



Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

MODEL:CUT-50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Model: CUT-50



Note: The product picture is for reference, the actual details shall prevail

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	This product is subject to the provision of european Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.
	Compliance is a EC security certification.

The CUT-50 provides a powerful and efficient method for air plasma cutting of carbon steel, stainless steel, and other conductive metals. Utilizing advanced inverter technology, it delivers precise, clean cuts on both thin and thick materials with minimal slag. When equipped with the optional air compressor (not included) and proper air filtration, the CUT-50 ensures smooth, high-speed cutting performance for industrial and workshop applications.

SPECIFICATIONS

Output Current Range:	Input Current	Input Voltage	Rated Duty Cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

DUTY CYCLE

The rated duty cycle refers to the amount of welding that can be done within an amount of time. The **CUT-50** has a duty cycle of 60% at 50A. It is easiest to look at your welding time in blocks of 10 minutes and the duty cycle being a percentage of that 10 minutes. If welding at 50A with a 60% duty cycle, within a 10 minute block of time you can weld for 6 minutes with 4 minutes of cooling for the welder. If the duty cycle is exceeded, the welder will automatically shut off, however the fan will continue running to cool the overheated components. When a safe temperature has been reached, the welder will automatically switch the welder output back on. To increase the duty cycle you can turn down the amperage output control.

READ AND UNDERSTAND ALL INSTRUCTIONS AND PRECAUTIONS BEFORE PROCEEDING.

This unit emits a powerful high voltage and extreme heat which can cause severe burns, dismemberment, electrical shock and death. **VEVOR** shall not be held liable for consequences due to deliberate or unintentional misuse of this product.

SAFETY INFORMATION

The following explanations are displayed in this manual, on the labeling, and on all other information provided with this product:

DANGER

DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING

WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

CAUTION

CAUTION used with the safety alert symbol, indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

NOTICE

NOTICE is used to address practices not related to personal injury.



⚠ READ INSTRUCTIONS

Thoroughly read and understand this manual before using the welder. Save for future reference.



⚠ DANGER ELECTRIC SHOCK CAN KILL!

- Improper use of an electric welder can cause electric shock, injury and death! Read all precautions described in the Welder Manual to reduce the possibility of electric shock.
- Disconnect welder from power supply before assembly, disassembly or maintenance of the torch, contact tip and when installing or removing nozzles.
- Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin.
- If other persons or pets are in the area of welding, use welding screens to protect bystanders from sparks.
- Always operate the welder in a clean, dry, well ventilated area. Do not operate the welder in humid, wet, rainy or poorly ventilated areas.
- The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing.
- Separate yourself from the welding circuit by using insulating mats to prevent contact from the work surface.
- Be sure that the work piece is properly supported and grounded prior to beginning an electric welding operation.
- Always attach the ground clamp to the piece to be welded and as close to the weld area as possible. This will give the least resistance and best weld.



⚠ DANGER WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

- Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials.
- Do not operate electric arc welder in areas where flammable or explosive vapors are present.
- Do not use near combustible surfaces. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area.
- Always keep a fire extinguisher nearby while welding.
- Use welding blankets to protect painted and or flammable surfaces; rubber weather-stripping, dash boards, engines, etc.
- Ensure power supply has properly rated wiring to handle power usage.



⚠ WARNING ELECTROMAGNETIC FIELDS CAN BE A HEALTH HAZARD!

- The electromagnetic field that is generated during arc welding may interfere with various electrical and electronic devices such as cardiac pacemakers. Anyone using such devices should consult with their physician prior to performing any electric welding operations.
- Exposure to electromagnetic fields while welding may have other health effects which are not known.



⚠ WARNING ARC RAYS CAN BURN!

- Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).
- Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin.
- If other persons or pets are in the area of welding, use welding screens to protect bystanders from sparks and arc rays.



⚠ WARNING FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

- Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHA-approved respirator when welding.
- Always work in a properly ventilated area.
- Never weld coated materials including but not limited to: cadmium plated, galvanized, lead based paints.



⚠ CAUTION HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

- Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns!
- Use protective, heat resistant gloves and clothing when using Eastwood or any other welding equipment. Never touch welded work surface, torch tip or nozzle until they have completely cooled.



⚠ CAUTION FLYING METAL CHIPS CAN CAUSE INJURY!

- Grinding and sanding will eject metal chips, dust, debris and sparks at high velocity. To prevent eye injury wear approved safety glasses.
- Wear an OSHA-approved respirator when grinding or sanding.
- Read all manuals included with specific grinders, sanders or other power tools used before and after the welding process. Be aware of all power tool safety warnings.

REQUIRED ITEMS

Before you begin using the **CUT-50** , make sure you have the following:

- A properly grounded 1Phase 110/220V 50A circuit breaker.
NOTE: Unit must be grounded to work properly and safely!
- A clean, safe, well-lit, dry and well-ventilated work area.
- A non-flammable, long sleeve shirt or WELDING Jacket
- Heavy Duty Welding Gloves
- Auto-Darkening Welding Helmet to provide eye protection during welding operations. Note: MUST be a #11 lens or darker.
- Dedicated stainless steel wire welding brushes for each material to be welded.

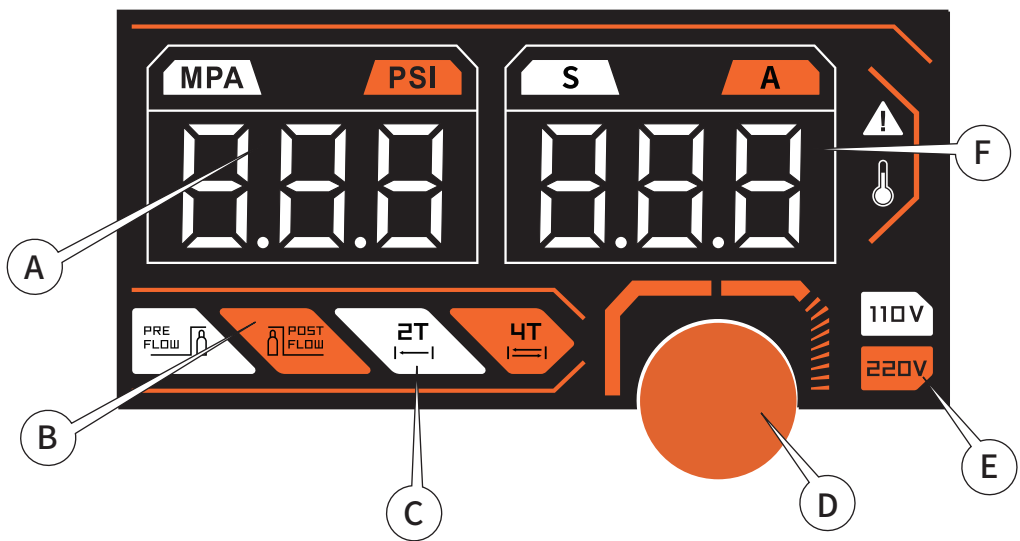
CONTENTS

Remove all items from the box. Compare with list below to make sure unit is complete.

- 1.CUT-50
- 2.2m 16mm² Ground clamp 300A 1 set ×1
- 3.Air pressure regulator ×1
- 4.Plasma cutting torch PT31 ×1
- 5.Transparent air hose 2m ×1
- 6.PTFE tape (plumber's tape) ×1
- 7.Hose clamps ×4
- 8.Power Adapter Cord(Dual power supply machine×1



CONTROL AND DISPLAY PANEL



A:Air Pressure Display B:Pre-flow / Post-flow

C: 2T / 4T D: Encoder Knob

E: Input Voltage Display F: Current (A) Display

Click the button to select the function to be steady on
In-screen alarm such as thermal protection

Welding Mode	Current(A)
	110/220V-1
CUT	20-50

Thermal protection LED illuminates when the unit has reached the maximum internal component temperature. This occurs when the duty cycle has been exceeded. The Welder will automatically shut off however the fan will continue running to cool the overheated components. When a safe temperature has been reached, the protective circuit will automatically switch the welder output back on.



A: Plasma Torch Port B: Torch Trigger Socket
C: Ground Clamp Terminal D: Power Input Cable
E: Power Switch F: Gas Inlet

CUT CONNECTION DIAGRAM



1.Insert the quick-connect grounding cable into the CUT terminal output on the machine and attach the ground clamp to the workpiece.

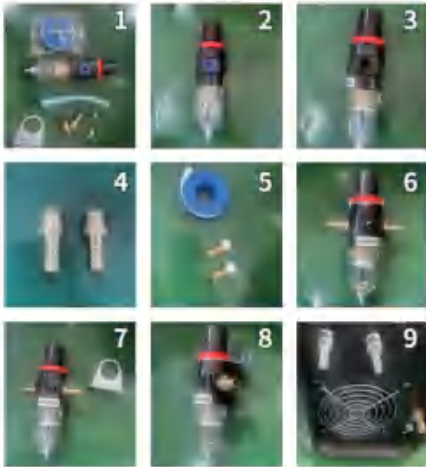
2.Connect the torch to the machine's torch socket, then plug the torch switch control cable into the machine's 2-pin socket.

3.Connect the rear panel air inlet to the compressed air supply.

4.Power on the machine and press the torch switch to enter normal cutting operation.

Air Pressure Regulator Connection Diagram. The proper cutting air pressure range is 95-99PSI.

INSTALLATION STEPS FOR AIR PRESSURE REGULATOR VALVE:



1.Gather all pressure regulator valve accessories from inside the machine.

2.Locate the air pressure regulator valve.

3.Remove the plug from the outlet of the pressure regulator valve.

4.Find the air connector.

5.Wrap the air connector with PTFE tape (thread seal tape).

6.Screw the air connector into the inlet and outlet ports of the pressure regulator valve.

7.Locate the mounting bracket for the pressure regulator valve.



8. Attach the bracket to the pressure regulator valve.

9. Find the fixing bolts on the rear panel of the machine.

10. Remove the two self-locking nuts from the bolts.

11. Wrap both the air connector (Pic 11) and the air connector on the machine's rear panel (Pic 12) with PTFE tape.

13. Install the pressure regulator valve onto the rear panel of the machine and tighten it with nuts.

14. Pay attention to the inlet and outlet directions of the pressure regulator valve.

15. Connect the air hose to the outlet of the pressure regulator valve and secure it with a hose clamp.

16. Attach the other end of the air hose to the air inlet on the rear panel of the machine and secure it with a hose clamp.

18. Pull up and rotate the top cover of the pressure regulator valve to adjust the air pressure.

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220V 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

[illegible]

Manufacturer: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.
Address: Danya Industrial Park, Zeguo Town,WENLING Zhejiang 317523
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	---

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
-----------	------------	---





Affordable. Reliable. Home Improvement.

DÉCOUPEUR PLASMA MACHINE

MODÈLE : COUPE -50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Modèle : CUT -50



Remarque : Le produit image est pour référence, la réel les détails doivent prévaloir

Ce est l'original instruction, s'il te plaît lire tout manuel attentivement les instructions avant en fonctionnement. VEVOR se réserve une interprétation claire de nos utilisateur manuel. Le apparaître- l'ance de la le produit doit être soumis à la produit que vous recevez d. S'il vous plaît pardonnez nous que nous ne le ferons pas vous informer à nouveau s'il existe une technologie ou logiciel mises à jour sur notre produit.

	Avertissement - À réduire le risque de blessure , utilisateur doit lire instructions manuel soigneusement .
	Ce produit est sujet à le disposition de européen Directive 2012/ 19/ UE . Le symbole montrant un wheelie bi n croisé à travers indique que le le produit nécessite un refuser collection dans le européen Syndicat . Ce s'applique à le produit et tout accessoires marqué avec ce symbole. Produits marqués en tant que tel peut ne pas être écarté avec normale déchets ménagers , mais il faut être pris à une collection point pour recyclage électrique et électronique appareils .
	Conformité est un Sécurité CE certification.

Le CUT-50 fournit un puissant et efficace méthode pour l'air découpe plasma de carbone acier, acier inoxydable et autres conducteurs métaux. Utilisation avancée technologie onduleur, il livre précis, propre

coupe sur des matériaux fins et épais avec mon animal scories. Quand équipé de le facultatif air compresseur (pas inclus) et filtration de l'air adéquate, le CUT-50 assure un fonctionnement fluide, grande vitesse coupe perform- performances pour applications industrielles et d'atelier.

CARACTÉRISTIQUES

output current Range:	Input current	Input voltage	Rated Duty cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

CYCLE DE SERVICE

Le noté devoir faire du vélo fait référence à le montant de soudage que peut être fait dans un montant de temps. Le **COUPE-50** a un cycle de service de 60% à 50A. Il est le plus facile à regarder ta soudure temps dans blocs de 10 minutes et le devoir faire du vélo être un pourcentage de que 10 minutes. Si soudage à 50 A Avec un droit de 60 % Cy - clé, dans un 10 minute bloc de temps vous peut soudure pour 6 minutes avec 4 minutes de refroidissement pour le soudeur. Si le cycle de service est dépassé, le soudeur va s'arrête automatiquement désactivé, Cependant, le ventilateur va continuer en cours d'exécution à cool le surchauffé composants. quand une température sécuritaire a a été atteint, le soudeur va basculer automatiquement le sortie de soudage rétablie. À augmenter le cycle de service toi peut tourner vers le bas le intensité de courant contrôle de sortie.

LISEZ ET COMPRENEZ TOUT INSTRUCTIONS ET PRÉCAUTIONS AVANT PROCÉDURE.

Ce unité émet un puissant haut tension et extrême chaleur lequel peut cause grave brûlures, démembrement, électrique choc et mort. **VEVOR** Devoir pas être détenu responsable pour conséquences exigible à volontaire ou involontaire- tionnel abuser de ceci produit.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

Le suivant explications sont affiché dans ce manuel, sur le étiquetage, et sur tous autre information fourni avec ça produit:

DANGER

DANGER indique un dangereux situation qui, si elle n'est pas évitée, volonté résultat dans la mort ou sérieux blessure.

WARNING

AVERTISSEMENT indique un danger situation qui, si non évité, pourrait résultat dans la mort ou sérieux blessure.

CAUTION

ATTENTION **⚠** SUR Utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité , indique un dangereux situation lequel , sinon évité , pourrait résultat dans mineur ou modéré blessure.

⚠ NOTICE

NON **⚠** CE est utilisé pour adresser pratiques pas lié à personnel blessure.



⚠ LIRE INSTRUCTIONS

Lire attentivement et comprendre ce manuel avant en utilisant le soudeur. économiser pour l'avenir référence.



⚠ DANGER ÉLECTRIQUE CHOC PEUT TUER !

- Incorrect utiliser d'un soudeur électrique peut provoquer un choc électrique, blessure et la mort! Lire tous précaution tions décrites dans le manuel du soudeur à réduire le possibilité de électrique choc.
- Déconnecter soudeur depuis pouvoir fournir avant assemblée, désassemblage ou entretien de le torche , pointe de contact et quand en attente ou en supprimant buses.
- Toujours porter sec, protecteur vêtements et cuir soudage gants et isolé chaussure. utiliser vêtements appropriés fabriqué à partir de matériau durable et résistant aux flammes Protégez votre peau.
- Si autre personnes ou animaux de compagnie sont dans le zone de soudage , utiliser soudage écrans à protéger spectateurs depuis des étincelles.
- Toujours faire fonctionner le soudeur dans un nettoyage , sec, bien ventilé zone. Faire pas fonctionner le soudeur dans hu- milieu , mouillé , zones pluvieuses ou mal ventilées.
- Le électrode et travail (ou sol) circuits sont électriquement "chaud" quand le soudeur est sur. Faire pas autoriser ces « chauds » parties à venir en contact avec ton nu peau ou humide vêtements.
- , séparé vous-même de le soudage circuit par en utilisant isolant m ats à empêcher tout contact avec le surface de travail.
- Être bien sûr que le travail morceau est correctement soutenu et fondé avant début un électrique opération de soudage.
- Toujours attacher le sol serrer à le morceau à être soudé et comme fermer à le souder zone comme possible. Cela va donner le moins résistance et meilleure soudure.



⚠ DANGER SOUDAGE LES ÉTINCELLES PEUVENT CAUSE FIRE OU EXPLOSION !

- Soudage électrique produit des étincelles lequel peut être déchargé considérable distances à haut ve- lieu inflammable inflammable ou des vapeurs explosives et matériels.
- Faire ne pas utiliser de soudeur à l'arc électrique dans zones où les produits inflammables ou explosif vapeurs sont présent. . Faire pas utiliser près de la combustion surfaces. Retirer tous inflammables éléments à l'intérieur 35 pieds de le souder- ing zone .
- Toujours garder un extincteur à proximité pendant le soudage.
- utiliser soudage couvertures à protéger peint et ou inflammable surfaces; caoutchouc coupe- froid, tirt planches, moteurs, etc .
- Assurer l'alimentation électrique a correctement câblage nominal à poignée pouvoir usage.



⚠ WARNING Électromagnétique LES CHAMPS PEUVENT SOYEZ AH SANTÉ DANGER!

- Le champ électromagnétique que est généré pendant soudage à l'arc peut interférer avec divers élect- trical et électronique appareils tel comme cardiaque stimulateurs cardiaques. N'importe qui en utilisant tel appareils devrait consulter leur médecin avant performance toute soudure électrique opérations.
- , Exposition à électromagnétique champs alors que soudage peut avoir autre santé effets lequel sont pas connu .



⚠ WARNING ARC RAYONS PEUT BRÛLER!

- Rayons d'arc produire intense ultra-violet radiation lequel peut brûler exposé peau et cause lésions oculaires . utilisation un bouclier avec le approprié filtre (un minimum de #1 1) pour protéger ton yeux des étincelles et le rayons de le arc quand soudage ou quand observer ouvrir arc soudage (voir ANSl Z49 . 1 et Z 87 . 1 pour sécurité normes) .
- utiliser vêtements appropriés fabriqué à partir d' un matériau durable et résistant aux flammes à Protégez votre peau.
- Si autre personnes ou animaux de compagnie sont dans le zone de soudage , utiliser soudage écrans à protéger spectateurs depuis des étincelles et arc rayons.



⚠ WARNING FUMÉES ET SOUDURE Bidon de gaz SOYEZ EN BONNE SANTÉ DANGER!

- Fumées et gaz libéré pendant le soudage sont dangereux. Faire ne pas respirer les vapeurs qui sont produites par la soudure opération. porter un Approuvé par l'OSHA respirateur lors du soudage.
- Travaillez toujours dans un endroit correctement ventilé zone.
- Jamais souder recouvert matériels y compris mais pas limité à : cadmium plaqué, galvanisé, à base de plomb peintures.



⚠ CAUTION CHAUD MÉTAL ET OUTILS VOLONTÉ BRÛLER !

- Soudage électrique chaleurs métal et des outils à des températures qui cause brûlures graves !
- utiliser protecteur, chaleur résistant gants et vêtements quand en utilisant Eastwood ou n'importe lequel autre soudage équipement. Jamais touche soudé travail surface , torche conseil ou ajustage jusqu'à ils avoir complètement refroidi.



⚠ CAUTION VOLER ING BOÎTE DE COPEAUX MÉTALLIQUES CAUSE BLESSURE!

- Affûtage et ponçage volonté éjecter métal puces, poussière, débris et des étincelles à haut vitesse . À pré- œil d'aération vêtements de protection approuvés lunettes de sécurité.
- porter un Approuvé par l'OSHA respirateur lorsque meulage ou ponçage.
- Lire tous les manuels compris avec spécifique broyeurs, ponceuses ou autre pouvoir outils utilisé avant et après le soudage processus. Savoir de tous outil électrique avertissements de sécurité.

REQUIS ARTICLES

Avant toi commencer en utilisant le **COUPE-50** , assurez-vous que vous avoir les éléments suivants :

- UN correctement fondé 1 phase 110/220V 50 A circuit disjoncteur .
- NOTE: l'unité doit être mis à la terre pour travailler correctement et sans risque!
- UN Faire le ménage , sûr, bien éclairé , sec et bien ventilé travail zone .
- Un produit non inflammable , long manche chemise ou veste de SOUDAGE
- Lourd Soudure de service Gants

- Assombrissement automatique soudage Casque à fournir œil protection pendant soudage opérations.
Note: DOIT être un #1 1 lens ou plus sombre .
- Dédié inoxydable acier soudage au fil pinceaux pour chacun matériel à être soudé.

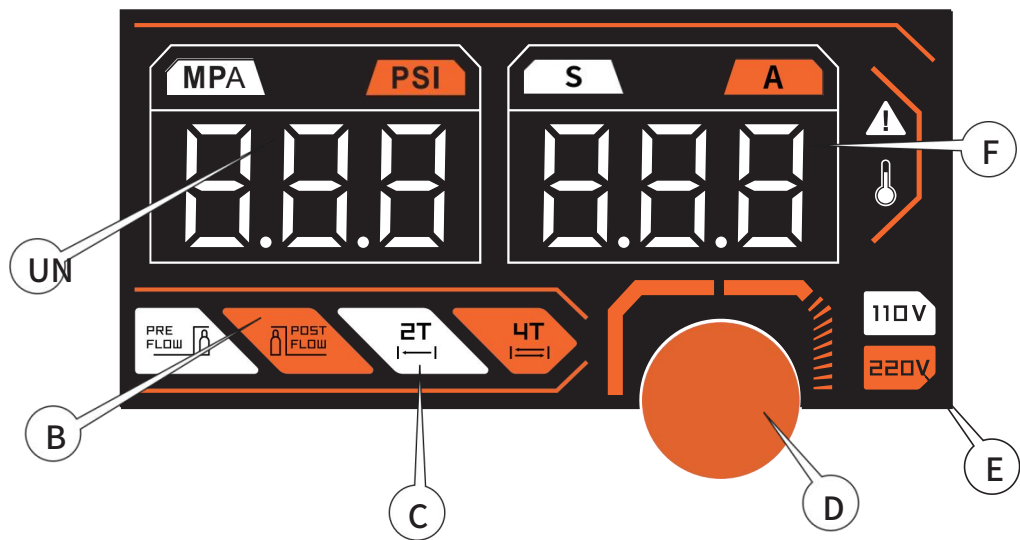
CONTENU

Supprimer tout articles de la boîte. comparer avec liste ci-dessous pour faire bien sûr unité est complet.

