

# HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

IGBT technológiás plazmavágógép

**GORILLA CUT 45** PILOT

# GORILLA<sup>®</sup>

## Bevezető

Köszönjük, hogy egy IWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ!

Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

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

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

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

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

Jó munkát kívánunk!

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

## FIGYELEM!

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

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

### Az áramütés végzetes lehet!

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

### Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

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

### Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

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

### TŰZVESZÉLY!

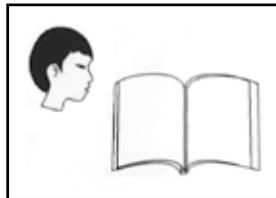
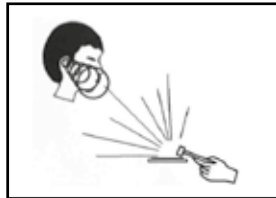
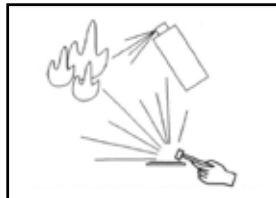
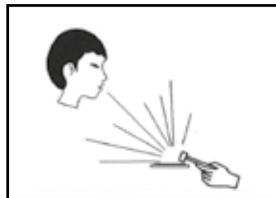
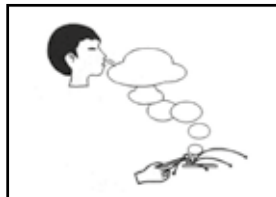
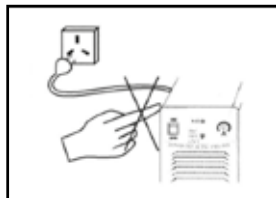
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

### Zaj: Árthat a hallásnak!

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

### Meghibásodás:

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

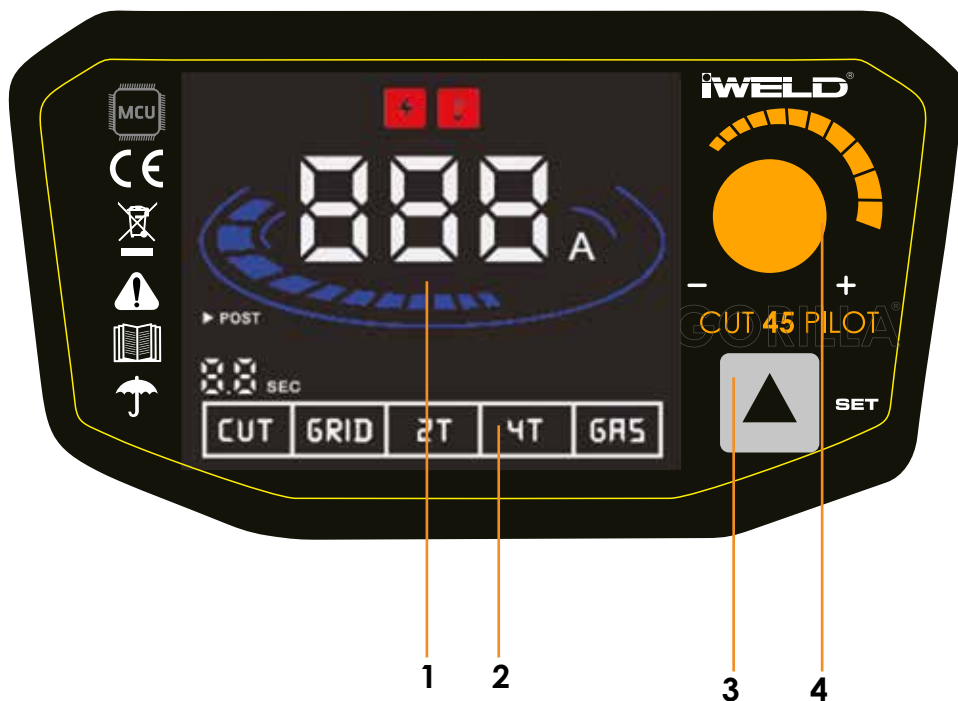


## 1. FŐ PARAMÉTEREK

	GORILLA	CUT 45 PILOT	
	Cikkszám	800CUT45PT	
FUNKCIÓK	Inverter típusa	IGBT	
	Ívgyújtás	PILOT	
	THC - Magasságszabályozás	✘	
	Digitális kijelző	LED	
	CNC kompatibilitás	✘	
	2T/4T	✓	
	PFC	✘	
PARAMÉTEREK	Tartozék plazmapisztoly	PT40 (4m)	
	Vágható anyagvastagság (darabolás)- acél	18 mm	
	vágható anyagvastagság	szénacél	14 mm
		rozsdamentes acél	14 mm
		alumínium	10 mm
		réz	8 mm
	Fázisszám	1	
	Hálózati feszültség	230V AC±15% 50/60 Hz	
	Max./effektív áramfelvétel	31A/17A	
	Teljesítménytényező (cos φ)	0.73	
	Hatásfok	>85%	
	Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)	<b>40A@30% 22A@100%</b>	
	Kimeneti áram	20A-40A	
	Munkafeszültség	88-96V	
	Üresjáratú feszültség	290V	
Szigetelési osztály	H		
Védelmi osztály	IP21S		
Tömeg	7 kg		
Méret (HxSxM)	440x145x245 mm		

## 2. KEZELŐPANEL ELEMEI

1. Kapcsolja be a főkapcsolót a hátlapon, a digitális kijelző világítani kezd, és a ventilátor működni kezd.
2. Nyissa ki a gázszelepet, állítsa be a levegő nyomást és a levegő áramot a névleges értékre. (lásd a „műszaki paraméterek táblázatot”)
3. Nyomja meg a vágópisztoly kapcsolót, a pilot ív kialakul.
4. Állítsa be a megfelelő áramerősséget a munkadarab vastagságának és a folyamat követelményeinek megfelelően.

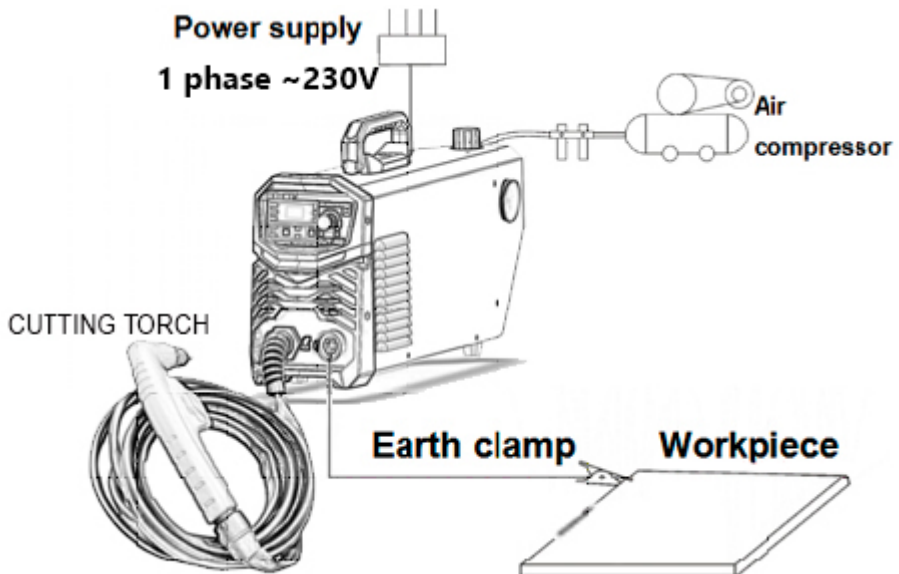


1	LED kijelző: feszültség, gáz utóáramlás, vágóáram és vágási paraméterek kijelzője
2	Vágási mód 2T/4T kezelési mód, vágási mód és gázellenőrzés kijelző mezők
3	Funkció választó gomb: gázellenőrzés, 2T/4T választás
4	Paraméter beállító gomb: a "3" gombbal kiválasztott paraméter beállítására szolgál

### 3. TELEPÍTÉSI UTASÍTÁS

A gép tápfeszültség-kompenzáló egységgel van ellátva. Ha a tápfeszültség a névleges feszültség  $\pm 15\%$  -a között ingadozik, a gép akkor is normál módon működik. Ha a gépet hosszú kábellel használja, annak érdekében, hogy megakadályozza a feszültség csökkenését, javasoljuk a nagyobb keresztmetszetű kábel használatát. Ha a kábel túl hosszú, akkor nagy hatással lehet az ívgyújtásra vagy a vágórendszer teljesítményére.

1. A hűtőrendszer hibás működésének elkerülése érdekében ellenőrizze, hogy a gép levegőbeömlő nyílása nincs-e eltömődve vagy eltakarva.
2. Földelje a legalább 6 mm<sup>2</sup> keresztmetszetű kábellel a házat, az áramforrás hátulján lévő csavart kösse össze a földelő eszközzel, vagy ellenőrizze, hogy az aljzat földelő csatlakozója szilárdan csatlakozik-e. Mindkét módszer felhasználható az biztonság érdekében.
3. Használjon nyomásálló tömlőt a sűrített levegő forrásának csatlakoztatásához, gázszivárgás elkerülésére rögzítse a csatlakozót bilinccsel. Megfelelő nyomású és mennyiségű száraz gázt kell biztosítani. Ha a levegő forrása nem felel meg a fenti követelményeknek, akkor fontolja meg a megfelelő teljesítményű kompresszor és a levegő dekompresszoros szűrő használatát a gép normális működésének biztosítása érdekében.
4. Helyezze a kábel dugóját a panel aljzatába, és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányba. A másik végét a testcsipesszel a munkadarabhoz.
5. A tápkábelt csatlakoztassa a bemeneti feszültség értéknek megfelelő aljzatba. Győződjön meg arról, hogy nincs hiba, és a tápfeszültség nem haladja meg az engedélyezési tartományt.
6. Csatlakoztassa a kábeleket a megfelelő vázlat szerint, ezután végre lehet hajtani a további lépéseket.



