



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АППАРАТ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МОДЕЛЬ С 82



www.merkle-russia.ru

Содержание:

1. Предупреждение о безопасности
2. Предупреждение несчастных случаев
 - 2.1 *Инструкция по технике безопасности*
 - 2.2 *Дополнительные меры предосторожности для установок плазменной резки*
3. Рабочий цикл
4. Инструкция по электромагнитной совместимости и устранению помех
5. Технические характеристики
6. Начало работы
 - 6.1 *Установка аппарата*
 - 6.2 *Сварочная горелка*
 - 6.3 *Кабель заземления (рабочий кабель)*
 - 6.4 *Сжатый воздух*
6. Панель управления
7. Работа аппарата
8. Параметры
9. Обслуживание
10. Устранение неполадок
11. Плазменный резак PR 81
12. Запасные части и схема соединений
 - 12.1 *Список запасных частей С 82*
 - 12.2 *Схема соединений С 82*
13. Аттестация на соответствие Европейским нормам

1. Предупреждение о безопасности

Данный аппарат разработан с учетом установленных стандартов. Тем не менее, безопасное использование возможно только после внимательного прочтения инструкции по эксплуатации, и соблюдения описанных в ней правил и указаний. Производите установку с помощью квалифицированного персонала или авторизованных дилеров.

2. Предупреждение несчастных случаев

Правила по предупреждению несчастных случаев, которые применяются к сварочным аппаратам модели С 82:

BGV D1 (ранее VBG 15) * Сварка, резка и сопутствующие процедуры

Копия правил должна быть доступна в каждом сварочном цеху. Эти правила должны соблюдаться для выполнения безопасной сварки надлежащего качества.

2.1 Инструкция по технике безопасности

Данный аппарат произведен в соответствии с требованиями и указаниями действующего стандарта EN 60974.1 / VDE 0544 часть 1. Правила BGV D1 (ранее VBG 15) торговой ассоциации по прикладному машиностроению и электрической инженерии также имеют силу.

1) При несчастном случае немедленно отсоедините режущее устройство от сети.

2) В случае повышения контактного напряжения немедленно выключите аппарат, отсоедините шнур питания и обратитесь за консультацией к квалифицированному электрику или в авторизованный сервисный центр.

3) Перед тем, как открыть аппарат, отсоедините шнур питания.

4) Ремонт аппарата может производиться только квалифицированным электриком или сервисным центром.

5) Перед введением аппарата в эксплуатацию осмотрите его на предмет внешних повреждений аппарата, горелки, всех кабелей и соединений.

6) Обязательно использование защитного оборудования в соответствии с DIN EN 175, DIN EN 379 и DIN EN 169 (немецкие промышленные нормы). Во время работы тело и лицо сварщика должны быть полностью защищены специальной одеждой от излучения и для предотвращения появления ожогов. Настоятельно рекомендуется использовать длинные рукавицы, фартук, сварочные щитки с фильтрами, соответствующими стандартам DIN EN 470-1 и BGR 189, во время работы.

Запрещено надевать одежду из синтетических материалов. Обувь должна быть закрытой. В случае необходимости (например, сварка в положении над головой) наденьте защитное приспособление для области головы. При использовании защитных очков проверьте их соответствие вышеуказанным нормам. В качестве дополнительной защиты глаз от УФ излучения используйте защитные очки с боковинами и соответствующую защиту для лица BGR 192 и BGI 553. В правилах по предупреждению несчастных случаев BGV D1 § 27 указано, что работодатель обязан предоставить рабочему защитную экипировку, а в § 28 говорится, что обязанность застрахованного – надевать соответствующую защитную одежду.

7) Защита во время сварки с повышенным риском электротравм. Сварочные выпрямители и сварочные источники питания, которые могут быть использованы по выбору с постоянным или переменным током, должны быть промаркированы

следующим образом: "S" в соответствии со стандартами EN 60974-1 и BGI 534. Используйте изоляционные материалы для защиты от контакта с частями, проводящими электричество, и влажным полом. Надевайте сухую рабочую одежду без повреждений, длинные рукавицы и обувь с резиновой подошвой. Проветривайте помещения, при необходимости установите вытяжные системы и наденьте защиту для органов дыхания (см. процедурные инструкции BGV D1 § 27 и BGI 533, раздел 5).

