HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 · A-4170 Haslach
Tel. +43 7289 71 562-0
info@holzmann-maschinen.at

www.holzmann-maschinen.at

Originalfassung

DE	**BETRIEBSANLEITUNG**	**DRUCKLUFT INVERTER PLASMA SCHNEIDANLAGE**

Übersetzung / Translation

EN	**USER MANUAL**	**WELDER INVERTER PLASMA CUTTER**
FR	**MODE D'EMPLOI**	**SYSTEME DE DECOUPE PLASMA A INVERTER A AIR COMPRIME**
ES	**INSTRUCCIONES DE SERVICIO**	**CORTADOR DE PLASMA CON INVERSOR NEUMÁTICO**

DIPA40NEO

OUR TOOLS.

Edition: 30.08.2024 – Revision - 00 – EcC - DE/EN/FR/ES

1 INHALT / INDEX

1 INHALT / INDEX 2
2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SYMBOLES DE SECURITE / SEÑALES DE SEGURIDAD 5
3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNIQUE 6
3.1 Lieferumfang / Delivery content / Contenu de la livraison 6
3.2 Komponenten / Components / Composants / Componentes 7
3.3 Technische Daten / Technical data / Données techniques / Datos técnicos 7
4 VORWORT (DE) 10
5 SICHERHEIT 11
5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung 11
5.1.1 Technische Einschränkungen 11
5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen 11
5.2 Anforderungen an Benutzer 11
5.3 Sicherheitseinrichtungen 12
5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise 12
5.5 Elektrische Sicherheit 13
5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine 13
5.7 Gefahrenhinweise 13
6 TRANSPORT 14
7 MONTAGE 15
7.1 Vorbereitende Tätigkeiten 15
7.1.1 Lieferumfang prüfen 15
7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort 15
7.1.3 Zusammenbau 15
7.2 Elektrischer Anschluss 16
8 BETRIEB 16
8.1 Grundlagen 16
8.1.1 Anwendungshinweise 17
8.1.2 Schneidbrenner 17
8.2 Bedienung 17
8.2.1 Maschine ein – ausschalten 18
8.2.2 Masseverbindung herstellen 18
8.2.3 Elektrode und Schneiddüse einspannen 18
8.2.4 Konfiguration 18
8.2.5 Plasma-Schneiden 19
9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG 19
9.1 Reinigung 19
9.2 Wartung 19
9.2.1 Instandhaltungs- und Wartungsplan 19
9.3 Lagerung 20
9.4 Entsorgung 20
10 FEHLERBEHEBUNG 20
11 PREFACE (EN) 21
12 SAFETY 22
12.1 Intended use of the machine 22
12.1.1 Technical restrictions 22
12.1.2 Prohibited Applications / Hazardous misapplications 22
12.2 User Requirements 22
12.3 Safety devices 23
12.4 General safety information 23
12.5 Electrical safety 23
12.6 Special safety instructions for this machine 24
12.7 Hazard Warnings 24
13 TRANSPORT 25

14 ASSEMBLY 25
14.1 Preparatory activities 25
14.1.1 Checking delivery content 25
14.1.2 Site requirements 25
14.1.3 Assembling 25
14.2 Electrical connection 26
15 OPERATION 27
15.1 Basic knowledges 27
15.1.1 Notes on operation 27
15.1.2 Cutting torch 28
15.2 Operating the machine 28
15.2.1 Switch the machine on and off 28
15.2.2 Connecting the earth clamp 28
15.2.3 Clamping the electrode and cutting nozzle 29
15.2.4 Configuration 29
15.2.5 Plasma-Cutting 29
16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL 29
16.1 Cleaning 29
16.2 Maintenance 29
16.2.1 Inspection and maintenance plan 30
16.3 Storage 30
16.4 Disposal 30
17 TROUBLESHOOTING 30
18 AVANT-PROPOS (FR) 31
19 SECURITE 32
19.1 Utilisation conforme 32
19.1.1 Restrictions techniques 32
19.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses 32
19.2 Exigences des utilisateurs 32
19.3 Dispositifs de sécurité 33
19.4 Consignes générales de sécurité 33
19.5 Sécurité électrique 34
19.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine 34
19.7 Mise en garde contre les dangers 34
20 TRANSPORT 35
21 MONTAGE 36
21.1 Activités préparatoires 36
21.1.1 Vérifier l'étendue de la livraison 36
21.1.2 Exigences relatives à l'emplacement de montage 36
21.1.3 Assemblage 36
21.2 Raccordement électrique 37
22 FONCTIONNEMENT 37
22.1 Principes de base 37
22.1.1 Conseils d'utilisation 38
22.1.2 Chalumeau 38
22.2 Utilisation 38
22.2.1 Mise en marche - arrêt de la machine 39
22.2.2 Établissement d'une connexion de masse 39
22.2.3 Fixer l'électrode et la buse de coupe 39
22.2.4 Configuration 39
22.2.5 Découpe au plasma 40
23 NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION 40
23.1 Nettoyage 40
23.2 Maintenance 40
23.2.1 Plan d'entretien et de maintenance 40
23.3 Entreposage 41
23.4 Élimination 41
24 RESOLUTION DE PANNE 41

25 PRÓLOGO (ES) 42
26 SEGURIDAD 43
26.1 Uso conforme a las especificaciones 43
26.1.1 Limitaciones técnicas 43
26.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas 43
26.2 Requisitos del usuario 43
26.3 Dispositivos de seguridad 44
26.4 Indicaciones generales de seguridad 44
26.5 Seguridad eléctrica 45
26.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina 45
26.7 Advertencias de peligro 45
27 TRANSPORTE 46
28 MONTAJE 47
28.1 Tareas preparatorias 47
28.1.1 Comprobación del volumen de suministro 47
28.1.2 Requisitos del lugar de instalación 47
28.1.3 Ensamblaje 47
28.2 Conexión eléctrica 48
29 FUNCIONAMIENTO 48
29.1 Generalidades 48
29.1.1 Ejemplos de uso 49
29.1.2 Antorcha de corte 49
29.2 Manejo 49
29.2.1 Encendido y apagado de la máquina 50
29.2.2 Entablar la conexión a tierra 50
29.2.3 Tensado del electrodo y la boquilla de corte 50
29.2.4 Configuración 50
29.2.5 Corte con plasma 51
30 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS 51
30.1 Limpieza 51
30.2 Mantenimiento 51
30.2.1 Programa de conservación y de mantenimiento 51
30.3 Almacenamiento 52
30.4 Eliminación de residuos 52
31 SUBSANACIÓN DE ERRORES 52
32 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE / DIAGRAMA ELÉCTRICO 53
33 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIECES DE RECHANGE / PIEZAS DE RECAMBIO 53
33.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Commande de pièces détachées / Pedido de piezas 53
33.2 Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste des pièces de rechange / Listado de piezas de recambio 54
34 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESSOIRES / ACCESORIOS 54
35 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARATION DE CONFORMITE CE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE 55
36 GARANTIEERKLÄRUNG (DE) 56
37 GUARANTEE TERMS (EN) 57
38 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR) 58
39 DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES) 59
40 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING 60

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SYMBOLES DE SECURITE / SEÑALES DE SEGURIDAD

DE	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	**EN**	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS	**FR**	SYMBOLES DE SÉCURITÉ SIGNIFICATION DES SYMBOLES
ES	SEÑALES DE SEGURIDAD SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS				

DE **CE-KONFORM!** - Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.

EN **CE-Conformal!** - This product complies with the EC-directives.

FR **CONFORMITÉ CE!** - Ce produit répond aux directives CE.

ES **¡CONFORMIDAD CE!** - Este producto cumple con las directivas CE.

DE **BETRIEBSANLEITUNG LESEN!** Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut, um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.

EN **READ THE USER MANUAL!** Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.

FR **LIRE LE MODE D'EMPLOI !** Veuillez lire le manuel d'exploitation et de maintenance de votre machine avec assiduité en vous familiarisant bien avec les organes de commande de la machine pour l'utiliser correctement et prévenir ainsi des blessures corporelles et des dégâts sur la machine.

ES **¡LEER LAS INSTRUCCIONES DE SERVICIO!** Lea atentamente las instrucciones de servicio y de mantenimiento de su máquina y familiarícese con los elementos de mando de la misma para manejarla correctamente y, de este modo, evitar que se produzcan daños personales y en la máquina.

DE Maschine vor Reparatur, Wartung oder Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen

EN Switch off the machine before repairing, servicing or stopping work and disconnect mains plug from electrical outlet

FR Avant toute réparation, maintenance, ou pause, éteindre la machine et débrancher la prise

ES Pare la máquina y desconéctela de la red eléctrica antes de llevar a cabo trabajos de reparación o de mantenimiento o antes de las pausas

DE Persönliche Schutzausrüstung tragen!

EN Wear personal protective equipment!

FR Porter un équipement de protection individuelle!

ES ¡Use el equipo de protección individual!