## 4. MEGJEGYZÉSEK VAGY MEGELŐZŐ INTÉZKEDÉSEK

### 1. Környezet

1. A gép száraz körülmények között, max. 90%-os nedvességtartalom mellett képes működni.
2. A környezeti hőmérséklet -10 és +40 Celsius fok között legyen.
3. Kerülje a vágást napsütésben vagy csepegő esőben.
4. Kerülje a vágást a poros vagy a maró gázzal szennyezett környezetben.
5. Kerülje a vágást erős légmozgás mellett.

### 2. Biztonsági normák

Vágógépünk túlfeszültség, túláram és hővédő áramkörökkel védett. Ha a gép feszültsége, kimeneti árama és hőmérséklete meghaladja a megengedett értéket, a vágógép automatikusan leáll. Mivel ez károsítja a gépet, a felhasználónak figyelnie kell a következőkre:

1. A munkaterületnek megfelelő szellőzéssel kell rendelkeznie. Vágógépünk nagy teljesítményű gép, és a természetes légmozgás nem elegendő a gép hűtéséhez. A beépített ventilátor a gép hűtésére szolgál. Győződjön meg arról, hogy a beömlőnyílás nincs eltakarva vagy lefedve és legalább 0,3 méter távolság van a gép és a környezeti tárgyak között. A felhasználónak ellenőriznie kell a munkaterület megfelelő szellőzését. Ez fontos a gép teljesítménye és élettartama szempontjából.

#### 2. Kerülje a túlterhelést!

A kezelőnek figyelembe kell vennie a maximális bekapcsolási időt a kiválasztott áramerősséghez. A túlterhelés károsíthatja a vágógépet.

#### 3. Kerülje a túlfeszültséget!

Az automatikus feszültségkompenzációs áramkör biztosítja, hogy a vágóáram a megengedett tartományban maradjon. Ha a feszültség meghaladja a megengedett tartományt, akkor a gép alkatrészei megsérülhetnek. Az üzemeltetőnek ügyelnie kell a feszültségértékre, és meg kell tennie a megelőző intézkedéseket.

4. Ha a vágási idő túllépi a megengedett munkaciklust, a vágógépet a védelem leállítja. Mivel a gép túlmelegedett, a hőmérséklet-szabályozó kapcsoló „BE” állásban van, és az -E2 hibakód jelenik meg a digitális kijelzőn. Ebben az esetben nem szabad kikapcsolni a gépet vagy kihúzni a csatlakozót, hogy a ventilátor lehűthesse a gépet. Ha a jelzőfény kialszik, és a hőmérséklet a szokásos tartományba süllyed, újra használhatja a gépet.

## 5. VÁGÁS KÖZBEN ELŐFORDULÓ HIBAJELENSÉGEK

A szerelvények, az anyagminőség, a környezeti tényezők, az hálózati teljesítmény befolyásolják a vágás minőségét. A felhasználónak biztosítani kell a lehető legmegfelelőbb környezetet.

**A.** A vágott felület érdes, gyenge vágási eredmény:

Előfordulhat, hogy a gép nem működik megfelelően. A következőképpen ellenőrizheti:

1. Győződjön meg arról, hogy a sűrített levegő elegendő nyomással rendelkezik, amely  $3 \pm 0,5$  bar.
2. Az elektróda és a fúvóka legyen összhangban az áramerősséggel. Ellenőrizze az alábbiak szerint:

Áramerősség	10-30A	30-40A	60-100A	100-120A
Fúvóka	Ø1.0mm	Ø1.2mm	Ø1.3mm	Ø1.4mm

**B.** Az ígvújtás nehéz és könnyen megszakad az ív:

1. Győződjön meg róla, hogy az elektróda megfelelő állapotban van-e.
2. A vágóáram túl kicsi és a légáram túl nagy. Ha pedig a hűtési túl erős, akkor az ív megszakadhat.
3. Az elektromos hálózati feszültség alacsony, esetleg a hálózati hosszabbító kábel túl hosszú.

**C.** A kimeneti áram nem felel meg a névleges értékeknek:

Amikor a feszültség eltér a névleges értéktől, a kimeneti áram nem egyezik meg a névleges értékkel; amikor a feszültség alacsonyabb, mint a névleges érték, a maximális kimenet is alacsonyabb lehet, mint a névleges érték.

**D.** A gép működése közben az áram nem stabilizálódik:

1. Az elektromos hálózat feszültsége ingadozik.
2. Az elektromos hálózat vagy egyéb berendezések káros interferenciát okozhatnak.

**E.** Gyakran megégő elektróda vagy fúvóka:

1. Az áram túl nagy vagy a fúvóka túl kicsi.
2. A levegőnyomás alacsony, a hűtési hatás gyenge és a fúvóka túlmelegszik.

**F.** Az ív nem tud teljesen belevágni az acéllemezbe vagy túl sok a fröccsenés:

1. Lehet, hogy a gép kapacitása nem képes kielégíteni az ilyen vastagság áramigényét, kérjük, használjon nagyobb gépet.
2. Az elektróda vagy a fúvóka elégett, cserélje ki.



## 6. HIBAE LHÁRÍTÁS

HIBAJELENSÉG	MEGOLDÁS
A digitális kijelző be van kapcsolva, a ventilátor nem működik, és a vezérlőgomb nem működik.	1. A túlfeszültség elleni védelem működik. Kapcsolja ki a gépet, majd néhány perc múlva kapcsolja be újra.
A digitális kijelző be van kapcsolva, a ventilátor működik, de az érintés nem működik, ha megnyomja a vágópisztoly kapcsolóját	1. Ellenőrizze, hogy a vágópisztoly szakadt-e. 2. Ellenőrizze, hogy a vágópisztoly vezérlőgombja nem sérült-e.
Az E2 hibakód jelenik meg, miközben a ventilátor még működik	1. A gép túlmelegedett, hagyja a gépet néhány percre lehűlni, amíg a túlmelegedés LED-je automatikusan kialszik
A ventilátor működik, a digitális kijelző be van kapcsolva, a mágnesszelep működik, de nincs ívgyújtás	1. Probléma van az gyújtó egységgel 2. A flyback transzformátor sérült 3. Probléma van az áramkör vezérlésével

# Óvintézkedések

## Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete  $-10^{\circ}\text{C}$  és  $+40^{\circ}\text{C}$  között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

## Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékekhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

## Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

## Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

Tanúsítvány azonosító jele: LIV\_IWELD\_CUT\_02/2023

## EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A **Liverton Kft** tanúsítja a **LIV\_IWELD\_CUT\_02/2023** számú jelentése alapján, hogy a **IWELD Kft** által gyártott **IWELD plazmavágó család és kiegészítő berendezések** megfelelnek az **2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, valamint 2009/125/EK** Európai Unió's direktíva követelményeinek.

Az **IWELD Kft** vizsgálat alapján a **berendezés** műszaki adattábláján és műszaki dokumentációiban használhatja a megfelelőség igazolására „**CE**” minősítő jelet.

A gyártó EK megfelelőségi tanúsításban köteles igazolni, hogy a gyártott berendezés megfelel a bemutatott mintának.

A megfelelőségi jelölést a berendezésen jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

A berendezésen nem helyezhető el a megfelelőségi jelöléssel összetéveszhető jelölés. Minden más jelölést csak úgy lehet elhelyezni, hogy az a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát ne befolyásolja.

A vizsgálati jegyzőkönyvek elérhetők: [www.liverton.hu](http://www.liverton.hu)

Jelen EK-típusvizsgálati tanúsítvány a mellékletben felsorolt típusú berendezésekre vonatkozik.

Halásztelek, 2023. március 21.

Molnár János  
Ügyvezető

**Melléklet**



## NÁVOD NA OBSLUHU

Plazmové rezacie zariadenie s  
technológiou IGBT

**GORILLA CUT 45 PILOT**

# GORILLA®

# ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zväracie alebo rezacie zariadenia.

Naším cieľom je podporovať Vašu prácu s najmodernejšími a spoľahlivými nástrojmi pre domáce aj priemyselné použitie. V tomto duchu teda vyvíjame naše zariadenia a nástroje. Všetky naše zväracie a rezacie zariadenia sú na báze pokročilej invertorovej technológie, pre zníženie hmotnosti a rozmerov hlavného transformátora.

V porovnaní s klasickými transformátorovými zariadeniami je účinnosť týchto zariadení o vyššia o vyše 30%. Výsledkom použitej technológie a použitých kvalitných súčiastok je dosiahnutie stabilných vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečuje energeticky účinné a environmentálne priateľské použitie.

Mikroprocesorom riadené ovládanie a podporné zväracie funkcie neustále pomáhajú udržiavať optimálne charakteristiky zvärania a rezania.

Prosíme o pozorné prečítanie tohto návodu na používanie ešte pred uvedením zariadenia do prevádzky!

Návod na používanie popisuje zdroje nebezpečenstiev počas zvärania, obsahuje technické parametre, funkcie, a poskytuje podporu pre manipuláciu a nastavenie, ale nezabudnite, že neobsahuje znalosti zvärania!

Ak vám návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na svojho distribútora o ďalšie informácie!

V prípade akejkoľvek chyby alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky“.

Návod na používanie a súvisiace dokumenty sú k dispozícii aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

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

## POZOR!

Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroja. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu.

- Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.
- Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.
- Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.
- Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.

- Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

### ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

- Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.
- Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zváraciej elektródy. Je nutné, aby zvárač používal suché ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný.

Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

### Zabráňte vdýchnutiu zváracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

### Svetlo zváracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte zváračskú kuklu, ochranné zváračské

okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!

- Osoby v okolí zváračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

### NEBEZPEČIE POŽIARU

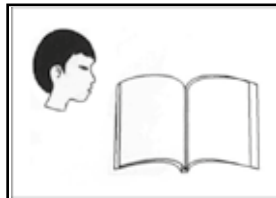
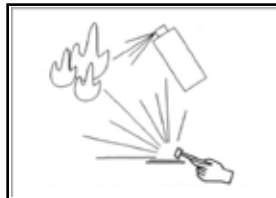
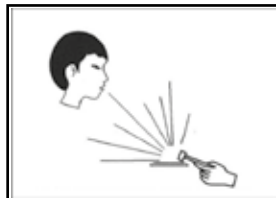
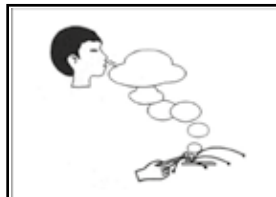
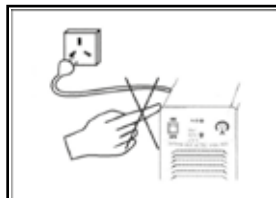
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvárajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

### Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

- Hluk vzniknutý pri zváraní / rezaní môže poškodiť sluch, preto používajte ochranné slúchadlá.

### Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu. Obráťte sa na distribútora zariadenia.



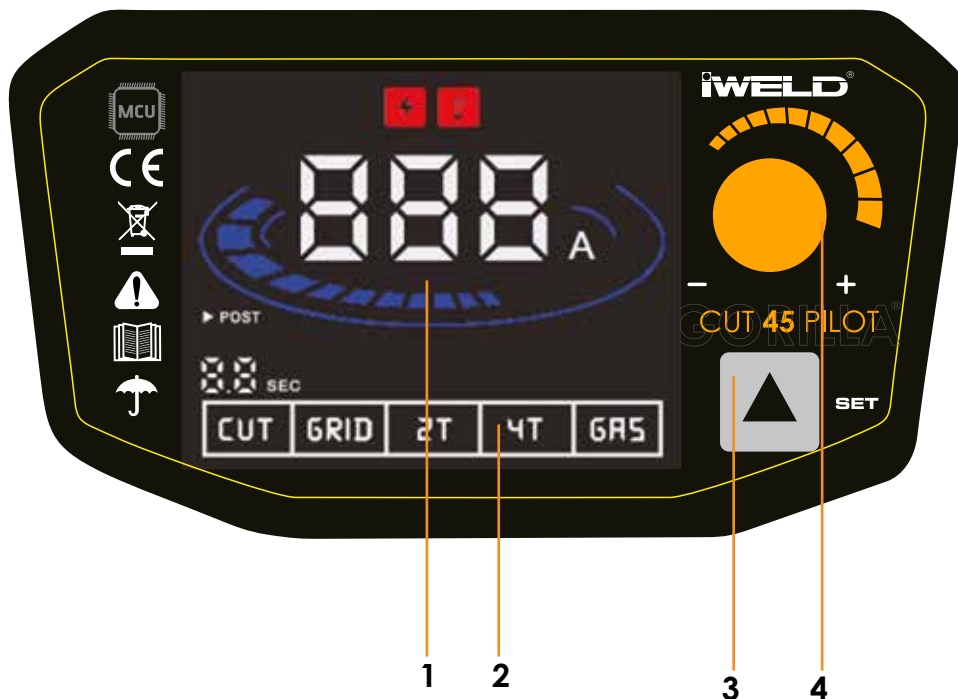
# 1. THE MAIN PARAMETERS

GORILLA		CUT 45 PILOT	
Art. Nr.		800CUT45PT	
FUNCTIONS	Inverter Type	IGBT	
	Arc Ignition	PILOT	
	THC - Torch Height Control	✘	
	Display	LED	
	<b>CNC Compatibility</b>	✘	
	<b>2T/4T</b>	✔	
	<b>PFC</b>	✘	
Accessories Plasma Torch		PT40 (4m)	
Max. cutting thickness (Scarp cutting) Carbon Steel		18 mm	
Optimal cutting thickness (quality surface cutting)	Carbon Steel	14 mm	
	Stainless Steel	14 mm	
	Aluminum	10 mm	
	Copper	8 mm	
Phase Number		1	
Rated Input Voltage		230V AC±15% 50/60 Hz	
Max./eff. Input Voltage		31A/17A	
Power Factor (cos φ)		0.73	
Efficiency		>85%	
<b>Duty Cycle (10 min/40 °C)</b>		<b>40A@30% 22A@100%</b>	
Cutting Current Range		20A-40A	
Cutting Voltage Range		88-96V	
No-load Voltage		290V	
Insulation		H	
Protection Class		IP21S	
Weight		7 kg	
Dimensions (LxWxH)		440x145x245 mm	



## 2. INŠTRUKCIE NA PREDNOM PANELY

- 1 Zapnite prepínač na zadnom paneli, digitálny displej sa rozsvieti a ventilátor beží.
2. Otvorte vzduchový ventil, upravte tlak a prietok vzduchu na menovitý štandard. (pozri „tabuľka technických parametrov“)
3. Stlačte spínač horáka, pilotný oblúk sa zapáli z trysky
4. nastavte veľkosť vhodného rezacieho prúdu podľa hrúbky materiálu a požiadaviek procesu.



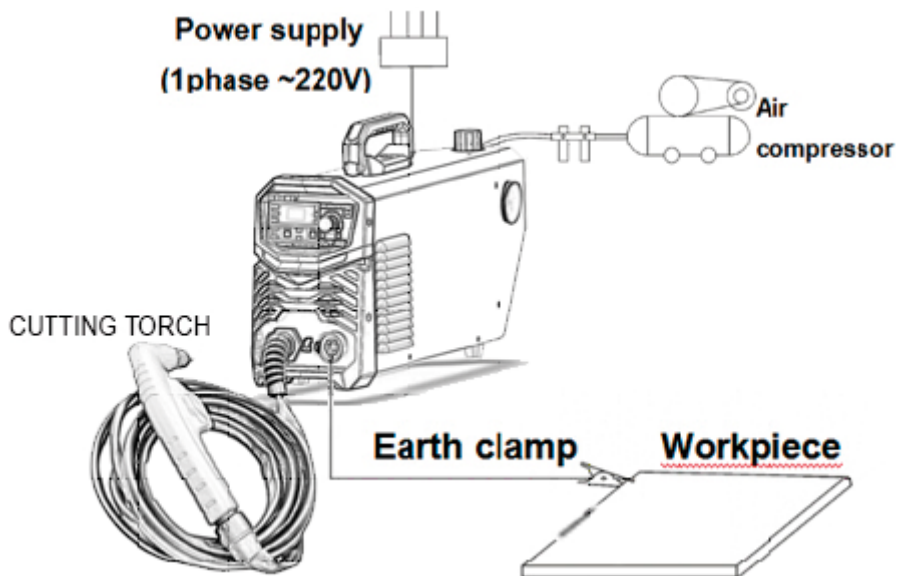
1	LED displej: zobrazenie napätia, prietoku plynu, rezného prúdu a rezných parametrov
2	Režim rezania 2T/4T manipulačný režim, režim rezania a zobrazovacie polia ovládania plynu
3	Tlačidlo voľby funkcie: ovládanie plynu, výber 2T/4T
4	Tlačidlo nastavenia parametrov: slúži na nastavenie parametra zvoleného tlačidlom „3“.

### 3. NÁVOD NA MONTÁŽ

Stroj je vybavený zariadením na kompenzáciu napájacieho napätia. Aj keď napájacie napätie kolíše medzi  $\pm 15\%$  menovitého napätia, môže stále fungovať normálne.

Ak sa stroj používa s dlhými káblami, odporúča sa kábel s väčším prierezom, aby sa zabránilo poklesu napätia. Ak je kábel príliš dlhý, môže mať veľký vplyv na výkon zariadenia a ich systému, napr. výkon vysokofrekvenčného oblúka slabne alebo systém nefunguje správne.

1. Uistite sa, že otvory stroja nie sú blokované alebo zakryté, aby ste predišli poruche chladiaceho systému.
2. Uzemnite káble s plochou prierezu najmenej 6 mm<sup>2</sup> ku krytu, pripojte skrutku v zadnej časti zdroja napájania k uzemňovaciemu zariadeniu alebo skontrolujte, či je pevne pripojená uzemňovacia svorka sieťovej zásuvky. Pre absolútnu bezpečnosť je možné použiť obidva spôsoby.
3. Na pripojenie prívodu stlačeného vzduchu použite tlakovo odolné hadice, v prípade úniku vzduchu utiahnite spojku pomocou obruče alebo iným spôsobom. Mal by sa dodávať suchý vzduch s vhodným tlakom a prietokom. Ak váš zdroj vzduchu nedokáže splniť vyššie uvedené požiadavky, mali by ste zvážiť použitie jediného kompresora s dostatočným výkonom a filtra na dekompresiu vzduchu, aby stroj fungoval normálne.
4. Zasuňte konektor uzemňovacieho kábla do zásuvky na paneli a utiahnite ju v smere rodninových ručičiek. Na druhej strane upnite na materiál pomocou uzemňovacej svorky.
5. Podľa stupňa vstupného napätia pripojte napájací kábel k napájacej skrinke príslušného stupňa napätia. Skontrolujte, či nedošlo k omylu a či napätie napájacieho zdroja nepresahuje povolený rozsah.
6. Pripojte káble podľa správnej schémy, potom môžete vykonať ďalšie kroky.