8) Для предотвращения появления блуждающего тока и его действия (напр. разрушение заземляющих проводников), сварочный обратный кабель (кабель детали) должен быть подключен прямо к свариваемой детали или к столу (напр. сварочному столу, сетчатому сварочному столу, верстаку) на котором производится работа (см BGV D1 § 20). При установке заземляющего соединения убедитесь, что электрический контакт в порядке (удалите ржавчину, краску и т.д.).

9) Во время пауз в работе горелку следует класть на поверхность с изоляцией или подвешивать таким образом, чтобы она не вступала в контакт с деталью, а ее опора была подсоединена к сварочному источнику питания (см § 20 BGV D1). В случае более долгих перерывов в работе следует выключать сварочный аппарат и закрывать клапан газового баллона.

10) Баллон с защитным газом всегда должен быть зафиксирован специальной цепью, во избежание опрокидывания.

11) Ни при каких обстоятельствах не производите работ с открытым аппаратом (например, если он открыт для выполнения ремонтных работ).

Соблюдайте правила по безопасному использованию, поскольку достаточное охлаждение электрических деталей с помощью вентилятора не может быть гарантировано.

12) В соответствии с правилами BGV D1 § 5, люди, находящиеся в зоне работ, должны быть проинформированы об опасности и защищены от нее. Защитные панели следует установить в соответствии с DIN EN 1598.

13) Запрещено производить сварочные работы на контейнерах, в которых хранились газ, топливо, минеральные масла, похожие материалы, даже в том случае, если они были пусты в течение долгого времени (опасность взрыва). См. § 31 правил по предупреждению несчастных случаев BGV D1.

14) Работы, требующие высокой нагрузки и обеспечения выполнения специальных требований безопасности, могут производить только специально обученные квалифицированные сварщики.

15) Не подносите горелку близко к лицу.

16) В местах с повышенной опасностью возгорания сварщик должен иметь разрешение на производство сварки на протяжении всего периода работы. По завершении работ нужно убедиться в том, что опасности возгорания нет, с помощью пожарных.

17) Меры по вентиляции применяются в соответствии с BGI 553, раздел 9.

18) Опасность повреждения глаз должна быть обозначена с помощью таблички на рабочей площадке: "ОСТОРОЖНО! Не смотрите на сварочную дугу!".

2.2 Дополнительные меры предосторожности для установок плазменной резки

Внимание! Отключайте аппарат от сети перед тем, как открыть!

- Отсоедините питание перед заменой резака, электрода или сопла.

- Не подвергайте плазменный резак воздействию влаги.
- Без промедления заменяйте изношенные детали, такие как гусак горелки или комплект шлангов в сборе.

3. Рабочий цикл

Измерение рабочего цикла было произведено при температуре 40°C за период в 10 минут. При более низких температурах ПВ повышается.

4. Инструкция по электромагнитной совместимости и устранению помех

Установка для плазменной резки произведена в соответствии с требованиями стандарта EN 60974-10 относительно электромагнитной совместимости. Тем не менее, пользователю следует убедиться в том, что сварочное оборудование установлено и эксплуатируется в соответствии с инструкциями производителя. В случае обнаружения электромагнитных помех, пользователь сварочного оборудования должен найти причину, возможно, с помощью технической поддержки производителя. В некоторых случаях бывает достаточно заземлить цепь сварочного тока. В других случаях может понадобиться установка полного защитного экрана для сварочного источника питания и детали с использованием предфильтров. Во всех случаях электромагнитные помехи должны быть устранены во избежание поломки оборудования.

Важно: Из соображений безопасности цепь сварочного тока может быть заземлена или нет. Изменения заземления не могут быть произведены без одобрения эксперта, который в состоянии определить, может ли это изменение повысить риск несчастных случаев, например, созданием параллельных обратных цепей тока, которые могут повредить заземляющие проводники другого оборудования. Дальнейшие указания содержатся в описании ТЕС 974-XX "Оборудование для дуговой сварки – установка и использование".

