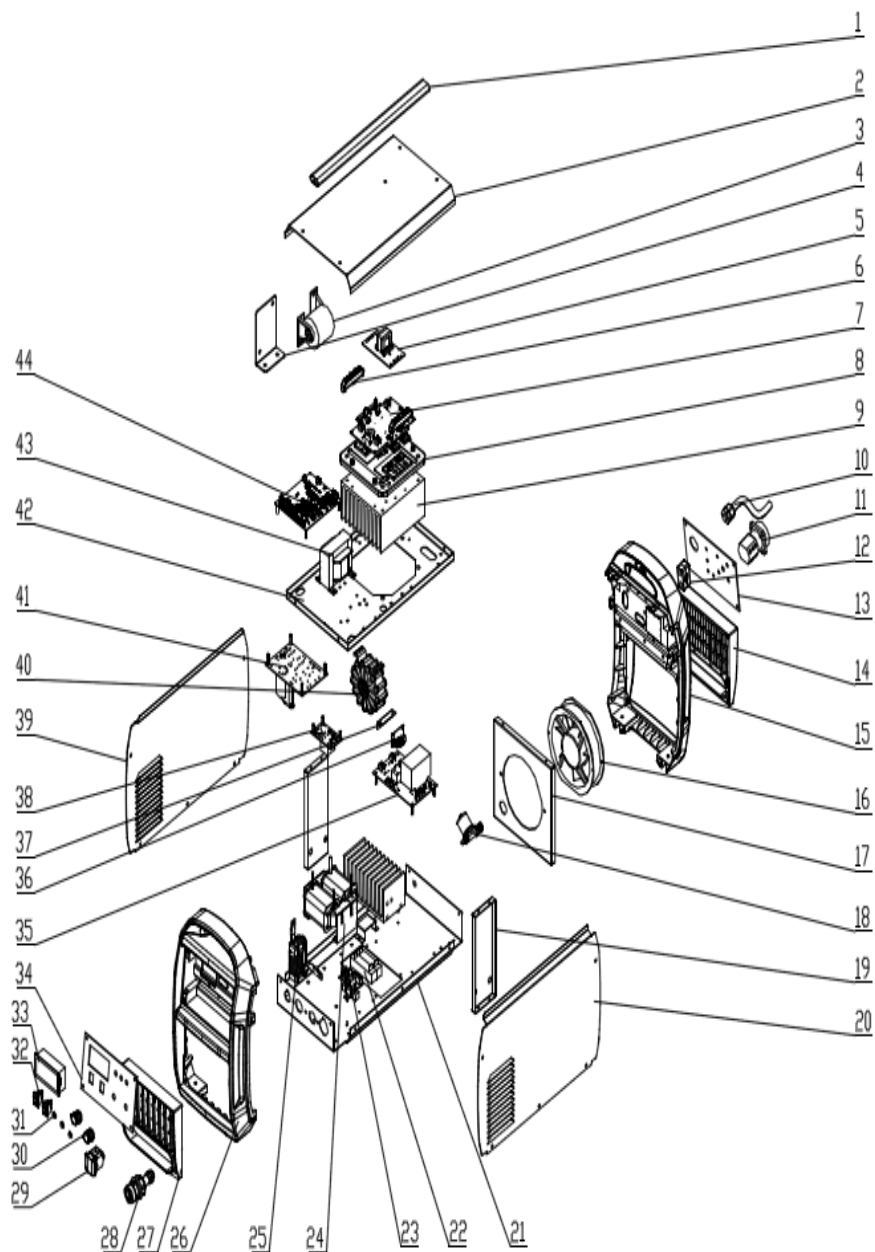
8. Exploded View and Parts List

PL50HG



No	Code	Description	specifications	pcs
1	20200044191	handle	MMW140/32*14*2/length354/PMH90E.12.12A11-1/V1.0	1
2	11010020133	cover	POWERCUT 50K PLUS ii/	1
3	11020030036	Euro gas connector	POWERCUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.4-1	1
4	20070550018	regulator	XR4-0.63	1
5	11020012419	regulator fixed plate	POWERCUT 50K PLUS ii	1
6	11020030036	filter fixed plate	POWERCUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2-1	1
7	11050110411	auxiliary plate	POWERCUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2.2	1
8	20040300007	cable fixed head	EG-13.5(PG13.5)	1
9	11110310053	power input cable	Handy TIG 200SW	1
10	20070800288	rocker switch	JD03-A1	1
11	11020030036	gas input connector	POWERCUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2.2	1
		back panel up fixed		
13	20050050434	fan window	POWER CUT	2
14	11020012419	plastic front panel	POWERCUT 50K PLUS ii	2
15	12070024115	fan	POWERCUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2.2	1
16	11020040018	fan cover	POWERTIG-	1
17	20070430125	heat sink	ZX7200TII.1.8/92*8	1
18	11020030033	heat sink fixed hodler	POWER CUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2.2	2
19	11010020503	right panel	POWERCUT 50K PLUS ii	1
		heat sink connecting		
21	20070430124	heat sink	ZX7200TII.1.9/92*8	1
22	11010040597	bottom panel	POWERCUT 50K PLUS ii	1
23	11050110238	power arcing board	POWERCUT 50K PLUS ii	1
24	20070250294	output reactor	POWER CUT	1
25	20070620014	Euro quick connector	DKJ10-25	1
26	12070020932	cutting torch connector	POWERCUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2.2	1
		torch switch insulating		
28	11040060132	coupling transformer	POWERCUT 40KII	1
29	11050110374	rectifier board	POWERCUT 40K PLUS ii	1
30	20070110068	potentiometer knob	KN-21B-	1
31	20070550019	regulator displayer	¢ 40 silver/holder	1
32	20030300896	indicator	POWERCUT 40K PLUS ii	1
33	20030300898	welding potentiometer	POWERCUT 40K PLUS ii	1
		fropnt panel upper fixed		
35	20050120060	small pressure plate	HG2ZX7300K.2-1000K	2
		main control board		
37	11010020503	left panel	POWERCUT 50K PLUS ii	1
38	20070030029	wiring resistance	MHZ 50W 2Ω±5%	1
39	11020012419	mounting plate	POWERCUT 50K PLUS ii	1
40	11050110238	arcing board	POWERCUT 40K PLUS ii	1
41	12070024090	gas valve	POWER CUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2.2	1
42	11020030033	gas connector II	POWER CUT 40K PLUS D8040/PPC40.10.14AE12.2.2	1