- 1.COUBE-50
- 2,2 m 16 mm² Pince de terre 300A 1 ensemble × 1
- 3.Air pression régulateur ×1
4. Torche de découpe plasma PT31 ×1
- 5.Transparent air tuyau 2m ×1
6. Ruban PTFE (ruban de plombier) ×1
7. Colliers de serrage × 4
8. Adaptateur secteur Cordon (double alimentation électrique machine×1



CONTRÔLE ET AFFICHER PANNEAU



- A : Air Pression Affichage B : Pré -débit / Post-flux
 C: 2T / 4T D: Encodeur Bouton
 E: Tension d'entrée Affichage F : Actuel (UN) Afficher

Cliquez sur le bouton pour sélectionner la fonction à être constant sur À l'écran alarme telle comme thermique protection

soudage Mode	courant (A)
	110/220V-1
COUPER	20-50

Thermique protection DIRIGÉ illumine quand le unité a atteint le maxi maman interne température des composants nature. Ce se produit lorsque le cycle de service a a été dépassé.

Le soudeur va automatiquement fermer désactivé Cependant, le ventilateur volonté continuer en cours d'exécution à cool le surchauffé com- composants. quand un sûr température a a été atteint, le protecteur circuit volonté automatiquement changer le puissance du soudeur de retour sur .



UN: Plasma Torche Port B : Torche Déclenchement
Douille

C: Sol Serrer Terminal D : Pouvoir Saisir Câble

E: Interrupteur d'alimentation F:Gaz En laisser

COUPER CONNEXION DIAGRAMME



1. Insérez le connexion rapide mise à la terre câble dans le Borne CUT sortir sur le machine et attacher le sol serrer à la pièce à usiner.

2. Connectez la torche au machines douille de torche, puis branchez le torche

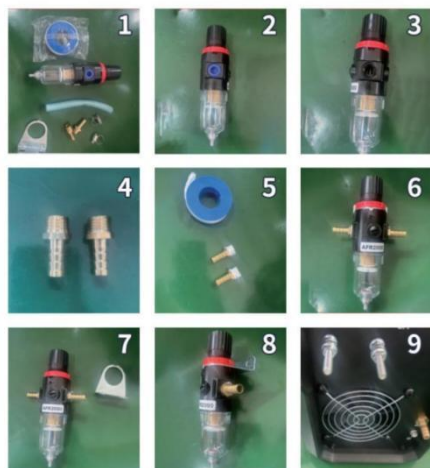
changer contrôle câble dans le prise à 2 broches de la machine.

3. Connectez le arrière panneau air entrée et à le comprimé alimentation en air.

4. Puissance sur le machine et appuyez sur le interrupteur de la torche à entrer normale coupe opération.

Air Pression Régulateur Connexion Diagramme, Le approprié coupe air prés- bien sûr gamme est 95-99 PSI.

ÉTAPES D'INSTALLATION POUR AIR PRESSION VANNE RÉGULATEUR :



1. Rassembler tous pression vanne de régulation accessoires de à l'intérieur du machine .

2. Localisez le air pression régulateur soupape.

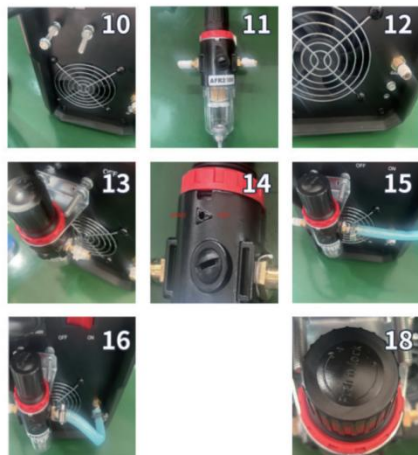
3. Retirez le fiche de la sortie de le pression vanne régulatrice .

4. Trouvez le air connecteur.

5. Enveloppez le air connecteur avec h PTFE ruban adhésif (ruban d'étanchéité pour filetage).

6. Vissez le air connecteur dans le entrée et sortie ports de la pression régulariser- soupape de sécurité.

7. Localisez le montage support pour le pression vanne de régulation .



8. Fixez le support à la pression vanne régulatrice.

9. Trouvez la solution boulons sur le arrière panneau de la machine.

10. Retirez les deux autobloquants noirs de la boulons.

11. Envelopper les deux air connecter ou (Photo 11) et le air connecteur sur le machines arrière panneau (Photo 12) avec Ruban PTFE.

13. Installez le pression vanne de régulation sur le arrière panneau de la machine et serrer avec ça des noix.

14. Payer attention à la entrée et sortie instructions de la pression régulateur soupape.

15. Connectez le air tuyau vers le sortie de la pression vanne de régulation et sécurisé avec ça un tuyau pince.

16. Fixez le autre fin de la air tuyau au air entrée sur le arrière panneau de le machine et sécurisé avec ça un tuyau serrer.

18. Tirer en haut et faire pivoter le haut couverture de la pression vanne de régulation à ajuster le air pression.

PRÉPARATION À SOUDURE « À L'ÉCROU »

1. prise le pouvoir corde dans un correctement fondé, 1 phase 110/220 V 50 A Circuit disjoncteur .
2. Faire bien sûr l'électrode ou le « bâton » est ne pas faire contact avec le fondé pièce à usiner.
3. changer le interrupteur d'alimentation à "SUR".

⚠ DANGER

PEUT PROVOQUER DES CHOCS ÉLECTRIQUES CAUSE BLESSURE OU LA MORT!

Le électrode et travail (ou sol) circuits sont électriquement "chaud" quand le soudeur est sur. Faire pas permettre ces "chaud" parties à viens dans contact avec ton nu peau ou mouillé vêtements. Toujours porter sec, protecteur vêtements et gants de soudage en cuir et chaussures isolées .

⚠ WARNING

ARC LES RAYONS PEUVENT BRÛLER!

Arc rayons produire intense ultra-violet radiation qui peut brûler peau exposée et cause oculaire dommage. utiliser un bouclier avec le filtre approprié (un minimum de #11) à protégez vos yeux depuis des étincelles et le rayons de le arc quand soudage ou quand observer ouvrir arc soudage (voir ANSI Z 49 . 1 et Z 87. 1 pour sécurité normes) .

⚠ DANGER

SOUDAGE LES ÉTINCELLES PEUVENT PROVOQUER FEU OU EXPLOSION !

Soudage électrique produit des étincelles lequel peut être déchargé considérable distances à haut vitesse allumer- inflammable ou exploser vapeurs et matériaux . Retirez tous les produits inflammables articles dans 35 pieds de le souder- zone de feu. Gardez toujours un extincteur à portée de main à proximité pendant le soudage.

⚠ WARNING

FUMÉES ET SOUDURE Bidon de gaz SOYEZ EN BONNE SANTÉ DANGER!

Fumées et gaz Les gaz libérés lors du soudage sont dangereux. Faire ne pas respirer les vapeurs qui sont produit par le soudage opération. porter un Approuvé par l'OSHA respirateur lors du soudage. Travaillez toujours dans un correctement ventilé zone.

⚠ CAUTION

CHAUD MÉTAL ET OUTILS VOLONTÉ BRÛLER !

Électrique soudage chaleurs métal et outils à des températures qui cause grave ça brûle ! Utiliser protecteur, chaleur gants résistants et vêtements .

1. tout en portant une voiture fonctionnant correctement Soudure assombrissante Casque , glisser légèrement la pointe de la soudage Tige le long de la surface de la pièce à commencer un arc.
2. Alimentation le soudage Tige dans le pièce à usiner articulation à un 15. angle .
3. Ascenseur tige de pièce à usiner lorsque nous l'd perler est terminé.
4. Tourner interrupteur d'alimentation du soudeur éteint.
5. définir le Électrode ou "bâton" Tenir sur un coffre-fort, ininflammable, surface.

DÉPANNAGE

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
contamination in weld bead	contaminated Electrode Rod	Assurez-vous que Les électrodes sont faire le ménage et sec avant utiliser.
	contaminated Base Metal	faire le ménage base métal de n'importe quelle huile , débris , revêtements , ou l'humidité. Si la base métal est froid roulé acier assurez -vous de supprimer tout moulin échelle.
poor weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45. and drug away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
weld Bead is cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler wire	use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is warping	Insufficient clamping	clamp work piece tightly & weld while clA are in place.
	Insufficient Tack welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques , alternating sides , and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
porosity in weld bead	contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	contaminated base metal	clean base metal making sure to remove any oil , debris , coatings , or moisture.
Difficulty starting Arc	Incomplete circuit	check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	contaminated Base Metal	clean base metal of any oil , debris , coatings , or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc wander	Electrode too far from welding surface	Déplacer l'électrode de manière à ce que il est contacter le souder flaque et alimentation tige dans le flaque comme nécessaire. Based on the material welding and size/material of the electrode
Difficulty Holding Arc	Ampérage trop Faible	pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Déplacer l'électrode de sorte que il est en train de contacter la soudure flaque et alimentation tige dans le flaque comme nécessaire.
	Incomplete circuit	vérifier le sol connexion. Faire sûr que le sol est sur un fraîchement nettoyé surface et à proximité de la soudure zone. Il est suggéré de souder vers le sol connexion.
	contaminated Electrode Rod	Faire sûr que Électrodes sont propres et sécher avant
	contaminated Base Metal	utiliser faire le ménage base métal de n'importe quelle

huile , débris , revêtements , ou l'humidité.

[illegible]

Fabricant : Zhejiang Xingyi Venti lator Appareil électrique Co., Ltd.
Adresse: Danya Industriel Parc, ville de Zeguo, WENLING Zhejiang
317523

Importé en AUS : SIHAO PTY SARL. 1 ROKEVA STREETEASWOOD
NSW 2122 Australie

UK	REP	YH CONSULTING LIMITÉE. C/OYH Consulting Limité Bureau 147, Centurion Maison , Londres Route, Staines-upon- Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	--

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mayence Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main Principal.
-----------	------------	---





Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMASCHNEIDER MASCHINE

MODELL : CUT -50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Modell : CUT -50



Hinweis: Die Produkt Bild ist für Referenz, die tatsächlich Einzelheiten werden sich durchsetzen

Das ist das Original Anweisung, Bitte alles lesen Handbuch Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie

Betrieb. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Benutzer Handbuch. Der erscheinen-

ance der Produkt soll unterliegen dem Produkt, das Sie erhalten d. Bitte verzeihen Sie uns

dass wir nicht informieren Sie erneut, wenn es neue Technologien gibt oder Software Aktualisierungen An unser Produkt.

	Warnung - Zu reduzieren Die Risiko von Verletzung , Benutzer muss lesen Anweisungen Handbuch sorgfältig .
	Das Produkt Ist Thema Zu Die Bestimmung von europäisch Richtlinie 2012/ 19/ EU . Der Symbol zeigt ein Wheelie bin n gekreuzt durch zeigt an, dass Die Produkt erfordert separate verweigern Sammlung In Die europäisch Union . Das gilt Zu Die Produkt und alle Zubehör markiert mit diesem Symbol. Produkte, die mit als solche Mai nicht sein verworfen mit Normal Hausmüll , aber muss Sei genommen zu einer Sammlung Punkt für Recycling elektrisch Und Elektronik Geräte .
	Einhaltung Ist A EG-Sicherheit Zertifizierung.

Der CUT-50 bietet eine leistungsstark und effizient Methode für Luft Plasmaschneiden aus Kohlenstoff Stahl, Edelstahl und andere leitfähige Metalle. Durch die Nutzung fortschrittlicher Wechselrichtertechnologie, es liefert präzise, sauber

schneidet sowohl dünne als auch dicke Materialien mit mein Tier Schlacke. Wann ausgestattet mit Die optional Luft Kompressor (nicht enthalten) und Durch die richtige Luftfilterung sorgt der CUT-50 für einen reibungslosen, hohe Geschwindigkeit Schneiden Leistung Leistung für den Industrie- und Werkstatteinsatz.

SPEZIFIKATIONEN

output current Range:	Input current	Input voltage	Rated Duty cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

ARBEITSZYKLUS

Der bewertet Pflicht Zyklus bezieht sich Zu Die Menge von Schweißen Das dürfen Sei Erledigt innerhalb ein Menge von Zeit. Der **CUT-50** hat A Arbeitszyklus von 60 % bei 50A. Es Ist am einfachsten zu schau dir deine Schweißnähte an Zeit In Blöcke von 10 Minuten Und Die Pflicht Zyklus Sein A Prozentsatz von Das 10 Minuten . Wenn Schweißen bei 50 A Mit ein Zoll von 60 % Cy - cle , innerhalb A 10 Minute Blockieren Sie die Zeit, die Sie dürfen Schweißen für 6 Minuten mit 4 Minuten von Kühlung für die Schweißer. Wenn die Arbeitszyklus Ist überschritten , der Schweißer wird automatisch geschlossen aus, Der Lüfter wird jedoch weitermachen läuft Zu Cool Die überhitzt Komponenten. Wann eine sichere Temperatur hat gewesen erreicht , der Schweißer wird automatisch umschalten Die Schweißausgang wieder eingeschaltet . Zu Erhöhen Sie den Arbeitszyklus Du dürfen drehen runter Die Stromstärke Ausgabesteuerung.

LESEN UND VERSTEHEN SIE ALLES ANWEISUNGEN UND VORSICHTSMASSNAHMEN VOR FORTFAHREN.

Das Einheit emittiert A leistungsstark hoch Stromspannung Und extrem Hitze welche dürfen Ursache schwer Verbrennungen , Zerstückelung, elektrisch Schock und Tod. **VEVOR** Soll nicht Sei hel d haftbar für Konsequenzen fällig Zu absichtlich oder unbeabsichtigt national Missbrauch davon Produkt.

SICHERHEITSHINWEISE

Der folgende Erklärungen Sind angezeigt In Das Handbuch , An Die Beschriftung , Und An alle andere Information bereitgestellt mit diesem Produkt:

DANGER

GEFAHR zeigt an eine gefährliche Situation, die, wenn nicht vermieden, Wille Ergebnis In Tod oder ernst Verletzung .

WARNING

WARNUNG zeigt an eine gefährliche Situation, die, Wenn nicht vermieden, könnte Ergebnis In Tod oder ernst Verletzung .

CAUTION

VORSICHT  BEI Verwendet mit dem Sicherheitswarnsymbol , zeigt an A gefährlich Situation welche , wenn nicht vermieden , könnte Ergebnis In geringfügig oder mittelschwer Verletzung.

 NOTICE

NICHT  CE Ist verwendet, um Praktiken nicht im Zusammenhang mit persönlich Verletzung.



⚠️ LESEN ANWEISUNGEN!

Gründlich lesen Und verstehen Das Handbuch vorher mit dem Schweißgerät. für die Zukunft speichern Referenz.



⚠️ DANGER ELEKTRISCH SCHOCK DÜRFEN TÖTEN !

- Unsachgemäße verwenden eines elektrische Schweißdose einen Stromschlag verursachen, Verletzung Und Tod! Lesen alle Vorsorge- beschriebenen im Schweißerhandbuch Zu reduzieren die Möglichkeit der elektrisch Schock.
- Trennen Schweißer aus Leistung liefern vor Montage, Demontage oder Wartung von Die Fackel , Kontaktspitze und Wann beim Abwürgen oder Entfernen Düsen.
- Stets tragen trocken, Schutz Kleidung Und Leder Schweißen Handschuhe Und isoliert Fußbekleidung. verwenden geeignete Kleidung hergestellt aus langlebiges, flammhemmendes Material für Schützen Sie Ihre Haut.
- Wenn andere Personen oder Haustiere Sind In Die Bereich von Schweißen , verwenden Schweißen Bildschirme Zu schützen Umstehende aus Funken.
- Stets Bedienen Sie das Schweißgerät in eine saubere , trocken, gut belüftet Bereich. Tun nicht arbeiten Die Schweißer In Mensch- Mitte , nass , regnerischen oder schlecht belüfteten Bereichen.
- Der Elektrode Und arbeiten (oder Boden) Schaltkreise Sind elektrisch "heiß" Wann der Schweißer Ist An . Tun nicht erlauben diese "heißen" kommende Teile in Kontakt mit deine nackte Haut oder nass Kleidung.
- , separate dich von Die Schweißen Schaltung von mit isolierend m ats zu Kontakt zu verhindern, Die Arbeitsfläche.
- Sei Sicher Das Die arbeiten Stück Ist richtig unterstützt Und geerdet vor Anfang ein elektrisch Schweißvorgang.
- Stets befestigen Die Boden Klemme Zu Die Stück Zu Sei geschweißt Und als schließen Zu Die schweißen Bereich als möglich. Dies wird geben Sie die am wenigsten Widerstand und beste Schweißnaht.



⚠️ DANGER SCHWEISSEN FUNKEN KÖNNEN URSACHE FREI LÖDER EXPLOSION!

- Elektroschweißen produziert Funken welche dürfen Sei entlassen erheblich Entfernungen bei hoch ve- Ort der Entzündung brennbarer oder explodierende Dämpfe Und Materialien.
- Tun kein Lichtbogenschweißgerät betreiben In Bereiche, in denen brennbare oder explosiv Dämpfe Sind gegenwärtig. . Tun nicht verwenden in der Nähe von brennbaren Oberflächen. Entfernen alle brennbar Elemente innerhalb 35 Fuß von Die schweißen- ing Bereich .
- Stets Halten Sie einen Feuerlöscher bereit. in der Nähe beim Schweißen.
- verwenden Schweißen Decken Zu schützen bemalt Und oder brennbar Oberflächen; Gummi Dichtungstreifen , Bindestrich Bretter, Motoren, usw .
- Sicherstellen Stromversorgung hat richtig Nennverdrahtung zu handhaben Leistung Verwendung.



**⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISCH FELDER KÖNNEN SEI GESUND
GEFAHR!**

- Der elektromagnetisches Feld Das Ist generiert während Lichtbogenschweißen Mai stören mit verschieden Elektro- trikalisch Und elektronisch Geräte solch als Herz Herzschrittmacher. Irgendjemand mit solch Geräte sollen konsultieren Sie Ihren Arzt vor durchführen jegliches Elektroschweißen Operationen.
- , Belichtung Zu elektromagnetisch Felder während Schweißen Mai haben andere Gesundheit Effekte welche Sind nicht bekannt .



⚠ WARNING BOGEN STRAHLEN DÜRFEN BRENNEN!

- Bogenstrahlen produzieren intensive Ultraviolett Strahlung welche kann bei direkter Sonneneinstrahlung verbrennen Haut und Ursache Augenschäden . Verwendung A Schild mit Die richtig Filter (ein Minimum von #1 1) schützen dein Augen von Funken Und Die Strahlen von Die Bogen Wann Schweißen oder Wann beobachten offen Bogen Schweißen (sehen ANSl Z49 . 1 und Z 87 . 1 für Sicherheit Normen) .
- verwenden geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material Zu Schützen Sie Ihre Haut.
- Wenn andere Personen oder Haustiere Sind In Die Bereich von Schweißen , verwenden Schweißen Bildschirme Zu schützen Umstehende aus Funken und Bogen Strahlen.



⚠ WARNING RAUCH UND SCHWEISSEN GASE KÖNNEN SEI EIN GESUNDHEITS GEFAHR!

- Dämpfe Und Gase freigegeben beim Schweißen Sind gefährlich. Tun Atmen Sie keine Dämpfe ein, die pro- reduziert durch das Schweißen Betrieb. tragen Sie eine OSHA-geprüft Atemschutz beim Schweißen.
- Arbeiten Sie immer in eine gut belüftete Bereich.
- Niemals schweißen beschichtet Materialien einschließlich Aber nicht beschränkt zu : Cadmium plattiert, verzinkt, bleibasiert Farben.



⚠ CAUTION HEISS METALL UND WERKZEUGE WILLE BRENNEN !

- Elektroschweißen heizt Metall und Werkzeuge auf Temperaturen, die Ursache schwere Verbrennungen!
- verwenden Schutz, Hitze beständig Handschuhe Und Kleidung Wann mit g Eastwood oder beliebig andere Schweißen Ausrüstung. Nie berühren geschweißt arbeiten Oberfläche, Fackel Tipp oder Düse bis Sie haben vollständig gekühlt.



⚠ CAUTION FLIEGEN ING METALLSPÄNE KÖNNEN URSACHE VERLETZUNG!

- Schleifen Und Schleifen Wille auswerfen Metall Chips, Staub, Trümmer Und Funken bei hoch Geschwindigkeit . Zu Vor- Entlüftungsauge Zugelassene Verletzungskleidung Schutzbrille.
- tragen Sie eine OSHA-geprüft Atemschutzgerät, wenn Schleifen oder Schmirgeln.
- Lesen alle Handbücher inklusive mit spezifisch Schleifmaschinen, Schleifmaschinen oder andere Leistung Werkzeuge gebraucht vor Und nach dem Schweißen Verfahren. Seien Sie sich bewusst von allen Elektrowerkzeug Sicherheitswarnungen.