Оценка монтажной площадки

Перед установкой сварочного оборудования пользователь должен оценить источники потенциальных электромагнитных помех в близлежащей области.

Учитываются следующие факторы:

- Другие кабели питания, контрольные кабели сигнальные и телекоммуникационные кабели, которые расположены сверху, снизу или рядом со сварочным оборудованием
- Теле- и радиоприемники и передатчики
- Компьютеры и другие приборы управления
- Здоровье окружающих людей (использование слуховых аппаратов, кардиостимуляторов)
- Оборудование для калибровки и измерений
- Помехоустойчивость других приборов поблизости.

Пользователь должен убедиться в электромагнитной совместимости других приборов, используемых рядом. Это может привести к необходимости принятия дополнительных мер по безопасности.

Процедуры для снижения помех

1) Сеть питания

Сварочное оборудование должно быть подключено к сети питания в соответствии с рекомендациями производителя. Если помехи появляются, возможно, потребуются дополнительные меры предосторожности, например, установка фильтров для подсоединения сети питания. Убедитесь, что кабель питания сварочного оборудования установлен в зафиксированном положении и защищен с помощью металлического трубопровода или подобных приспособлений. По всей длине экрана должно быть электрическое соединение. Экран должен быть подсоединен к сварочному источнику питания для достижения хорошего электрического контакта между металлическим трубопроводом и корпусом сварочного аппарата.

2) Обслуживание сварочного оборудования

Следует регулярно проводить обслуживание сварочного оборудования в соответствии с рекомендациями производителя.

Все дверцы и крышки для доступа и сервисного обслуживания должны быть закрыты и плотно затянуты во время работы оборудования.

Запрещены любые внесения изменений в устройство сварочного оборудования, за исключением изменений и регулировок, указанных в инструкции по эксплуатации, выпущенной производителем.

3) Сварочные кабели

Сварочные кабели должны быть как можно более короткими и помещены рядом на полу или поблизости.

4) Эквипотенциальное соединение

Рекомендуется соединить все металлические части как внутри сварочного оборудования, так и находящиеся и поблизости. Однако металлические детали, соединенные с деталью, могут повысить риск получения электрического шока, если сварщик одновременно дотронется до этих металлических частей и электрода. Сварщика должна защищать необходимая электрическая изоляция.

5) Заземление детали

Если деталь не соединена с землей из соображений безопасности или же вследствие расположения и размера детали, например, стальная деталь или деталь, расположенная на внешней стороне корабля, заземление может в некоторых случаях (не во всех), снизить появление помех.

Следует убедиться, что заземление детали не повысит риск несчастных случаев и не может стать причиной выхода из строя другого электрического оборудования.

В случае необходимости, заземление должно производиться с помощью прямого соединения с деталью. В странах, где соединение напрямую запрещено, соединение должно быть произведено с помощью подходящих электрических реакторов, выбранных с учетом законов данной области или страны.

6) Экранирование

Выборочное экранирование других кабелей и устройств, находящихся поблизости, может снизить проблемы, вызываемые помехами.

В особых случаях следует рассмотреть возможность заземления всей сварочной системы.

5. Технические характеристики

	C 82
Первичная обмотка:	
Напряжение:	3 x 380-440 В (200-240 В)
Частота:	50-60 Гц
Потребляемая мощность:	11.5 кВА
Максимальный ток:	16.5 А
cos phi:	0.99
Вторичная обмотка:	
Напряжение холостого хода:	280 В
Сварочное напряжение:	90 -120 В
Рабочий ток:	20-80 А
ПВ 35 %:	80 А (10 мин.)
ПВ 100 %:	40 А (40°C)