DE Gefährliche elektrische Spannung

EN Dangerous electrical voltage

FR Tension électrique dangereuse

ES Tensiones eléctricas peligrosas

DE Warnung vor heißer Oberfläche

EN Warning of hot surface

FR Avertissement de surface brûlante

ES Advertencia por superficie calientes

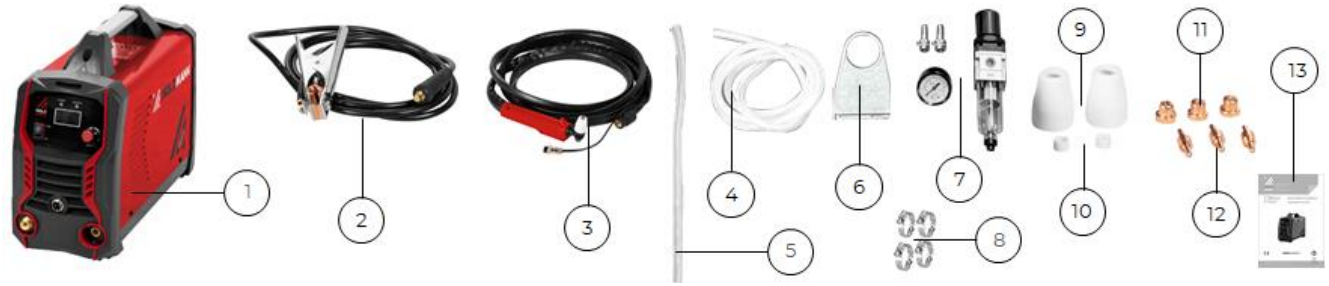
DE **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder die entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!**

EN **Missing or non-readable safety stickers have to be replaced immediately!**

FR **Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement!**

3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNIQUE

3.1 Lieferumfang / Delivery content / Contenu de la livraison



#	Beschreibung / Description	
1	Maschine / machine / Machine / Máquina	
2	Massekabel / earth cable / Câble de masse / Cable de masa	
3	Schneidbrenner / cutting torch / Chalumeau / Antorcha de corte	
4	Luftschlauch / air hose / Tuyau d'air / Manguera de aire	
5	Verbindungsschlauch / connection hose / Tuyau de raccordement / Manguera de conexión	
6	Halterung Druckminderer / bracket pressure relief / Support du réducteur de pression / Soporte reductor de presión	
7	Druckminderer / pressure relief / Réducteur de pression / Reductor de presión	
8	Schlauchklemmen / hose clamps / Serrage de tuyau / Abrazaderas	4x
9	Keramikhülse / ceramic sleeve / Manchon en céramique / Manguito cerámico	2x
10	Ring / ring / Bague / Anilla	2x
11	Schneiddüse / cutting nozzle / Buse de coupe / Boquilla de corte	3x
12	Elektrode / electrode / Électrode / Electrodo	3x
13	Betriebsanleitung / user manual / Mode d'emploi / Instrucciones de servicio	

3.2 Komponenten / Components / Composants / Componentes

#	Beschreibung / Description
1	Schneidbrenneranschluss / cutting torch terminal / Raccord du chalumeau / Conexión para la antorcha de corte
2	Steuerungsanschluss / control plug / Raccord de la commande / Conexión de control
3	Wahlschalter Luftnachströmzeit / selector switch air post flow time / Commutateur de sélection du temps de maintien du flux d'air / Selector del tiempo de postflujo del aire
4	Display Schneidstrom / display cutting current / Affichage du courant de coupe / Pantalla corriente de corte
5	Betriebskontrollleuchte / power indicator light / Lampe témoin de service / Piloto de funcionamiento
6	Gehäuse / housing / Carter / Carcasa
7	Warnleuchte Überlastschutz / warning lamp overload protection / Témoin lumineux de protection contre les surcharges / Lámpara de advertencia Protección contra sobrecarga
8	Schneidstromregler / controller cutting current / Régulateur de courant de coupe / Regulador de la corriente de corte
9	Buchse Masseklemme / terminal earth clamp / Prise femelle de borne de terre / Casquillo borne de tierra
10	Masseklemme / earth clamp / Borne de terre / Borne de tierra
11	Schneidbrenner / cutting torch / Chalumeau / Antorcha de corte
12	Manometer Druckminderer / manometer pressure relief / Manomètre du réducteur de pression / Manómetro reductor de presión
13	Druckminderer / pressure relief / Réducteur de pression / Reductor de presión
14	Tragegriff / carrying handle / Poignée de transport / Asidero
15	EIN-AUS-Schalter / ON-OFF switch / Interrupteur MARCHE-ARRÊT / Interruptor ON/OFF
16	Lufteingang / air input / Admission d'air / Entrada de aire

3.3 Technische Daten / Technical data / Données techniques / Datos técnicos

Spezifikation / Specification	
Spannung (Frequenz) / voltage (frequency) / Tensions (fréquence) / Tensión (frecuencia)	230 V / 1 Ph / (50/60 Hz)

Eingangsleistungskapazität / input power capacity / Capacité de puissance d'entrée / Capacidad de la potencia de entrada	4,8 KVA
Leerlaufspannung / no load voltage / Tension en circuit ouvert / Tensión en ralentí	280 V
Schutzart / protection mode / Classe / Grado de protección	IP21S
Schutzklasse / protection class / Classe de protection / Clase de protección	F
Schneidstrombereich / cutting current range / Plage de courant de coupe / Rango de la corriente de corte	15 A / 88 V – 40 A / 96 V
max. Primärstrom I_{1max} / max. rated input current I_{1max} / Courant primaire max. I_{1max} / Corriente primaria máx. I_{1max}	26,5 A
max. effektiver Primärstrom I_{1eff} / max. effective input current I_{1eff} / Courant primaire effectif max. I_{1eff} / Corriente primaria efectiva máx. I_{1eff}	21 A
min. Energieeffizienz der Stromquelle / min. power source efficiency / Efficacité énergétique min. de la source de courant / Eficiencia mín. de la fuente de energía	83 %
max. Leistungsaufnahme im Leerlaufzustand / max. idle state power consumption / Puissance absorbée max. à l'état de marche à vide / Consumo máx. de corriente en ralentí	40 W
Masseklemme / earth clamp / Borne de terre / Borne de tierra	300 A
Massekabellänge / earth cable length / Longueur du câble de masse / Longitud del cable de masa	3 m
Schneidbrennerlänge / cutting torch length / Longueur du chalumeau / Longitud de la antorcha de corte	4 m
Verbindungsschlauchlänge / connection hose length / Longueur du tuyau de raccordement / Longitud de la manguera de conexión	0,5 m
Luftschlauchlänge / air hose length / Longueur du tuyau d'air / Longitud de la manguera de aire	2m
Kühlung / cooling / Système de refroidissement / Refrigeración	Lüfter / fan / Ventilateur / Ventilador
Einschaltdauer / duty cycle / Cycle de service / Ciclo de trabajo	60 % 40 A / 96 V 100% 30 A / 92 V
max. Schnittstärke / max. cutting capacity / Épaisseur de coupe max. / Grosor máx. de corte	12 mm
Betriebsluftdruck / air pressure / Pression d'air de service / Presión del aire de servicio	2 – 4 bar (0,2 – 0,4 MPa)
Luftdurchflussmenge / air flow rate / Débit d'air / Caudal de aire	30 – 100 l/min
Luftnachströmzeit / air post flow time / Temps de maintien du flux d'air / Tiempo de postflujo de aire	2,5 / 5 s
Netto-Gewicht (mit Zubehör) / net weight (with equipment) / Poids net (avec accessoires) / Peso neto (con accesorios)	7 kg (9 kg)
Brutto-Gewicht / gross weight / Poids brut / Peso bruto	11 kg
Verpackungsmaße (L x B x H) / packaging dimensions (L x W x H) / Dimensions de l'emballage (L x l x H) / Dimensiones del embalaje (L x A x H)	500 x 310 x 340 mm
Maschinenmaße (L x B x H) / machine dimensions (L x W x H) / Dimensions de la machine (L x l x H) / Dimensiones de la máquina (L x A x H)	470 x 155 x 310 mm

(DE) Das Gerät erzeugt einen maximalen Schallleistungspegel <80dB(A) bei Leerlauf sowie in der Kühlungsphase nach Betrieb entsprechend dem maximal zulässigem Arbeitspunkt bei Normlast gemäß EN 60974-1.

Ein arbeitsplatzbezogener Emissionswert kann beim Schweißen (und Schneiden) nicht angegeben werden, da dieser verfahrens- und umgebungsbedingt ist. Er ist abhängig von den verschiedensten Parametern wie z.B. Schweißverfahren (MIG/MAG-, WIG/TIG-Schweißen), der angewählten Stromart (Gleichstrom, Wechselstrom), dem Leistungsbereich, der Art des Schweißgutes, dem Resonanzverhalten des Werkstückes, der Arbeitsplatzumgebung u.a.m.

(EN) The unit generates a maximum sound power level <80dB(A) at no load as well as in the cooling phase after operation according to the maximum permissible operating point at standard load in accordance with EN 60974-1.

A workplace-related emission value cannot be specified for welding (and cutting), as this is process and environment dependent. It depends on various parameters such as the welding process (MIG/MAG-, WIG/TIG- welding), the type of current selected (direct current, alternating current), the power range, the type of material to be welded, the resonance behaviour of the workpiece, the workplace environment, and many more.

(FR) L'appareil génère un niveau de puissance acoustique maximal < 80 dB(A) à vide ainsi que pendant la phase de refroidissement après le fonctionnement, conformément au point de fonctionnement maximal autorisé pour une charge normalisée selon EN 60974-1.

Il n'est pas possible d'indiquer une valeur d'émission spécifique au poste de travail pour le soudage (et le coupage), car celle-ci dépend du procédé et de l'environnement. Elle dépend des paramètres les plus divers, tels que le procédé de soudage (MIG/MAG, TIG/TIG), le type de courant sélectionné (courant continu, courant alternatif), la plage de puissance, le type de matériau à souder, le comportement de résonance de la pièce, l'environnement du poste de travail et bien d'autres encore.

(ES) El aparato emite un nivel de potencia acústica máximo <80dB(A) durante el ralentí y en la fase de enfriamiento tras la operación acorde con el punto de trabajo máximo admisible con la carga normal en conformidad con EN 60974-1.

No se puede indicar un valor para las emisiones de soldadura (y corte), pues depende del procedimiento y del entorno. En él influyen diversos parámetros, tales como el procedimiento de soldadura (soldadura MIG/MAG, WIG/TIG), el tipo de corriente seleccionado (continua, alterna), el rango de potencia, el tipo de material que se corta, el comportamiento de resonancia de la pieza de trabajo, el entorno del puesto de trabajo y muchos más.

4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Druckluft Inverter Plasma Schneidanlage DIPA40NEO, nachfolgend als „Maschine“ in diesem Dokument bezeichnet.

Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke an einem geeigneten, für Nutzer (Betreiber) leicht zugänglichen Ort auf und legen Sie sie der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Bitte beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

Halten Sie sich an die Sicherheits- und Gefahrenhinweise. Missachtung kann zu ernsten Verletzungen führen.

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2024

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt.

Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht als vereinbart.

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at

5 SICHERHEIT

Dieser Abschnitt enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Maschine.

Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam durch. Das ermöglicht Ihnen den sicheren Umgang mit der Maschine, und Sie beugen damit Missverständnissen sowie Personen- und Sachschäden vor. Beachten Sie außerdem die an der Maschine verwendeten Symbole und Piktogramme sowie die Sicherheits- und Gefahrenhinweise!

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt: Plasmaschneiden mit Gleichstrom und Zufuhr von Luft von elektrisch leitenden Metallen, jeweils innerhalb der vorgegebenen technischen Grenzen.

HINWEIS

Für andere Tätigkeiten und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Verantwortung oder Garantieleistung!

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

Rel. Feuchtigkeit:	max. 50 % bei 40 °C; max. 90 % bei 20 °C
Temperatur (Betrieb)	-10 °C bis +40 °C
Temperatur (Lagerung, Transport)	-20 °C bis +50 °C

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Betriebsanleitung.
- Änderungen der Konstruktion der Maschine.
- Betreiben der Maschine in nicht ausreichend belüfteten Räumen..
- Betreiben der Maschine in feuchter oder nasser Umgebung.
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen).
- Betreiben der Maschine in der Nähe von leicht entflammbaren Materialien.
- Betreiben der Maschine zum Auftauen von Rohren.
- Betreiben der Maschine in der Nähe von Menschen mit Herzschrittmachern.
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen technischen Grenzen.
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen.
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Schutzvorrichtungen und Sicherheitseinrichtungen der Maschine.

Die nicht bestimmungsgemäße Verwendung bzw. die Missachtung der in dieser Anleitung dargelegten Ausführungen und Hinweise hat das Erlöschen sämtlicher Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche gegenüber der Holzmann Maschinen GmbH zur Folge.

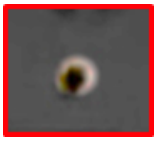
5.2 Anforderungen an Benutzer

Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Person ausgelegt. Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und Verständnis der Betriebsanleitung. Personen, die aufgrund ihrer physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder ihrer Unerfahrenheit oder Unkenntnis nicht in der Lage sind, die Maschine sicher zu bedienen, dürfen sie nicht ohne Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.
Grundlagen der Schweißtechnik- und Metalltechnik vor allem Kenntnisse über den Zusammenhang von Material, Elektroden und Stromstärke.
Bitte beachten Sie, dass örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken können!

Legen Sie ihre persönliche Schutzausrüstung vor Arbeiten an der Maschine an.
Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	• Überlastungsschutz: Warnleuchte leuchtet bei Überlastung. Maschine abkühlen lassen!

5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind bei Arbeiten mit der Maschine neben den allgemeinen Regeln für sicheres Arbeiten folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutzeinrichtungen sowie andere nicht trennende Schutzeinrichtungen angebracht sind, sich in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien, rutschfesten Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine!
- Sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden.
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z.B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstückteile etc.).
- Verwenden Sie nur einwandfreies Werkzeug, das frei von Rissen und anderen Fehlern (z.B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Werkzeugschlüssel und anderes Einstellwerkzeug vor dem Einschalten von der Maschine.
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches aus und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigte bzw. unbefugte Wiederinbetriebnahme.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass Unbefugte einen entsprechenden Sicherheitsabstand zum Gerät einhalten, und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Tragen Sie bei Arbeiten an der Maschine niemals lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Tragen Sie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung (schwer entflammbar) sowie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Scheißhelm, Schweißschirm, Gehörschutz; Schweißhandschuhe, festes Schuhwerk).
- Metallstaub kann chemische Stoffe beinhalten, die sich negativ auf die Gesundheit auswirken können. Führen Sie Arbeiten mit der Maschine nur in gut durchlüfteten Räumen durch. Verwenden Sie gegebenenfalls eine geeignete Absauganlage.
- Falls Anschlüsse zur Staubabsaugung vorhanden sind, überzeugen Sie sich, dass diese ordnungsgemäß angeschlossen und funktionstüchtig sind.
- Arbeiten Sie immer mit Bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Setzen Sie die Maschine vor Umrüst-, Einstell-, Mess-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets still und trennen Sie sie von der Spannungsversorgung.
- Warten Sie vor der Aufnahme von Arbeiten an der Maschine immer den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).

5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen der Maschine. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.
- Verwenden Sie vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen, um die Stromschlaggefahr zu reduzieren.
- Wasser, das in die Maschine eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Maschine keinem Regen oder keiner Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Spannungsversorgung angeschlossen wird.
- Benutzen Sie die Maschine nur, wenn der EIN-AUS-Schalter in einwandfreien Zustand ist.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Es dürfen nur für die Maschine geeignete Elektroden und Schneiddüsen verwendet werden.
- Tauchen Sie den Schneidbrenner niemals zur Kühlung in Flüssigkeiten.
- Berühren Sie den Schneidbrenner niemals bei eingeschalteter Stromquelle.
- Setzen Sie sich und andere niemals ohne Schutz den Auswirkungen des Lichtbogens oder des glühenden Metalls aus. Spritzende Schweißperlen können zu Verbrennungen führen.
- Nehmen Sie keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an geschlossenen Tanks, Fässern oder Rohren vor, wenn diese nicht gemäß den entsprechenden nationalen und internationalen Normen vorbereitet sind.
- An Behältern in denen Gase, Treibstoffe, Mineralöle und dgl. gelagert sind/waren, darf nicht geschweißt/geschnitten werden. Durch Rückstände besteht Explosionsgefahr.
- Die Arbeitsplätze sind möglichst so abzuschirmen, dass in der Nähe befindliche Personen geschützt sind.
- Halten Sie den Kopf von entstehendem Schweißrauch/Schneidrauch und Gasen fern.
- Verwenden Sie bei nicht ausreichender Belüftung eine Atemschutzmaske mit Luftzufuhr.
- Funken und heiße Metallteile können auch durch kleine Ritzen und Öffnungen in umliegende Bereiche gelangen. Ergreifen Sie entsprechende Maßnahmen, dass dennoch keine Verletzungs- und Brandgefahr besteht.
- Halten Sie einen geeigneten, geprüften Feuerlöscher bereit.
- Sorgen Sie für geeigneten Selbst- und Personenschutz durch gegenüber dem Erd- oder Massepotential ausreichend isolierende, trockene Unterlage oder Abdeckung. Die Unterlage oder Abdeckung muss den gesamten Bereich zwischen Körper und Erd- oder Massepotential vollständig abdecken.
- Wickeln Sie Kabel oder Leitungen weder um den Körper noch um Körperteile.
- Sorgen Sie für eine feste Verbindung der Masseklemme mit dem Werkstück möglichst nahe an der Schweißstelle/Schneidstelle. Dabei ist auf einen metallisch blanken Übergang an der Kontaktstelle zu achten!

5.7 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen.

- Werkstück während und nach dem Schweißen/Schneiden nicht berühren
  - Verbrennungsgefahr
- Von abkühlenden Werkstücken kann Schlacke abspringen.

- Daher auch bei Nacharbeiten von Werkstücken die vorschriftsgemäße Schutzausrüstung tragen und für ausreichenden Schutz anderer Personen sorgen.
- Gefährdung durch Strom, bei Verwendung nicht ordnungsgemäßer Elektroanschlüssen.
- Stolpergefahr durch bodenseitige Versorgungsleitungen.
  - Versorgungsleitungen und Kabel fachgerecht verlegen.

Restrisiken können minimiert werden, wenn die „Sicherheitshinweise“ und die „Bestimmungsgemäße Verwendung“, sowie die Bedienungsanweisung insgesamt beachtet werden. Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit den Maschinen Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Bedienungsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR	
	Ein auf diese Art gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

WARNUNG	
	Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

VORSICHT	
	Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS	
	Ein derartig gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben ihr gesunder Hausverstand und ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine**.** Sicheres Arbeiten hängt in erster Linie von Ihnen ab!

6 TRANSPORT

Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc.
Transportieren Sie das Produkt in der Verpackung zum Aufstellort. Achten Sie beim Heben, Tragen und Absetzen der Last auf die richtige Körperhaltung:

- **Heben, Absetzen:** Stellen Sie beim Heben / Absetzen Standfestigkeit her (Beine hüftbreit). Last mit gebeugten Knien und geradem Rücken heben / absetzen (wie Gewichtheber). Last nicht ruckartig anheben / absetzen.
- **Tragen:** Last mit beiden Händen möglichst körpernah tragen. Last mit geradem Rücken tragen.

Sichern Sie das zusammengebaute Produkt beim Transport stets in der Transportstellung, um Beschädigungen des Produktes vorzubeugen.

- Keine aktiven Geräte heben oder transportieren.
- Geräte vor dem Transport oder dem Heben ausschalten!
- Vor jedem Transport des Gerätes die Schutzgasflasche demontieren!

7 MONTAGE

7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

7.1.1 Lieferumfang prüfen

Vermerken Sie sichtbare Transportschäden stets auf dem Lieferschein und überprüfen Sie die Maschine nach dem Auspacken umgehend auf Transportschäden bzw. auf fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie Beschädigungen der Maschine oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler bzw. der Spedition.