ERFORDERLICH ARTIKEL

Bevor Sie beginnen mithilfe der **CUT-50** , stellen Sie sicher, dass Sie habe folgendes:

- A richtig geerdet 1 Phase 110/220V 50 A Schaltung Leistungsschalter .
- NOTIZ: Einheit muss zur Arbeit geerdet richtig und sicher!
- A Sauber, sicher, gut beleuchtet , trocken Und gut belüftet arbeiten Bereich .
- Ein nicht brennbares, lang Ärmel Hemd oder Schweißjacke

- Schwer Pflichtschweißen Handschuhe
- Automatische Verdunkelung Schweißen Helm Zu bieten Auge Schutz während Schweißen Operationen. Notiz: MUSS Sei A #1 1 lens oder dunkler .
- Gewidmet Edelstahl Stahl Drahtschweißen Bürsten für jeden Material Zu geschweißt werden .

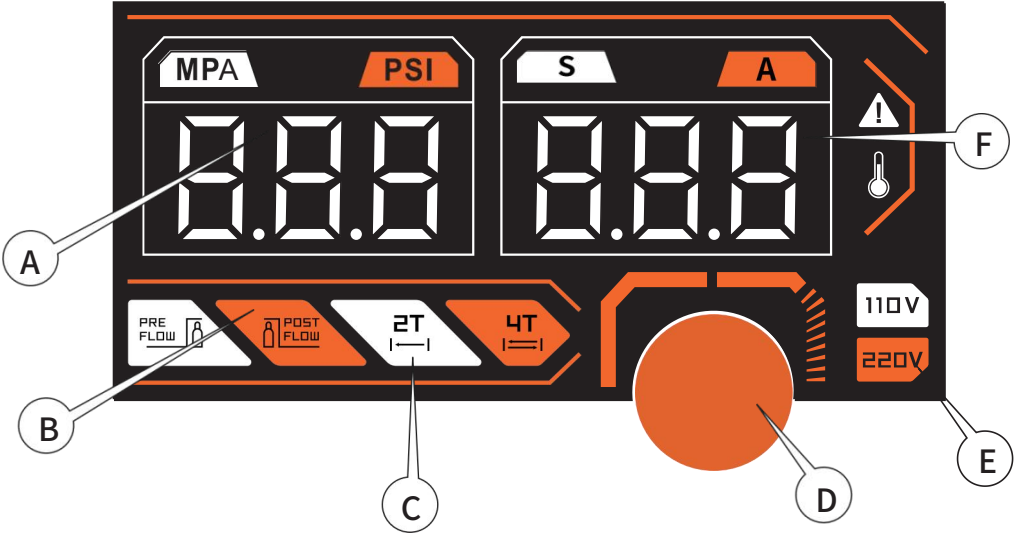
INHALT

Alle entfernen Artikel aus der Kasten. vergleichen mit Liste unten zu machen Sicher Einheit Ist vollständig.

- 1.CUT-50
- 2,2 m 16mm² Erdungsklemme 300A 1 Satz ×1
- 3.Luft Druck Regler ×1
- 4.Plasmaschneidbrenner PT31 ×1
- 5.Transparent Luft Schlauch 2 m ×1
- 6.PTFE-Band (Klempnerband) ×1
7. Schlauchschellen ×4
- 8.Netzteil Kabel (Dual Stromversorgung Maschine × 1



KONTROLLE UND ANZEIGE PANEL



- A:Luft Druck Anzeige B:Vor fluss / Nachfluss
C: 2T / 4T D: Encoder Knopf
E: Eingangsspannung Anzeige F: Aktuell (A) Anzeige

Klicken Sie auf das , um die gewünschte Funktion auszuwählen. Sei stetig An Im Bildschirm Alarm wie als thermische Schutz

Schweißen Modus	Strom (A)
	110/220V-1
SCHNEIDEN	20-50

Thermal Schutz LED leuchtet, wenn Die Einheit hat erreichte die Maxi Mama intern Bauteiltemperatur Natur. Das tritt auf, wenn der Arbeitszyklus hat gewesen überschritten.
Der Schweißer wird automatisch schließen aus jedoch die Lüfter Wille weitermachen läuft Zu Cool Die überhitzt kom- Komponenten. Wann A sicher Temperatur hat gewesen erreicht, Die Schutz Schaltung Wille automatisch schalten Die Schweißerleistung wieder auf.



A: Plasma Fackel Hafen B: Fackel Auslösen Buchse
C: Boden Klemme Terminal D: Leistung Eingang Kabel
E: Netzschalter F: Gas Im let

SCHNEIDEN VERBINDUNG DIAGRAMM



1. Fügen Sie die Schnellanschluss Erdung Kabel in die CUT- Terminal Ausgabe An Die Maschine Und befestigen Sie die Boden Klemme an der Werkstück.

2. Schließen Sie die Taschenlampe an die Maschine Brennerfassung, dann stecken Sie den Fackel schalten Kontrolle Kabel in die 2-polige Buchse der Maschine.

3. Verbinden Sie die hinteren Bedienfeld Luft Einlass zu Die komprimiert Luftversorgung.

4. Macht auf der Maschine Und Drücken Sie die Taschenlampenschalter auf eingeben Normal Schneiden Betrieb.

Luft Druck Regler Verbindung Diagramm. Das richtig Schneiden Luft Druck- Sicher Reichweite Ist 95-99 PSI.

INSTALLATIONSSCHRITTE FÜR LUFT DRUCK REGLERVENTIL:



1. Sammeln alle Druck Regelventil Zubehör von innerhalb der Mac Hine.

2. Suchen Sie die Luft Druck Regler Ventil.

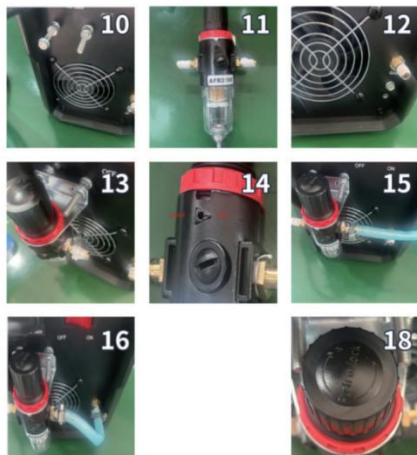
3. Entfernen Sie die Stecker aus dem rauslassen von Die Druck Regelventil.

4. Finden Sie die Luft Anschluss.

5. Wickeln Sie die Luft Stecker mit h PTFE Band (Gewindedichtband).

6.Schrauben Sie die Luft Anschluss in die Einlass Und Steckdose Häfen der Druck Regel- torventil.

7.Suchen Sie die Montage Halterung für die Druck Regelventil .



8. Befestigen Sie die Halterung an der Druck Regelventil.

9. Finden Sie die Lösung Bolzen auf der hinteren Pannel der Maschine.

10. Entfernen Sie die beiden selbstsichernden Nüsse aus dem Schrauben.

11. Wrap sowohl die Luft verbinden oder (Bild 11) und die Luft Anschluss auf der Maschine hinteren Bedienfeld (Bild 12) mit PTFE-Band.

13. Installieren Sie die Druck Regelventil auf die hinteren Bedienfeld von t er Maschine Und anziehen es mit Nüsse.

14. Bezahlen Aufmerksamkeit auf die Einlass Und Steckdose Wegbeschreibung der Druck Regler Ventil.

15. Verbinden Sie die Luft Schlauch an die Steckdose der Druck Regelventil Und sicher es mit A Schlauch Klemmverstärker .

16. Befestigen Sie die andere Ende der Luft Schlauch zum Luft Einlass auf der hinteren Bedienfeld von Die Maschine und sicher es mit A Schlauch Klemme.

18. Ziehen hoch Und Drehen Sie die Oberseite Abdeckung der Druck Regelventil zum anpassen Die Luft Druck.

VORBEREITUNG ZU " STICK " SCHWEISSEN

1. Stecker Die Leistung Kabel hinein A richtig geerdet, 1 Phase 110/220 V, 50 A Schaltung Leistungsschalter .
2. Machen Stellen Sie sicher, dass die Elektrode oder der "Stick" Ist nicht machen Kontakt mit Die geerdet Werkstück.
3. schalten Sie die Netzschalter Zu "AN".

⚠ DANGER

STROMSCHLAG KANN URSACHE VERLETZUNG ODER TOD!

Der Elektrode Und arbeiten (oder Boden) Schaltkreise Sind elektrisch "heiß" Wann Die Schweißer Ist An. Tun nicht erlauben diese "heiß" Teile Zu kommen In Kontakt mit dein nackt Haut oder nass Kleidung. Stets tragen trocken, Schutz Kleidung und Lederschweißhandschuhe und isoliertes Schuhwerk.

⚠ WARNING

BOGEN STRAHLEN KÖNNEN BRENNEN!

Bogen Strahlen produzieren intensiv Ultraviolett Strahlung , die dürfen brennen exponierte Haut und Ursache Auge Schaden. verwenden Sie eine Schild mit Die richtigen Filter (A Minimum von #11) Zu Schützen Sie Ihre Augen aus Funken und die Strahlen von Die Lichtbogen, wenn Schweißen oder Wann beobachten offen Bogen Schweißen (siehe ANSI Z 49.1 Und Z 87.1 für Sicherheit Normen) .

⚠ DANGER

SCHWEISSEN FUNKEN KÖNNEN VERURSACHEN FEUER ODER EXPLOSION !

Elektroschweißen produziert Funken welche dürfen Sei entlassen erheblich Entfernungen bei hoch Geschwindigkeit Zünd- entzündlich oder explodieren Dämpfe Und Materialien . Entfernen Sie alle brennbaren Artikel innerhalb 35 Füße von Die schweißen- Halten Sie immer einen Feuerlöscher bereit in der Nähe beim Schweißen.

⚠ WARNING

RAUCH UND SCHWEISSEN GASE KÖNNEN SEI GESUND GEFAHR!

Dämpfe und Gase Beim Schweißen freigesetzte Stoffe sind gefährlich. Tun keine Dämpfe einatmen das sind produziert durch die Schweißen Betrieb. Tragen Sie einen OSHA-geprüft beim Schweißen Atemschutz tragen. Arbeiten Sie immer In A richtig belüftet Bereich.

⚠ CAUTION

HEISS METALL UND WERKZEUGE WILLE BRENNEN !

Elektrisch Schweißen heizt Metall Und Werkzeuge Temperaturen, die Ursache schwer Verbrennungen! Verwenden schützend, Hitze widerstandsfähige Handschuhe und Kleidung .

1. beim Tragen ein ordnungsgemäß funktionierendes Auto Verdunkelungsschweißen Helme t, leicht ziehen die Spitze der Schweißen Stange entlang der Werkstückoberfläche Zu Start ein Bogen.
2. Füttern Die Schweißen Stange hinein Die Werkstück gemeinsam bei A 15. Winkel .
3. Aufzug Stange aus Werkstück, wenn wir Id Korn ist abgeschlossen.
4. Drehen Ausschalter des Schweißgeräts.
5. Stellen Sie die Elektrode oder "kleben" Halt durch ein Safe, nicht brennbar , Oberfläche.

FEHLERBEHEBUNG

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
contamination in weld bead	contaminated Electrode Rod	Stellen Sie sicher, dass Elektroden sind sauber Und trocken vor verwenden.
	contaminated Base Metal	sauber Base Metall von jedem Öl, Trümmer, Beschichtungen, oder Feuchtigkeit. Wenn base Metall ist kalt gerollt Stahl stellen Sie sicher, entfernen Sie alle Mühle Skala.
poor weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45°, and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
weld Bead is cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler wire	use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is warping	Insufficient clamping	clamp work piece tightly & weld while clamps are in place.
	Insufficient Tack welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
porosity in weld bead	contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	contaminated base metal	clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty starting Arc	Incomplete circuit	check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	contaminated Base Metal	clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc wander	Electrode too far from welding surface	Bewegen Sie die Elektrode so, dass Es Ist Kontaktaufnahme mit dem schweißen Pfütze Und füttern Stange in die Pfütze als benötigt. Based on the material welding and size/material of the electrode
Difficulty Holding Arc	Stromstärke zu Niedrig	pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Elektrode verschieben so dass Es kontaktiert die Schweißnaht Pfütze Und füttern Stange in die Pfütze als benötigt.
	Incomplete circuit	Boden prüfen Verbindung. Machen sicher, dass die Boden Ist An ein frisch gereinigt Oberfläche und in der Nähe der Schweißnaht Bereich. Es Ist vorgeschlagen, zum Boden schweißen Verbindung.
	contaminated Electrode Rod	Machen sicher, dass Elektroden sind sauber Und
	contaminated Base Metal	trocknen vor verwenden sauber Base Metall von jedem

Öl, Trümmer, Beschichtungen, oder Feuchtigkeit.

Hersteller: Zhejiang Xingyi Venti later Elektrogerät Firma, GmbH.
Adresse: Danya Industriell Park, Stadt Zeguo, WENLING Zhejiang
317523

Nach AUS importiert: SIHAO PTY GMBH. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

UK	REP	YH-BERATUNG LIMITED. C/OYH Consulting Beschränkt Büro 147, Zenturio Haus , London Straße, Staines-upon- Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	---

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Hauptsächlich.
-----------	------------	--





Affordable. Reliable. Home Improvement.

TAGLIO AL PLASMA MACCHINA

MODELLO : TAGLIO -50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Modello : CUT -50



Nota: Il prodotto immagine è per riferimento, il attuale i dettagli devono prevalere

Questo è l'originale istruzione, Per favore leggi tutto manuale istruzioni attentamente prima operativo. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro utente manuale. IL apparire-
anza del il prodotto deve essere soggetto al prodotto che ricevi d. Per favore perdonami noi
che non lo faremo informarti nuovamente se ci sono tecnologie o software aggiornamenti SU Nostro prodotto.

	Attenzione - A ridurre IL rischio Di infortunio , utente dovere Leggere istruzioni manuale accuratamente .
	Questo prodotto È soggetto A IL disposizione Di europeo Direttiva 2012/ 19/ UE . IL simbolo che mostra un'impennata bidone attraversato Attraverso indica che IL il prodotto richiede separato rifiutare collezione In IL europeo Unione . Questo si applica A IL prodotto e tutti accessori segnato con questo simbolo. Prodotti contrassegnati come tale Maggio non essere scartato con normale rifiuti domestici , ma deve Essere preso a una collezione punto per riciclaggio elettrico E elettronica dispositivi .
	Conformità È UN Sicurezza della CE certificazione.

IL CUT-50 fornisce un potente ed efficiente metodo per l'aria taglio al plasma di carbonio acciaio, acciaio inossidabile e altri conduttivi metalli. Utilizzo avanzato tecnologia inverter, consegna preciso, pulito

tagli su materiali sia sottili che spessi con minime scorie. Quando dotato di IL opzionale aria compressore (non incluso) e filtrazione dell'aria adeguata, il CUT-50 assicura un'aria liscia, ad alta velocità taglio performance per applicazioni industriali e di officina.

SPECIFICHE

output current Range:	Input current	Input voltage	Rated Duty cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

CICLO DI LAVORO

IL valutato dovere ciclo si riferisce A IL quantità Di saldatura Quello Potere Essere Fatto entro UN quantità Di tempo. IL **TAGLIO-50** ha UN ciclo di lavoro Di 60% a 50A. È più facile da guardare la tua saldatura tempo in blocchi Di 10 minuti E IL dovere ciclo essendo UN percentuale Di Quello 10 minuti. Se saldatura A 50 A Con un dazio del 60% Cy-pulito, entro UN 10 minuto blocco di tempo tu Potere saldare per 6 minuti con 4 minuti Di raffreddamento per il saldatore. Se il ciclo di lavoro È superato, il saldatore lo farà spegnimento automatico spento, tuttavia il ventilatore lo farà continuare corsa A Freddo IL surriscaldato componenti. Quando una temperatura sicura ha stato raggiunto, il saldatore lo farà cambiare automaticamente IL uscita saldatrice di nuovo attiva. A aumentare il ciclo di lavoro Voi Potere giro giù IL amperaggio controllo dell'output.

LEGGERE E COMPRENDERE TUTTO ISTRUZIONI E PRECAUZIONI PRIMA PROCEDENDO.

Questo unità emette UN potente alto voltaggio E estremo Calore Quale Potere causa acuto ustioni, smembramento, elettrico shock e morte. **VEVOR** Deve non Essere tenuto responsabile per conseguenze dovuto A deliberare O involontariamente nazionale abuso di questo prodotto.

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

IL seguente spiegazioni Sono visualizzato In Questo manuale, SU IL etichettatura, E SU Tutto altro informazioni fornito con questo prodotto:

DANGER

PERICOLO indica un pericolosa situazione che, se non evitato, Volere risultato In morte o serio infortunio.

WARNING

AVVERTIMENTO indica un pericolo situazione che, Se non evitato, Potevo risultato In morte o serio infortunio.

CAUTION

ATTENZIONE! Utilizzato con il simbolo di allerta di sicurezza, indica UN pericolosa situazione Quale, se non evitato, Potevo risultato In minore o moderato infortunio.

▲ NOTICE

NON ICE È usato per affrontare pratiche non correlato a personale infortunio.



⚠ LEGGERE ISTRUZIONI

Leggere attentamente E capire Questo manuale Prima utilizzando la saldatrice. risparmiare per il futuro riferimento.



⚠ DANGER ELETTRICO SCIOCCAMENTO POTERE UCCISIONE !

- Improprio utilizzo di un saldatrice elettrica può causare scosse elettriche, infortunio E morte! Leggere Tutto precau- zioni descritte nel manuale del saldatore A ridurre il possibilità di elettrico shock.
 - Disconnettersi saldatore da energia fornitura Prima assemblea, disassemblaggio O manutenzione Di IL torcia , punta di contatto e Quando in stallo o rimuovendo ugelli.
 - Sempre Indossare Asciutto, protettivo vestiario E pelle saldatura guanti E isolato calzature. utilizzo abbigliamento adatto fatto da materiale durevole e ignifugo proteggi la tua pelle.
 - Se altro persone O animali domestici Sono In IL zona Di saldatura , utilizzo saldatura schermi A proteggere astanti da scintille.
 - Sempre azionare la saldatrice in una pulizia , Asciutto, ben ventilato zona. Fare non operare IL saldatore In hu- metà , Bagnato , zone piovose o scarsamente ventilate.
 - IL elettrodo E lavoro (o terra) circuiti Sono elettricamente "caldo" Quando il saldatore È SU . Fare non consentire questi "caldi" parti a venire in contatto con il tuo nudo pelle o bagnato vestiario.
- , separato te stesso da IL saldatura circuito di usando isolante metri a impedire il contatto da IL superficie di lavoro.
- Essere Sicuro Quello IL lavoro pezzo È correttamente supportato E a terra precedente a inizio UN elettrico operazione di saldatura.
 - Sempre allegare IL terra MORSETTO A IL pezzo A Essere saldato E COME vicino A IL saldare zona COME possibile. Questo lo farà dare il meno resistenza e migliore saldatura.



⚠ DANGER SALDATURA LE SCINTILLE POSSONO CAUSA FUOCO O ESPLOSIONE!

- Saldatura elettrica produce scintille Quale Potere Essere dimesso considerevole distanze A alto ve- località infiammabile o vapori esplosivi E materiali.
- Fare non utilizzare la saldatrice ad arco elettrico In aree in cui sono presenti materiali infiammabili o esplosivo vapori Sono presente. . Fare non utilizzo vicino a combustibile superfici. Rimuovere tutto infiammabile elementi all'interno 35 piedi Di IL saldare- ing zona .
- Sempre tenere un estintore a portata di mano nelle vicinanze durante la saldatura.
- utilizzo saldatura coperte A proteggere dipinto E o infiammabile superfici; gomma guarnizioni , trattino tavole, motori, ecc .
- Garantire l'alimentatore ha correttamente cablaggio nominale a maniglia energia utilizzo.



⚠ WARNING Elettromagnetico I CAMPI POSSONO SII AH SALUTE PERICOLO!

- IL campo elettromagnetico Quello È generato durante saldatura ad arco Maggio interferire con vari elettro- tricale E elettronico dispositivi come COME cardiaco pacemaker. Chiunque usando come dispositivi Dovrebbe consultare il proprio medico precedente a performante qualsiasi saldatura elettrica operazioni.
- , Esposizione A elettromagnetico campi Mentre saldatura Maggio Avere altro salute effetti Quale Sono non noto .



⚠ WARNING ARCO RAGGI POTERE BRUCIARE!

- Raggi ad arco produrre intenso ultraviolet radiazione Quale può bruciare se esposto pelle e causa danni agli occhi . uso UN scudo con IL corretto filtro (a minimo Di #1 1) per proteggere tuo occhi dalle scintille E IL raggi Di IL arco Quando saldatura O Quando osservando aprire arco saldatura (Vedere ANSl Z49 . 1 e Z 87 . 1 per sicurezza standard) .
- utilizzo abbigliamento adatto realizzato in materiale resistente e ignifugo A proteggi la tua pelle.
- Se altro persone O animali domestici Sono In IL zona Di saldatura , utilizzo saldatura schermi A proteggere astanti da scintille e arco raggi.



⚠ WARNING FUMI E SALDATURA I GAS POSSONO SII UN PROFESSIONISTA DELLA SALUTE PERICOLO!

- Fumi E gas rilasciato durante la saldatura Sono pericoloso. Fare non respirare i fumi che sono pr o- prodotto dalla saldatura operazione. indossare un Approvato OSHA respiratore durante la saldatura.
- Lavora sempre in un ambiente adeguatamente ventilato zona.
- Mai saldare rivestito materiali compreso Ma non limitato a : cadmio placcato , zincato , a base di piombo vernici.



⚠ CAUTION CALDO METALLO E UTENSILI VOLERE BRUCIARE !