Класс защиты:	IP 23
Изоляция:	Н
Охлаждение:	АФ
Сетевой выключатель:	3х-фазный
Контроль питания:	непрерывная регулировка
LED-дисплей:	подкл. к сети, термозащита, ошибка
Цифровой дисплей:	ток резки (опция)
Переключатель:	резка металлических плит
Газ резки:	сжатый воздух
Индикатор давления:	редуктор на задней части аппарата
Дежурная дуга:	безопасное отключение, регулируется таймером
Время подачи воздуха до резки:	установлено
Время подачи воздуха после резки:	автоматический контроль, в зависимости от времени резки
Клапан:	непрерывная регулировка давления газа
Вентилятор:	автоматическое управление
Источник питания:	инвертор
Стандарт:	EN 60974-1 "S" / CE
Подключение горелки:	Евроразъем для плазмы
Охлаждение горелки:	сжатый воздух
Вес:	26 кг
Габариты ДхШхВ:	535 x 230 x 465 мм
Сетевой кабель:	4 x 2.5 мм ² , 5 м длина
Разъем подачи воздуха:	быстрое соединение
Гнездо 50 мм ² :	заземляющий кабель
Рукоятка:	на верху аппарата

Стандартные аксессуары:

Заземляющий кабель 35 мм², 4 м длина со штепселем и зажимом 022.1.0401

6. Начало работы

6.1 Установка аппарата

Если аппарат переносят в теплое помещение, например, с неотапливаемого склада, перед вводом в эксплуатацию следует дождаться адаптации аппарата, выбрав продолжительность периода адаптации в зависимости от разницы температур.

Поместите аппарат на расстоянии не менее 0.80 м от стены и др., чтобы обеспечить достаточную циркуляцию воздуха для охлаждения аппарата. Температура в помещении не должна превышать 40°C.

6.2 Сварочная горелка

Подсоедините резак к Евроразъему с помощью гайки с фланцем.

Важно! Отключайте питание аппарата при замене резака.

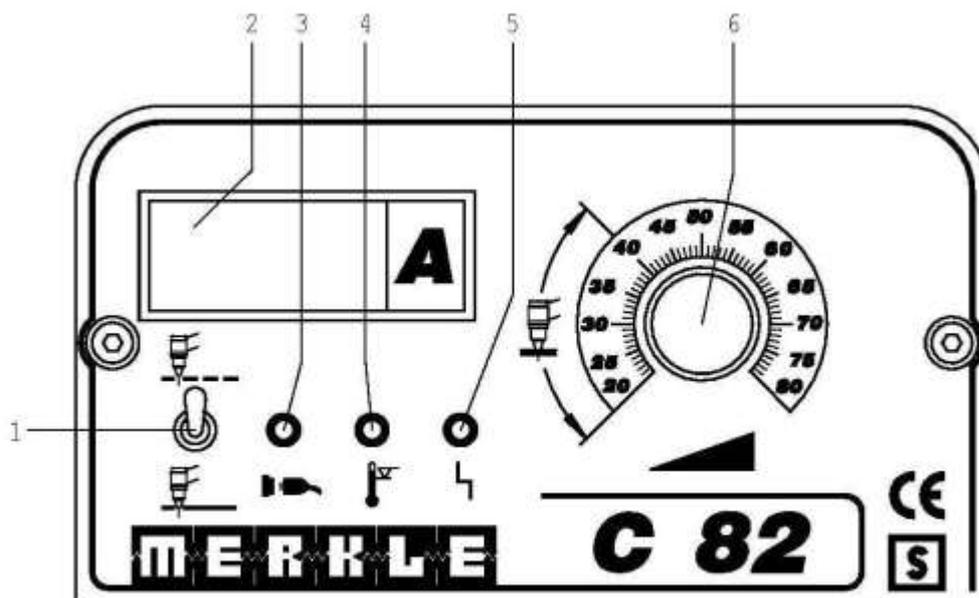
6.3 Кабель заземления (рабочий кабель)

Зажим следует подключать к чистой области обрабатываемой детали (очищенной от краски и ржавчины) или сварочному столу.

6.4 Сжатый воздух

Произведите подключение подачи воздуха на задней части аппарата. Сжатый воздух должен быть сухим. Отрегулируйте давление воздуха на клапане в задней части аппарата на 6 бар. Понижьте давление до 4 бар для резки с током ниже 30А. Если давление падает ниже 2 бар, аппарат прекратит процесс резки и загорится дисплей «ошибка».