## 4. POZNÁMKY A PREVENTÍVNE OPATRENIA

### 1. Prostredie

1. Stroj môže pracovať v prostredí, kde sú suché podmienky, s úroveňou vlhkosti max. 90%.
2. Teplota okolia je od -10 do 40 stupňov Celzia.
3. Vyvarujte sa rezaniu na slnku alebo v daždi. Dbajte na to, aby voda nevníkla do stlačeného vzduchu.
4. Vyvarujte sa zváraniu v prašnom prostredí alebo prostredí korozívnym plynom.
5. Vyvarujte sa rezaniu v prostredí so silným prúdom vzduchu.

### 2. Bezpečnostné normy

Náš rezací stroj má nainštalovaný ochranný obvod proti prepätiu, nadprúdu a prehriatiu. Ak napätie, výstupný prúd a teplota stroja presahujú štandardnú veľkosť, rezací stroj prestane pracovať automaticky. Pretože to spôsobí poškodenie zváracieho stroja, musí užívateľ dbať na nasledujúce.

#### 1. Pracovný priestor je primerane vetraný.

Náš rezací stroj je výkonný stroj, ktorý je v prevádzke generuje vysoké elektrické prúdy a prírodný vzduch nemôže ochladiť dostatočne zariadenie. Takže preto je potrebné ochladenie stroja s vnútorným ventilátorom. Uistite sa, že sanie nie je blokované alebo zakryté, a to min 0,3 metra od rezacieho stroja po predmety protredia. Užívateľ by sa mal ubezpečiť, že je pracovný priestor primerane vetraný. Je to dôležité pre výkon a životnosť stroja.

#### 2. Neprefažujte.

Prevádzkovateľ by mal pamätať na sledovanie maximálneho pracovného prúdu. Udržujte rezací prúd nepresahujúci maximálny prúd pracovného cyklu. Prúd z nadmerného zaťaženia môže poškodiť a spáliť stroj.

#### 3. Žiadne prepätie.

Napájacie napätie nájdete v schéme hlavných technických údajov. Automatický kompenzačný obvod napätia zabezpečí, že rezací prúd sa bude udržiavať v prípustnom rozsahu. Ak napájacie napätie prekračuje povolený rozsah, poškodzuje to súčasti stroja. Prevádzkovateľ by mal tejto situácii porozumieť a prijať preventívne opatrenia.

4. Ak je čas rezania prekročený, pracovný cyklus je obmedzený, rezací stroj prestane pracovať kvôli ochrane. Pretože je stroj prehriaty, spínač regulácie teploty je v polohe „ON“ a na digitálnom displeji sa zobrazí chybový kód -E2. V tejto situácii nevyťahujte zariadenie z elektrickej siete, aby mohol ventilátor vychladiť stroj. Keď kontrolka nesvieti a teplota klesne na štandardný rozsah, môže sa znovu rezať.

## 5. OTÁZKY, KTORÉ SÚ PRI REZANÍ

Tvarovky, zvráacie materiály, činiteľ prostredia, napájacie sily môžu mať niečo spoločné s rezaním. Užívateľ sa musí pokúsiť vylepšiť rezacie prostredie.

### A Rezná plocha je drsná, zlý výsledok rezania:

Stroj nemusí byť dobre obsluhovaný. Môžete skontrolovať nasledovné:

1. Uistite sa, že prívod stlačeného vzduchu má dostatočný tlak, ktorý nie je menší ako 3 bar a jeho rozsah je  $\pm 0,5$  bar.
2. Elektróda a tryska nie sú zhodné s prúdom. Skontrolujte nasledovne:

Prúd	10-30A	30-40A	60-100A	100-120A
Tryska	Ø1.0mm	Ø1.2mm	Ø1.3mm	Ø1.4mm

### B Zápalenie oblúka je zložité a ľahko sa pozastaví:

1. Uistite sa, že je kvalita elektródy vysoká.
2. Rezací prúd je príliš malý a prúdenie vzduchu je príliš veľké. A ak je chladiaci efekt príliš silný, povedie to k pauze oblúka.
3. Sieťové napätie je nízke a vstupný kábel je príliš dlhý.

### C Výstupný prúd nie je vyšší ako menovitá hodnota:

Keď sa napájacie napätie odchýli od menovitej hodnoty, spôsobí to, že výstupný prúd nebude zodpovedať menovitej hodnote; keď je napätie nižšie ako menovitá hodnota, maximálny výstup môže byť tiež nižší ako menovitá hodnota.

### D Pri prevádzke stroja sa prúd nestabilizuje:

Má to niečo spoločné s nasledujúcimi faktormi:

1. Bolo zmenené sieťové napätie elektrického drôtu.
2. Existuje škodlivé rušenie elektrickou sieťou alebo iným vybavením.

### E Elektróda alebo dýza často zhoria:

1. Prúd je príliš veľký alebo tryska príliš malá.
2. Tlak vzduchu je nízky a chladiaci účinok je slabý a tryska je príliš horúca.

### F Oblúk nemôže rezať do oceľového plechu úplne alebo je príliš veľký rozstrek:

1. Možno kapacita stroja nedokáže uspokojiť dopyt po tejto hrúbke, použite prosím väčší stroj.
2. Elektróda alebo tryska sú spálené, vymeňte ich.

**i** Pri normálnej prevádzke by ste mali rezať od okraja materiálu, aby ste chránili horák pred poškodením rozstrekom

## 6. RIEŠENIE PROBLÉMOV

Príznak poruchy	Riešenia
Merač digitálneho displeja je zapnutý, ventilátor nefunguje a ovládací gombík je nefunkčný.	1. Ochrana proti prepätiu funguje. Vypnite prístroj a potom ho po niekoľkých minútach znova zapnite..
Digitálny displej je zapnutý, ventilátor beží, ale horák nefunguje, keď je stlačená spúšť horáka	1. Skontrolujte, či je obvod prerušený. 2. Skontrolujte, či nie je poškodený ovládací gombík horáka.
Chybový kód E2 sa zobrazuje, zatiaľ čo ventilátor stále beží	1. Stroj je prehriaty, nechajte ho niekoľko minút vychladnúť, kým sa automaticky nerozsvieti indikátor LED prehriatia
Ventilátor beží, je zapnutý digitálny displej, solenoidový ventil funguje, ale nie je zapálený oblúk	1. Vyskytol sa problém so zapáľovaním oblúku. 2. Flyback transformátor je poškodený Vyskytol sa problém s riadiacim 3. obvodom

# Opatrenia

## Pracovisko

Zaistite, aby pracovisko bolo suché, chránené pred priamym slnečným žiarením, prachom a koróznym plynom. Maximálna vlhkosť vzduchu musí byť pod 80 % a teplota okolia v rozmedzí -10 °C až +40 °C.

## Bezpečnostné požiadavky

Zváračiaci inverter poskytuje ochranu pred nadmerným napätím, prúdom a prehriatím. Keď nastane niektoré z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné zafarbenie poškodzuje stroj, preto je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

1. **Vetranie:** Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nezabezpečí dostatočné chladenie. Aby ste zaistili dostatočné chladenie, musí byť medzi strojom a stenou alebo inou prekážkou aspoň 30 cm voľný priestor. Dobré vetranie je nevyhnutné pre normálnu funkciu a dlhú životnosť stroja.
2. Zváračiaci prúd nesmie prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu. Nadmerný prúd môže skrátiť životnosť stroja alebo poškodiť ho.
3. **Nepreťažujte stroj!** Vstupné napätie musí zodpovedať požadovanému napätiu, ktoré je uvedené v technických parametroch. Potom zváračiaci inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zváračiaci prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dôjsť k poškodeniu stroja.
4. **Stroj musí byť uzemnený!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zváračiaci inverter pomocou uzemňovacieho kábla s minimálnym prierezom 10 mm, aby ste zabránili úderu elektrickým prúdom.
5. V prípade preťaženia alebo prehriatia stroj sa okamžite zastaví. Po vypnutí ho hneď opäť nezapínajte. Počkajte, kým ho ventilátor poriadne ochladí!

## Upozornenie!

V prípade, keď sa zváračiacie zariadenie používa so zváračiacimi parametrami vyššími ako 180 Ampér, v tom prípade štandardná 230V elektrická zásuvka a vidlica na 16 Ampérovom istení nepostačí na požadovaný odber prúdu, je potrebné zváračiacie zariadenie napojiť na 20A, 25A alebo aj na 32A priemyselné istenie!

V tomto prípade je potrebné vymeniť pri dodržaní všetkých platných predpisov vidlicu a použiť na istenie 32A zásuvku s použitím jednej fázy.

Túto prácu môže vykonať len zodpovedná osoba s platnými osvedčeniami!

## Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vždy vypnite stroj!
2. Uistite sa, či je stroj riadne uzemnený!
3. Uistite sa, či sú všetky prípojky utiahnuté, v prípade potreby ich dotiahnite. Keď prípojky vykazujú známky oxidácie, odstráňte to brúsnym papierom a následne prípojky opäť zapojte.
4. Nemajte ruky, vlasy a voľný odev v blízkosti káblov pod napätím a ventilátora stroja.
5. Stroj pravidelne čistite pomocou stlačeného vzduchu. Pri použití v prašnom prostredí čistite stroj každý deň.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškodeniu stroja.
7. Keď sa do stroja dostane voda, pred pokračovaním práce nechajte ho poriadne vyschnúť.
8. V prípade nepoužívania stroja uskladnite ho v originálnom balení v suchom prostredí.

**CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD  
VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE**

Výrobca:

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

Výrobok:

**GORILLA CUT 45 PILOT**  
plazmové rezacie zariadenie s technológiou IGBT

Plne zodpovedá normám:(1)

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonom, pravidlám a predpisom sú chápané vo vzťahu k zákonom, pravidlám a predpisom platných v súčasnej dobe.

Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

20/09/14

Konateľ spoločnosti:  
András Bódi





## NÁVOD K OBSLUZE

Plazmový řezací stroj s  
technologíí IGBT

**GORILLA CUT 45 PILOT**

# GORILLA<sup>®</sup>

# Úvod

Ze všeho nejdříve Vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací invertor firmy IWELD! Naším cílem je podpořit Vaši práci moderním a spolehlivým strojem, který je vhodný pro domácí i průmyslové práce. V tomto duchu vyvíjíme a vyrábíme naše stroje a příslušenství pro svařování.

Všechny naše svařovací stroje jsou založeny na pokročilé invertorové technologii, jehož výhodou je výrazně nižší hmotnost a velikost hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickým transformátorovým zařízením je účinnost až o 30% vyšší.

Výsledkem použité moderní technologie a kvalitních součástí, je dosažení stabilních vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečení energeticky účinné a ekologicky přátelského použití.

Mikroprocesorem řízené ovládání a podpůrné svařovací funkce neustále pomáhají udržovat optimální charakteristiky svařování a řezání.

Před použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k použití ještě před uvedením zařízení do provozu!

Návod k použití popisuje zdroje nebezpečí během svařování, obsahuje technické parametry, funkce, a poskytuje podporu pro manipulaci a seřízení stroje, ale nezapomeňte, že neobsahuje znalosti o svařování!

Pokud vám návod neposkytne potřebné informace, požádejte o další informace svého distributora.

V případě závady nebo jiné záruky nebo záruční reklamace dodržujte podmínky v příloze „Všeobecné záruční podmínky a reklamace“.

Uživatelská příručka a související dokumenty jsou také k dispozici na našem webu v produktovém listu.

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

## UPOZORNĚNÍ

Svařování a řezání může být nebezpečné pro obsluhu stroje i osoby v okolí stroje nebo pracoviště, pokud je stroj nesprávně používán. Proto musí být svařování / řezání prováděno za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Přečtěte si prosím před instalací a provozem stroje pečlivě tento návod k obsluze.

- Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje.
- Po ukončení svařování vypojte kabel držáku elektrod.
- Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.
- Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.
- Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.

### ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění.

- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Vyhněte se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holýma rukama.

Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.

● Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolovaný.  
**Kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání je škodlivý pro lidské zdraví.**

- Nedýchejte kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání.
- Zajistěte řádnou ventilaci pracovního prostoru.

### Záření svářečského oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže.

- Během svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv.
- Přijměte také opatření pro ochranu osob v okolí pracoviště.

### NEBEZPEČÍ POŽÁRU

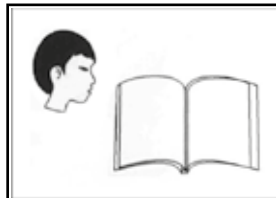
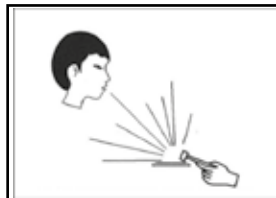
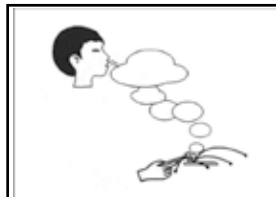
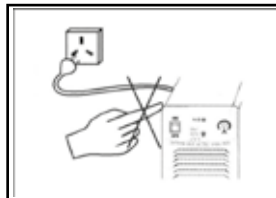
- Odstřík při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.
- Zajistěte přítomnost hasicího přístroje v blízkosti pracoviště.

### Hluk: Může vést k poranění uší.

- Hluk vzniká při svařování / řezání, je proto nutné používat během svařování ochranná sluchátka.

### Porucha stroje:

- Konzultujte s tímto návodem k obsluze.
- Obráťte se na místního prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu.

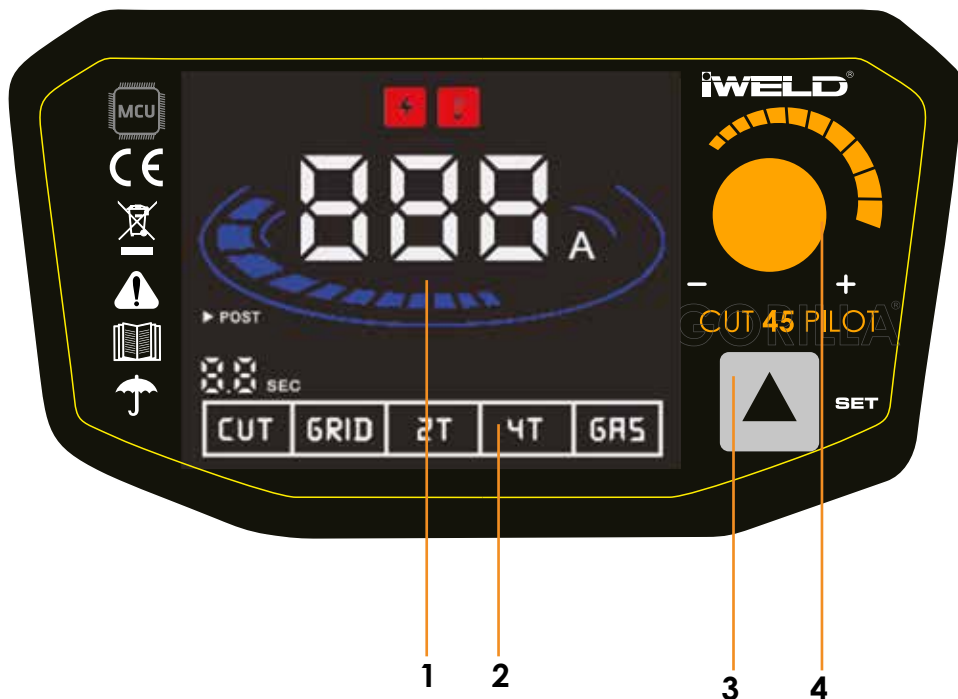


# 1. HLAVNÍ PARAMETRY

GORILLA		CUT 45 PILOT	
Art. Nr.		80CUT45PT	
FUNKCE	Invertor	IGBT	
	Zapálení oblouku	PILOT	
	THC - ovládání výšky hořáku	✘	
	Displej	LED	
	<b>CNC kompatibility</b>	✘	
	<b>2T/4T</b>	✓	
	<b>PFC</b>	✘	
	Příslušenství Plazmový hořák	PT40 (4m)	
Max. tloušťka řezu (řezání šarží) Uhlíková ocel	18 mm		
Optimální řezání tloušťka (kvalita řezání povrchu)	Uhlíková ocel	14 mm	
	Nerezová ocel	14 mm	
	Hliník	10 mm	
	Měď	8 mm	
Číslo fáze	1		
Jmenovité vstupní napětí	230V AC±15% 50/60 Hz		
Max./eff. Vstupní napětí	31A/17A		
Účinník (cos φ)	0.73		
Účinnost	>85%		
<b>Pracovní cyklus (10 min/40 °C)</b>	<b>40A@30% 22A@100%</b>		
Rozsah řezného proudu	20A-40A		
Rozsah řezného napětí	88-96V		
Napětí naprázdno	290V		
Izolace	H		
Třída ochrany	IP21S		
Hmotnost	7 kg		
Rozměry (DxŠxV)	440x145x245 mm		

## 2. POKYNY K OVLÁDACÍMU PANELU

- 1 Zapněte stroj spínačem na zadním panelu. Digitální displej se rozsvítí a zároveň se spustí ventilátory.
2. Otevřete vzduchový ventil, upravte tlak a průtok vzduchu na jmenovitý standard. (viz „tabulka technických parametrů“)
3. Stiskněte spínač hořáku, pilotní oblouk je zapálen.
4. Nastavte vhodný proud podle tloušťky materiálu a požadavků procesu.



CZ

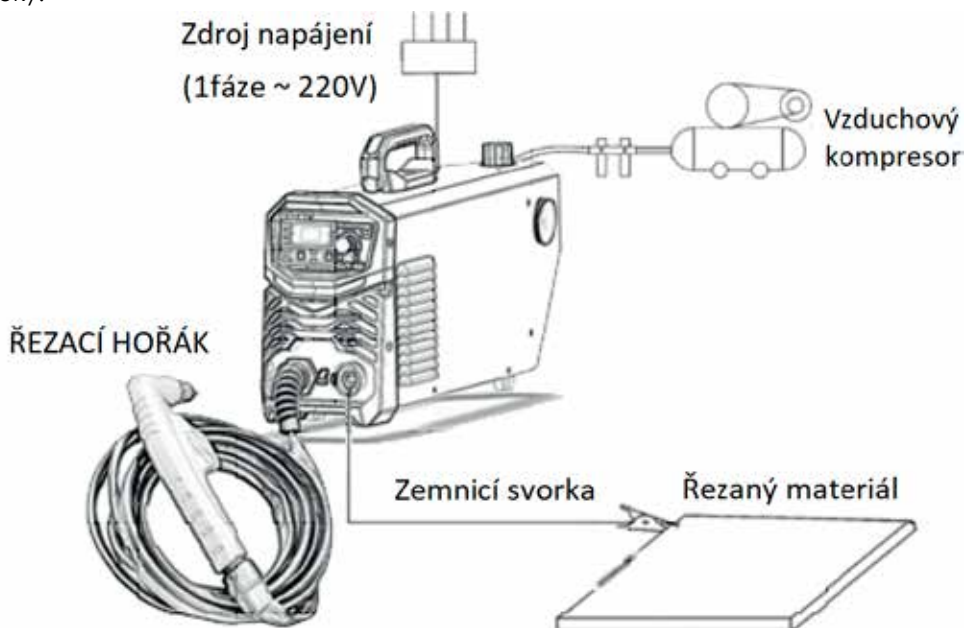
1	LED displej: zobrazení napětí, dofuku plynu, řezného proudu a řezných parametrů
2	Režim řezání Zobrazovací pole 2T/4T manipulační režim, režim řezání a ovládní plynu
3	Tlačítko volby funkce: regulace plynu, volba 2T/4T
4	Tlačítko nastavení parametrů: slouží k nastavení parametru zvoleného tlačítkem "3".