- Saldatura elettrica riscalda metallo e strumenti a temperature che causa gravi ustioni!
- utilizzo protettivo, Calore resistente guanti E vestiario Quando usando g Eastwood O Qualunque altro saldatura attrezzatura. Mai tocco saldato lavoro superficie, torcia mancia O ugello Fino a Essi Avere completamente raffreddato.



⚠ CAUTION VOLA ING SCATOLE DI TRUCIOLI METALLICI CAUSA INFORTUNIO!

- macinazione E levigatura Volere espellere metallo patatine fritte , polvere, detriti E scintille A alto velocità . A pre- occhio di sfiato abbigliamento anti-infortunio approvato occhiali di sicurezza.
- indossare un Approvato OSHA respiratore quando levigatura o carteggiatura.
- Leggere tutti i manuali incluso con specifico smerigliatrici , Sanders O altro energia utensili usato Prima E dopo la saldatura processo. Sii consapevole di tutti utensile elettrico avvertenze di sicurezza.

NECESSARIO ELEMENTI

Prima di te inizio utilizzando il **TAGLIO-50** , assicurati di avere quanto segue:

- UN correttamente a terra 1 fase 110/220V 50 A circuito interruttore .
- NOTA: l'unità deve essere con i piedi per terra per lavorare propriamente e in sicurezza!
- UN Pulito, sicuro, ben illuminato , Asciutto E ben ventilato lavoro zona .
- Un non infiammabile , lungo manica camicia o giacca da SALDATURA
- Pesante Saldatura di servizio Guanti

- Oscuramento automatico saldatura Casco A fornire occhio protezione durante saldatura operazioni.
Nota: DOVERE Essere UN #1 1 lens O più scuro .
- Dedicato inossidabile acciaio saldatura a filo spazzole per ciascuno materiale A essere saldato.

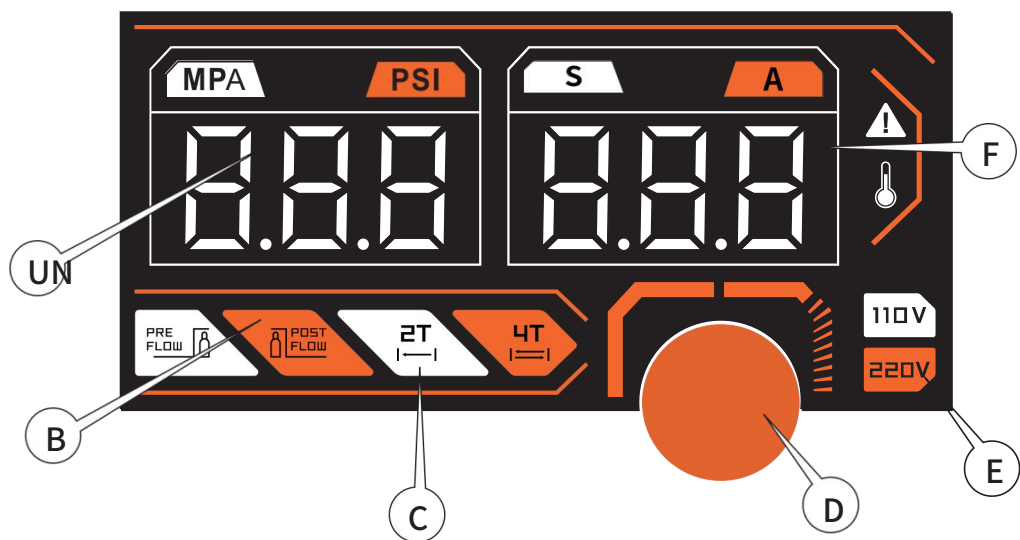
CONTENUTO

Rimuovi tutto articoli dal scatola. confrontare con elencare di seguito per Fare Sicuro unità È completare.

- 1.TAGLIO-50
- 2,2 metri 16mm² Morsetto di terra 300A 1 set ×1
- 3.Aria pressione regolatore ×1
4. Torcia da taglio al plasma PT31 ×1
- 5.Trasparente aria tubo flessibile 2m ×1
6. Nastro in PTFE (nastro da idraulico) ×1
7. Fascette stringitubo ×4
8. Adattatore di alimentazione Cavo (doppio) Alimentazione elettrica macchina×1



CONTROLLARE E DISPLAY PANNELLO



- A:Aria Pressione Display B: Pre -flusso / Post-flusso
C: 2T / 4T D: Codificatore Manopola
E: Tensione di ingresso Schermo F: Attuale (UN) Display

Fare clic su pulsante per selezionare la funzione da Essere costante SU Sullo schermo allarme tale come termico protezione

saldatura Modalità	corrente (A)
	110/220V-1
TAGLIO	20-50

Termico protezione GUIDATO si illumina quando IL unità ha raggiunto il mamma massima interno componente temper- natura. Questo si verifica quando il ciclo di lavoro ha stato superato. Il saldatore automaticamente chiuso spento tuttavia il fan Volere continuare corsa A Freddo IL surriscaldato com- componenti. Quando UN sicuro temperatura ha stato raggiunto, IL protettivo circuito Volere automaticamente interruttore IL potenza della saldatrice di nuovo su .



UN: Plasma Torcia Porta B : Torcia Grilletto PRESA
 C: Terra MORSETTO terminale D : Energia Ingresso Cavo
 E: Interruttore di alimentazione F:Gas In entrata

TAGLIO CONNESSIONE DIAGRAMMA



1. Inserire il connessione rapida messa a terra cavo nel Terminale CUT produzione SU IL macchina E allegare il terra morsetto al pezzo in lavorazione.

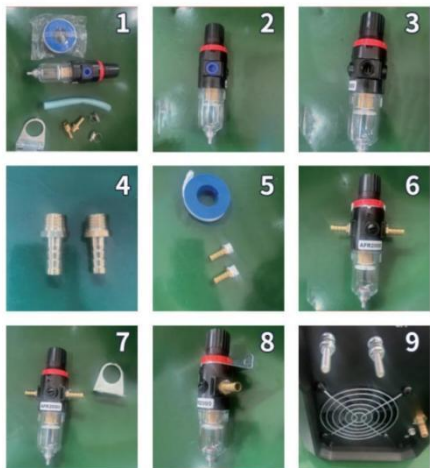
2. Collegare la torcia al della macchina presa della torcia, quindi collegare il torcia interruttore controllare cavo nel presa a 2 pin della macchina.

3. Collegare il posteriore pannello aria inl et a IL compresso fornitura d'aria.

4. Potenza sul macchina E premere il interruttore della torcia a entrare normale taglio operazione.

Aria Pressione Regolatore
Connessione
Diagramma. Il corretto taglio aria
pres- Sicuro allineare E 95-99 PSI.

FASI DI INSTALLAZIONE PER ARIA PRESSIONE VALVOLA REGOLATRICE:



1. Raccogliere Tutto pressione valvola regolatrice accessori da all'interno del macchina .

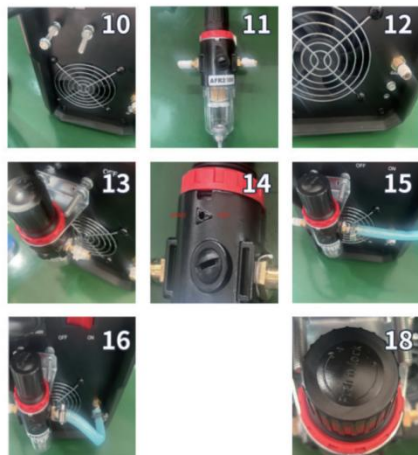
2. Individuare il aria pressione regolatore valvola.

3. Rimuovere il spina dal lasciare fuori Di IL pressione valvola regolatrice .

4. Trova il aria connettore.

5. Avvolgere il aria connettore con h PTFE nastro (nastro sigillante per filettature).

6. Avvitare il aria connettore nel ingresso E presa porti del pressione regola- valvola tor.
7. Individuare il montaggio staffa per il pressione valvola regolatrice .



8.Attaccare il staffa alla pressione valvola regolatrice.

9. Trova la soluzione bulloni sul posteriore pannello della macchina.

10.Rimuovere i due autobloccanti noci dal bulloni.

11. Avvolgere entrambi i aria collegare o (Foto 11) e il aria connettore sul della macchina posteriore pannello (Foto 12) con Nastro in PTFE.

13. Installare il pressione valvola regolatrice sul posteriore pannello del lui macchina E stringere con esso noci.

14.Pagamento attenzione al ingresso E presa indicazioni del pressione regolatore valvola.

15.Collegare il aria tubo flessibile al presa del pressione valvola regolatrice E sicuro con esso UN tubo flessibile MORSETTO .

16.Attaccare il altro FINE del aria tubo al aria ingresso sul posteriore pannello Di IL macchina e sicuro con esso UN tubo flessibile MORSETTO.

18.Tirare su E ruotare la parte superiore copertina del pressione valvola regolatrice a regolare IL aria pressione.

PREPARAZIONE A SALDATURA " STICK "

- 1 . tappo IL energia corda in UN correttamente a terra, 1 fase 110/220V 50 A Circuito interruttore .
- 2 . Fare assicurarsi che l'elettrodo o "bastoncino" È non fare contatto con IL a terra pezzo in lavorazione.
- 3 . cambiare il interruttore di alimentazione A "SU".

⚠ DANGER

SCOSSA ELETTRICA PUÒ CAUSA LESIONI O MORTE!

IL elettrodo E lavoro (O terra) circuiti Sono elettricamente "caldo" Quando IL saldatore È SU. Fare non permettere questi "caldo" parti A Venire In contatto con tuo spoglio pelle O Bagnato vestiario. Sempre Indossare Asciutto, protettivo abbigliamento e guanti da saldatura in pelle e calzature isolanti.

⚠ WARNING

ARCO I RAGGI POSSONO BRUCIARE!

Arco raggi produrre intenso ultraviolet radiazioni che Potere bruciare pelle esposta e causa occhio danno. usare un scudo con IL filtro appropriato (UN minimo di #11) A proteggi i tuoi occhi da scintille e il raggi Di IL arco quando saldatura O Quando osservando aprire arco saldatura (vedi ANSI Z 49 . 1 E Z 87 . 1 per sicurezza standard) .

⚠ DANGER

SALDATURA LE SCINTILLE POSSONO CAUSARE FUOCO O ESPLOSIONE !

Saldatura elettrica produce scintille Quale Potere Essere dimesso considerevole distanze A alto velocità accendere- infiammabile o esplodere vapori E materiali Rimuovere tutti i materiali infiammabili elementi entro 35 piedi Di IL saldare- area di lavoro. Tenere sempre a portata di mano un estintore nelle vicinanze durante la saldatura.

⚠ WARNING

FUMI E SALDATURA I GAS POSSONO SII UN PROFESSIONISTA DELLA SALUTE PERICOLO!

Fumi e gas rilasciate durante la saldatura sono pericolose. Fare non respirare fumi che sono prodotto dal saldatura operazione. indossare un Approvato OSHA respiratore durante la saldatura. Lavorare sempre In UN adeguatamente ventilato zona.

⚠ CAUTION

CALDO METALLO E UTENSILI VOLERE BRUCIARE !

Elettrico saldatura riscalda metallo E utensili a temperature che saranno causa acuto ustioni! Utilizzo protettivo, Calore guanti resistenti e vestiario .

- 1 . mentre indossa un'auto funzionante correttamente Saldatura oscurante Casco t, trascinare leggermente la punta del saldatura Asta lungo la superficie del pezzo in lavorazione A inizio UN arco.
- 2 . Foraggio IL saldatura Asta in IL pezzo in lavorazione giunto A UN 15. angolo .
- 3 . Sollevare asta da pezzo in lavorazione quando abbiamo Id perlina è completato.
- 4 . Giro spegnere l'interruttore di alimentazione della saldatrice.
- 5 . impostare il Elettrodo o "bastone" Ho lder acceso una cassaforte , non infiammabile , superficie.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
contamination in weld bead	contaminated Electrode Rod	Assicurati che Gli elettrodi sono pulito E Asciutto Prima utilizzo .
	contaminated Base Metal	pulito base metallo di qualsiasi olio , detriti , rivestimenti , o umidità. Se b ase metallo È Freddo arrotolato acciaio assicurati di rimuovere qualsiasi mulino scala.
poor weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drug away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
weld Bead is cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler wire	use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is warping	Insufficient clamping	clamp work piece tightly & weld while c/a are in place.
	Insufficient Tack welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques , alternating sides , and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
porosity in weld bead	contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	contaminated base metal	clean base metal making sure to remove any oil , debris , coatings , or moisture.
Difficulty starting Arc	Incomplete circuit	check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	contaminated Base Metal	clean base metal of any oil , debris , coatings , or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc wander	Electrode too far from welding surface	Spostare l'elettrodo in modo che Esso È contattare il saldare pozzanghera E foraggio asta nel pozzanghera COME necessario.
Difficulty Holding Arc	Anche l'amperaggio Basso	Based on the material welding and size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Spostare l'elettrodo affinché Esso sta contattando la saldatura pozzanghera E foraggio asta nel pozzanghera COME necessario.
	Incomplete circuit	controlla il terreno connessione. Fare sicuro che il terra È SU un fresco pulito superficie e vicino alla saldatura zona. Esso È suggerito di saldare verso il terreno connessione.
	contaminated Electrode Rod	Fare sicuro che Elettrodi sono puliti E asciugare prima
	contaminated Base Metal	utilizzo pulito base metallo di qualsiasi olio , detriti ,
		rivestimenti , o umidità.

rivestimenti , o umidità.

Produttore: ventilatore Zhejiang Xingyi Apparecchio elettrico Società, Ltd.
Indirizzo: Danya Industriale Park, Città di Zeguo, WENLING Zhejiang 317523

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

UK	REP	YH CONSULTING LIMITATA. C/OYH Consulting Limitato Ufficio 147, Centurione Casa , Londra Strada, Staines-upon- Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	---

EC	REP	E-CrossStu GmbH Magonza Via del paese 69, 60329 Francoforte sul Meno Principale.
-----------	------------	---





Affordable. Reliable. Home Improvement.

CORTADORA DE PLASMA MÁQUINA

MODELO : CORTE -50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Modelo : CUT -50



Nota: El producto imagen es para referencia, la actual Los detalles deberán prevalecer

Este es el original instrucción, por favor leer todo manual instrucciones cuidadosamente antes operando. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestras usuario manual. El aparecer-ancia de la El producto deberá estar sujeto a la producto que recibes d. Por favor perdona a nosotros que no lo haremos Le informaremos nuevamente si hay alguna tecnología o software actualizaciones en nuestro producto.

	Advertencia - Para reducir el riesgo de lesión , usuario debe leer instrucciones manual con cuidado .
	Este producto es sujeto a el disposición de europeo Directiva 2012/ 19/ UE . El símbolo que muestra un caballito bi n cruzado a través de indica que el El producto requiere separado rechazar recopilación en el europeo Unión . Este se aplica a el producto y todo accesorios marcado con este símbolo. Productos marcados tal como puede no ser descartado con normal residuos domésticos , pero debe ser tomado a una colección punto para reciclaje eléctrico y electrónica dispositivos .
	Cumplimiento es a Seguridad CE proceso de dar un título.

El CUT-50 proporciona una potente y eficiente método para el aire corte por plasma de carbono acero, acero inoxidable y otros conductores rieles. Utilizando tecnología avanzada tecnología de inversor, Se entrega preciso, limpio

cortes tanto en materiales finos como gruesos con mi animal escoria. Cuando equipado con el opcional aire compresor (no incluido) y Una filtración de aire adecuada garantiza que el CUT-50 sea suave y alta velocidad corte realizar aplicaciones industriales y de taller .

PRESUPUESTO

output current Range:	Input current	Input voltage	Rated Duty cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

CICLO DE TRABAJO

El calificado deber ciclo se refiere a el cantidad de soldadura eso poder ser hecho dentro un cantidad de tiempo . El **CORTE-50** tiene a ciclo de trabajo de 60% a 50A. Es es más fácil de Mira tu soldadura tiempo en bloques de 10 minutos y el deber ciclo ser a porcentaje de eso 10 minutos . Si soldadura en 50 A Con un arancel del 60% Cy - clave , dentro a 10 minuto bloque de tiempo que tu poder soldadura para 6 minutos con 4 minutos de enfriamiento Para el soldador. Si el ciclo de trabajo es excedido , El soldador lo hará se apaga automáticamente apagado, Sin embargo, el ventilador lo hará continuar correr a Frío el sobrecalentado componentes. cuando una temperatura segura tiene estado alcanzó , El soldador lo hará cambiar automáticamente el La salida del soldador se vuelve a activar . A aumentar el ciclo de trabajo tú poder doblar abajo el amperaje control de salida.

LEA Y ENTIENDA TODO INSTRUCCIONES Y PRECAUCIONES ANTES PROCEDER.

Este unidad emite a poderoso alto Voltaje y extremo calor cual poder causa severo quemaduras , desmembramiento, eléctrico choque y muerte. **VEVOR** Deber no ser sostuvo responsable para consecuencias pendiente a adrede o involuntario nacional mal uso de esto producto.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

El siguiente explicaciones son desplegado en este manual , en el etiquetado , y en todo otro información proporcionó con esto producto:

DANGER

PELIGRO indica un peligroso situación que , Si no se evita , voluntad resultado en muerte o serio lesión .

WARNING

ADVERTENCIA indica un peligro situación que , si no evitado , podría resultado en muerte o serio lesión.

CAUTION

PRECAUCIÓN Utilizado con el símbolo de alerta de seguridad , indica a peligroso situación cual , si no evitado , podría resultado en menor o moderada lesión.

▲ NOTICE

NO ICE es utilizado para dirigirse prácticas no relacionado con personal lesión.



⚠ LEER INSTRUCCIONES

Lea detenidamente y entender este manual antes de utilizar el soldador. ahorrar para el futuro referencia.



⚠ DANGER ELÉCTRICO CHOQUE PODER MATAR !

- Incorrecto usar de un soldador eléctrico puede causar descarga eléctrica, lesión y ¡muerte! Leer toda precaución descrita en el manual del soldador a reducir la posibilidad de eléctrico choque.
- Desconectar soldador de fuerza suministrar antes ensamblaje, desmontaje o mantenimiento de el antorcha, punta de contacto y cuando en estancamiento o eliminar boquillas.
- Siempre tener puesto seco, protector ropa y cuero soldadura guantes y aislado calzado. usar ropa adecuada Hecho de material resistente al fuego y duradero Protege tu piel.
- Si otras personas o mascotas son en el área de soldadura, usar soldadura pantallas a proteger transeúntes de moscas.
- Siempre Operar el soldador en una limpieza, seco, bien ventilado área. Hacer no funcionar el soldador en húmedo, húmedo, zonas lluviosas o mal ventiladas.
- El electrodo y trabajar (o suelo) circuitos son eléctricamente "caliente" cuando el soldador es en. Hacer no Permitir estos "calientes" partes por venir en contacto con tu desnuda piel o mojado ropa.
- Separado tú mismo de el soldadura circuito por usando aislante mates a evitar el contacto de el superficie de trabajo.
- Ser seguro eso el trabajar pedazo es adecuadamente apoyado y conectado a tierra Antes de comienzo un eléctrico operación de soldadura.
- Siempre adjuntar el suelo abrazadera a el pedazo a ser soldado y como cerca a el soldar área como posible. Esto será dar el el menos resistencia y La mejor soldadura.



⚠ DANGER SOLDADURA LAS CHISPAS PUEDEN CAUSAR ¡FUEGO O EXPLOSIÓN!

- Soldadura eléctrica produce chispas que pueden ser descargadas considerable distancia en alto velocidad encendiendo inflamable o vapores explosivos y materiales.
- Hacer No opere la soldadora de arco eléctrico en áreas donde haya materiales inflamables o explosivos vapores son presente. Hacer no usar cerca de la combustión superficies. Eliminar todo inflamable artículos dentro 35 pies de el soldar- en área.
- Siempre Mantenga un extintor de incendios cerca mientras se suelda.
- usar soldadura mantas a proteger pintado y o inflamable superficies; goma burletes, estrellarse tableros, motores, etc.
- Asegurar La fuente de alimentación tiene adecuadamente cableado clasificado a manejar fuerza uso.



⚠ WARNING Electromagnético LOS CAMPOS PUEDEN TENER SALUD ¡PELIGRO!

- El campo electromagnético eso es generado durante soldadura por arco puede interferir con varios eléctrico y electrónico dispositivos semejante como cardíaco marcapasos. Alguien usando semejante dispositivos debería consulte con su médico Antes de actuando cualquier soldadura eléctrica operaciones.
- , Exposición a electromagnético campos mientras soldadura puede tener otro salud efectos cual son no conocido



⚠ WARNING ARCO RAYOS PODER ¡QUEMAR!

- rayos de arco producir intenso ultravioleta radiación cual puede quemarse expuesto piel y causa daño ocular . uso a blindaje con el adecuado filtro (un mínimo de #1 1) proteger su ojos de chispas y el rayos de el arco cuando soldadura o cuando observando abierto arco soldadura (ver ANSI Z49 . 1 y Z87 . 1 para seguridad normas) .
- usar ropa adecuada Hecho de material duradero y resistente al fuego. a Protege tu piel.
- Si otro personas o mascotas son en el área de soldadura , usar soldadura pantallas a proteger transeúntes de chispas y arco rayos.



⚠ WARNING HUMOS Y SOLDADURA LOS GASES PUEDEN SEA SALUDABLE ¡PELIGRO!

- Humos y gases liberado durante la soldadura son peligroso. Hacer No respirar los humos que se encuentran pro- producido por la soldadura operación. usar un Aprobado por OSHA respirador al soldar.
- Trabajar siempre en una ventilación adecuada área.
- Nunca soldar saburral materiales incluido pero no limitado a : cadmio chapado galvanizado , a base de plomo pinturas.