6. Панель управления



8 0175-01

Главный выключатель на задней части аппарата

1. Переключатель: стандартный режим резки/резка листов с перфорацией
2. Дисплей отображения режущего тока (опция)
3. LED подключение к сети
4. LED термозащита
5. LED ошибка (загорается при слишком высоком или низком напряжении питания или низком давлении газа)
6. Ручка регулировки тока резки

Гнездо соединения – положительная полярность
Сюда подключается обрабатываемая деталь.

Соединение для плазмы – отрицательная полярность.
Подключите в это гнездо плазменный резак.

7. Работа аппарата

Описание функций:

Резка: переключатель (1) опущен

Главный выключатель включен, горит зеленый LED-индикатор подключения к сети. Установка тока с помощью варистора в соответствии с толщиной материала. Включите аппарат (главный выключатель расположен сзади), при этом загорится зеленый LED-дисплей. Отрегулируйте ток резки с помощью ручки регулировки в соответствии с толщиной материала.

С помощью высокочастотного генератора поджиг загорится дуга. Это активирует дежурную дугу, которая при касании обрабатываемой детали запускает режущую дугу. Если касания не происходит, дежурная дуга погаснет через 2 сек.

Выключатель резака следует снова нажать для перезапуска дежурной дуги.

ВНИМАНИЕ!

Не следует производить поджиг чаще, чем требуется для резки. Режущее сопло и резисторы дежурной дуги могут подвергнуться перегрузке.

Вы можете коснуться обрабатываемой детали соплом резака после произведения поджига, если значение тока не превышает 40 А (давление газа 4бар, режущее сопло 1.2мм до 50 А, 1.4/1.6мм до 80 А), внешнее сопло должно быть оборудовано ограничителем и не должно напрямую касаться детали.

Начинайте процесс резки с одного края обрабатываемой детали. Держите резак под углом 90° к обрабатываемой детали. При начале резки с середины детали расход материалов выше.

Режущая дуга гаснет при освобождении выключателя горелки или поднятии резака от детали. Воздух при этом продолжает поступать в течение примерно 2сек. для охлаждения резака после произведенной работы.

Резка листов с перфорацией: переключатель (1) поднят

Приближение к перфорированной части пластины переключает режущую дугу на дежурную. Когда резак вновь входит в контакт с пластиной, дежурная дуга снова переключается на режущую.

8. Параметры

Материал	Толщина	Ток	Максимальная скорость
	(мм)	(А)	(мм/мин)
Мягкая сталь	0.8	25	12700
	3.6	40	3835
	6	40	1880
	10	80	2388
	12	80	1524
	19	80	787
	25	80	406
Алюминий	0.8	25	15494
	1.5	25	6807
	3.2	40	1930
	10	80	3073
	12	80	1905
	19	80	940
Нержавеющая сталь	0.8	25	12598
	3.6	40	2718
	6	40	1194
	10	80	2108
	12	80	1270
	19	80	610
	25	80	356

9. Обслуживание

Аппарат С 82

Обслуживание аппарата включает в себя регулярный осмотр и очистку. Интервалы проведения обслуживания зависят от условий работы и частоты использования аппарата.

Внимание!

Отключайте аппарат от сети перед проведением работ по обслуживанию.

Подождите, пока аппарат охладится.

Подождите разрядки конденсаторов (примерно 3 мин.)

Плазменный резак PR 81

Внимание!

Перед проведением обслуживания отключите резак от аппарата.

Коаксиальный кабель и корпус резака следует регулярно проверять на предмет видимых повреждений.

10. Устранение неполадок

10.1 Аппарат не функционирует при включении главного выключателя

- проверьте питание
- проверьте главные предохранители

10.2 Аппарат не реагирует на выключатель горелки

- предохранитель выключателя горелки
- проверьте внутренние предохранители

10.3 Дежурная дуга не загорается

- проверьте подключение к сети
- замените расходные материалы (износ электрода или режущего сопла)

10.4 Отсутствие тока или слишком низкий ток резки

- Нет соединения с деталью или плохой контакт
- Кабели резака повреждены/плохой контакт разъема плазменного резака
- Износ электрода или режущего сопла

10.5 Слишком высокая температура

Дайте аппарату остыть (высок. ПВ).