### 3. NÁVOD K INSTALACI

Stroj je vybaven zařízením pro kompenzaci napájecího napětí. Pokud napájecí napětí kolísá mezi  $\pm 15\%$  jmenovitého napětí, bude stroj stále normálně fungovat.

Pokud jsou u stroje použity dlouhé kabely, doporučují se kabely s větším průřezem, aby se zabránilo poklesu napětí. Pokud je kabel příliš dlouhý, může mít velký vliv na výkon řezacího stroje, např. výkon vysokofrekvenčního oblouku je slabý a stroj pracuje neobvykle. Doporučujeme tedy kabely s přiměřenou délkou.

1. Ujistěte se, že přívod stroje není blokován nebo zakryt, aby nedošlo k nesprávné funkci chladičského systému.
2. Uzemněte kabely s průřezem nejméně 6 mm<sup>2</sup> k pouzdru, připojte šroub v zadní části zdroje napájení k uzemňovacímu zařízení nebo zkontrolujte, zda je pevně připojena zemnicí svorka zásuvky. Pro absolutní bezpečnost lze použít oba způsoby.
3. Pro připojení přívodu vzduchu a zdroje stlačeného vzduchu použijte tlakově odolné vzduchové hadice, v případě úniku vzduchu utáhněte spoj pomocí obruče nebo jiným způsobem. Měl by být dodáván suchý plyn s vhodným tlakem a průtokem. Pokud váš zdroj vzduchu nemůže splnit výše uvedené požadavky, měli byste zvážit použití jediného kompresoru s dostatečným výkonem a filtru na dekompresi vzduchu, aby byla zajištěna pracovní norma stroje.
4. Zasuňte konektor zemnicího kabelu do zásuvky na panelu a utáhněte ji ve směru hodinových ručiček. Na druhé straně upněte na materiál pomocí uzemňovací svorky.
5. Podle stupně vstupního napětí připojte napájecí kabel k napájecí zásuvce příslušného stupně napětí. Ujistěte se, že nedošlo k žádné chybě a napětí napájecího zdroje nepřesahuje povolený rozsah.
6. Připojte kabeláž podle správného schématu, poté můžete provést další kroky.



## 4. POZNÁMKY NEBO PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ

### 1. Prostředí

1. Stroj může pracovat v prostředí, kde jsou suché podmínky, s úrovní vlhkosti max. 90%.
2. Teplota okolí je od -10 do 40 stupňů Celsia.
3. Vyvarujte se řezání na slunci nebo v dešti. Dbejte na to, aby voda nevnikla do stlačeného vzduchu.
4. Vyvarujte se řezání v prašném prostředí nebo prostředí korozivním plynem.
5. Vyvarujte se řezání v prostředí se silným proudem vzduchu..

### 2. Bezpečnostní normy

Náš řezací stroj má nainstalován ochranný obvod proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Pokud napětí, výstupní proud a teplota stroje přesahují standardní velikost, řezací stroj přestane pracovat automaticky. Protože to způsobí poškození svařovacího stroje, musí uživatel dbát na následující.

#### 1. Pracovní prostor je přiměřeně větraný.

Náš řezací stroj je výkonný stroj, který je v provozu generuje vysoké elektrické proudy a přírodní vzduch nemůže ochladit dostatečně zařízení. Takže proto je potřeba ochlazení stroje s vnitřním ventilátorem. Ujistěte se, že sání není blokováno nebo zakryto. Předměty mají být min 0,3 metru od řezacího stroje. Uživatel by se měl ujistit, že je pracovní prostor přiměřeně větraný. Je to důležité pro výkon a životnost stroje.

#### 2. Nepřetěžujte.

Provozovatel by měl pamatovat na sledování maximálního pracovního proudu. Udržujte řezací proud nepřesahující maximální proud pracovního cyklu. Proud z nadměrného zatížení může poškodit a spálit stroj.

#### 3. Žádné přepětí.

Napájecí napětí najdete ve schématu hlavních technických údajů. Automatický kompenzační obvod napětí zajistí, že řezací proud se bude udržovat v přijatelném rozsahu. Pokud napájecí napětí překračuje povolený rozsah, poškozuje to součásti stroje. Provozovatel by měl této situaci porozumět a přijmout preventivní opatření.

4. Pokud je čas řezání překročen, pracovní cyklus je omezený, řezací stroj přestane pracovat kvůli ochraně. Protože je stroj přehřátý, spínač regulace teploty je v poloze "ON" a na digitálním displeji se zobrazí chybový kód -E2. V této situaci nevytahujte zařízení z elektrické sítě, aby mohl ventilátor vychladit stroj. Když kontrolka nesvíí a teplota klesne na standardní rozsah, může se znovu řezat.

## 5. CHYBOVÉ ÚČINKY PŘI ŘEZÁNÍ MATERIÁLU

Tvarovky, materiál, faktor prostředí, ale i napájecí napětí mohou mít vliv na výsledek řezaného materiálu.

### A Řezná plocha je drsná - špatný výsledek řezání:

Stroj nemusí být správně ovládán. Zkontrolujte následující:

1. Zajistěte, aby měl přívod stlačeného vzduchu dostatečný tlak, který není menší než 3 bar a jeho rozsah je  $\pm 0,5$  bar.
2. Elektroda a tryska nejsou spárovány s proudem. Zkontrolujte takto:

Proud	10-30A	30-40A	60-100A	100-120A
Tryska	Ø1.0mm	Ø1.2mm	Ø1.3mm	Ø1.4mm

### B Zapálení oblouku je složité a snadno se pozastaví:

1. Ujistěte se, že je kvalita elektrody vysoká.
2. Řezací proud je příliš malý a proudění vzduchu je příliš velké. Pokud je chladič efekt příliš silný, povede to k pozastavení oblouku.
3. Síťové napětí je nízké a vstupní kabel je příliš dlouhý.

### C Výstupní proud není vyšší než jmenovitá hodnota:

Když se napájecí napětí odchýlí od jmenovité hodnoty, způsobí to, že výstupní proud nebude odpovídat jmenovité hodnotě; když je napětí nižší než jmenovitá hodnota, může být maximální výstup také nižší než jmenovitá hodnota.

### D Proud se při provozu stroje nestabilizuje:

Má to něco společného s následujícími faktory:

1. Bylo změněno síťové napětí elektrického drátu.
2. Existuje škodlivé rušení z elektrické sítě nebo jiného zařízení.

### E Elektroda nebo tryska se jednoduše spálí:

1. Proud je příliš velký nebo tryska je příliš malá.
2. Tlak vzduchu je nízký, chladič účinek je slabý a tryska příliš horká.

### F Oblouk plně neřeže ocelový plech nebo způsobuje velký rozstřík:

1. Možná, že kapacita stroje nemůže uspokojit poptávku po této tloušťce, použijte silnější stroj.
2. Elektroda nebo tryska je spálená, vyměňte ji.

Pro normální provoz byste měli řezat od okraje obrobku, tímto způsobem můžete chránit hořák před poškozením rozstříkem.



## 6. ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Příznak poruchy	Řešení
Digitálního displej je zapnutý, ventilátor nefunguje a ovládací knoflík nefunguje.	1. Přepěťová ochrana funguje. Vypněte stroj a po několika minutách jej znovu zapněte.
Digitálního displej je zapnutý, ventilátor běží, ale po stisknutí spouště hořáku nefunguje hořák	1. Zkontrolujte, zda je hořák přerušený. 2. Zkontrolujte, zda není poškozený ovládací spínač hořáku.
E2 Error kód je zobrazen, zatímco ventilátor stále běží	1. Stroj je přehřátý, nechejte ho několik minut vychladnout, dokud se automaticky nezsvítí indikátor LED přehřátí
Ventilátor běží, digitální displej je zapnutý, elektromagnetický ventil funguje, ale nedochází k zapalování oblouku	1. Vyskytl se problém se zapalováním oblouku. 2. Flyback transformátor je poškozený 3. Vyskytl se problém s ovládáním obvodu

# Bezpečnostní opatření

## Pracoviště

1. Svařovací stroj používejte v místnosti bez prachu, korozivních plynů, hořlavých materiálů a maximální vlhkosti 90%!
2. Zajistěte, aby bylo pracoviště suché, chráněné před přímým sluncem, prachem, korozivními plyny, maximální vlhkost vzduchu 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.
3. Umístěte spotřebič nejméně 30 cm od stěny.
4. Svařujte v dobře větrané místnosti.