7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

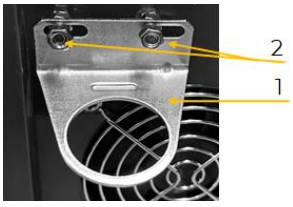
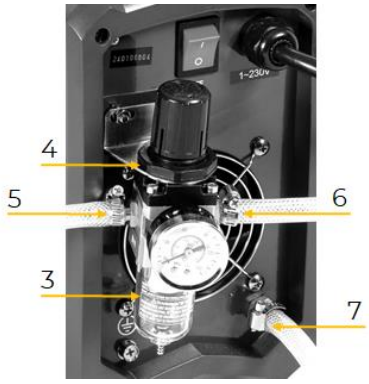
Platzieren Sie die Maschine auf einem ebenen (Neigungswinkel ≤ 10°), festen Untergrund. Der Raumbedarf der Maschine sowie die erforderliche Tragfähigkeit des Untergrundes resultieren aus den technischen Daten (Abmessungen, Gewicht) ihrer Maschine. Beachten Sie bei der Gestaltung des Arbeitsraumes um die Maschine die örtlichen Sicherheitsvorschriften. Berücksichtigen Sie bei der Bemessung des erforderlichen Raumbedarfs einen Rundumabstand von 0,5 m, damit die Kühlluft ungehindert ein- und austreten kann und dass die Bedienung der Maschine jederzeit ohne Einschränkungen möglich ist. Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten.

Punktuelle Absaugung und Raumabsaugung anwenden. Für ausreichend Frischluft-Zufuhr sorgen - Durchlüftungsrate von mindestens 20 m³ / Stunde.

7.1.3 Zusammenbau

Die Maschine kommt vormontiert, es sind die zum Transport abmontierten Anbauteile zu montieren (Anleitung bei der jeweiligen Konfiguration) und die elektrische Verbindung herzustellen.

<table>
<tr>
<td>
</td>
<td>Druckluftminderer:
• Schutzkappen entfernen
• Luftanschlüsse (1) eindrehen
• Manometer (2) abdichten und eindrehen

HINWEIS
Bei der Montage ist auf absolute Sauberkeit zu achten!</td>
</tr>
<tr>
<td> 
</td>
<td>• Halterung (1) mit Montageschrauben (2) an den Montagelöchern fixieren</td>
</tr>
<tr>
<td> 
</td>
<td>• Druckluftminderer (3) in die Halterung schieben und mit Befestigungsmutter (4) fixieren
• Lufteingangsschlauch auf Luftanschluss (IN) schieben und mit Schlauchklemme (5) fixieren
• Verbindungsschlauch auf Luftanschluss (OUT) schieben und mit Schlauchklemme (6) fixieren
• Das andere Ende des Verbindungsschlauches auf Lufteingang schieben und mit Schlauchklemme (7) fixieren</td>
</tr>
</table>

7.2 Elektrischer Anschluss

WARNUNG

Gefährliche elektrische Spannung!
Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!
→ Das Anschließen der Maschine, an die Spannungsversorgung sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

- Prüfen Sie, ob die Nullverbindung und die Schutzerdung funktionieren.
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Frequenz den Angaben der Maschine entsprechen.

HINWEIS

Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!
Eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von ±5 % ist zulässig. Im Speisenetz der Maschine muss eine Kurzschlusssicherung vorhanden sein!

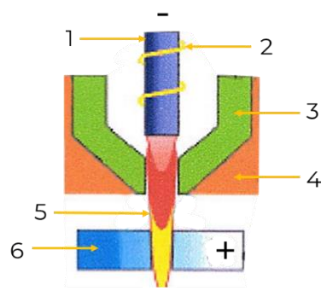
- Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Spannungsversorgung mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Schließen Sie die Maschine nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels auf die zur Anschlussleistung der Maschine passenden Dimension. Die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten, die Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie der Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.
- Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern.

HINWEIS

- Der Betrieb ist nur mit einer Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD) mit maximalem Fehlerstrom von 30 mA zulässig. Netzabsicherung 16 A (C).

8 BETRIEB

8.1 Grundlagen



1) Elektrode
2) Schneidgas (Luft)
3) Schneiddüse
4) Keramikhülse
5) Lichtbogen
6) Grundwerkstoff

Plasmaschneider funktionieren, indem sie unter Druck gesetztes Gas, wie z.B. Luft, durch eine kleine Röhre pressen. In der Mitte dieser Röhre befindet sich eine negativ aufgeladene Elektrode direkt oberhalb der Schneiddüse. Das Plasma wird in eine schnelle Drehbewegung versetzt. Wenn Sie die negative Elektrode mit Strom versorgen und die Spitze der Schneiddüse mit dem Metall in Berührung bringen, erzeugt diese Verbindung einen geschlossenen, elektrischen Kreislauf. Ein kraftvoller Zündfunke entsteht nun zwischen der Elektrode und dem Metall. Während das einströmende Gas durch die Röhre fließt, erhitzt der Zündfunke das Gas, bis dieses den

Plasmazustand erreicht hat. Diese Reaktion verursacht einen Strom von gelenktem Plasma, mit einer Temperatur von ca. 17.000 °C, oder mehr, der sich mit 6,1 m/s fortbewegt und Metall zu Dampf und geschmolzenen Absonderungen verwandelt. Das Plasma selbst leitet elektrischen Strom. Der Arbeitskreislauf, der den Lichtbogen entstehen lässt, bleibt so lange bestehen, wie der Strom zur Elektrode geführt wird und das Plasma mit dem zu bearbeitenden Metall in Kontakt bleibt. Die Schneiddüse hat eine Reihe weiterer Kanäle. Diese Kanäle erzeugen einen konstanten Fluss an Schutzgas um den Schneidebereich herum. Der Druck dieses Gasflusses kontrolliert den Radius des Plasmastrahls.

HINWEIS

Diese Maschine ist dazu konzipiert worden nur Druckluft als „Gas“ einzusetzen.

Beachten Sie: Bevor Sie am eigentlichen Werkstück arbeiten, sammeln Sie zunächst an Rest- oder Probestücken einige Erfahrungen.

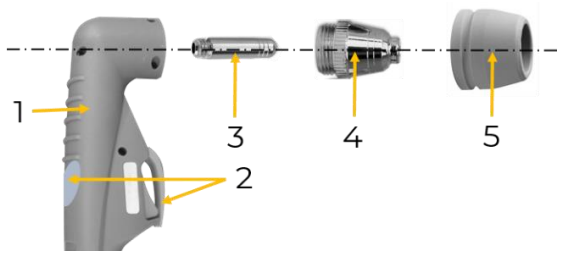
8.1.1 Anwendungshinweise

Schneidstrom einstellen
Die Stromstärke wird anhand der Amperezahl am Plasmaschneider eingestellt. Sie hängt einerseits vom zu schneidenden Material und andererseits von der Schneiddüsengröße ab.
Schnittgeschwindigkeit
Großer Schneiddüsendurchmesser und hoher Schneidstrom = hohe Schnittgeschwindigkeit
Schnittqualität
Kleine Schneiddüse, niedriger Schneidstrom und niedrige Schnittgeschwindigkeit = hohe Schnittqualität
Luftdruck einstellen
Damit der Schneidlichtbogen nicht abbricht, ist ein konstanter Luftdruck notwendig.
Ein zu hoher Druck führt dazu, dass die Elektroden schneller verschleißen. Ist der Druck zu niedrig, kann hingegen die Schneiddüse Schaden nehmen. Zudem wird der Schnitt unsauber.
Generell gilt: Der Druck wird bei einem Plasmaschneider eingestellt, wenn die Luft strömt.

8.1.2 Schneidbrenner

Der Schneidbrenner ist das Werkzeug des Plasma - Schneiders. Seine Funktionen beeinflussen in besonderem Maße die Schnittqualität. Der Brenner ist über das Schlauchpaket mit dem Plasmaschneider verbunden. Durch das Schlauchpaket verläuft die Schneidstromleitung und die Luftzuführung, sowie die Steuerleitung, die es gestattet auf Knopfdruck vom Brennerschalter aus verschiedene Funktionen ein- und auszuschalten.

Aufbau:



1: Griff
2: Schneidbrennertaste
3: Elektrode
4: Schneiddüse
5: Keramikhülse

8.2 Bedienung

WARNUNG

Gefahr durch elektrische Spannung! Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen.

→ Trennen Sie die Maschine vor jeglichen Einstell- oder Umrüstarbeiten stets von der Spannungsversorgung und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten!

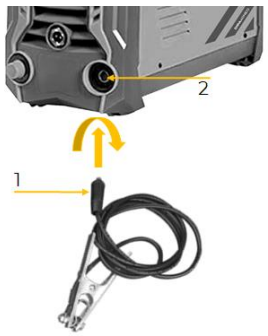
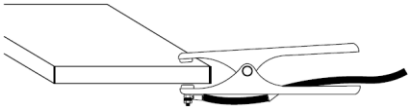
VORSICHT

Gefahr von Personen- und Sachschäden durch elektrischen Schlag.
Sobald die Maschine eingeschaltet ist, ist die Elektrode spannungsführend. Darauf achten, dass die Elektrode keine Personen oder elektrisch leitenden oder geerdeten Teile berührt (z.B. Gehäuse, etc.)

8.2.1 Maschine ein – ausschalten

	Position I: Einschalten Position 0: Ausschalten

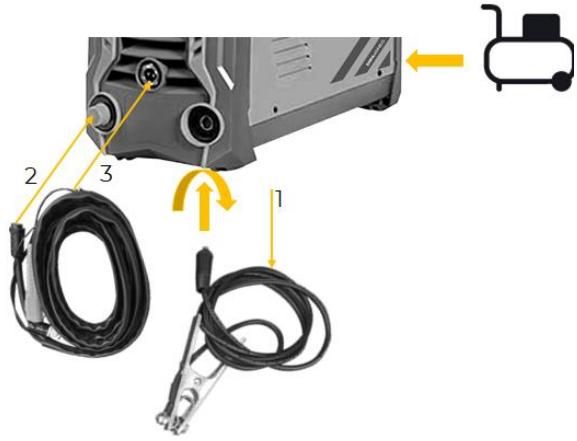
8.2.2 Masseverbindung herstellen

	Massekabel (1) in die Buchse Masseklemme (2) einstecken und durch Drehen verriegeln.
	Mit der Masseklemme eine Verbindung mit dem Werkstück herstellen

8.2.3 Elektrode und Schneiddüse einspannen

 	• Elektrode (1) einschrauben • Ring (2) aufstecken • Schneiddüse (3) einschrauben • Keramikhülse (4) einschrauben

8.2.4 Konfiguration

	• Druckluftanschluss über Lufteingangsschlauch herstellen • Massekabel einstecken und durch Drehen verriegeln • Schneidbrenner anschließen **Details:** 1: Massekabel 2: Schneidbrenner 3: Steuerung **Druckluftversorgung:** siehe technische Daten **HINWEIS:** Nur gefilterte und regulierte Druckluft verwenden.