⚠ CAUTION CALIENTE METAL Y HERRAMIENTAS VOLUNTAD QUEMAR !

- Soldadura eléctrica calienta metal y herramientas a temperaturas que causa ¡Quemaduras graves!
- usar protector , calor resistente guantes y ropa cuando usando Eastwood o cualquier otro soldadura equipo. Nunca tocar soldado trabajar superficie , antorcha consejo o boquilla hasta ellos tener completamente enfriado.



⚠ CAUTION VUELA ING LATA DE VIRUTAS DE METAL CAUSA ¡LESIÓN!

- Molienda y lijado voluntad expulsar metal papas fritas , polvo, escombros y moscas en alto velocidad . A pre- ojo de ventilación Ropa de protección contra lesiones aprobada gafas de seguridad.
- usar un Aprobado por OSHA respirador cuando moler o lijar.
- Leer todos los manuales incluido con específico muelas, lijadoras o otro fuerza herramientas usado antes y después de la soldadura proceso. Tenga cuidado de todos herramienta eléctrica advertencias de seguridad.

REQUERIDO ELEMENTOS

Antes de ti comenzar utilizando el **CORTE-50** , Asegúrate de que Tiene lo siguiente:

- A adecuadamente conectado a tierra 1 fase 110/220V 50 A circuito interruptor
- NOTA: La unidad debe ser castigado para trabajar apropiadamente y ¡sin peligro!
- A Limpio, seguro, bien iluminado seco y bien ventilado trabajar área .
- Un no inflamable, largo manga Camisa o chaqueta de SOLDADURA
- Pesado Soldadura de servicio Guantes

- Oscurecimiento automático soldadura Casco a proporcionar ojo protección durante soldadura operaciones. Nota: DEBE ser a #1 1 lens o más oscuro .
- Dedicado inoxidable acero soldadura de alambre pinceles para cada uno material a ser soldado.

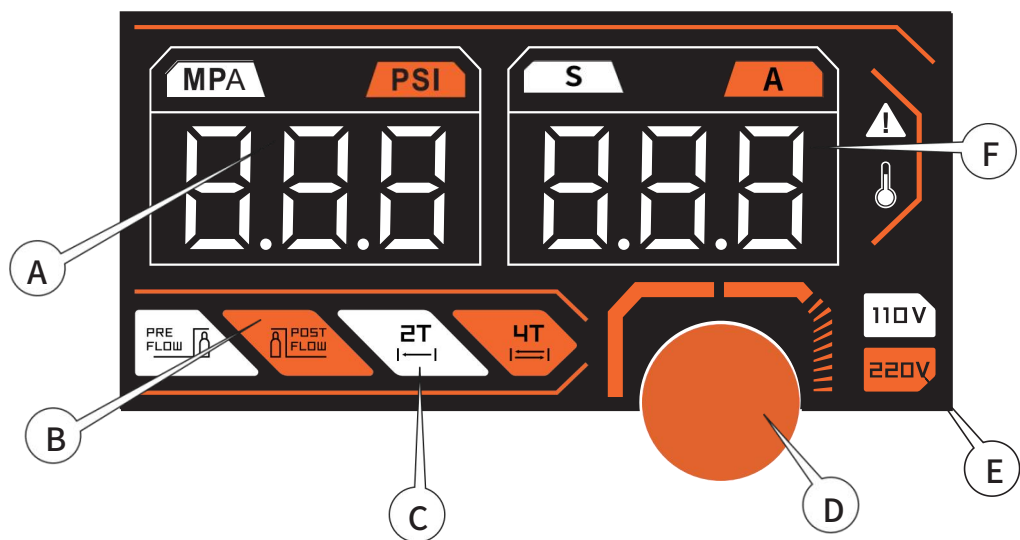
CONTENIDO

Eliminar todo Artículos de la caja. comparar con lista a continuación para hacer seguro unidad es completo.

- 1.CORTE-50
- 2,2 millones 16 mm² Abrazadera de tierra 300A 1 juego ×1
- 3.Aire presión regulador ×1
4. Soplete de corte por plasma PT31 ×1
- 5.Transparent aire manguera 2m ×1
6. Cinta de PTFE (cinta de fontanero) ×1
7. Abrazaderas de manguera ×4
8. Adaptador de corriente Cable (doble) fuente de alimentación máquina×1



CONTROL Y MOSTRAR PANEL



- A:Aire Presión Pantalla B: Preflujo / Post-flujo
C: 2T / 4T D: Codificador Perilla
MI: Voltaje de entrada Pantalla F: Actual (A) Mostrar

Haga clic en el Botón para seleccionar la función a ser estable en En pantalla alarma tal como térmico protección

soldadura Modo	corriente (A)
	110/220 V-1
CORTAR	20-50

Térmico protección CONDUJO se ilumina cuando el unidad tiene llegó al mamá máxima interno temperatura del componente madurez. Este ocurre cuando el ciclo de trabajo tiene estado excedido. El soldador lo hará automáticamente cerrar apagado Sin embargo, el admirador voluntad continuar correr a Frío el sobrecalentado com- componentes. cuando a seguro temperatura tiene estado alcanzó, el protector circuito voluntad automáticamente cambiar el salida del soldador De vuelta .



A: Plasma Antorcha Puerto B : Antorcha Desencadenar Enchufe

DO: Suelo Abrazadera Terminal D : Fuerza Aporte Cable

MI: Interruptor de encendido F:Gas En alquiler

CORTAR CONEXIÓN DIAGRAMA



1. Inserte el conexión rápida toma de tierra cable En el Terminal de corte producción en el máquina y adjuntar el suelo abrazadera a la pieza de trabajo.

2. Conecte la antorcha a la de la máquina casquillo de la antorcha, entonces enchufar el antorcha cambiar control cable En el toma de 2 pines de la máquina.

3. Conecte el trasero panel aire entrada y salida el comprimido suministro de aire.

4. Potencia en el máquina y presione el interruptor de la antorcha a ingresar normal corte operación.

Aire Presión Regulador Conexión Diagrama. El adecuado corte aire pres- seguro rango es 95-99 PSI.

PASOS DE INSTALACIÓN PARA AIRE PRESIÓN VÁLVULA REGULADORA:



1. Reunir todo presión válvula reguladora accesorios de dentro de la máquina .

2. Localice el aire presión regulador válvula.

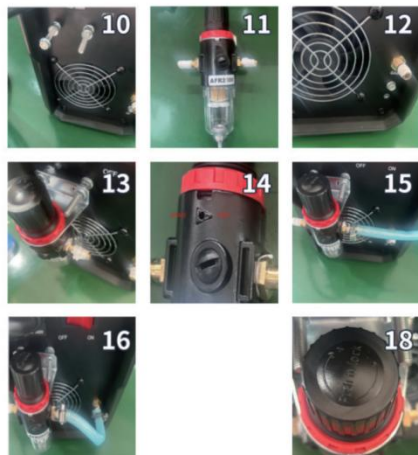
3. Retire el enchufe de la salida de el presión válvula reguladora .

4. Encuentra el aire conector.

5. Envuelva el aire conector con h PTFE cinta (cinta selladora de roscas).

6. Atornille el aire conector En el entrada y salida puertos del presión regulación válvula tor.

7. Localice el montaje soporte para el presión válvula reguladora .



8. Coloque el soporte a la presión válvula reguladora.

9. Encuentra la fijación pernos en el trasero panel del máquina.

10. Retire los dos tornillos autoblocantes. nueces desde pernos.

11. Envoltura ambos aire conectar o (Foto 11) y el aire conector en el de la máquina trasero panel (Foto 12) con Cinta de PTFE.

13.Instalar el presión válvula reguladora En el trasero panel del máquina y apretar con eso cojones.

14.Pago atención a la entrada y salida instrucciones del presión regulador válvula.

15.Conectar el aire manguera a la salida del presión válvula reguladora y seguro con eso a manguera abrazadera

16. Coloque el otro fin del aire manguera a la aire entrada en el trasero panel de el máquina y seguro con eso a manguera abrazadera.

18.Tirar arriba y girar la parte superior cubrir del presión válvula reguladora a ajustar el aire presión.

PREPARANTE A SOLDADURA CON ELECTRODO

1. enchufar el fuerza cable en a adecuadamente conectado a tierra, 1 fase 110/220 V 50 A Circuito interruptor
2. Hacer Asegúrese de que el electrodo o "palo" es no hacer contacto con el conectado a tierra pieza de trabajo.
3. cambiar el interruptor de encendido a "EN".

⚠ DANGER

LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSA LESIÓN O ¡MUERTE!

El electrodo y trabajar (o suelo) circuitos son eléctricamente "caliente" cuando el soldador es en. Hacer no permitir estos "caliente" regiones a venir en contacto con su desnudo piel o húmedo ropa. Siempre tener puesto seco, protector ropa y guantes de soldadura de cuero y Calzado aislante .

⚠ WARNING

ARCO LOS RAYOS PUEDEN ¡QUEMAR!

Arco rayos producir intenso ultravioleta radiación que poder quemar piel expuesta y causa ojo daño. utilizar un blindaje con el filtro adecuado (a mínimo del #11) a protege tus ojos de moscas y el rayos de el arco cuando soldadura o cuando observando abierto arco soldadura (ver Normas ANSI Z 49 . 1 y Z87 . 1 para seguridad normas).

⚠ DANGER

SOLDADURA LAS CHISPAS PUEDEN CAUSAR FUEGO O ¡EXPLOSIÓN !

Soldadura eléctrica produce moscas cual poder ser descargado considerable distancias en alto velocidad encender- inflamable o explotar vapores y materiales . Retire todo material inflamable. elementos dentro 35 pies de el soldar- Área de incendio. Mantenga siempre un extintor de incendios. cerca mientras se suelda.

⚠ WARNING

HUMOS Y SOLDADURA LOS GASES PUEDEN SEA SALUDABLE ¡PELIGRO!

Humos y gases Los vapores liberados durante la soldadura son peligrosos. Hacer no respirar los humos que son producido por el soldadura operación. usar un Aprobado por OSHA respirador al soldar. Trabaje siempre en a adecuadamente ventilado área.

⚠ CAUTION

CALIENTE METAL Y HERRAMIENTAS VOLUNTAD QUEMAR !

Eléctrico soldadura caliente metal y herramientas a temperaturas que causa severo ¡quemaduras! Usar protector, calor guantes resistentes y ropa .

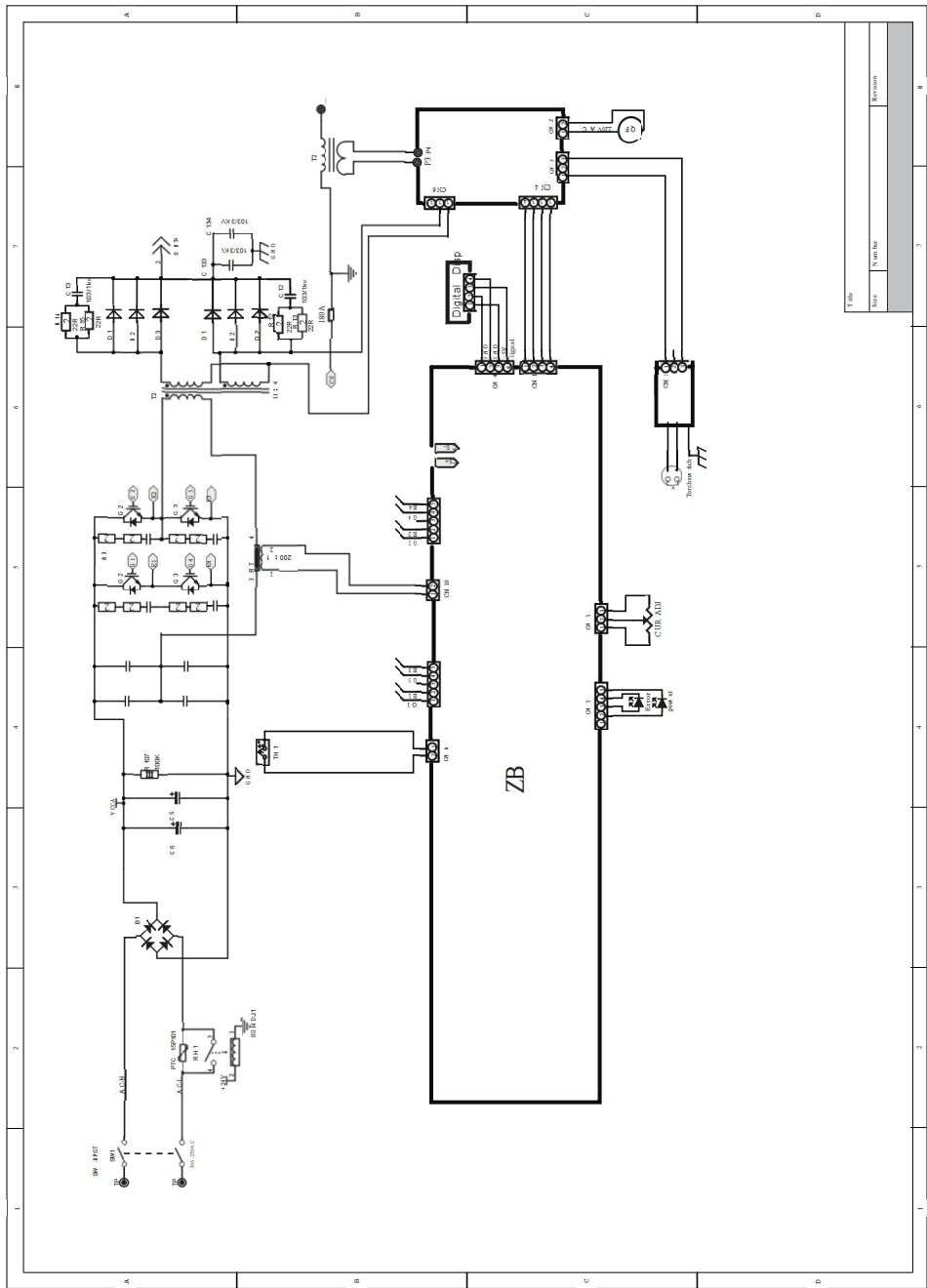
1. mientras usa un auto que funcione correctamente Soldadura por oscurecimiento Casco , arrastrar ligeramente la punta del soldadura Vara a lo largo de la superficie de la pieza de trabajo a comenzar un arco.
2. Alimentar el soldadura Vara en el pieza de trabajo articulación en a 15. ángulo .
3. Elevar vara de pieza de trabajo cuando Id talón está completado
4. Doblar Apague el interruptor de encendido del soldador.
5. establecer el Electrodo o "palo" Titular de la una caja fuerte, ininflamable, superficie.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
contamination in weld bead	contaminated Electrode Rod	Asegurar que Los electrodos son limpio y seco antes usar .
	contaminated Base Metal	limpio base metal de cualquier aceite , escombros , recubrimientos , o humedad. Si la base metal es frío arrollado acero Asegúrate de eliminar cualquier molino escala.
poor weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45. and drug away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
weld Bead is cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler wire	use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is warping	Insufficient clamping	clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques , alternating sides , and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
porosity in weld bead	contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	contaminated base metal	clean base metal making sure to remove any oil , debris , coatings , or moisture.
Difficulty starting Arc	Incomplete circuit	check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	contaminated Base Metal	clean base metal of any oil , debris , coatings , or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc wander	Electrode too far from welding surface	Mueva el electrodo de manera que él es Contactando con el soldar charco y alimentar vara En el charco como necesario.
Difficulty Holding Arc	Amperaje también Bajo	Based on the material welding and size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Mover el electrodo de modo que él está contactando la soldadura charco y alimentar vara En el charco como necesario.
	Incomplete circuit	comprobar tierra conexión. Hacer seguro que el suelo es en Un recién hecho limpiado superficie y cerca de la soldadura área. Eso es sugerido a soldar hacia el suelo conexión.
	contaminated Electrode Rod	Hacer seguro que Electrodos están limpios y secar antes
	contaminated Base Metal	usar limpio base metal de cualquier aceite , escombros ,
		recubrimientos , o humedad.

recubrimientos , o humedad.

WIRING DIAGRAM



Fabricante: Zhejiang Xingyi Venti lator Aparato eléctrico Co., Limitado.
DIRECCIÓN: Danya Industrial Parque, ciudad de Zeguo, WENLING
Zhejiang 317523

Importado a AUS: SIHAO PTY LIMITADO. 1 ROKEVA CALLE
EASTWOOD NSW 2122 Australia

UK	REP	YH CONSULTING LIMITADA. C/OYH Consulting Limitado Oficina 147, Centuri3n Casa , Londres Carretera, Staines-upon- Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	--

EC	REP	E-CrossStu Sociedad Limitada Maguncia Calle Landstr.69, 60329 Fr3ncfort del Meno Principal.
-----------	------------	--





Affordable. Reliable. Home Improvement.

PRZECINARKA PLAZMOWA MASZYNA

MODEL : KROJENIE -50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Model : CUT -50



Uwaga: produkt zdjęcie jest dla odniesienie, ten rzeczywisty szczegóły powinny panować

Ten jest oryginałem instrukcja, Proszę przeczytaj wszystko podręcznik dokładnie przeczytaj instrukcje przed operacyjne. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszych użytkowników podręcznik. Ten pojawić się-
ance produkt powinien podlegać produkt, który otrzymujesz d. Proszę wybaczyć nas że nie będziemy poinformuję Cię ponownie, jeśli pojawi się jakaś technologia lub oprogramowanie Aktualizacje NA nasz produkt.

	Ostrzeżenie - Do zmniejszyć ten ryzyko z obrażenia , użytkownik musieć Czytać instrukcje podręcznik ostrożnie .
	Ten produkt Jest temat Do ten zaopatrzenie z europejski Dyrektywa 2012/ 19/ UE . Ten symbol pokazujący jazda na tylnym kole bi n skrzyżowane Poprzez wskazuje, że ten produkt wymaga osobnego odmawiać kolekcja W ten europejski Związek . Ten dotyczy Do ten produkt razem z akcesoria wyraźny z tym symbolem. Produkty oznaczone jako taki móc nie być wyrzucony z normalna odpady domowe , ale musi Być zajęty do kolekcji punkt dla recykling elektryczny I elektroniczny urządzenia .
	Zgodność Jest A Bezpieczeństwo WE orzecznictwo.

CUT-50 zapewnia potężny i wydajny metoda dla powietrza cięcie plazmowe węgla stal, stal nierdzewna i inne materiały przewodzące metale. Wykorzystanie zaawansowanych technologii inwerterowa, to dostarcza precyzyjny, czysty

tnie zarówno cienkie, jak i grube materiały moje zwierzę żużel. Gdy wyposażony w ten fakultatywny powietrze kompresor (nie (w zestawie) i odpowiednia filtracja powietrza , CUT-50 zapewnia płynną, duża prędkość cięcia wykon-
mance do zastosowań przemysłowych i warsztatowych.

SPECYFIKACJE

output current Range:	Input current	Input voltage	Rated Duty cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

CYKL PRACY

Ten oceniony obowiązek cykl odnosi się Do ten kwota z spawalniczy To Móc Być zrobione w jakiś kwota z czas . Ten **CUT-50** ma A cykl pracy z 60% przy 50A. To Jest najłatwiejszy do spojrz na swoje spawanie czas W bloki z 10 protokół I ten obowiązek cykl istnienie A procent z To 10 minut . Jeśli spawalniczy Na 50 A Z do 60 % Cy - kle , w A 10 chwila blok czasu ty Móc spawać przez 6 protokół z 4 protokół z chłodzenie dla spawacz. Jeśli cykl pracy Jest przekroczony , spawacz będzie automatycznie się zamyka wyłączony , jednak fan będzie Kontynuować działanie Do Fajny ten przegrzany komponenty. Kiedy bezpieczna temperatura ma zostać osiągnięty , spawacz będzie automatycznie przełączać ten ponownie włączyć wyjście spawarki . Do zwiększyć cykl pracy Ty Móc zakręć w dół ten natężenie w amperach kontrola wyjściowa.

PRZECZYTAJ I ZROZUM WSZYSTKO INSTRUKCJE I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI ZANIM POSTĘPOWANIE.

Ten jednostka emituje A potężny wysoki voltaż I skrajny ciepło Który Móc przyczyna ciężki : silny oparzenia , amputacja, elektryczny szok i śmierć. **VEVOR** Być nie Być trzymany podatny Do konsekwencje należy Do celowy Lub niezamierzony narodowy nadużywanie tego produkt.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Ten następny wyjaśnienia Czy wystawiany W Ten podręcznik , NA ten etykietowanie , I NA Wszystko Inny informacja pod warunkiem, że z tym produkt:

DANGER

NIEBEZPIECZEŃSTWO wskazuje niebezpieczny sytuacja, która , jeśli nie zostanie uniknięte , będzie wynik W śmierć lub poważne obrażenia .

WARNING

OSTRZEŻENIE wskazuje niebezpiecznie trudny sytuacja, która , Jeśli nie uniknięto , mógł wynik W śmierć lub poważne obrażenia.

CAUTION

UWAGA NA Używany z symbol ostrzegawczy , wskazuje A niebezpieczny sytuacja Który , w przeciwnym razie uniknięto , mógł wynik W niewielkie lub umiarkowane obrażenia.

▲ NOTICE

NIE 1CE Jest używany do adresowania praktyki nie związany z osobisty obrażenia.



⚠ CZYTAĆ INSTRUKCJE

Dokładnie przeczytaj i zrozumieć Ten podręcznik zanim za pomocą spawarki. zapisz na przyszłość odniesienie.



⚠ DANGER ELEKTRYCZNY ZASZOKOWAĆ MÓC ZABIĆ !