## Bezpečnostní požadavky

Svařovací invertor poskytuje ochranu před nadměrným napětím, proudem a přehřátím. Pokud nastane některá z výše uvedených událostí, stroj se automaticky zastaví. Nadměrné zatěžování poškozuje stroj, dodržujte proto následující pokyny:

1. Větrání - Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání není dostatečné pro jeho chlazení. Abyste zajistili dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a překážkou volný prostor alespoň 30 cm. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. Svařovací proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrátit životnost stroje nebo jej poškodit.
3. Nepřetěžujte stroj! Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí, které je uvedené v technických parametrech. Svařovací invertor poté automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu, může dojít k poškození stroje.
4. Stroj musí být uzemněn! Pokud používáte jako zdroj elektrické energie standardní uzemněnou AC zásuvku, je uzemnění provedeno automaticky. Pokud používáte elektrocentrálu nebo neznámý zdroj elektrické energie, uzemněte svařovací invertor pomocí uzemňovacího kabelu o minimálním průřezu 10 mm, abyste zabránili úderu elektrickým proudem.
5. Při přetížení nebo přehřátí stroje dojde k jeho okamžitému zastavení. V takovém případě stroj ihned nezapínejte. Nevypínejte jej a počkejte, dokud jej ventilátor řádně nezchladí.

## Pozor!

Pokud používáte svářecí stroj pro práci s vysokým odběrem proudu, který pravidelně přesahuje 180 A, nestačí pouze 16A síťová pojistka. Při vysokém odběru proudu, musí být síťová pojistka navýšena na 20A, 25A nebo dokonce 32A! V tomto případě musí být v souladu s příslušnou normou zástrčka i zásuvka a musí být vyměněna za průmyslovou jednofázovou 32A! Tento úkon smí provádět pouze kvalifikovaná obsluha!

## Údržba

1. Svařovací stroj před údržbou nebo opravou vždy vypněte!
2. Ujistěte se, že je stroj řádně uzemněný!
3. Ujistěte se, že jsou všechny přípojky utažené, v případě potřeby je dotáhněte. Pokud přípojky vykazují známky oxidace, odstraňte ji smirkovým papírem a poté přípojky opět zapojte.
4. Nemějte ruce, vlasy a volný oděv v blízkosti kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
5. Pravidelně stroj čistěte pomocí stlačeného vzduchu. Při použití v prašném prostředí čistěte stroj každý den!
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškození stroje.
7. Pokud se do stroje dostane voda, nechejte jej řádně vysušit. Pokračujte ve svařování pouze, pokud zkontrolujete, že je stroj v pořádku!
8. V případě, že stroj delší dobu nepoužíváte, uskladněte jej v originálním balení v suchém prostředí!

**PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CERTIFIKÁT CE**

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

Výrobek: IWELD GORILLA CUT **45 PILOT**  
Plazmový řezací stroj s  
technologíí IGBT

Plně odpovídá normám (1): EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2018

(1) Odkazy k zákonům, pravidlům a předpisům jsou chápány ve vztahu k zákonům, pravidlům a předpisům platných v současné době. Výrobce prohlašuje, že tento konkrétní produkt je v souladu se všemi výše uvedenými předpisy, a to také v souladu se všemi specifikovanými základními požadavky směrnice 2014/35 / EU, 2014/30 / EU a 2011/65 / EU.

Sériové číslo:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20

Jednatel společnosti  
András Bódi



## **USER'S MANUAL**

Manual Plasma Cutting Machine  
with IGBT Inverter Technology

**GORILLA CUT 45 PILOT**

# **GORILLA<sup>®</sup>**

# Introduction

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## WARNING!

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

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

### **ELECTRIC SHOCK: may be fatal**

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

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

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

### **Arc light-emission is harmful to eyes and skin.**

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

### **FIRE HAZARD**

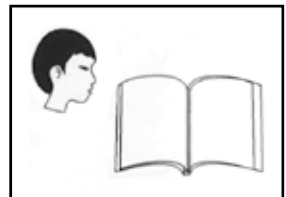
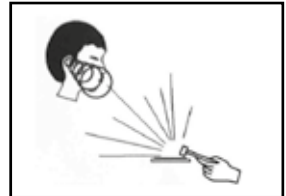
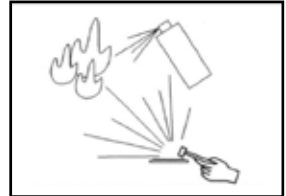
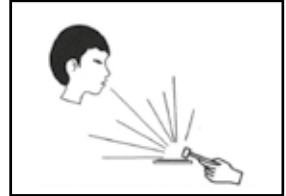
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

### **Noise can be harmful for your hearing**

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

### **Malfunctions**

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



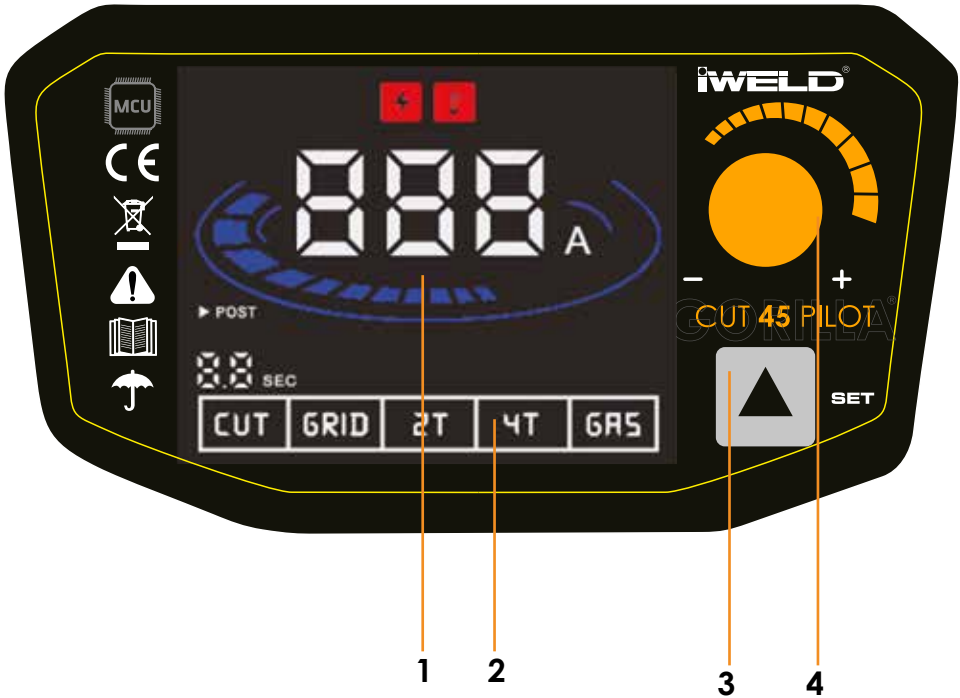
# 1. THE MAIN PARAMETERS

GORILLA		CUT 45 PILOT	
Art. Nr.		800CUT45PT	
FUNCTIONS	Inverter Type	IGBT	
	Arc Ignition	PILOT	
	THC - Torch Height Control	✘	
	Display	LED	
	<b>CNC Compatibility</b>	✘	
	<b>2T/4T</b>	✔	
	<b>PFC</b>	✘	
Accessories Plasma Torch		PT40 (4m)	
Max. cutting thickness (Scarp cutting) Carbon Steel		18 mm	
Optimal cutting thickness (quality surface cutting)	Carbon Steel	14 mm	
	Stainless Steel	14 mm	
	Aluminum	10 mm	
	Copper	8 mm	
Phase Number		1	
Rated Input Voltage		230V AC±15% 50/60 Hz	
Max./eff. Input Voltage		31A/17A	
Power Factor (cos φ)		0.73	
Efficiency		>85%	
<b>Duty Cycle (10 min/40 °C)</b>		<b>40A@30% 22A@100%</b>	
Cutting Current Range		20A-40A	
Cutting Voltage Range		88-96V	
No-load Voltage		290V	
Insulation		H	
Protection Class		IP21S	
Weight		7 kg	
Dimensions (LxWxH)		440x145x245 mm	



## 2. FRONT PANEL INSTRUCTION

- 1 Turn on the switch on the back panel, while at the meantime, the digital display lights up and the fan runs
2. Open the gas valve, adjust the gas pressure and gas flow to rated standard. (refer to "technical parameter table")
3. Press the Torch switch, the pilot arc will be ignited from the nozzle
4. setting the suitable current according to the workpiece thickness and process requirements



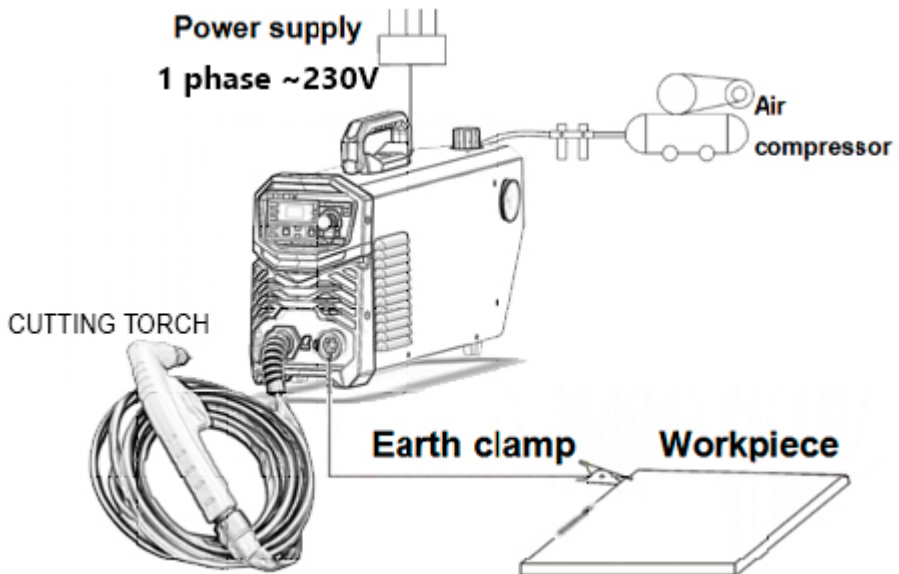
1	LED display: display of voltage, gas afterflow, cutting current and cutting parameters
2	Cutting mode 2T/4T handling mode, cutting mode and gas control display fields
3	Function selection button: gas control, 2T/4T selection
4	Parameter setting knob: used to set the parameter selected with button "3".