8.2.5 Plasma-Schneiden

- Maschine einschalten
- Betriebskontrollleuchte leuchtet
- Schneidstrom mit Schneidstromregler einstellen
- Betriebsluftdruck einstellen
- Schneidvorgang durchführen

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG

Gefahr durch elektrische Spannung!
Das Hantieren an der Maschine bei bestehendem Anschluss an der Spannungsquelle kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

→ Maschine vor Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsquelle trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

9.1 Reinigung

Regelmäßige Reinigung garantiert die lange Lebensdauer Ihrer Maschine und ist Voraussetzung für deren sicheren Betrieb.

HINWEIS

Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen können.
Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.

Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz von Spänen und Schmutzpartikeln.

9.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Ungeachtet dessen sind Störungen oder Defekte, die geeignet sind, die Sicherheit des Benutzers zu beeinträchtigen, umgehend zu beseitigen!

- Vergewissern Sie sich vor jeder Inbetriebnahme vom einwandfreien Zustand und ordnungsgemäßen Funktionieren der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie sämtliche Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Originalersatzteile

9.2.1 Instandhaltungs- und Wartungsplan

Art und Grad des Maschinen-Verschleißes hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der festgelegten Grenzen:

Intervall	Komponente	Maßnahme
Jeweils vor Arbeitsbeginn bzw. nach jeder Wartung oder Instandhaltung	Kabel und Stecker	auf Unversehrtheit überprüfen und ggf. austauschen
Monatlich	Schraubverbindungen	auf festen Sitz überprüfen
Bei Bedarf	Belüftungsöffnung	reinigen
Bei Bedarf	Druckminderer	Wasserabscheider durch Drücken des Ablassventiles entleeren

9.3 Lagerung

HINWEIS

Bei unsachgemäßer Lagerung können wichtige Bauteile beschädigt und zerstört werden. Lagern Sie verpackte oder bereits ausgepackten Teile nur unter den vorgesehenen Umgebungsbedingungen!

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.

9.4 Entsorgung

Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten.
Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG

Gefahr durch elektrische Spannung!
Das Manipulieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen!
→ Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung, bevor Sie mit den Arbeiten zur Beseitigung von Defekten beginnen!

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden.
Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß durchzuführen und/oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine startet nicht	Netzanschluss inkorrekt	Alle elektr. Steckverbindungen überprüfen
	Schalter defekt	Austausch
	Sicherung oder Schütz kaputt	Sicherung wechseln, Schütz aktivieren
Maschine überhitzt	Überlastung	Maschine abkühlen lassen
Kein Schneidstrom	Masseanschluss inkorrekt	Guten Kontakt bei Masseklemme sicherstellen
Schlechte Zündung	Verschleißteile (Elektrode, Schneiddüse) beschädigt bzw. verschlissen	Verschleißteile wechseln
	Pilotlichtbogenanschluss	Guten Kontakt herstellen

11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This operating manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the inverter plasma cutter DIPA40NEO, hereinafter referred to as "machine".

The manual is an integral part of the machine and must not be removed. Keep it for later use in a suitable place, easily accessible to users (operators), protected from dust and moisture, and enclose it with the machine if it is passed on to third parties!

Please pay special attention to the chapter Safety!

Due to the constant further development of our products, illustrations and contents may differ slightly. If you notice any errors, please inform us.

Technical changes reserved!

Check the goods immediately after receipt and make a note of any complaints on the consignment note when the delivery person takes them over!

Transport damage must be reported separately to us within 24 hours.

Holzmann Maschinen GmbH cannot accept any liability for transport damage not noted.

Copyright

© 2024
This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law.

Court of jurisdiction is the Landesgericht Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at

12 SAFETY

This section contains information and important notes on safe start-up and handling of the machine.

For your own safety, read these operating instructions carefully before putting the machine into operation. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. In addition, observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and hazard information!

12.1 Intended use of the machine

The machinery is intended exclusively for the following operations: for plasma cutting with direct current and supply of air of electrically conductive metals, each within the prescribed technical limits.

NOTE

HOLZMANN MASCHINEN GmbH assumes no responsibility or warranty for other activities and any resulting property damage or injuries!

12.1.1 Technical restrictions

The machine is intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity:	max. 50 % at 40 °C; max. 90 % at 20 °C
Temperature (Operation)	-10 °C to +40 °C
Temperature (Storage, Transport)	-20 °C to +50 °C

12.1.2 Prohibited Applications / Hazardous misapplications

- Operating the machine without adequate physical and mental aptitude.
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions.
- Changes in the design of the machine.
- Operating the machine in rooms that do not have sufficient ventilation.
- Operating the machine in a damp or wet environment.
- Operating the machine in a potentially explosive environment (machine can generate ignition sparks during operation).
- Operating the machine close to flammable materials.
- Operating the machine to defrost pipes.
- Operating the machine close to people who have a pacemaker.
- Operating the machine outside the technical limits specified in this manual.
- Remove the safety markings attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.

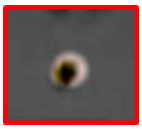
The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

12.2 User Requirements

The machine is designed for operation by one person. The physical and mental aptitude as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine. Persons who, because of their physical, sensory or mental abilities or their inexperience or ignorance, are unable to operate the machinery safely must not use it without supervision or instruction from a responsible person.
Basic knowledge of welding and metal working especially the correlation of material, electrodes, and current.
Please note that local laws and regulations may determine the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!
Put on your personal protective equipment before working on the machine.
Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician.

12.3 Safety devices

The machine is equipped with the following safety devices:

	• Overload protection: Warning lamp lights up in case of overload. Let the machine cool down!

12.4 General safety information

To avoid malfunctions, damage and health hazards when working with the machine, in addition to the general rules for safe working, the following points must be observed:

- Before start-up, check the machine for completeness and function. Only use the machine if the guards and other non-parting guards required for machining have been fitted, are in good operating condition and have been properly maintained.
- Choose a level, vibration-free, non-slip surface for the installation location.
- Ensure sufficient space around the machine!
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects.
- Ensure a clean working environment.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut workpiece parts etc.).
- Only use perfect tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove tool keys and other adjustment tools from the machine before switching it on.
- Check the machine connections for strength before each use.
- Never leave the running machine unattended. Switch off the machine before leaving the working area and secure it against unintentional or unauthorised recommissioning.
- The machine may only be operated, serviced or repaired by persons who are familiar with it and who have been informed of the dangers arising during this work.
- Ensure that unauthorised persons maintain a safe distance from the machine and keep children away from the machine.
- When working on the machine, never wear loose jewellery, loose clothing, ties or long, open hair.
- Hide long hair under hair protection.
- Wear close-fitting protective clothing (flame resistant) and suitable protective equipment (eye protection, welding helm, welding screen, ear protection, welding gloves, stout footwear).
- Metal dust can contain chemical substances that can have a negative effect on health. Work with the machine should only be carried out in well-ventilated rooms. If necessary, use a suitable extraction system.
- If there are connections for dust extraction, make sure that they are properly connected and in working order.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine!
- Shut down the machine and disconnect it from the power supply before carrying out any adjustment, conversion, cleaning, maintenance or repair work
- Before starting any work on the machine, always wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restarting.
- Do not work on the machine if it is tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours from paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).

12.5 Electrical safety

- Make sure that the machine is grounded.
- Only use suitable extension cables.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the power tool. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.
- Proper plugs and outlets reduce the risk of electric shock.

- Water entry into the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.
- The machine may only be used if the power source is protected by a residual current circuit breaker.
- Use the machine only when the ON-OFF switch is in good working order.
- Before connecting the machine always make sure that it is switches off.

12.6 Special safety instructions for this machine

- Only electrodes and cutting nozzles suitable for the machine may be used.
- Never immerse the cutting torch in liquids for cooling.
- Never touch the cutting torch when the power source is switched on.
- Do not expose yourself or other persons without protection to electric arc or hot metal. Spraying welding pearls may cause burns.
- Do not carry out welding or cutting work on sealed tanks, vessels or pipes unless these have been prepared in accordance with the relevant national and international standards.
- Do not carry out welding or cutting work on containers that are being or have been used to store gases, propellants, mineral oils or similar products. Residues pose an explosive hazard.
- Workplaces shall be shielded in such a way that persons in the vicinity are protected.
- Keep your face away from welding/cutting fumes and gases.
- Ensure an adequate supply of fresh air. Otherwise, a welding helmet with an air supply must be worn.
- Sparks and pieces of hot metal may also get into adjacent areas through small gaps or openings. Take appropriate precautions to prevent any danger of injury or fire.
- A suitable, tested fire extinguisher must be available and ready for use.
- Make sure that you and others are protected with an adequately insulated, dry base or cover for the earth or ground potential. This base or cover must extend over the entire area between the body and the earth or ground potential.
- Do not wrap cables or leads around the body or parts of the body.
- Ensure that the earth clamp is firmly connected to the workpiece as close as possible to the welding/cutting point. Make sure that the connection at the contact point is metallically bright!

12.7 Hazard Warnings

Despite the intended use, certain residual risks remain.