- Niewłaściwy używać z spawarka elektryczna może spowodować porażenie prądem, obrażenia i śmierć! Czytać Wszystko środek ostrożności opisane cje w instrukcji spawarki Do zmniejszyć możliwość elektryczny zaszokować.
 - Odłączyć spawacz z moc dostarczać zanim montaż, demontaż Lub konserwacja z ten latarka , końcówka stykowa i Kiedy w zatrzymywaniu lub usuwanie dysze.
 - Zawsze nosić suchy, ochronny odzież i skóra spawalniczy rękawice i bezładny obuwie. używać odpowiednia odzież zrobiony z trwałe, trudnopalny materiał chroń swoją skórę.
 - Jeśli Inny osoby Lub zwierzęta domowe Czy W ten obszar z spawalniczy , używać spawalniczy ekrany Do chronić osoby postronne z iskry.
 - Zawsze obsługiwać spawarkę w czysty , suchy, dobrze wentylowane obszar. Do nie działać ten spawacz W hu- średni, mokry , deszczowych lub słabo wentylowanych miejscach.
 - Ten elektroda i praca (lub ziemia) obwody Czy elektrycznie "gorący" Kiedy spawacz Jest NA . Do nie pozwól tym "gorącym" części , które nadejdą w kontakcie z twoje gołe skóra lub mokre odzież.
- , oddzielny siebie z ten spawalniczy okrażenie przez używając izolacyjny m ats do zapobiegać kontaktowi z ten powierzchnia robocza.
- Być Jasne To ten praca sztuka Jest odpowiednio utrzymany i uziemiony przed początek jakiś elektryczny operacja spawania.
 - Zawsze przytwierdzać ten grunt zacisk Do ten sztuka Do Być spawany i Jak zamknąć Do ten spawać obszar Jak możliwy. To będzie dać najmniej opór i najlepszy spaw.



⚠ DANGER SPAWALNICZY PUSZKA ISKRY PRZYCZYNA FIRE LUB WYBUCH!

- Spawanie elektryczne produkuje iskry Który Móc Być zwolniony znaczny odległości Na wysoki we- miejsce zapalające się łatwopalne lub wybuchające opary i przybory.
- Do nie obsługiwać spawarki łukowej elektrycznej W obszary, w których występuje zagrożenie pożarowe lub wybuchowy opary Czy obecny. . Do nie używać w pobliżu spalarni powierzchnie. Usunąć wszystko łatwopalne elementy w 35 stóp z ten spawać- ing obszar .
- Zawsze trzymaj gaśnicę w pobliżu podczas spawania.
- używać spawalniczy koce Do chronić namalowany i lub łatwopalne powierzchnie; guma uszczelki, kropla deski, silniki, itd .
- Zapewnić zasilacz ma odpowiednio okablowanie znamionowe do uchwyt moc stosowanie.



⚠ WARNING Elektromagnetyczny POLA MOGĄ BĄDŹ ZDROWIEM ZARYZYKOWAĆ!

- Ten pole elektromagnetyczne To Jest wygenerowano podczas spawanie łukowe moc ingerować z różny elektr- trudny I elektroniczny urządzenia taki Jak sercowy rozruszniki serca. Ktokolwiek używając taki urządzenia powinien skonsultuj się ze swoim lekarzem przed wykonywanie jakiegokolwiek spawanie elektryczne operacje.
- , Narażenie Do elektromagnetyczny pola chwila spawalniczy moc Posiadać Inny zdrowie ruchomości Który Czy nie wiadomo .



⚠ WARNING ŁUK PROMIENIE MÓC OPARZENIE!

- Promienie łukowe produkować intensywne ultrafioletowe promieniowanie. Które może spalić się w stanie odsłoniętej skóry i przyczyną uszkodzenia oczu. stosować A tarcza z ten właściwy filtr (a minimum z #1 1) chronić twój oczy z iskier I ten promienie z ten łuk Kiedy spawalniczy Lub Kiedy obserwując Otwarte łuk spawalniczy (Widzieć ANSI Z49.1 i Z87.1 Do bezpieczeństwo standardy).
- używać odpowiednia odzież wykonane z trwałego, ognioodpornego materiału Do chronić swoją skórę.
- Jeśli Inne osoby Lub zwierzęta domowe Czy W ten obszar z spawalniczy, używać spawalniczy ekrany Do chronić osoby postronne z iskry i łuk promienie.



⚠ WARNING DYMY I SPAWANIE GAZ MOŻE BĄDŹ ZDROWIEM ZARYZYKOWAĆ!

- Opary I gazy wydany podczas spawania Czy niebezpieczny. Do nie wdychać oparów, które są pro o- wyprodukowany przez spawanie działanie. nosić Zatwierdzone przez OSHA respirator podczas spawania.
- Zawsze pracuj w odpowiednio wentylowany obszar.
- Nigdy spawać pokryty przybory w tym Ale nie ograniczony do : kadmu platerowany ocynkowane , na bazie ołowiu malatura.



⚠ CAUTION GORĄCY METAL I NARZĘDZIA BĘDZIE OPARZENIE !

- Spawanie elektryczne ciepła metal i narzędzia do temperatur, które przyczyną poważne oparzenia!
- używać ochronny, ciepło odporny rękawice I odzież Kiedy używając g Eastwood Lub każdy Inny spawalniczy sprzęt. Nigdy dotykać spawany powierzchnia, latarka wskazówka Lub dysza dopóki Oni Posiadać całkowicie schłodzone.



⚠ CAUTION LATAĆ ING MOGĄ BYĆ WIÓRY METALOWE PRZYZCZYNA OBRAŻENIA!

- Szlifowanie I szlifowanie będzie wyrzucać metal frytki, pył, gruz I iskry Na wysoki prędkość . Do przed- oko wentylacyjne zatwierdzono odzież ochronną przed urazami okularów ochronne.
- nosić Zatwierdzone przez OSHA respirator kiedy szlifowanie lub piaskowanie.
- Czytać wszystkie instrukcje dołączone z specyficzny szlifierki, szlifierki Lub Inny moc narzędzia używany zanim I po spawaniu proces. Bądź świadomy ze wszystkich elektronarzędzie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa.

WYMAGANY RZECZY

Zanim ty zaczynać używając **CUT-50** , upewnij się, że mieć następujące:

- A odpowiednio uziemiony 1 faza 110/220V 50 A okrażenie wyłącznik .
- NOTATKA: jednostka musi być uziemiony do pracy właściwie i bezpiecznie!
- A Czysty, bezpieczna, dobrze oświetlony , suchy I dobrze wentylowany praca obszar .
 - Niepalny, długi rękaw koszula lub kurtka spawalnicza

- Ciężki Spawanie obowiązkowe Rękawice
- Automatyczne przyciemnianie spawalniczy Kask Do dostarczać oko ochrona podczas spawalniczy operacje. Notatka: MUSIEĆ Być A #1 1 lens Lub ciemniejszy .
- Poświęcony nierdzewny stal spawanie drutem pędzle dla każdego tworzywo Do być spawanym.

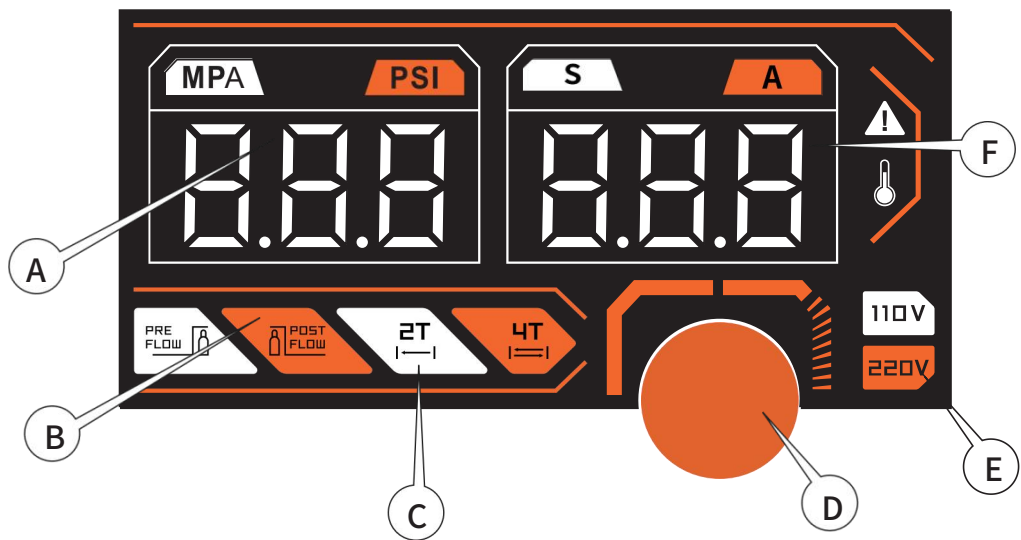
ZAWARTOŚĆ

Usuń wszystko przedmioty z skrzynka. porównać z lista poniżej do robić Jasne jednostka Jest kompletny.

- 1.CUT-50
- 2,2 m 16 mm² Zacisk uziemiający 300A 1 zestaw ×1
- 3.Powietrze ciśnienie regulator ×1
4. Palnik do cięcia plazmowego PT31 ×1
- 5.Przezroczysty powietrze wąż 2m ×1
6. Taśma PTFE (taśma hydrauliczna) ×1
- 7.Zaciski węzowe ×4
8. Zasilacz Przewód (podwójny) Zasilacz maszyna×1



KONTROLA I WYŚWIETLACZ PŁYTA



A: Powietrze Ciśnienie Wyświetlacz B: Przepływ wstępny / Przepływ po

C: 2T / 4T D: Koder Pokrętko

MI: Napięcie wejściowe Wyświetlacz F: Aktualny (A) Wyświetlacz

Kliknij przycisk, aby wybrać funkcję Być stały NA Na ekranie alarm taki jako termiczny ochrona

spawalniczy Tryb	prąd (A)
	110/220V-1
CIECIE	20-50

Termiczny ochrona PROWADZONY świeci, gdy ten jednostka ma dotarł do maxi mama wewnętrzny temperatura komponentu natura. Ten występuje, gdy cykl pracy ma został przekroczony. Spawacz będzie automatycznie zamknąć wyłączony jednak wentylator będzie Kontynuować działanie Do Fajny on przegrzany com- komponenty. Kiedy A bezpieczna temperatura ma został osiągnięty, ten ochronny okrażenie będzie automatycznie przełącznik ten wyjście spawarki z powrotem .



A: Osocze Latarka Port B : Latarka Spust Gniazdo
 C: Grunt Zacisk Terminal D : Moc Wejście Kabel
 MI: Wyłącznik zasilania F:Gaz Wpuść

CIĘCIE POŁĄCZENIE DIAGRAM



1. Włóż szybkozłączę gruntu kabel do Terminal CUT wyjdzie NA ten maszyna I załącz gruntu zacisk do przedmiot obrabiany.

2. Podłącz latarkę do maszyny gniazdo latarki, następnie podłącz latarka przełącznik kontrola kabel do gniazdo dwubolcowe maszyny.

3. Podłącz tył płyta powietrze wł. i do ten sprężony dopływ powietrza.

4. Moc na maszyna I naciśnij przełącznik latarki do Wchodząc normalna cięcie działanie.

Powietrze Ciśnienie Regulator Połączenie Diagram. Ten właściwy cięcie powietrze pre- Jasne zakres Jest 95-99PSI.

KROKI INSTALACJI DLA POWIETRZE CIŚNIENIE ZAWÓR REGULUJĄCY:



1. Zbierz Wszystko ciśnienie zawór regulacyjny akcesoria z wewnątrz mac hine.

2. Zlokalizuj powietrze ciśnienie regulator zawór.

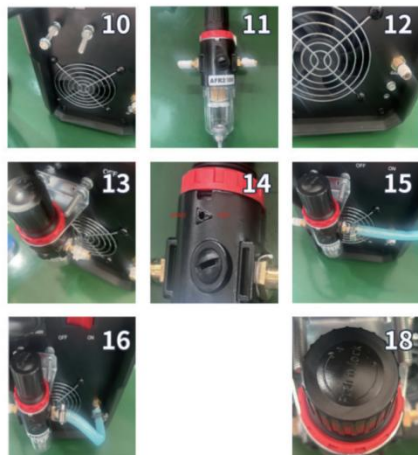
3. Usuń wtyczka z wyjść z ten ciśnienie zawór regulacyjny

4. Znajdź powietrze złącze.

5. Zawinić powietrze złącze z h PTFE taśma (taśma uszczelniająca gwinty).

6. Przykręć powietrze złącze do wlot, i wylot porty z ciśnienie regul- zawór torowy.

7. Zlokalizuj montowanie uchwyt do ciśnienie zawór regulacyjny



8. Podłącz wspornik do ciśnienie zawór regulacyjny.

9. Znajdź mocowanie śruby na tył panel z maszyna.

10. Wyjmij dwa samoblokujące się orzechy z śruby.

11. Zawij oba powietrze połączyć lub (Zdjęcie 11) i powietrze złącze na maszyna tył płyta (Zdjęcie 12) z Taśma PTFE.

13. Zainstaluj ciśnienie zawór regulacyjny na tył płyta z tego maszyna i dokręcać to z orzechy.

14. Płać uwagę na wlot i wylot wskazówki z ciśnienie regulator zawór.

15. Podłącz powietrze wąż do wylot z ciśnienie zawór regulacyjny i bezpieczny to z A wąż gumowy ci amp.

16. Podłącz Inny koniec z powietrze wąż do e powietrze wlot na tył płyta z ten maszyna i bezpieczne to z A wąż gumowy zacisk.

18. Pociągnij w górę i obróć górę okładka z ciśnienie zawór regulacyjny do regulować ten powietrze ciśnienie.

PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIE METODĄ ELEMENTOWĄ

1. wtyczka ten moc sznur do A odpowiednio uziemiony , 1 faza 110/220V 50 A Okrążenie wyłącznik .
- 2 . Robić upewnij się, że elektroda lub „przyklejka” Jest nie robię kontakt z ten uziemiony przedmiot obrabiany.
- 3 . przełączyć wyłącznik zasilania Do "NA".

⚠ DANGER

MOŻLIWOŚĆ PORAŻENIA PRĄDEM ELEKTRYCZNYM PRZYCZYNA URAZY LUB ŚMIERCI!

Ten elektroda I praca (Lub grunt) obwody Czy elektryczne "gorący" Kiedy ten spawacz Jest NA. Do nie umożliwić te "gorący" strony Do przychodzić W kontakt z twój goły skóra Lub mokry odzież. Zawsze nosić suchy, ochronny odzież i skórzane rękawice spawalnicze i obuwie ocieplane .

⚠ WARNING

ŁUK PROMIENIE MOGĄ OPARZENIE!

Łuk promienie wytwarzać intensywny ultrafioletowy promieniowanie , które Móc oparzenie odsłoniętej skóry i powodować oko szkoda. użyj tarcza z ten właściwy filtr (A minimum z #11) Do chroń swoje oczy z iskry i promienie z ten łuk kiedy spawalniczy Lub Kiedy obserwując Otwarte łuk spawanie (patrz ANSI Z 49 . 1 I Z 87. 1 Do bezpieczeństwo standardy).

⚠ DANGER

SPAVALNICZY ISKRY MOGĄ POWODOWAĆ OGIEŃ LUB WYBUCH !

Spawanie elektryczne produkuje iskry Który Móc Być zwolniony znaczny odległości Na wysoki prędkość zapłon- łatwopalne lub eksploduje opary I materi als. Usuń wszystkie materiały łatwopalne rzeczy w 35 stopy z ten spawać- obszar. Zawsze miej przy sobie gaśnicę w pobliżu podczas spawania.

⚠ WARNING

DYMY I SPAWANIE GAZ MOŻE BĄDŹ ZDROWIEM ZARYZYKOWAĆ!

Opary i gazy uwalniane podczas spawania są niebezpieczne. Do nie wdychać oparów które są wyprodukowano przez spawalniczy operacja. nosić Zatwierdzone przez OSHA respirator podczas spawania. Zawsze pracuj W A odpowiednio wentylowane obszar.

⚠ CAUTION

GORĄCY METAL I NARZĘDZIA BĘDZIE OPARZENIE !

Elektryczny spawalniczy ciepła metal I narzędzia do temperatur, które będą przyczyna ciężki : silny oparzenia! Używać ochronny, ciepło rękawice odporne i tkanina ing.

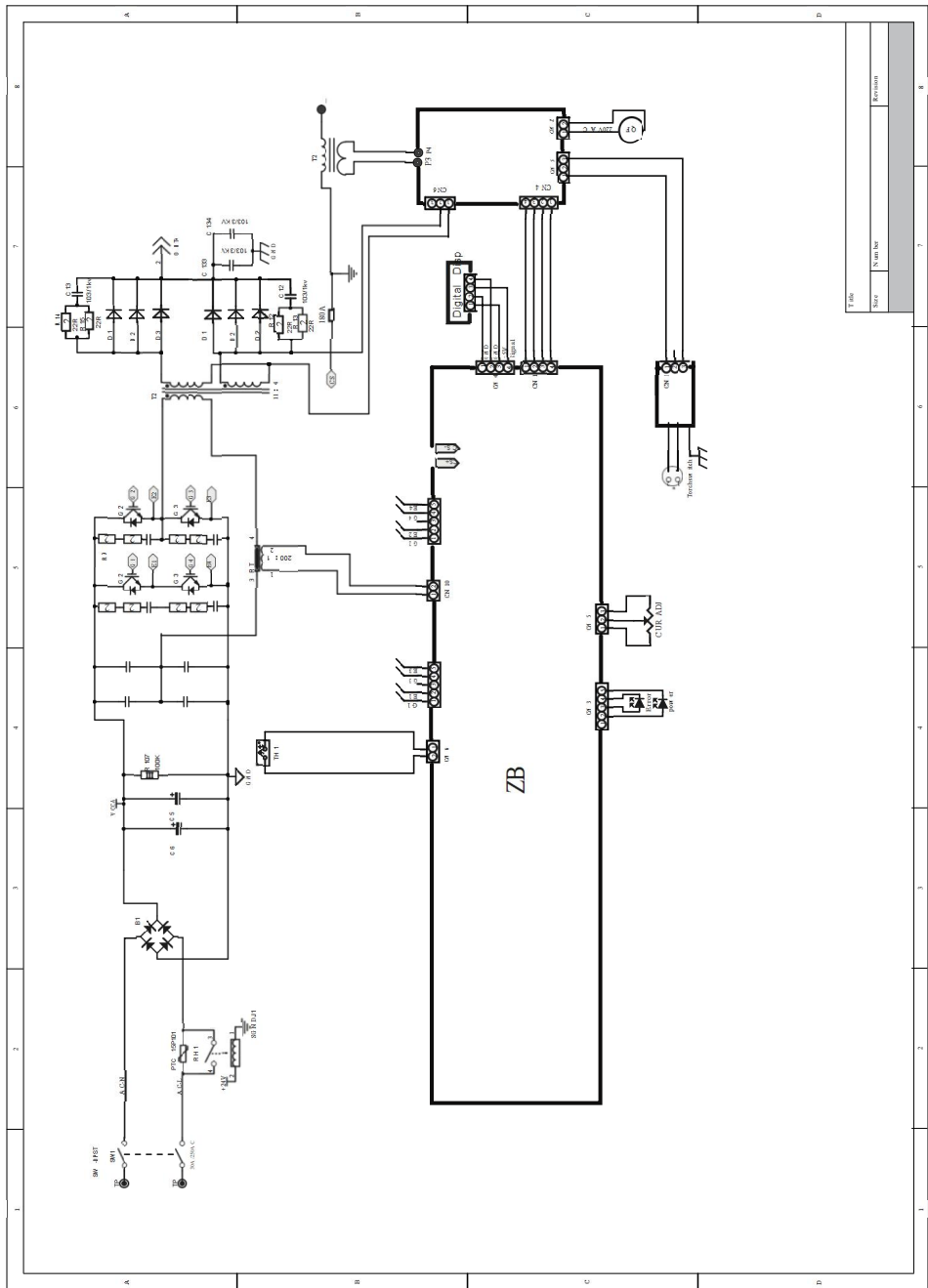
1. podczas noszenia prawidłowo działający samochód Przyciemnianie spawania Kask t, lekko przeciągnąć końcówka z spawalniczy Pręt wzdłuż powierzchni przedmiotu obrabianego Do start jakiś łuk.
2. Karmić ten spawalniczy Pręt do ten przedmiot obrabiany wspólny Na A 15. ką .
3. Winda pręt z przedmiot obrabiany , kiedy koralik zostało zakończone.
- 4 . Zakręć wyłącz spawarkę.
5. ustawić Elektroda lub "kij" Posiadacz na sejf, niepalny , powierzchnia.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
contamination in weld bead	contaminated Electrode Rod	Upewnij się, że Elektrody są czyste i suche zanim używać.
	contaminated Base Metal	czysty opierać metal dowolnego oleju, gruz, powłoki, lub wilgoci. Jeśli podstawa metal Jest zimno zwinęty stal upewnij się, że usuń wszelkie młyn skała
poor weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45°, and drug away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
weld Bead is cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler wire	use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is warping	Insufficient clamping	clamp work piece tightly & weld while clA are in place.
	Insufficient Tack welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
porosity in weld bead	contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	contaminated base metal	clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty starting Arc	Incomplete circuit	check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	contaminated Base Metal	clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc wander	Electrode too far from welding surface	Przesuń elektrodę tak, aby To Jest kontaktowanie się z spawać kałuża i karmić pręt do kałuża Jak wymagany.
Difficulty Holding Arc	Zbyt duży amperaż Niski	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Przesuń elektrodę aby To kontaktuje się spoina kałuża i karmić pręt do kałuża Jak wymagany.
	Incomplete circuit	sprawdź ziemię połączenie. Robić pewien, że grunt Jest NA świeżo wyczyszczony powierzchnia i blisko spawania obszar. To Jest zasugerowano spawać w kierunku ziemi połączenie.
	contaminated Electrode Rod	Robić pewien, że Elektrody są czyste i wysuszyć przed
	contaminated Base Metal	używać czysty opierać metal dowolnego oleju, gruz,

powłoki, lub wilgoci.