### 3. INSTALLATION INSTRUCTION

The machine is equipped with power voltage compensation device. When the power voltage fluctuates between  $\pm 15\%$  of rated voltage, it still can work normally.

When the machine is used with long cables, in order to prevent voltage form going down, bigger section cable is suggested. If the cable is too long, it may have great affluence on the arc-striking or other performance of cutting system, e.g. the HF arc-striking performance get weak or the system work abnormally. So cables of configured length are suggested.

1. Make sure intake of the machine is not blocked or covered to avoid malfunction of cooling system.
2. Ground the cables with section area no less than  $6\text{mm}^2$  to the housing, the way is connecting screw in the back of the power source to ground device, or make sure ground terminal of power socket is firmly connected. Both ways can be used for absolute safety.
3. Use pressure-resisting air pipe to connect the air intake and compressed air source, tight the joint with hoop or other ways in case of gas leaking. Dry gas with suitable pressure and flow should be supplied. If your air source cannot meet above requirements, you should consider using sole compressor with enough power and air-decompressing filter to ensure the machine work normally.
4. Put cable plug to the socket on the panel and fix it clockwise. On the other hand, clamp the work piece with earth clamp.
5. According to input voltage grade, connect power cable with power supply box of relevant voltage grade. Make sure there is no mistake and the voltage of power supply does not exceed permission range.
6. Connect the cabled following the right schematic, next steps can be performed then.



## 4. NOTES OR PREVENTIVE MEASURES

### 1. Environment

1. The machine can perform in environment where conditions are dry with a dampness level of max 90%.
2. Ambient temperature is between -10 to 40 degrees centigrade.
3. Avoid welding in sunshine or drippings. Do not let water enter the gas.
4. Avoid welding in dust area or the environment with corrosive gas.
5. Avoid gas welding in the environment with strong airflow.

### 2. Safety norms

Our welding machine has installed protection circuit of over voltage, over current and over heat. When voltage, output current and temperature of machine are exceeding the rate standard, welding machine will stop working automatically. Because that will be damage to welding machine, user must pay attention to following.

#### 1. The working area is adequately ventilated.

Our welding machine is powerful machine, when it is being operated, it generated by high currents, and natural wind can't be satisfied with machine cool demands. So there is a fan in inter-machine to cool down machine. Make sure the intake is not in block or covered, it is 0.3 meter from welding machine to objects of environment. User should make sure the working area is adequately ventilated. It is important for the performance and the longevity of the machine.

#### 2. Do not over load.

The operator should remember to watch the max duty current (Response to the selected duty cycle). Keep welding current is not exceed max duty cycle current. Over-load current will damage and burn up machine.

#### 3. No over voltage.

Power voltage can be found in diagram of main technical data. Automatic compensation circuit of voltage will assure that welding current keeps in allowable range. If power voltage is exceeding allowable range limited, it is damaged to components of machine. The operator should understand this situation and take preventive measures.

4. If welding time is exceeded duty cycle limited, welding machine will stop working for protection. Because machine is overheated, temperature control switch is on "ON" position and -E2 Error Code will be shown on digital display. In this situation, you don't have to pull the plug, in order to let the fan cool the machine. When the indicator light is off, and the temperature goes down to the standard range, it can weld again.

## 5. QUESTIONS TO BE RUN INTO DURING CUTTING

Fittings, welding materials, environment factor, supply powers maybe have something to do with welding. User must try to improve welding environment.

### **A Cutting surface is rough, poor cutting result:**

The machine may be not well operated. You can check it as follow:

1. Make sure the compressed air supply has enough pressure which is not less than 3 bar, and its range is  $\pm 0.5$  bar.
2. Electrode and nozzle are not matched with current. Check as follow:

Current	10-30A	30-40A	60-100A	100-120A
Nozzle	Ø1.0mm	Ø1.2mm	Ø1.3mm	Ø1.4mm

### **B Arc-striking is difficult and easy to pause:**

1. Make sure quality of tungsten electrode is high.
2. Cutting current is too small and air flow is too big. And if cooling effect is too strong, it will lead to arc pause.
3. Power net voltage is low and input cable is too long.

### **C Output current is not up to the rated value:**

When power voltage departs from the rated value, it will make the output current not matched with rated value; when voltage is lower than rated value, the max output may be also lower than rated value.

### **D Current is not stabilizing when machine is being operated:**

It has something to do with factors as following:

1. Electric wire net voltage has been changed.
2. There is harmful interference from electric wire net or other equipment.

### **E Electrode or nozzle burnt often:**

1. Current is too big or nozzle is too small.
2. Air pressure is low and cooling effect is weak and nozzle is too hot.

### **F Arc can not cut into the steel plate fully, or too much spatter:**

1. Maybe the machine capacity can not meet the demand of that thickness, please use bigger machine.
2. Electrode or nozzle is burnt, please change it.

**i** For normal operation you should cut from the edge of the work piece, in this way you can protect the torch from damage by spatter conglutination.

## 6. TROUBLESHOOTING

Fault symptom	Solutions
Digital Display meter is on, fan is not working and control knob is out of work.	1. Over voltage protection is working. Turn off machine then Turn on it again after several minutes.
Digital Display meter is on fan is running but torch doesn't work when torch trigger is pressed	1. Check if torch is open circuit. 2. Check if control knob of torch is damaged.
E2 Error Code is displayed, while fan is still running	1. Machine is over-heated, let the machine cool down for several mins until overheat LED indicator automatically turns off
Fan is running, Digital display meter is on, solenoid valve works, but there's no arc ignition	1. There's problem to arc ignition part. 2. Flyback transformer is damaged 3. There's problem to control circuit

# Precautions

## Workspace

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

## Safety requirements

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

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

## WARNING!

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

## Maintenance

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

**CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD**

Manufacturer:	IWELD Ltd. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc street 90/B Tel: +36 24 532-625 info@iweld.hu www.iweld.hu
Item:	IWELD GORILLA CUT <b>45 PILOT</b> Manual Plasma Cutting Machine with IGBT Inverter Technology
Applied Rules (1):	EN 60204-1:2005 EN 60974-10:2014, EN 60974-1:2018

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.

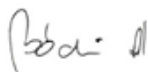
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20



Managing Director:  
András Bódi





H

# JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Szerviz: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú .....

termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. Az IWELD Kft. a forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) az „**ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN**” című dokumentumban foglalt feltételek szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

**Vásárláskor kérje a termék próbáját!**

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

.....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

## Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....

aláírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....

aláírás

### Figyelem!

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

# ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

## 1. 12 hónap kötelező jótállás

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

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

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

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

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

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

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

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

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

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

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

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

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

## 2. Kiterjesztett garancia

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

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

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

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

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

A kiterjesztett garancia tartalma:

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

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

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

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

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

RO

# Certificat de garanție

Distribuitor:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Service: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Număr:

..... tipul.....număr de serie .....

necesare sunt garantate timp de 24 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

**La cumpărături încercați produsul!**

Completat de către Vanzător:

Numele clientului: .....

Adresa: .....

Data de cumpărare: ..... An..... Lună ..... Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

## Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului: .....

Data încetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție:.....

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

..... An..... Lună ..... Zi

.....  
semnătura

Data raportului: .....

Data încetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție:.....

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

..... An..... Lună ..... Zi

.....  
semnătura

### Atenție!

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

SK

# ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

**IWELD KFT.**  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Service: Tel: +36 24 532 706  
mobil: +36 70 335 5300

Poradové číslo:

Výrobok: ..... Typ: ..... Výrobné číslo: .....

**Na tento výrobok platí záruka 24 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.**

**Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobku!**

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho: .....

Bydlisko: .....

Dátum zakúpenia: deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

Pečiatka a podpis predajcu:

## ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia: .....

Dátum odstránenia vady: .....

Nahlásená vada: .....

Nová záručná doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

.....  
Podpis

Dátum nahlásenia: .....

Dátum odstránenia vady: .....

Nahlásená vada: .....

Nová záručná doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

.....  
Podpis

CZ

# ZÁRUČNÍ LIST

Distributor:

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

Pořadové číslo:

Výrobek: ..... Typ: ..... Výrobní číslo: .....

**Na tento výrobek platí záruka 24 měsíců od koupě dle platné legislativy. Na uplatnění záruky je nutné předložit originální nákupní doklad! Po uplynutí záruční doby 3 roky Vám zajistíme přísun náhradních dílů.****Při koupi zboží požádejte o rozbalení a kontrolu výrobku!**

Vyplní prodejce:

Jméno kupujícího: .....

Bydliště: .....

Datum zakoupení: den: ..... měsíc: ..... rok: .....

Razítko a podpis prodejce:

## ZÁRUKA

Datum nahlášení: .....

Datum odstranění vady: .....

Nahlášená vada: .....

Nová záruční doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Den: ..... měsíc: ..... rok: .....

.....  
Podpis

Datum nahlášení: .....

Datum odstranění vady: .....

Nahlášená vada: .....

Nová záruční doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Den: ..... měsíc: ..... rok: .....

.....  
Podpis