- Never touch the workpiece during or after welding/cutting
  - risk of burns
- Slag can jump off cooling workpieces
  - The specified protective equipment must therefore also be worn when reworking workpieces and steps must be taken to ensure that other people are also adequately protected.
- Risk of electric shock if incorrect electrical connections are used.
- Risk of tripping due to supply lines on the floor.
  - Properly route supply lines and cables

Residual risks can be minimized if the "Safety instructions" and the "Intended use" as well as the operating instructions are observed. Due to the design and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines, which are identified in these operating instructions as follows:

DANGER

A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING

Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death.

CAUTION

A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

NOTE

A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, your common sense and appropriate technical suitability/training are and will remain the most important safety factor for error-free operation of the machine. Safe working primarily depends on you!

13 TRANSPORT

For proper transport, follow the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, attachment points, weight, means of transport to be used and prescribed transport position, etc.
Transport the product in its packaging to the place of installation. When lifting, carrying and depositing the load, make sure that you are in the correct posture:

- **Lifting, Depositing** Ensure stability when lifting / setting down (legs hip width). Lift / lower load with bent knees and straight back (like weightlifter). Do not lift / lower the load jerkily.

- **Carrying** Carry load with both hands as close to body as possible. Carry load with straight back.

Always secure the assembled product during transport in the transport position to prevent damage to the product.

- Do not lift or transport operational devices
- Switch off devices before transport or lifting
- Before transporting the device detach the shielding gas cylinder

14 ASSEMBLY

14.1 Preparatory activities

14.1.1 Checking delivery content

Always note visible transport damage on the delivery note and check the machine immediately after unpacking for transport damage or missing or damaged parts. Report any damage to the machine or missing parts immediately to your retailer or freight forwarder.

14.1.2 Site requirements

Place the machine on a level (max. permissible tilt angle ≤10°) solid surface. The space required by the machine and the required load-bearing capacity of the subfloor result from the technical data (dimensions, weight) of your machine. When designing the working area around the machine, observe the local safety regulations. When dimensioning the required space, ensure there is an all-round clearance of 0.5 m to ensure that cooling air can flow in and out freely and take into account that the operation of the machine must be possible without restrictions at all times. The selected installation location must ensure a suitable connection to the power supply. Use spot extraction and room extraction. Ensure sufficient fresh air supply - ventilation rate of at least 20 m^3 / hour.

14.1.3 Assembling

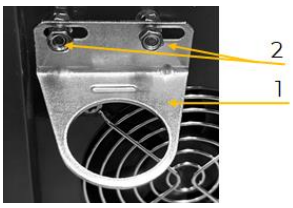
The machine is pre-assembled, the parts removed for transport must be assembled (instructions at the respective configuration) and the connection to the power supply have to be made.

Pressure relief air:

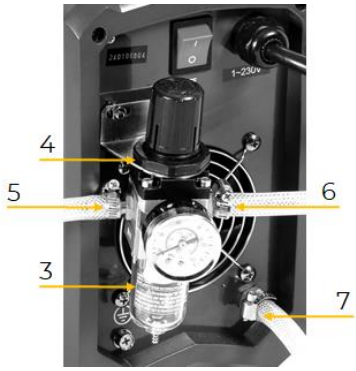
- Remove protective caps
- Screw in air connectors (1)
- Seal and screw in manometer (2)

NOTE

Absolute cleanliness must be ensured during assembly!



- Fix the bracket (1) with mounting screws (2) into the mounting holes



- Insert the pressure relief air (3) into the bracket and fix it with the fastening nut (4).
- Push the air inlet hose onto the air connection (IN) and fix it with the hose clamp (5).
- Push the connecting hose onto the air connector (OUT) and fix it with the hose clamp (6).
- Push the other end of the connection hose onto the air input and fix it with the hose clamp (7).

14.2 Electrical connection

WARNING

Dangerous electrical voltage!

→ The machine may only be connected to the power supply and the associated checks carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician!

- Check, whether the neutral connection and the protective grounding function properly.
- Check, whether the supply voltage and the frequency correspond to the specifications of the machine.

NOTE

Deviation of the supply voltage and frequency!

A deviation from the value of the supply voltage of ±5 % is permissible.
A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

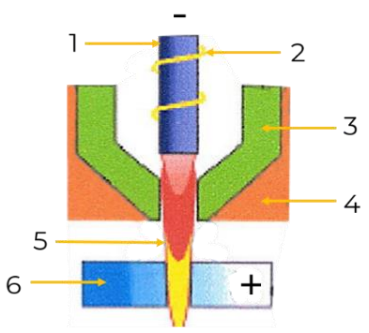
- Use a supply cable that fulfils the electrical requirements (e.g. H07RN, H05RN) and take the required cross-section of the supply cable from a current carrying capacity table. Pay attention to the measures for protection against mechanical damage.
- Make sure that the power source is protected by a residual current circuit breaker.
- Connect the device only to a properly grounded outlet.
- When using an extension cable, make sure that the dimension matches the connected load of the machine. The connection power can be found in the technical data, the correlation of cable cross-section and cable lengths can be found in the technical literature or obtain information from a specialist electrician.
- A damaged cable must be replaced immediately.

NOTE

- Operation is only permitted with residual current device (RCD) with maximum residual current of 30 mA. Mains fuse 16 A (C).

15 OPERATION

15.1 Basic knowledges



1) Electrode
2) Cutting gas (air)
3) Cutting nozzle
4) Ceramic sleeve
5) Arc
6) Parent material

Plasma cutters are operated by pushing pressurised gas, e.g. air, through a small pipe. In the centre of the pipe, there is a negatively charged electrode that is directly above the cutting nozzle. The plasma is forced into a rapid rotational movement. If you supply the negative electrode with current and make the tip of the cutting nozzle touch the metal, this connection creates a closed, electrical circuit. A powerful spark occurs between the electrode and the metal. While the gas flows into the pipe, the spark heats up the gas until it has reached the plasma condition. This reaction causes a current from the controlled plasma with a temperature of 17.000 °C or more that moves at speed of 6.1 m/s and the metal transforms into steam and molten discharge. The plasma itself conducts electrical current. The working circuit that allows the arc to occur remains as long as current is supplied to the electrode and the plasma remains in contact with the metal to be processed. The cutting nozzle has a range of further channels. These channels generate a constant flow of protective gas around the cutting area. The pressure of the gas flow controls the radius of the plasma jet.

NOTE

This machine is designed to use compressed air as “gas” only.

Note: Before working on the actual workpiece, first gain some experience on residual or test pieces.

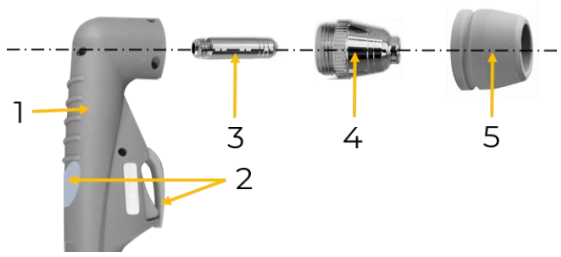
15.1.1 Notes on operation

Setting the cutting current
The current is set using the amperage on the plasma cutter. It depends on the material to be cut on the one hand and on the cutting nozzle size on the other.
Cutting speed
Large cutting nozzle diameter and high cutting current = high cutting speed.
Cutting quality
Small cutting nozzle, low cutting current and low cutting speed = high cutting quality
Adjusting the air pressure
A constant air pressure is necessary to prevent the cutting arc from interrupting.
If the pressure is too high, the electrodes will wear out faster. If the pressure is too low the cutting nozzle can be damaged. In addition the cut becomes unclean.
Generally: The pressure is set in a plasma cutter when the air is flowing.

15.1.2 Cutting torch

The cutting torch is the plasma cutter's tool. Its function has a significant impact on the cutting quality. The torch is connected to the plasma cutter via the hose package. The cutting current lead runs through the hose package, along with the air supply and the control lead which allows various functions to be switched on and off using the switch on the torch.

Design:

	**1:** Handle
	2: Cutting torch button
	3: Electrode
	4: Cutting nozzle
	5: Ceramic sleeve

15.2 Operating the machine

WARNING

Danger due to electrical voltage!

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

→ Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

CAUTION

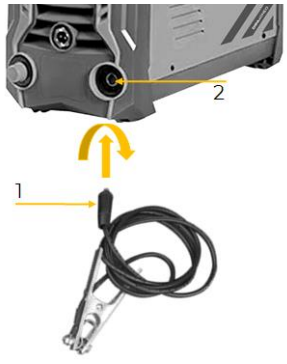
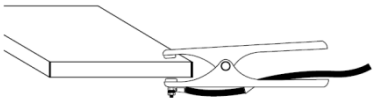
Danger of personal injury and damage to property due to electric shock.

As soon as the machine is switched on, the electrode is live. Make sure that the electrode does not touch any persons or electrically conductive or earthed parts (e.g. housing, etc.).

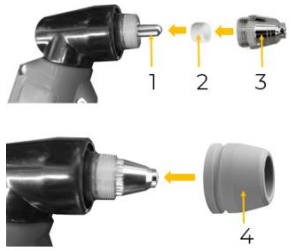
15.2.1 Switch the machine on and off

	Position I: Switch on Position 0: Switch off

15.2.2 Connecting the earth clamp

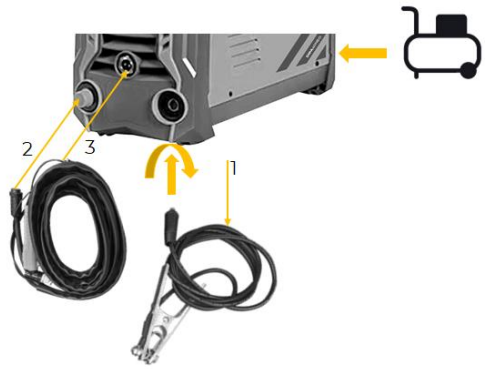
	Plug the earth cable (1) into the terminal earth clamp (2) and lock it by turning.
	Use the earth clamp to make a connection with the workpiece

15.2.3 Clamping the electrode and cutting nozzle



- Screw in electrode (1)
- Insert the ring (2)
- Screw in the cutting nozzle (3)
- screw on the ceramic sleeve (4)

15.2.4 Configuration



- Connect the compressed air supply with the air inlet hose
- Plug in the earth cable and lock it by turning
- Connect the cutting torch

Details:

1: Earth cable 2: Cutting torch

3: Control

Compressed air supply: see technical data

NOTE: Only use filtered and regulated compressed air

15.2.5 Plasma-Cutting

- Switch on the machine
- Power indicator light lights up
- Set cutting current with cutting current controller
- Set pressure of compressed air
- Perform cutting process

16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

WARNING

Danger due to electrical voltage!
Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.
→ Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

16.1 Cleaning

Regular cleaning guarantees the long service life of your machine and is a prerequisite for its safe operation.