11. Плазменный резак PR 81

Технические характеристики:

Ток резки:	80 A/100 В = 8 кВт
ПВ:	60% (кроме расходных материалов)
Плазмообразующий газ:	сжатый воздух
Давление газа:	4.5 бар
Потребление воздуха:	40-50 л/мин
Вес:	750г /1 мГн



Плазменный резак PR 81 с газовым охлаждением

Поз.	Описание	Part No
	Ручной плазменный резак модель PR 81, 8 м с плазменным разъемом	108.274
	Запасные части и расходные материалы:	108.276
1	Корпус резака PR 81	050,1,011
2	Плазменный электрод PR 81	050,1,1077
3	Режущий наконечник 1.0 мм	050,1,1078
3.1	Режущий наконечник 1.2 мм	050,1,1068
3.2	Режущий наконечник 1.4 мм	050,1,1069
3.3	Режущий наконечник 1.6мм	050,1,1067
4	Внешнее сопло PR 81	050,1,0110
5	Направляющая (для режима ожидания) PR 81	050,1,0125
	Для контактной работы (макс. ток 40 А):	
7	Плазменный электрод PR 81 для контактной работы	050,1,0129
8	Режущий наконечник 1.0 мм PR 81 для контактной работы	050,1,0127
8.1	Режущий наконечник 1.2мм PR 81 для контактной работы	050,1,0128
9	Рукоятка, верхняя часть (PR 81)	022,1,0691
10	Нижняя рукоятка PR 81 вкл. выключатель, пружину, контактные детали	022,1,0692
11	Выключатель PR 81	022,1,0693
12	Предохранительный выключатель PR 81	022,1,0706
13	Контактная пластина (PR 81)	022,1,0696
14	Контактное лезвие	022,1,0141
15	Пружина 4.8x13, короткая	022,1,0695
16	Редукционное сопло PR 81	012,0,1001
17	Пружина для выключателя	022,1,0130
18	Коаксиальный кабель 8м, PR 81	022,1,0504
20	Защита от перегиба со стороны аппарата MIG Евроразъем (набор 3шт.)	025,1,1300

21	Гайка Евроадаптера	025.1.0300
22	Центральный плазменный разъем, со стороны резака, 7-пол. штепсель	025,1,1691
23	Защита от перегрева со стороны резака	022,1,0694
	Оборудование для круговой резки PR 81 с компасным наконечником и магнитным держателем	050.1.0131
24	Направляющая каретка	050.1.0132
25	Кольцо	050.1.0985
26	Поворотное кольцо PR 81	050.1.0130
27	Хомут	090.1.1631
28	Колесо для круговой резки PR 81/121	050.1.1045
29	Винт затяжки колес	050.1.0988
30	Радиусная линейка	050.1.1046
31	Независимый центрирующий штифт	050.1.1049
32	Поперечина	050.1.1048
33	Магнит FG 50 IG	050.1.1047
34	Винт с рифленой головкой	050.1.1050