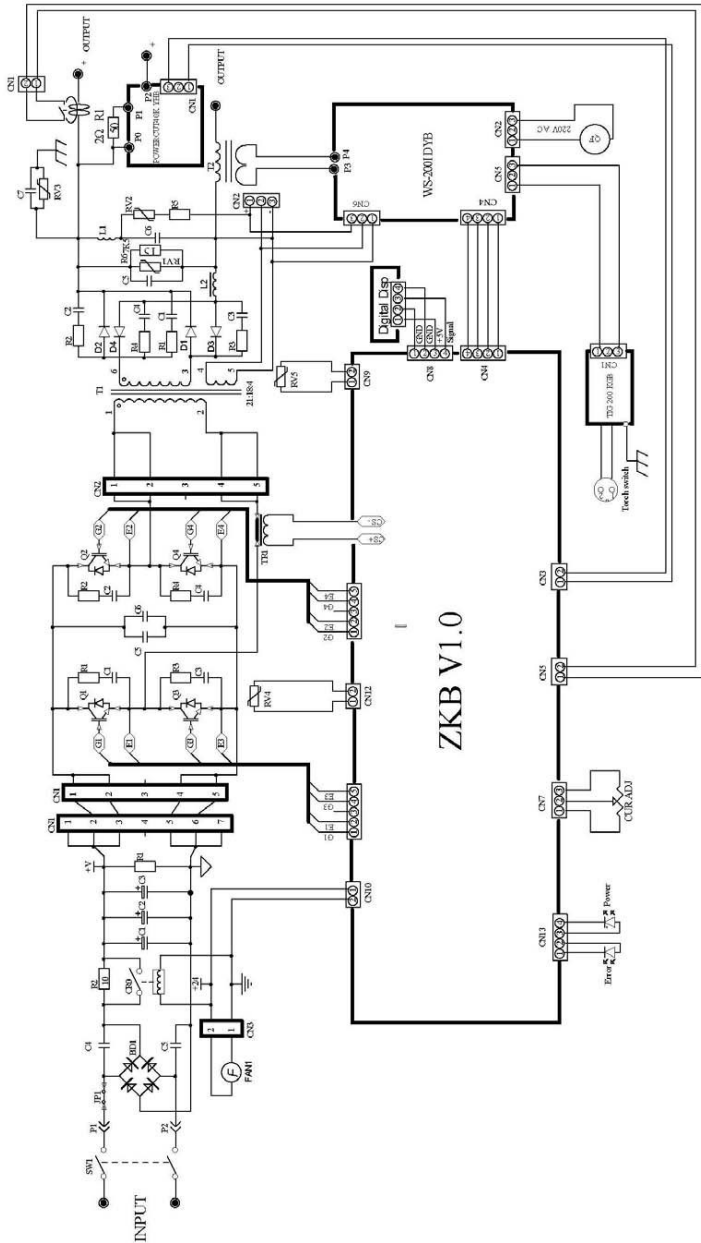
PL70HG



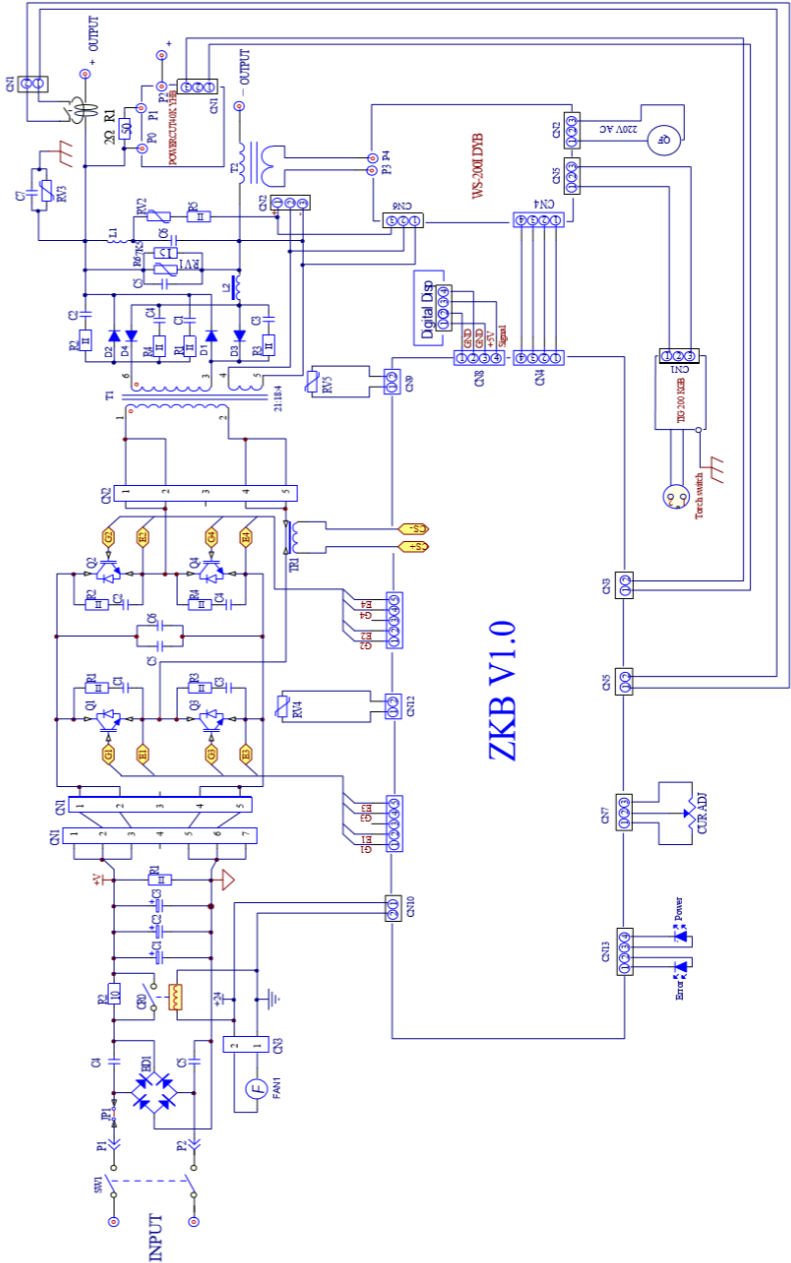
No	Code	Description	specifications	pcs
1	2.02.17.017	handle	CARIMIG 160W/32*14*2/length414/V1.0	1
2	1.1.01.01.1729	cover	INVERDELTA 300W ii	1
3	2.07.19.609	HF filter capacitor	MKP-LS 40uF±5%/800V.DC/GOA	1
4	1.1.02.01.2104	capacitor fixed plate	D8136/POWER CUT 70K PLUS	1
5	1.1.05.03.0178	drive board	POWER CUT 70K PLUS/D8136	1
6	2.07.99.989	drive board fixed holder	HG2ZX7400K.2.3-2/black/ABS/antiflaming/VO	2
7	1.1.05.11.0297	power amplifier board	POWER CUT 70K PLUS/D8136	1
8	2.07.99.988	IGBT protection plate	HG2ZX7400K.2.3-3/black/ABS/antiflaming/VO/V2.0	1
9	2.07.43.929	heat sink	HG2ZX7400K.2.3-1/160*150*70/IGBT/V3.0	1
10	2.03.06.721	YZ power cable	4*2.5mm2 H07RN-F	3
11	2.07.80.987	universal change switch	LW39-16B-9GA-06/3BK	1
12	2.05.17.020	cable press plate	CUT40IIPH.3-8/38*16*8	2
13	1.2.02.01.1582	back panel up support plate	INVERDELTA 400W ii	1
14	2.05.05.556	fan window	201.4*155.4*31.7/black/ABS/antiflaming/VO/V1.0	1
15	1.1.01.03.2492	back panel	INVERDELTA 400W ii	1
16	2.07.89.006	fan	145FZY2-S 30W/AC220V/50HZ	1
17	1.1.02.01.2306	fan fixed plate	POWER CUT 70K PLUS ii/PPC70.10.14A33.5.1	1
18	1.1.11.51.0080	gas valve	PPC60.20.14A33.2.4	1
		rectifier board heat sink fixed		
20	1.2.02.01.1548	right panel	TekMaster MIG 200/CC6/PMU200.23.12PE12.7-1	1