NOTE

Incorrect cleaning products can attack the finish of the machine. Do not use any solvents, nitro thinners or other cleaning products that could damage the machine's finish.
Observe the specifications and instructions of the cleaning agent manufacturer.

Therefore, clean the device after each use of chips and dirt particles.

16.2 Maintenance

The machine is low-maintenance and only a few parts have to be serviced. Nevertheless, any faults or defects which may affect the safety of the user must be rectified immediately!

- Before each start-up, make sure that the safety devices are in perfect condition and function properly.

- Check all connections for tightness at least once a week.
- Regularly check that the warning and safety labels on the machine are in perfect and legible condition.
- Only use original spare parts recommended by the manufacturer.

16.2.1 Inspection and maintenance plan

The type and degree of machine wear depends to a large extent on the operating conditions. The following intervals apply when the machine is used within the specified limits:

Interval	Component	Action
Before start of work or after every maintenance or servicing	Cable and plug	Check for damage and replace if necessary
Monthly	Screw connections	Check for tightness
If needed	Cooling holes	Cleaning
If needed	Pressure relief	Drain the water separator by pressing the drain valve

16.3 Storage

NOTE

Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or unpacked parts under the intended environmental conditions!

Store the machine in a dry, frost-proof and lockable place when not in use. Disconnect the machine from the power supply. Make sure that unauthorised persons and especially children do not have access to the machine.

16.4 Disposal

Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or equipment in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on the disposal options available.
If you buy a new machine or an equivalent device from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

17 TROUBLESHOOTING

WARNING

Danger due to electrical voltage!
Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.
➔ Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

Many possible sources of error can be excluded in advance if the machine is properly connected to the power supply.
If you are unable to carry out necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to solve the problem.

Fault	Possible cause	Correction
Machine does not start	Power supply incorrect	Check all electrical connections
	Defective switches	Exchange
	Fuse or contactor broken	Change fuse, activate contactor
Overheated machine	Overload	Let the machine cool down
No cutting current	Earth connection incorrect	Ensure good contact at earth clamp
Bad ignition	Wear parts (electrode, cutting nozzle) damaged or worn	Change wear parts
	Pilot arc terminal	Ensure good contact

18 AVANT-PROPOS (FR)

Cher client, chère cliente!

Ce mode d'emploi contient des informations et des consignes importantes pour la mise en service et la manipulation du système de découpe plasma à inverter à air comprimé DIPA40NEO, désigné ci-après par le terme « machine » dans le présent document.

Le mode d'emploi fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être retiré. Conservez-le à des fins ultérieures dans un endroit approprié et facilement accessible pour les utilisateurs (exploitants) et joignez-le à la machine si celle-ci est transmise à des tiers!

Porter une attention particulière au chapitre Sécurité!
Respectez les consignes de sécurité et les mises en garde contre les dangers. Toute inobservation peut occasionner de graves blessures.

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques!

Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur!

Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.

Droits d'auteur

© 2024
Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Tous droits réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.
Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

Adresse du service client

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tél. +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at

19 SECURITE

Cette section contient des informations et des remarques importantes sur la mise en service et l'utilisation de la machine en toute sécurité.

Pour votre sécurité, veuillez lire le présent mode d'emploi avec assiduité avant la mise en service. Cela vous permet d'utiliser la machine en toute sécurité et d'éviter les malentendus ainsi que les dommages corporels et matériels. Respecter également les symboles et pictogrammes utilisés sur la machine ainsi que les consignes de sécurité et de danger!

19.1 Utilisation conforme

La machine est exclusivement destinée aux tâches suivantes : Découpe au plasma avec courant continu et apport d'air de métaux conducteurs d'électricité, dans chaque cas dans les limites techniques prescrites.

AVIS

La société HOLZMANN-MASCHINEN GmbH décline toute responsabilité ou garantie pour toute utilisation autres ou sortant de son contexte et pour les dommages matériels ou corporels qui en résultent!

19.1.1 Restrictions techniques

La machine est conçue pour être utilisée dans les conditions ambiantes suivantes:

Humidité relative:	max. 50 % à 40 °C ; max. 90 % à 20 °C
Température (exploitation)	-10 °C à +40 °C
Température (stockage, transport)	-20 °C à +50 °C

19.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses

- Exploitation de la machine sans aptitude physique et mentale adéquate
- Exploitation de la machine en l'absence de connaissance du mode d'emploi.
- Changements dans la conception de la machine.
- Utilisation de la machine dans des locaux insuffisamment aérés.
- Utilisation de la machine dans un environnement humide ou mouillé.
- Exploitation de la machine dans un environnement un risque explosif (la machine peut générer des étincelles pendant l'exploitation).
- Utilisation de la machine à proximité de matériaux facilement inflammables.
- Utilisation de la machine pour dégeler les tuyaux.
- Utilisation de la machine à proximité de personnes portant un stimulateur cardiaque.
- Exploitation de la machine en dehors des limites techniques spécifiées dans ce manuel.
- Retrait des marquages de sécurité apposés sur la machine.
- Modification, pontage ou mise hors-service des dispositifs de protection et de sécurité de la machine.

L'utilisation non-conforme ou le non-respect des explications et instructions données dans ce manuel entraîne l'expiration de toutes les demandes de garantie et d'indemnisation à l'encontre de Holzmann Maschinen GmbH.

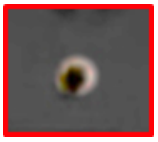
19.2 Exigences des utilisateurs

La machine est conçue pour être utilisée par une seule personne. Les conditions préalables à l'utilisation de la machine sont l'aptitude physique et mentale ainsi que la connaissance et la compréhension du mode d'emploi. Les personnes qui, en raison de leurs capacités physiques, sensorielles ou mentales ou de leur inexpérience ou manque de connaissances, ne sont pas compétentes pour exploiter la machine en toute sécurité ne doivent pas l'utiliser sans la supervision ou les instructions d'une personne responsable.
Bases de la technique de soudage et de la technique des métaux avant tout connaissances sur la relation entre le matériau, les électrodes et l'intensité du courant.
Veuillez noter que les lois et réglementations locales en vigueur peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et restreindre l'utilisation de cette machine!
Mettre votre équipement de protection individuelle avant de travailler sur la machine.

Les travaux sur les composants ou équipements électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou sous la supervision et la surveillance d'un électricien qualifié.

19.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée avec les suivant dispositifs de sécurité:

	• Protection contre la surcharge: Le voyant d'avertissement s'allume en cas de surcharge. Laisser refroidir la machine !

19.4 Consignes générales de sécurité

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les risques pour la santé lors du travail avec la machine, les points suivants doivent être respectés, en plus des règles générales pour un travail en toute sécurité:

- Vérifier l'intégralité et le fonctionnement de la machine avant de la mettre en service. N'utilisez la machine que si les protections de séparation et autres dispositifs de protection nécessaires au processus d'usinage sont en place, en bon état de fonctionnement et correctement entretenus.
- Choisir une surface plane, antidérapante et exempte de vibrations pour le lieu de montage.
- Assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine!
- Assurer des conditions d'éclairage adéquates sur le lieu de travail pour éviter les effets stroboscopiques!
- Assurer un environnement de travail propre.
- Veiller à ce que la zone autour de la machine soit libre d'obstacles (par exemple, de poussière, de copeaux, pièces coupées, etc.).
- N'utiliser que des outils en parfait états, sans fissures et d'autres défauts (par exemple, des déformations).
- Retirer les clés d'outils et les autres outils de réglage avant d'allumer la machine.
- Avant chaque utilisation, contrôler la stabilité des raccords de la machine.
- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Éteindre la machine avant de quitter la zone de travail et la protéger contre tout redémarrage involontaire ou non autorisé.
- La machine ne doit être utilisée, entretenue ou réparée que par des personnes qui la connaissent et qui ont été informées des risques inhérents au cours des travaux.
- Veiller à ce que des personnes non autorisées se tiennent à une distance de sécurité de la machine et éloigner les enfants de celle-ci.
- Ne jamais porter de bijoux, de vêtements amples, de cravates ou de cheveux longs et détachés lorsque vous travaillez sur la machine.
- Cacher les cheveux longs sous une protection.
- Porter des vêtements de travail ajustés (difficilement inflammables) ainsi qu'un équipement de protection approprié (protection des yeux, casque de protection, écran de soudage, protection auditive ; gants de soudage, chaussures solides).
- La poussière d'abrasion du métal peut contenir des substances chimiques qui ont un effet néfaste sur la santé. Effectuer des travaux avec la machine uniquement dans des locaux bien aérés. Le cas échéant, utiliser une installation d'aspiration appropriée.
- S'il existe des raccords pour l'extraction de la poussière, assurez-vous qu'ils sont correctement branchés et en bon état de fonctionnement.
- Travailler toujours avec soin et prudence et ne jamais utiliser de force excessive.
- Ne pas surcharger la machine!
- Toujours arrêter la machine et la débrancher de l'alimentation électrique avant les travaux de rééquipement, de réglage, de mesure, de nettoyage, de maintenance ou d'entretien.
- Avant de commencer à travailler sur la machine, toujours attendre que tous les outils ou pièces de la machine soient complètement immobilisés et protéger la machine contre tout redémarrage involontaire.
- Ne pas travailler sur la machine si vous êtes fatigué, déconcentré ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues!
- Ne pas utiliser l'appareil dans des zones où les vapeurs de peinture, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel (risque d'incendie ou d'explosion!).