WIRING DIAGRAM



**Producent: Zhejiang Xingyi Venti lator Urządzenie elektryczne Współ.,
Sp. z o.o.**

**Adres: Danya Przemysłowy Park, miasto Zeguo, WENLING Zhejiang
317523**

**Importowane do AUS: SIHAO PTY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ 1 ROKEVA ULICA WSCHÓD NSW 2122
Australia**

UK	REP
-----------	------------

**YH CONSULTING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ. C/OYH Consulting
Ograniczony Biuro 147, Centurion Dom , Londyn
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX**

EC	REP
-----------	------------

**E-CrossStu Sp. z o.o.
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main**





Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMASNIJDER MACHINE

MODEL : SNIJDEN -50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Model : CUT -50



Let op: De product afbeelding is voor referentie, de werkelijke details zullen zegevieren

Dit is het origineel instructie, Alsjeblieft lees alles handmatig instructies zorgvuldig door voordat u operationeel. VEVOR reserveert een duidelijke interpretatie van onze gebruiker handmatig. De verschijning van de product zal onderworpen zijn aan de product dat u ontvangt d. Vergeef me alsjeblieft ons dat we niet zullen informeren u opnieuw als er technologie of software updates op ons product.

	Waarschuwing - Aan verminderen de risico van blessure , gebruiker moeten lezen instructies handmatig voorzichtig .
	Dit product is onderwerp naar de voorraad van Europese Richtlijn 2012/ 19/ EU . De symbool dat aangeeft een wheelie bin gekruist door geeft aan dat de product vereist aparte weigeren verzameling in de Europese Unie . Dit geldt naar de product en alles accessoires gemarkeerd met dit symbool. Producten gemarkeerd als zodanig kunnen niet zijn weggegooid met normaal huishoudelijk afval, maar moet zijn genomen naar een verzameling punt voor recycling elektrisch En elektronische apparaten .
	Naleving is A EC-beveiliging certificering.

De CUT-50 biedt een krachtig en efficiënt methode voor lucht plasmasnijden van koolstof staal, roestvrij staal en andere geleidende metalen. Gebruikmakend van geavanceerde invertertechnologie, het levert nauwkeurig, schoon

snijdt op zowel dunne als dikke materialen met mijn dier slakken. Wanneer uitgerust met de optioneel lucht compressor (niet inbegrepen) en goede luchtfiltratie, de CUT-50 zorgt voor een soepele, hoge snelheid snijden prestatie-mance voor industriële en werkplaatstoepassingen .

SPECIFICATIES

output current Range:	Input current	Input voltage	Rated Duty cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

BEDRIJFSCYCLUS

De beoordeeld plicht cyclus verwijst naar de hoeveelheid van lassen Dat kan zijn klaar binnenin een hoeveelheid van tijd . De **CUT-50** heeft A werkcyclus van 60% bij 50A. Het is het gemakkelijkst om kijk naar je laswerk tijd in blokken van 10 notulen En de plicht cyclus wezen A percentage van Dat 10 minuten . Als lassen bij 50 A Met een invoerrecht van 60% Cy- cle , binnenin A 10 minuut blok tijd dat je kan las voor 6 notulen met 4 notulen van koeling voor de lasser. Als de werkcyclus is overschreden , de lasser zal automatisch uitschakelen uit, hoe de ventilator ook zal doorgaan rennen naar koel de oververhit componenten. wanneer een veilige temperatuur heeft geweest bereik hed , de lasser zal automatisch schakelen de lasuitgang weer aan . Naar de werkcyclus verhogten Jij kan draai omlaag de ampèrage uitvoercontrole.

LEES EN BEGRIJP ALLES INSTRUCTIES EN VOORZORGSMATREGELEN VOOR VERDERGAAN.

Dit eenheid zendt uit A krachtig hoog spanning En extreem warmte welke kan oorzaak streng brandwonden , verminking, elektrisch schok en dood. **VEVOR** Zullen niet zijn hel d aansprakelijk voor gevolgen vanwege naar opzettelijk of onbedoeld- nationaal misbruik hiervan product.

VEILIGHEIDSGEINFORMATIE

De volgend uitleg Zijn weergegeven in dit handmatig , op de etikettering , En op alle ander informatie n mits met dit product:

DANGER

GEVAAR geeft aan een gevaarlijke situatie die , indien niet vermeden , zullen resultaat in dood of ernstig blessure .

WARNING

WAARSCHUWING geeft aan een gevaarlijke situatie die , als niet vermeden , zou kunnen resultaat in dood of ernstig blessure.

CAUTION

LET **IO**P Gebruikt met de veiligheidswaarschuwingssymbool , geeft aan A gevaarlijk situatie welke , zo niet vermeden , zou kunnen resultaat in klein of matig blessure.

 NOTICE

NIET **ICE** is gebruikt om aan te pakken praktijken niet gerelateerd aan persoonlijk blessure.



⚠ LEZEN INSTRUCTIES

Grondig lezen En begrijpen dit handmatig voor met behulp van het lasser. bewaren voor de toekomst referentie.



⚠ DANGER ELEKTRISCH SCHOK KAN DODEN !

- Onjuist gebruik van een elektrische lasser kan een elektrische schok veroorzaken, blessure En dood! Lezen alle voorzorg- beschreven in de lashandleiding naar verminderen de mogelijkheid van elektrisch schok.
 - Loskoppelen lasser van stroom levering voor montage, demontage of onderhoud van de fakkel , contactpunt en wanneer in stilstand of verwijderen sproeiers.
 - Altijd dragen droog, beschermend kleding En leer lassen handschoenen En geïsoleerd schoeisel. gebruik geschikte kleding gemaakt van duurzaam vlamvertragend materiaal bescherm je huid.
 - Als ander personen of huisdieren Zijn in de gebied van lassen , gebruik lassen schermen naar beschermen omstanders van vonken.
 - Altijd de lasser bedienen in een schone , droog, goed geventileerd gebied. Doen niet bedienen de lasser in hu- midden , nat , regenachtige of slecht geventileerde gebieden.
 - De elektrode En werk (of grond) schakelingen Zijn elektrisch "heet" wanneer de lasser is op . Doen niet sta deze "hete" toe onderdelen die nog komen in contact met je blote huid of nat kleding.
- , verschillend jezelf van de lassen circuit door gebruik makend van isolerend m ats naar voorkom contact met de werkblad.
- Zijn Zeker Dat de werk deel is op de juiste manier ondersteund En geaard vóór begin een elektrisch lasbewerking.
 - Altijd bijvoegen de grond klem naar de deel naar zijn gelast En als dichtbij naar de lassen gebied als mogelijk. Dit zal geef de minst weerstand en beste las.



⚠ DANGER LASSEN VONKEN KUNNEN OORZAAK VRIJ VAN EXPLOSIE!

- Elektrisch lassen produceert vonken welke kan zijn ontslagen aanzienlijk afstanden bij hoog ve- plaats ontsteken van brandbare stoffen of exploderende dampen En materialen.
- Doen geen elektrische booglasmaschine bedienen in gebieden waar ontvlambare of explosief dampen Zijn cadeau. . Doen niet gebruik nabij brandbaar oppervlakken. Verwijderen alle ontvlambare items binnen 35 voet van de lassen- ing gebied .
- Altijd houd een brandblusser in de buurt tijdens het lassen.
- gebruik lassen dekens naar beschermen geschilderd En of ontvlambaar oppervlakken; rubber tochtstrips, streepje planken, motoren , enz .
- Ervoor zorgen voeding heeft op de juiste manier nominale bedrading naar hendel stroom gebruik.



⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISCH VELDEN KUNNEN WEES GEZOND GEVAAR!

- De elektromagnetisch veld Dat is gegenereerd tijdens booglassen kunnen onderbreken met verscheidene elec- trical En elektronisch apparaten zo een als hart pacemakers. Iedereen gebruik makend van zo een apparaten zou moeten overleggen met hun arts vóór uitvoeren elk elektrisch lassen operaties.
- , Blootstelling naar elektromagnetisch velden terwijl lassen kunnen hebben ander gezondheid effecten welke Zijn niet bekend .



⚠ WARNING BOOG STRALEN KAN BRANDWOND!

- Boogstralen intens produceren ultraviolette straling welke kan blootgesteld branden huid en oorzaak oogschade . gebruik A schild met de juiste filter (een minimum van #1 1) beschermen jouw ogen van vonken En de stralen van de boog wanneer lassen of wanneer observeren open boog lassen (zien ANSL Z49 . 1 en Z 87 . 1 voor veiligheidsnormen) .
- gebruik geschikte kleding gemaakt van duurzaam vlamvertragend materiaal naar bescherm je huid.
- Als andere personen of huisdieren zijn in de gebied van lassen , gebruik lassen schermen naar beschermen omstanders van vonken en boog stralen.



⚠ WARNING DAMPEN EN LASSEN GASEN KUNNEN WEES EEN GEZOND GEVAAR!

- Dampen En gassen uitgegeven tijdens het lassen zijn gevaarlijk. Doen geen dampen inademen die voortgeproduceerd door het lassen operatie. draag een OSHA-goedgekeurd ademhalingsbescherming tijdens het lassen.
- Altijd werken in een goed geventileerd gebied.
- Nooit lassen gecoat materialen inbegrepen Maar niet beperkt naar : cadmium geplaatst , gegalvaniseerd , op lood gebaseerd verven.



⚠ CAUTION HEET METAAL EN HULPMIDDELEN ZULLEN BRANDEN !

- Elektrisch lassen verwarmt metaal en gereedschappen voor temperaturen die oorzaak ernstige brandwonden!
- gebruik beschermend , warmte resistent handschoenen En kleding wanneer met behulp van g Oosthout of elk ander lassen apparatuur. Nooit aanraken gelast werk oppervlak , fakkeltip of mondstuk tot zij hebben volledig afgekoeld.



⚠ CAUTION VLIETING METAALCHIPS KUNNEN OORZAAK BLESSURE!

- Slijpen En schuren zullen uitwerpen metaal chips , stof , brokstukken En vonken bij hoge snelheid . Naar pre- oog ventileren goedgekeurd voor blessurekleding veiligheidsbril.
- draag een OSHA-goedgekeurd beademingsapparaat wanneer slijpen of schuren.
- Lezen alle handleidingen inbegrepen met specifiek slijpmachines , Sanders of ander stroom hulpmiddelen gebruikt voor En na het lassen proces. Pas op van alle elektrisch gereedschap veiligheidswaarschuwingen.

VEREIST ARTIKELEN

Voor je beginnen met behulp van de **CUT-50** , zorg ervoor dat je hebben het volgende:

- A op de juiste manier geaard 1 fase 110/220V 50 A circuit stroomonderbreker .
- OPMERKING: eenheid moet zijn gegrond om te werken goed en veilig!
- A Schoon , veilig , goed verlicht , droog En goed geventileerd werk gebied .
- Een niet-ontvlambare , lang mouw shirt of LASjas
- Zwaar Lassen van lasten Handschoenen

- Automatisch donkerder maken lassen Helm naar voorzien oog bescherming tijdens lassen operaties.
Opmerking: MOETEN zijn A #1 1 lens of donkerder .
- Toegewijd roestvrij staal draadlassen borstels voor elk materiaal naar gelast worden .

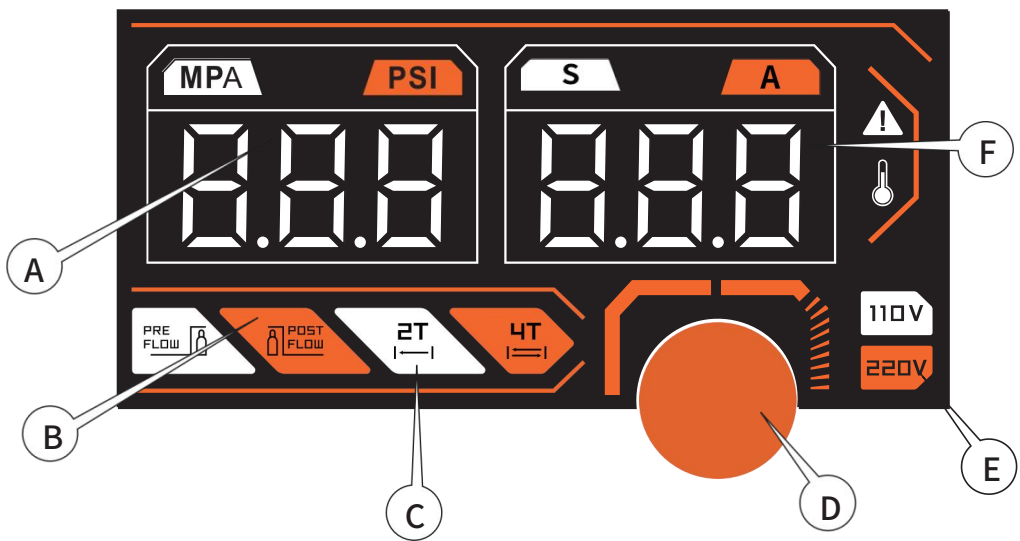
INHOUD

Alles verwijderen items uit de doos. vergelijken met lijst hieronder om maken Zeker eenheid is compleet.

- 1.CUT-50
- 2,2m 16 mm² Aardklem 300A 1 set ×1
3. Lucht druk regelaar ×1
4. Plasmasnijbrander PT31 ×1
- 5.Transparant lucht slang 2m ×1
- 6.PTFE-tape (loodgieterstape) ×1
7. Slangklemmen ×4
8. Stroomadapter Koord (dubbel) voeding machine×1



CONTROLE EN WEERGAVE PANEEL



- A:Lucht Druk Weergave B: Pre -flow / Na-stroom
C: 2T / 4T D: Encoder Knop
E: Ingangsspanning Weergave F: Huidig (A) Weergave

Klik op de knop om de functie te selecteren zijn
stabiel op Op het scherm alarmeren zoals als
thermisch bescherming

lassen Modus	stroom (A)
	110/220V-1
SNEE	20-50

Thermisch bescherming LED licht op wanneer de eenheid heeft bereikte de maxi mama intern componenttemperatuur- natuur. Dit treedt op wanneer de werkcyclus heeft geweest overschreden. De lasser zal automatisch dicht uit hoe dan ook de fan zullen doorgaan rennen naar koel de oververhit com- componenten. wanneer A veilig temperatuur heeft geweest bereikt, de beschermend circuit zullen automatisch schakelaar de lassersoutput terug op.



A: Plasma Fakkelt Haven B : Fakkelt Trekker Stopcontact
 C: Grond Klem Terminal D : Stroom Invoer Kabel
 E: Aan/uit-schakelaar F: Gas In laten

SNEE VERBINDING DIAGRAM



1. Plaats de snelkoppeling aarding kabel in de CUT- terminal uitvoer op de machine En bevestig de grond klem aan de werkstuk.

2. Sluit de zaklamp aan op de machine's zaklampfitting, dan sluit de fakkel schakelaar controle kabel in de 2-pins aansluiting van de machine.

3. Sluit de achterkant paneel lucht inl et naar de gecomprimeerd luchttoevoer.

4. Vermogen op de machine En druk op de fakkelschakelaar naar binnenkomen normaal snijden operatie.

Lucht Druk Regelaar Verbinding Diagram. De juist snijden lucht pres-Zeker bereik is 95-99 PSI.

INSTALLATIESTAPPEN VOOR LUCHT DRUK REGELKLEP:



1. Verzamelen alle druk regelklep accessoires van binnenin de machine .

2. Zoek de lucht druk regelaar ventiel.

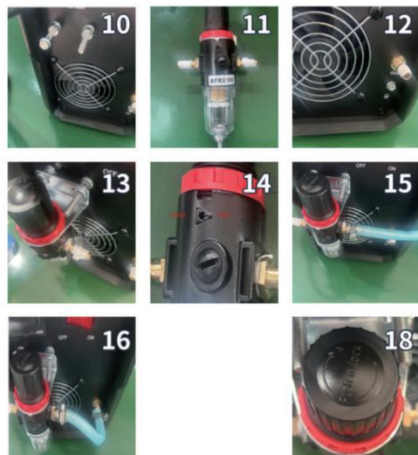
3. Verwijder de stekker uit de uit laten van de druk regelklep ve.

4. Vind de lucht verbindingstuk.

5. Wikkel de lucht connector met h PTFE plakband (schroefdraadafdichtingstape).

6. Schroef de lucht connector in de inlaat. En stopcontact havens van de druk regulier tor-klep.

7. Zoek de montage beugel voor de druk regelaar klep lve.



8. Bevestig de beugel aan de druk regelventiel.

9. Vind de oplossing bouten op de achterkant paneel van de machine.

10. Verwijder de twee zelfborgende nuts van de bouten.

11. Inpakken beide de lucht verbinden of (Foto 11) en de lucht connector op de machine's achterkant paneel (Foto 12) met PTFE-tape.

13. Installeer de druk regelaar klep alve op de achterkant paneel van de machine En aanspannen het met noten.

14. Betalen aandacht voor de inlaat En stopcontact routebeschrijving van de druk regelaar ventiel.

15. Sluit de lucht slang naar de stopcontact van de druk regelklep En zeker het met A slang klem versterker.

16. Bevestig de ander einde van de lucht slang naar de lucht inlaat op de achterkant paneel van de machine en veilig het met A slang klem.

18. Trekken omhoog En draai de bovenkant omslag van de druk regelklep naar aanpassen de lucht druk.

VOORBEREIDEN NAAR " STICK " LASSEN

- 1 . plug de stroom koord naar binnen A op de juiste manier geaard , 1 fase 110/220V 50A Circuit stroomonderbreker .
- 2 . Maken zeker de elektrode of "stick" is niet maken contact met de geaard werkstuk.
- 3 . schakel de aan/uit-schakelaar naar "OP".

⚠ DANGER

ELEKTRISCHE SCHOK KAN OORZAAK LETSEL OF DOOD!

De elektrode En werk (of grond) schakelingen Zijn elektrisch "heet" wanneer de lasser is op. Doen niet toestaan deze "heet" onderdelen naar komen in contact met jouw kaal huid of nat kleding. Altijd dragen droog, beschermend kleding en leren lashandschoenen en geïsoleerd schoeisel .

⚠ WARNING

BOOG STRALEN KUNNEN BRANDWOND!

Boog stralen produceren intens ultraviolet straling die kan brandwond blootgestelde huid en oorzaak oog schade. gebruik een schild met de juiste filter (A minimum van #11) naar bescherm je ogen van vonken en de stralen van de boog wanneer lassen of wanneer observeren open boog lassen (zie ANSI Z49 .1 En Z 87.1 voor veiligheid normen) .

⚠ DANGER

LASSEN VONKEN KUNNEN VEROORZAKEN VUUR OF EXPLOSI E!

Elektrisch lassen produceert vonken welke kan zijn ontslagen aanzienlijk afstanden bij hoog snelheid ontsteken- ontvlambaar of exploderend dampen En materialen als. Verwijder alle brandbare materialen artikelen binnenin 35 voeten van de lassen- Zorg dat u altijd een brandblusser bij de hand hebt. in de buurt tijdens het lassen.

⚠ WARNING

DAMPEN EN LASSEN GASSEN KUNNEN WEES EEN GEZONDHEID GEVAAR!

Dampen en gassen die vrijkomen bij het lassen zijn gevaarlijk. Doen geen dampen inademen die zijn geproduceerd door de lassen operatie. draag een OSHA-goedgekeurd Draag een ademhalingsmasker tijdens het lassen. Werk altijd in A goed geventileerd gebied.

⚠ CAUTION

HEET METAAL EN HULPMIDDELEN ZULLEN BRANDEN !

Elektrisch lassen verwarmt metaal En hulpmiddelen tot temperaturen die zullen oorzaak streng brandwonden! Gebruik beschermend, warmte resistente handschoenen en kleding .

- 1 . tijdens het dragen een goed functionerende auto Verduisterend lassen Helm t, lichtjes slepen de punt van de lassen Hengel langs het werkstukoppervlak naar begin een boog.
- 2 . Voer de lassen Hengel naar binnen de werkstuk gewricht bij A 15. hoek .
- 3 . Tillen staaf van werkstuk wanneer we Id kraal is voltooid.
- 4 . Draai schakelaar van het lasapparaat uit.
- 5 . de Elektrode of "stok" Houder op een kluis, niet-ontvlambaar, oppervlak.

PROBLEEMOPLOSSING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
contamination in weld bead	contaminated Electrode Rod	Zorg ervoor dat Elektroden zijn schoon En droog voor gebruik.
	contaminated Base Metal	schoon baseren metaal van welke olie dan ook , brokstukken , coatings , of vocht . Als basis metaal is koud gerold staal zorg ervoor dat verwijder alle molen schaal.
poor weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drug away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
weld Bead is cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler wire	use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is warping	Insufficient clamping	clamp work piece tightly & weld while clA are in place.
	Insufficient Tack welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques , alternating sides , and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
porosity in weld bead	contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	contaminated base metal	clean base metal making sure to remove any oil , debris , coatings , or moisture.
Difficulty starting Arc	Incomplete circuit	check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	contaminated Base Metal	clean base metal of any oil , debris , coatings , or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc wander	Electrode too far from welding surface	Verplaats de elektrode zodat Het is contact opnemen met de lassen plas En voer hengel in de plas als nodig.
Difficulty Holding Arc	Amperage te Laag	Based on the material welding and size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Verplaats elektrode zodat Het neemt contact op de las plas En voer hengel in de plas als nodig.
	Incomplete circuit	Controleer de grond verbinding. Maken zeker dat de grond is op een vers schoongemaakt oppervlak en dichtbij het lassen gebied. Het is voorgesteld om las naar de grond verbinding.
	contaminated Electrode Rod	Maken zeker dat Elektroden zijn schoon En droog voor
	contaminated Base Metal	gebruik schoon baseren metaal van welke olie dan ook
		brokstukken , coatings , of vocht.

brokstukken , coatings , of vocht.