21	1.2.02.01.1556	bottom panel	POWER CUT 70K PLUS ii/PPC70.10.14A33.5.1.1	1
22	2.07.07.024	resistance	SQP 5W/0.3Ω±5%	2
23	1.1.05.11.0165	load small plate	PPC60.20.14A33.4.6	1
24	1.1.04.03.1364	filter reactor	PPC60.20.14A33.4.8	1
25	1.1.04.05.0077	coupling transformer	POWER CUT 70K PLUS/D8136	1
	2.05.05.559		PMU200.23.12PE12.2.1-1/CC6/405.4*245*107.2/antiflamingA	2
	2.05.05.556		PMU200.23.12PE12-4/CC6/201.4*155.4*31.7/black/ABS/antif	1
28	2.07.57.050	central socket	A101/141/FY0022-A/☉8	1
29	2.07.57.933	Euro quick connector	DKJ10-25	1
30	2.07.11.044	potentiometer knob	KN-21B-6/black/Yellow indicating edge/Pantong 130C	2
31	2.03.30.2380	indicator	POWER CUT 70K PLUS/V1.0	1
32	2.07.80.371	rocker switch	MR2-120-C5-BB-5NW 6A/250V/black	2
33	2.07.46.748	digital meter	LX5135V-2/1999	1
34	1.1.02.01.2305	printing support plate	POWER CUT 70K PLUS ii/PPC70.10.14A33.2-1	1
35	1.1.05.01.0595	power board	POWER CUT 70K PLUS/D8136	1
36	1.1.05.11.0295	auxiliary plate	POWER CUT 70K PLUS/D8136	1
37	1.1.02.04.0170	current transformer holder	NB500.3-2	1
38	1.1.05.11.0299	torch switch insulating plate	POWER CUT 70K PLUS/D8136	1
39	1.2.02.01.1548	left panel	TekMaster MIG 200/CC6/PMU200.23.12PE12.7-1	1
40	2.07.25.172	main transformer	PPC60.20.14A33.1.4/T80*50*25/34:19/8.5KVA	1
41	1.1.05.10.0054	arcing board	POWER CUT 70K PLUS/D8136	1
42	1.1.01.05.3176	mounting plate	PPC60.20.14A33.1.14	1