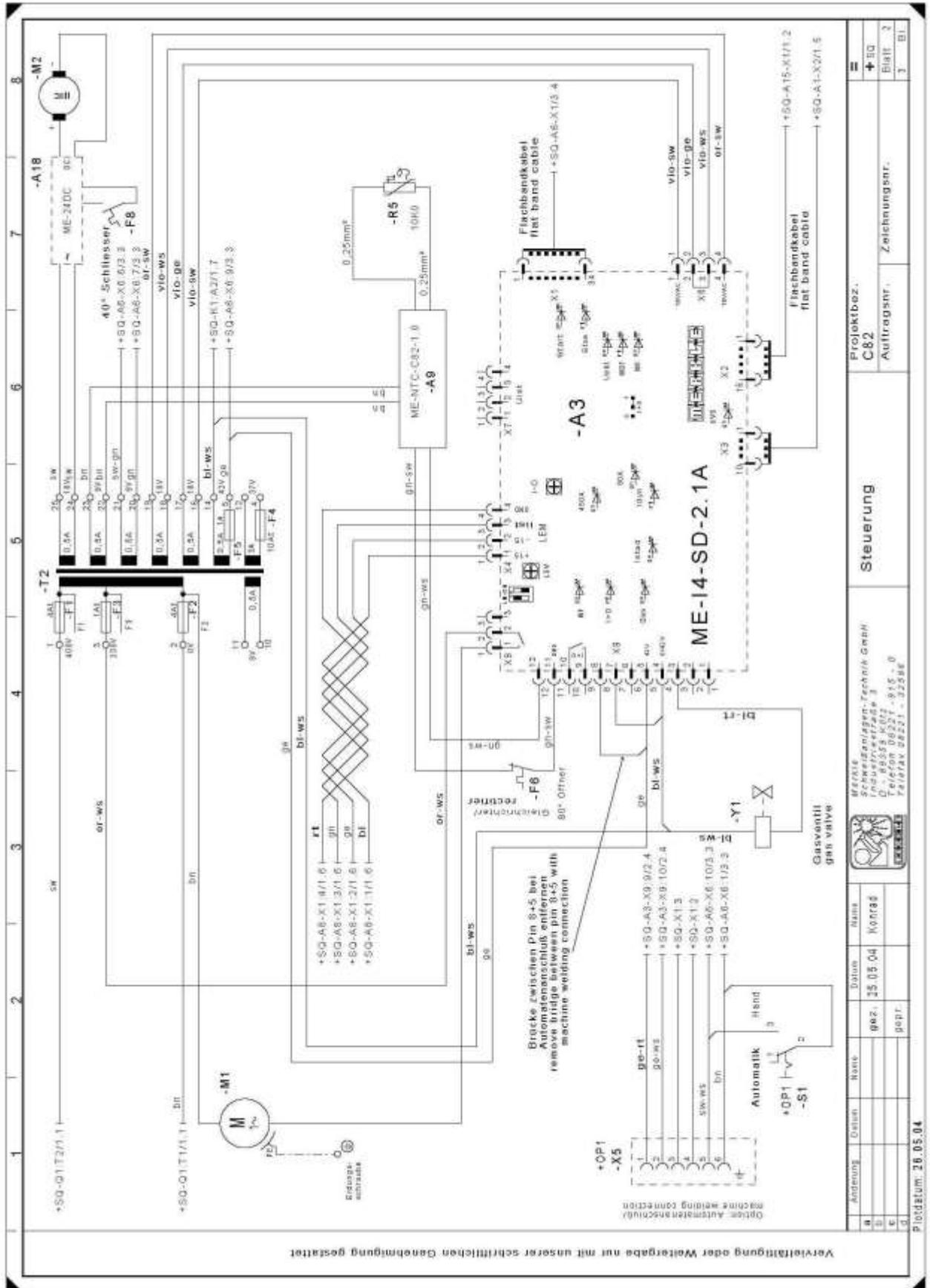
12. Запасные части и схема соединений

12.1 Список запасных частей С 82

-A1	плата ME-I4-PI-1,3	107350
-A2	плата ME-EMV-3,1	102281
-A3	плата ME-I4-SD 2,1	107360
-A4	плата ME-I4-PLRC-1,0	110474
-A5	генератор поджига SIG 3,7	2011607
-A6	плата ME-I4-PLF-1,1	109820
-A7	плата ME-BT-2,1	300184
-A8	LEM преобразователь тока HTA 400 S	1001615
-A9	плата ME-MAG-7/DIS-1,1	109824
-A13	плата ME-I4-GT-1,0 / A.B.-S3	107346
-A14	плата ME-I4-GT-1,0 / A.B.-S1	107343
-A15	плата ME-I4-GT-1,0 / C.D.-S4	107348
-A16	плата ME-I4-GT-1,0 / C.D.-S2	107344
-C1	конденсатор 0,47 мF/630В	101981
-F1	предохранитель 4 А медл. на контрольном трансформаторе	301251
-F2	предохранитель 4 А медл. на контрольном трансформаторе	301251
-F3	предохранитель 1 А медл. на контрольном трансформаторе	301212
-F4	предохранитель 10 А медл. на контрольном трансформаторе	301199
-F5	предохранитель 1 А на контрольном трансформаторе	301212
-F6	температурный переключатель 80°C откр.	100406
-F7	манометрический переключатель 2,2 бар	004,0,0203
-K1	контактор А12 – 42В	100302
-L1	дроссель	107358