Fabrikant: Zhejiang Xingyi Venti lator Elektrisch apparaat Co., Ltd.
Adres: Danya Industrieel Park, Zeguo-stad, WENLING Zhejiang 317523
Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY BV. 1 ROKEVA
STRAATHOUT NSW 2122 Australië

UK	REP	YH CONSULTING BEPERKT. C/OYH Consulting Beperkt Kantoor 147, Centurion Huis , Londen Weg, Staines-upon- Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	---

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Voornaamst.
-----------	------------	---





Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMASKÄRARE MASKIN

MODELL : CUT -50

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

PLASMA CUTTER MACHINE

Modell : CUT -50



Obs: Den produkt bild är för referensen, faktisk detaljer ska råda

Detta är originalet instruktion, behaga läs allt manuell instruktionerna noggrant innan i drift. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användare manuell. De synas-ans av produkten ska vara föremål för produkt du får d. Förlåt mig oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller programvara uppdateringar på vår produkt.

	Varning - Till minska de risk av skada , användare måste läsa instruktioner manuellt noggrant .
	Detta produkt är ämne till de bestämmelse av europeisk Direktiv 2012/ 19/ EU . De symbol som visar en wheellie två korsade genom indikerar att de produkten kräver separat vägra samling i de europeisk Unionen . Detta gäller till de produkt och allt tillbehör markant med denna symbol. Produkter märkta som sådan maj inte vara kasserad med normal hushållsavfall , men måste vara tagen till en samling poäng för återvinning elektrisk och elektronisk enheter .
	Efterlevnad är en EG-säkerhet certifiering.

CUT-50 ger en kraftfull och effektiv metod för luft plasmaskärning av kol stål, rostfritt stål och andra ledande material metaller. Använda avancerad inverterteknik, den levererar exakt, ren skär på både tunna och tjocka material med mitt djur slagg. När utrustad med de frivillig luft kompressor (inte inkluderad) och korrekt luftfiltrering, CUT-50 säkerställer jämn, hög hastighet skärande presterar för industriella och verkstadsapplikationer .

SPECIFIKATIONER

output current Range:	Input current	Input voltage	Rated Duty cycle	Maximum Cutting Thickness	Air pressure
CUT 50A	110V I1 max 41A 110V I1 eff 31.8A 220V I1 max 26A 220V I1 eff 20.1A	110V/220V-1	CUT 20%@ 50A	16mm	1-99PSI

DRIFTCYKEL

De betygsatt tull cykel hänvisar till de belopp av svetsning att burk vara gjort inom en belopp av tid . De **CUT-50** har en arbetscykel av 60 % vid 50A. Det är enklast att titta på din svetsning tid i block av 10 minuter och de tull cykel varelse en procentsats av att 10 minuter . Om svetsning på 50 A Med en tull på 60 % Cy- cle , inom en 10 minut block av tid du burk svetsa i 6 minuter med 4 minuter av kyl- för svetsare. Om arbetscykel är överträffade , svetsaren kommer att stängs automatiskt av, dock kommer fläkten att fortsätta spring till cool de överhettad komponenter. när en säker temperatur har varit nå hed , svetsaren kommer att automatiskt byta de svetsutgången påslagen igen . Till öka arbetscykeln du burk sväng ner de strömstyrka utgångskontroll.

LÄS OCH FÖRSTÅ ALLA INSTRUKTIONER OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER FÖRE FÖRFARANDE.

Detta enhet avger en kraftfull hög spänning och extrem värme som burk orsaka severe re brännskador , styckning, elektrisk chock och död. **VEVOR** Skall inte vara hel d ansvarig för konsekvenser förfaller till överväga eller oavsiktlig- tionell missbruka av detta produkt.

SÄKERHETSINFORMATION

De följande förklaringar är visas i detta manuell , på de märkning , och på alla andra information försedd med detta produkt:

DANGER

FARA indikerar en farlig situation som , om inte undvikas , vilja resultat i död eller allvarlig skada .

WARNING

WARNING indikerar en farlig situation som , om inte undviks , kunde resultat i död eller allvarlig skada.

CAUTION

FÖRSIKTIGT IPÅ Används med säkerhetsvarningssymbol , indikerar en farlig situation som , om inte undviks , kunde resultat i mindre eller måttlig skada.

NOTICE

INTE ICE-kod är används för att ta itu med praxis inte relaterad till personlig skada.



⚠ LÄSA INSTRUKTIONER

Läs noggrant och förstå detta manuella före åter med hjälp av svetsen. spara för framtiden hänvisning.



⚠ DANGER ELEKTRISK CHOCK BURK DÖDA !

- Felaktig användning av en elektrisk svetsburk orsakar elektriska stötar, skada eller död! Läs alla försiktighets- beskrivningar i svetsmanualen till minskad möjligheten till elektrisk chock.
- Koppla från svetsare från driva förse före montering, disassembly eller underhåll av de fackla, kontaktmunstycke och när i att stanna eller borttagning munstycken.
- Alltid bära torka, skyddande kläder och läder svetsning handskar och isolerad skodon. använda lämpliga kläder tillverkad av slitstarkt flamskyddat material skydda din hud.
- Om andra personer eller husdjur är i de område av svetsning, använd svetsning skärmar till skydda åskådare från gnistor.
- Alltid kör svetsen i en ren, torka, välventilerad område. Do inte fungera de svetsare i hu- mitt-, våt, regniga eller dåligt ventilerade områden.
- De elektrod och arbete (eller marken) kretsar är elektriskt "varm" när svetsaren är på. Gör inte tillåt dessa "heta" kommande delar i kontakt med din bara hud eller våt kläder.
- separat dig själv från de svetsning krets av använder isolerande mats till förhindra kontakt från de arbetsyta.
- Vara säker att de arbete bit är ordentligt stöds och grundad före början en elektrisk svetsningsoperation.
- Alltid bifoga de jord klämma till de bit till vara svetsad och som nära till de svetsa område som möjlig. Detta kommer ge minst motstånd och bästa svetsen.



⚠ DANGER SVETSNING GNISTOR KAN CA -ANVÄNDNING RISK I ELLER EXPLOSION!

- Elektrisk svetsning producerar gnistor som burk vara utskrivna betydande avstånd på hög ve- plats användande brandfarlig eller exploderande ångor och material.
- Do inte använda den elektriska bågs svetsen i områden där brandfarligt eller explosiv ångor är presentera. . Do inte använda nära brännbar ytor. Ta bort allt brandfarligt föremål inom 35 fot av de svetsa- ing område .
- Alltid ha en brandsläckare i närheten under svetsning.
- använda svetsning filter till skydda målad och eller brandfarligt ytor; gummi tätningsslistor, streck bräddor, motorer, etc.
- Säkerställa strömförsörjningen har ordentligt nominell ledning till hantera driva användande.



⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISK FÄLT KAN VAR HÄLSA FARA!

- De elektromagnetiskt fält att är genererad under bågs svetsning kan interferera med olika el- trikal och elektronisk enheter sådana som hjärt- pacemakers. Någon använder sådana enheter skall rådfråga sin läkare före utförande någon elektrisk svetsning operationer.

, Exponering till elektromagnetisk fält medan svetsning maj ha andra hälsa effekter som är inte känt .



⚠ WARNING BÅGE STRÅLAR BURK BRÄNNA!

- Bågstrålar producerar intensiv ultraviolett strålning som kan bränna exponerad hud och orsaka ögonskada . användning en skydda med de rätt filter (ett minimum av #1 1) att skydda din ögon från gnistor och de strålar av de båge när svetsning eller när observera öppna båge svetsning (se ANSl Z49 . 1 och Z 87 . 1 för säkerhet standarder) .
- använda lämpliga kläder tillverkad av slitstarkt flamsäkert material till skydda din hud.
- Om andra personer eller husdjur är i de område av svetsning , använda svetsning skärmar till skydda åskådare från gnistor och båge strålar .



⚠ WARNING RÖK OCH SVETSNING GASER KAN VAR EN HÄLSA FARA!

- Ånga och gaser släppt under svetsning är farlig. Do inte andas in ångor som är pr o-framkallad genom svetsningen drift. bära en OSHA-godkänd andningsskydd vid svetsning.
- Jobba alltid i en ordentligt ventilerad område.
- Aldrig svetsa överdragen material inklusive men inte begränsad till : kadmium pläterad , galvaniserad , blybaserad målar.



⚠ CAUTION VARM METALL OCH VERKTYG VILJA BRÄNN !

- Elektrisk svetsning värmer metall och verktyg till temperaturer som kommer att orsaka svåra brännskador!
- använda skyddande , värme resistent handskar och kläder när använder g Eastwood eller några andra svetsning utrustning. Aldrig röra svetsad arbete yta , fackla dricks eller munstycke tills de ha helt kyls ner.



⚠ CAUTION FLY ING METALLFLISBURK ORSAKA SKADA!

- Slipning och sandning vilja utmatning metall pommes frites , damm , skräp och gnistor på hög hastighet . Till för- ventilationsöga godkända skyddskläder för skador skyddsglasögon.
- bära en OSHA-godkänd andningsskydd när slipning eller sandpappning.
- Läsa alla manualer inkluderad med specifik kvarnar , slipmaskiner eller andra driva verktyg begagnad före och efter svetsningen behandla. Var medveten allra elverktyg säkerhetsvarningar.

NÖDVÄNDIG ARTIKLAR

Innan du börja med hjälp av **CUT-50** , se till att du ha följande:

- En ordentligt grundad 1 fas 110/220V 50 A krets brytare .
- NOTERA: enheten måste vara jordad för att arbeta ordentligt och säkert!
- En Rena , säker , väl upplyst , torka och välventilerad arbete område .
- En icke-brandfarlig , lång ärm skjorta eller svetsjacka
- Tung Svetsning på arbetsplatsen Handskar
- Automatisk mörkning svetsning Hjälpm till tillhandahålla öga skydd under svetsning operationer.
- Notera: MÅSTE vara en #1 1 lens eller mörkare .
- Hängiven rostfri stål trådsvetsning borstar för varje material till svetsas .

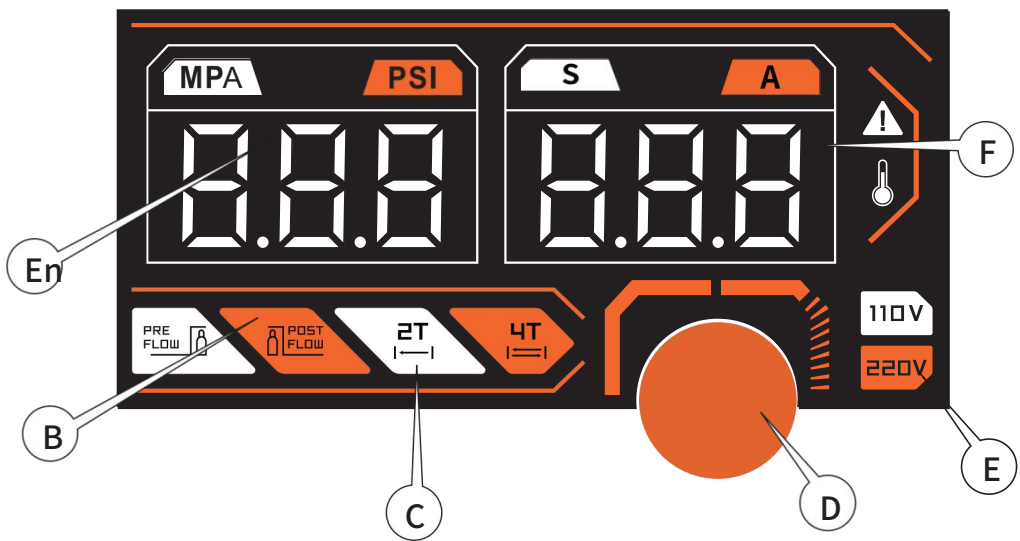
INNEHÅLL

Ta bort alla föremål från låda. jämför med lista nedan till göra säker enhet är komplett.

- 1.CUT-50
- 2,2 m 16 mm² Jordklämma 300A 1 set ×1
3. Luft tryck regulator ×1
4. Plasma skärbrännare PT31 ×1
5. Transparent luft slang 2m ×1
6. PTFE-tejp (rörmokartejp) ×1
7. Slangklämmor ×4
8. Strömadapter Sladd (dubbel) strömförsörjning maskin×1



KONTROLLERA OCH VISA PANEL



- A: Luft Tryck Display B: Förflöde / Efterflöde
C: 2T / 4T D: Kodare Knopp
E: Ingångsspänning Display F: Nuvarande hyra (A) Visa

Klicka på knappen för att välja funktionen vara stadig på På skärmen larm sådant som termisk skydd

svetsning Läge	ström (A)
	110/220V-1
SKÄRA	20-50

Termisk skydd LED-lampa lyser upp när de enhet har nådde maxi mamma inre komponentens temperering natur. Detta inträffar när arbetscykeln har varit överskridits.
Svetsaren kommer att automatiskt stänga av emellertid fläkt vilja fortsätta spring till sval han överhettad kom- komponenterna. när en säker temperatur har varit nått, de skyddande krets vilja automatiskt växla de svetsutgång tillbaka på.



A: Plasma Fackla Hamn B : Fackla Utlösare Uttag
C: Jord Klämma Terminal D : Driva Input Kabel
E: Strömbrytare F:Gas Uthyres

SKÄRA FÖRBINDELSE DIAGRAM



1. Sätt in snabbkoppling grundstötning kabel in i CUT-terminal produktion på de maskin och fäst jord klämma fast vid arbetsstycket.

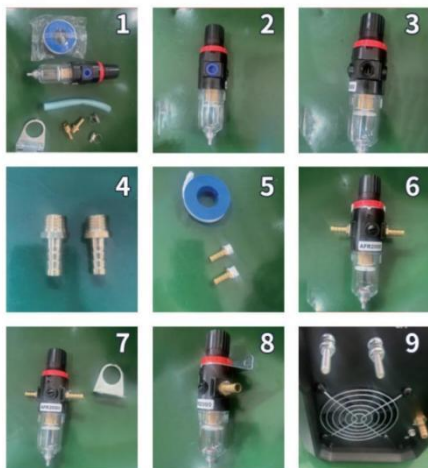
2. Anslut brännaren till maskinens brännaruttag, sedan anslut fackla växla kontrollera kabel in i maskinens 2-poliga uttag.

3. Anslut bak- panel luft inl et till de komprimerad lufttillförsel.

4. Kraft på maskin och tryck på ficklampsbrytare till skriva in normal skärande drift.

Luft Tryck Regulator Förbindelse Diagrammet. Den rätt skärande luft pres- säker räckvidd är 95-99 PSI.

INSTALLATIONSSTEG FÖR LUFT TRYCK REGULATORVENTIL:



1. Samlas alla tryck regulatorventil tillbehör från inuti Mac Hine.

2. Leta reda på luft trycket är regulator ventil.

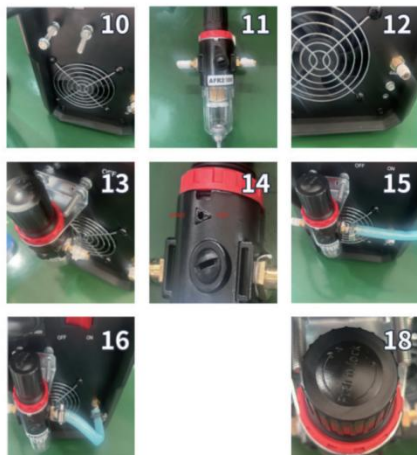
3. Ta bort kontakten från utlottas av de tryck regulatorventil

4. Hitta luft kontakt.

5. Slå in luft kontakt med h PTFE-tejpa (gängtätningstejp).

6. Skruva fast luft kontakt in i inlopp och utlopp hamnar av tryck regel- torventil.

7. Leta reda på monterings fäste för tryck regulatorns värde.



8. Fäst fäste till tryck regulatorventil.

9. Hitta fixeringen bultar på bak- panel av maskin.

10. Ta bort de två självlåsande nits från bultar.

11. Linda in båda de luft ansluta eller (Bild 11) och den luft kontakt på maskinens bak- panel (Bild 12) med PTFE-tejp.

13. Installera tryck regulator ventil på bak- panel av han maskin och spänna det med nötter.

14. Betala uppmärksamhet på inlopp och utlopp vägbeskrivningar av trycket är regulator ventil.

15. Anslut luft slang till utlopp av tryck regulatorventil och säkra det med en slang klämma.

16. Fäst andra avsluta av luft slang till luft inlopp på bak- panel av de maskin och säkra det med en slang klämma.

18. Dra upp och rotera toppen täcka av tryck e regulatorventil till justera de luft tryck.

FÖRBEREDELSE TILL " PINNE " -SVETSNING

1. plugg de driva sladd till en ordentligt grundad , 1 fas 110/220V 50A Krets brytare .
2. Göra se till att elektroden eller "pinne" är inte gör kontakt med de grundad arbetsstycket.
3. byt strömbrytare till "PÅ".

⚠ DANGER

ELSTÖTAR KAN ORSAKA SKADA ELLER DÖD!

De elektrod och arbete (eller jord) kretsar är elektriskt "varm" när de svetsare är på. Do inte tillåta dessa "varm" delar till komma i kontakta med din bar hud eller våt kläder. Alltid bära torka, skyddande kläder och svetshandskar i läder och isolerade skor.

⚠ WARNING

BÅGE STRÅLAR KAN BRÄNNA!

Båge strålar producera intensiv ultraviolett strålning som burk bränna exponerad hud och orsaka öga skada. använd en skydda med de korrekt filter (en minimum av #11) till skydda dina ögon från gnistor och den strålar av de båge när svetsning eller när observera öppna båge svetsning (se ANSI Z -49 . 1 och Z 87. 1 för säkerhet standarder) .

⚠ DANGER

SVETSNING GNISTOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION !

Elektrisk svetsning producerar gnistor som burk vara utskrivna betydande avstånd på hög hastighet antända- brandfarlig eller exploderar ångor och material als. Ta bort allt brandfarligt föremål inom 35 fötter av de svetsa- ha alltid en brandsläckare i närheten under svetsning.

⚠ WARNING

RÖK OCH SVETSNING GASER KAN VAR EN HÄLSOMA FARA!

Ångor och gaser som frigörs under svetsning är farliga. Do inte andas in ångor som är producerad av den svetsning operation. bär en OSHA-godkänd andningsskydd vid svetsning. Arbeta alltid i en ordentligt ventilerad område.

⚠ CAUTION

VARM METALL OCH VERKTYG VILJA BRÄNN !

Elektrisk svetsning värmer metall och verktyg till temperaturer som kommer att orsaka svår brännskador! Använda skyddande, värme resistent handskar och kläder .

1. medan du bär en korrekt fungerande bil Mörkningssvetsning Helme t, lätt dra spetsen av svetsning Stång längs arbetsstyckets yta till start en båge.
2. Foder de svetsning Stång till de arbetsstycket gemensam på en 15. vinkel .
3. Lyfta stång från arbetsstycket när vi Id pärla är färdigställd.
4. Sväng avstängning av svetsens strömbrytare.
5. ställ in Elektrod eller "pinne" Håll på ett kassaskåp , icke-brandfarlig , yta.

FELSÖKNING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
contamination in weld bead	contaminated Electrode Rod	Se till att Elektroder är rena och torka före använda .
	contaminated Base Metal	rena bas metall av någon olja , skräp , beläggningar , eller fukt. Om basen metall är kall rullad stål se till att ta bort eventuella kvam skala .
poor weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drug away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
weld Bead is cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler wire	use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is warping	Insufficient clamping	clamp work piece tightly & weld while c/a are in place.
	Insufficient Tack welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques , alternating sides , and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
porosity in weld bead	contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	contaminated base metal	clean base metal making sure to remove any oil , debris , coatings , or moisture.
Difficulty starting Arc	Incomplete circuit	check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	contaminated Base Metal	clean base metal of any oil , debris , coatings , or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc wander	Electrode too far from welding surface	Flytta elektroden så att det är kontakta svetsa pöl och foder stång in i pöl som behövs.
Difficulty Holding Arc	Ampere också Låg	Based on the material welding and size/material of the electrode , pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Flytta elektroden så att det kontaktar svetsen pöl och foder stång in i pöl som behövs.
	Incomplete circuit	kontrollera marken förbindelse. Göra säker på att jord är på en nyligen rengjord yta och nära svetsningen område. Det är föreslog att svetsa mot marken förbindelse.
	contaminated Electrode Rod	Göra säker på att Elektroder är rena och torr innan
	contaminated Base Metal	använda rena bas metall av någon olja , skräp ,
		beläggningar , eller fukt.

beläggningar , eller fukt.

Tillverkare: Zhejiang Xingyi Venti lator Elektrisk apparat Co., Ltd.
Adress: Danya Industriell Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523
Importerad till Australien: SIHAO PTY AB 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

UK	REP	YH-KONSULTATION LIMITED. C/OYH Consulting Begränsad Kontor 147, Centurion Hus se, London Väg, Staines-upon- Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	---

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr. 69, 60329 Frankfurt am Huvudsaklig.
-----------	------------	---