9. Main circuit chart

PL50HG



PL70HG



ZKB V1.0

EG-verklaring van overeenstemming - Declaration of conformity – EG- Konformitätserklärung - Declaration de conforme - Dichiarazion di conformita- Declaracion de conformidad

Wij, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, verklaren geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat het product

We, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, declare under our sole responsibility that the product

Wir, Valkenpower BV Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Niederlande, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

Nous, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

Noi, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, dichiariamo sotto la nostra responsabilità che il prodotto

La empresa, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

Type	Beschrijving	Merk
Model	Description	Brand
Type	Beschreibung	Marke
Type	Description	Marque
Tipo	Descrizione	Marca
Tipo	Descripción	Marca
PL50HG PL70HG	Plasmasnijder Plasma cutter	Soldatech

Waarop deze verklaring betrekking heeft, in overeenstemming zijn met de volgende normen:

To which this declaration relates is in conformity with the following document:

Auf welches sich diese Erklärung bezieht, den folgenden Normen entspricht:

Auquel se réfère cette déclaration est conforme à le document suivant:

A cui si riferisce dichiarazione, corrisponde ai seguenti documenti:

Al que se refiere la presente declaración, corresponde a los siguientes documentos:

De EMC-richtlijn: 2014/30/EG, Laagspanningsrichtlijn: 2014/35/EG

Following the provisions of the EMC-Directive: 2014/30/EC, Low Voltage Directive: 2014/35/EC

Die EMC-Richtlinie: 2014/30/EG, Niederspannungsrichtlinie: 2014/35/EG

Conformément aux dispositions de la Directive CEM: 2014/30/EG, la

Directive Basse tension: 2014/35/EG

Conformemente alla direttiva CEM: 2014/30/EG, la direttiva bassa tensione: 2014/35/EG

Conforme con la norma CEM: 2014/30/EG, la norma Baja tensión: 2014/35/EG

Directeur Valkenpower:



J.A.H. Valkenburg

Nederland, Maasbracht, 25-03-2020