-L2	HF-дроссель	108130
-M1	вентилятор 230В/АС	101323
-Q1	главный переключатель NLT 40/3ZM	100020
-R1	резистор 3,3 кЩ-50 Вт	110472
-R2	резистор 3,3 кЩ-50 Вт	110472
-R3	резистор 3,3 кЩ-50 Вт	110472
-R4	резистор 3,3 кЩ-50 Вт	110472
-S1	переключатель ручной/автоматический (опция)	300900
-T1	главный трансформатор с дросселем и сердцевинной феррит R34 (Тр.-перв.)	107356 2011672
-T2	контрольный трансформатор	300243
-T3	преобразователь тока	2011124
-V1	тиристорный модуль	100286
-V2	перв. выпрямитель	107340
-V3	FET-модуль	107338
-V4	FET-модуль	107338
-V5	FET-модуль	107338
-V6	FET-модуль	107338
-V7	FET-модуль	107338
-V8	FET-модуль	107338
-V9	FET-модуль	107338
-V10	FET-модуль	107338
-V11	втор. выпрямитель	110050
-V12	втор. выпрямитель	110050
-V13	втор. выпрямитель	110050
-V14	втор. выпрямитель	110050
-V15	втор. выпрямитель	110050
-X1	Евроразъем для плазм. резака	2511690
-X2	гнездо 35/50 мм	101101
-X4	гнездо 10-пол дист. упр-е	2110382
	штепсель (аксессуары)	2110383
	защитный элемент (аксессуары)	2110388
-X5	разъем 6-пол. корпус (опция)	1500101
	разъем 6-пол. штепсель (опция)	1500102
-Y1	клапан 42В/АС	201602
	обжимной контакт (аксессуары)	

12.2 Схема соединений С 82



Verarbeitung oder Weitergabe nur mit unserer schriftlichen Genehmigung gestattet

Anteilung	Datum	Name	Datum	Name
1	gez.	30.05.04	Konrad	
2	gepr.			
3				

Projektbez. C82
 Zeichnungsnr. Blatt 2
 Auftragsnr. 3
 BL

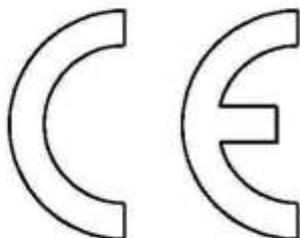
MECKE
 Schweißanlagen-Technik GmbH
 Industriestraße 3
 42699 Solingen
 Telefon 02021-915-0
 Telefax 02021-32588

Prozedur: 28.05.04

13. Аттестация на соответствие Европейским нормам



MERKLE Schweißanlagen-Technik GmbH
Industriestraße 3
D-89359 Kötz



EU – Conformity Attestation

Описание аппарата: аппарат для плазменной резки

Модель: С 82

Вышеуказанный аппарат соответствует следующим Европейским правилам и нормам:

EU-Low Voltage Regulation (правило о низком напряжении) 73/23/EWG

EU-Electromagnetic Compatibility (электромагнитная совместимость)
89/336/EWG

В случае любых модификаций, а так же неверно произведенного ремонта, не санкционированного компанией Merkle, данная аттестация теряет силу.

Применяемые нормы

EN 60974 - 1 / IEC 974 - 1 / VDE 0544 часть 1

EN 60204 - 1 / IEC 204 - 1 / VDE 0113 часть 1

EN 60974-10 / VDE 0544 часть 10

Кётц, 11 мая, 2004г. Вильгельм Меркле, Генеральный директор Merkle Schweißanlagen-Technik GmbH

Заметки:

2. Издание 2004г. 02 июня. Возможны изменения технических характеристик.

MERKLE в России – merkle-russia.ru