19.5 Sécurité électrique

- Veiller à ce que la machine soit mis à la terre.
- Utiliser uniquement des rallonges appropriées.
- Un câble endommagé ou vrillé augmente le danger de choc électrique. Manipuler le câble avec précaution. Ne jamais utiliser le câble pour porter, tirer, ou débrancher la machine. Maintenir le câble éloigné de source de chaleur, d'huile, d'arrête coupante ou de parties mobiles.
- Utiliser des fiches réglementaires et des prises adaptées pour réduire le risque de choc électrique.
- La pénétration d'eau dans la machine augmente le danger de choc électrique. Ne pas exposer la machine à la pluie ou à l'humidité.
- La machine ne peut être utilisée que si la source d'énergie est protégée par un disjoncteur de courant résiduel.
- S'assurer que la machine est éteinte avant de la raccorder à l'alimentation électrique.
- Utiliser la machine uniquement si l'interrupteur MARCHE-ARRÊT est dans un état parfait.

19.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine

- Seules les électrodes et les buses de coupe adaptées à la machine doivent être utilisées.
- Ne jamais plonger le chalumeau dans des liquides pour le refroidir.
- Ne jamais toucher le chalumeau lorsque la source de courant est allumée.
- Ne jamais s'exposer ou exposer autrui aux effets de l'arc électrique ou du métal incandescent sans protection. Les éclaboussures de soudure peuvent entraîner des brûlures.
- Ne pas effectuer de travaux de soudure ou de découpe sur des citernes, des fûts ou des tuyaux fermés s'ils n'ont pas été préparés conformément aux normes nationales et internationales correspondantes.
- Il est interdit de souder/couper sur les récipients dans lesquels sont/étaient stockés des gaz, des carburants, des huiles minérales et autres. Les résidus présentent un risque d'explosion.
- Dans la mesure du possible, les postes de travail doivent être isolés de manière à protéger les personnes se trouvant à proximité.
- Tenir la tête éloignée des fumées de soudure/de coupe et des gaz qui se forment.
- Utiliser un masque de protection respiratoire à adduction d'air si la ventilation n'est pas suffisante.
- Les étincelles et les pièces métalliques chaudes peuvent également pénétrer dans les zones environnantes par de petites fissures et ouvertures. Prendre les mesures nécessaires pour éviter tout risque de blessure ou d'incendie.
- Garder à portée de main un extincteur approprié et homologué.
- Veiller à une autoprotection et à une protection des personnes appropriées en utilisant un support ou un couvercle sec et suffisamment isolant par rapport au potentiel de terre ou de masse. Le support ou la couverture doit recouvrir entièrement toute la zone entre le corps et le potentiel de terre ou de masse.
- Ne pas enrouler de câbles ou de fils autour du corps ou de parties du corps.
- Veiller à ce que la pince de masse soit solidement fixée à la pièce à usiner, le plus près possible du point de soudage/de coupe. Il faut alors veiller à ce que la transition soit métalliquement nue au point de contact!

19.7 Mise en garde contre les dangers

Malgré leur utilisation prévue, certains risques résiduels subsistent.

- Ne pas toucher la pièce pendant et après le soudage/la découpe
  - Risque de brûlure
- Des scories peuvent se détacher des pièces en cours de refroidissement.
  - C'est pourquoi il faut porter l'équipement de protection réglementaire même lors des retouches de pièces et veiller à ce que les autres personnes soient suffisamment protégées.

- Danger électrique en cas d'utilisation de raccords électriques inappropriés.
- Risque de trébuchement sur les câbles et les conduites d'alimentation au sol.
  - Poser les câbles et les conduites d'alimentation de manière professionnelle.

Les risques résiduels peuvent être minimisés en respectant les « consignes de sécurité » et les consignes d'« utilisation conforme », ainsi que les instructions d'utilisation dans leur intégralité. En raison de la conception et de la construction de la machine, des situations dangereuses peuvent survenir lors de l'utilisation des machines, identifiées comme suit dans ce manuel d'utilisation:

DANGER
Une consigne de sécurité de ce type indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT
Ce type de consigne de sécurité indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou même la mort.

PRUDENCE
Une consigne de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou modérées si elle ne sont pas évitées.

AVIS
Une note de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.

Indépendamment de toutes les consignes de sécurité, leur bon sens et leur adéquation technique/formation correspondante sont et restent le facteur de sécurité le plus important pour un fonctionnement sans erreur de la machine. La sécurité au travail dépend avant tout de vous!

20 TRANSPORT

Pour un transport approprié, suivre les instructions et les informations figurant sur l'emballage de transport concernant le centre de gravité, les points d'attache, le poids, le moyen de transport à utiliser et la position de transport prescrite, etc.
Transporter le produit dans son emballage jusqu'au site d'installation. Veillez à la bonne posture lorsque vous soulevez, transportez et déposez la charge :

- **Soulever, poser:** Assurez-vous que vous êtes stable lorsque vous soulevez / posez (jambes à la largeur des hanches). Soulevez / abaissez la charge avec les genoux pliés et le dos droit (comme un haltérophile). Ne pas soulever / déposer la charge par à-coups.
- **Porter:** Porter la charge avec les deux mains aussi près du corps que possible. Porter la charge avec un dos droit.

Pendant le transport, toujours attacher le produit assemblé en position de transport pour éviter de l'endommager.

- Ne pas soulever ou transporter d'appareils actifs.
- Éteindre les appareils avant de les transporter ou de les soulever!
- Avant tout transport de l'appareil, démonter la bouteille de gaz de protection!

21 MONTAGE

21.1 Activités préparatoires

21.1.1 Vérifier l'étendue de la livraison

Noter toujours les dommages de transport visibles sur le bon de livraison et vérifier la machine immédiatement après le déballage pour détecter les dommages de transport ou les pièces manquantes ou endommagées. Signaler immédiatement tout dommage de la machine ou pièce manquante à votre revendeur ou à votre entreprise de transport.

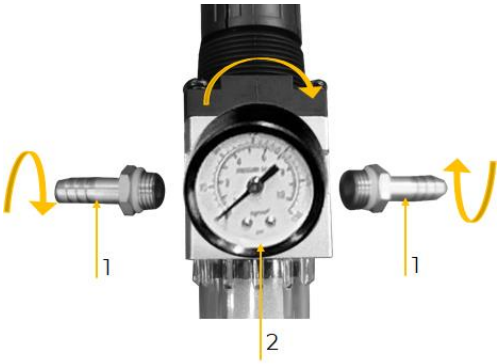
21.1.2 Exigences relatives à l'emplacement de montage

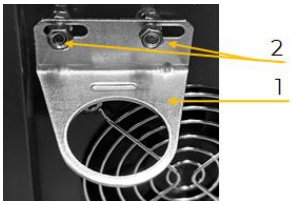
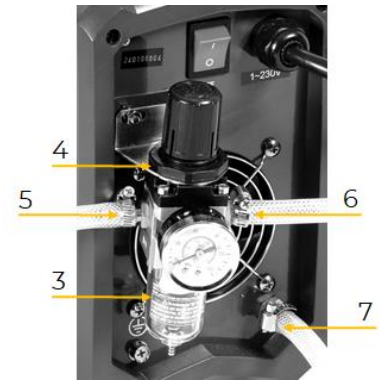
Placer la machine sur une surface plane (angle d'inclinaison ≤ 10°) et solide. L'encombrement de la machine et la capacité de charge portante requise du sol résultent des données techniques (dimensions, poids) de votre machine. Respecter les règles de sécurité locales lors de la conception de la zone de travail autour de la machine. Lors du calcul de l'espace nécessaire, tenir compte d'une distance de 0,5 m autour de la machine, afin que l'air de refroidissement puisse entrer et sortir librement et que l'utilisation de la machine soit toujours possible sans restrictions. L'emplacement choisi doit garantir un raccord approprié au réseau électrique.

Utiliser l'aspiration ponctuelle et l'aspiration de la pièce. Veiller à un apport suffisant d'air frais - taux d'aération d'au moins 20 m³ / heure.

21.1.3 Assemblage

La machine est livrée prémontée, il faut monter les pièces rapportées qui ont été démontées pour le transport (instructions dans la configuration correspondante) et établir la connexion électrique.

<table>
<tr>
<td> 
</td>
<td>Réducteur d'air comprimé:
• Retirer les capuchons de protection
• Visser les raccords d'air (1)
• Étancher et visser le manomètre (2)

AVIS
Lors du montage, veiller à une propreté absolue!</td>
</tr>
<tr>
<td> 
</td>
<td>• Fixer le support (1) avec les vis de montage (2) sur les trous de montage</td>
</tr>
<tr>
<td> 
</td>
<td>• Pousser le réducteur d'air comprimé (3) dans le support et le fixer avec l'écrou de fixation (4)
• Pousser le tuyau d'entrée d'air sur le raccord d'air (IN) et le fixer avec le collier de serrage (5)
• Pousser le tuyau de raccordement sur le raccord d'air (OUT) et le fixer avec le collier de serrage (6)
• Pousser l'autre extrémité du tuyau de raccordement sur l'entrée d'air et la fixer avec le collier de serrage (7)</td>
</tr>
</table>

21.2 Raccordement électrique

AVERTISSEMENT

Tension électrique dangereuse!
Risque de blessure dû à une tension électrique dangereuse!
→ Le raccordement de la machine à l'alimentation électrique ainsi que les contrôles qui y sont liés ne doivent être effectués que par un électricien spécialisé ou sous la direction et la surveillance d'un électricien spécialisé!

- Vérifier que le raccord neutre et la mise à la terre de protection fonctionnent.
- Vérifier que la tension d'alimentation et la fréquence correspondent aux indications de la machine.

AVIS

Écart de la tension d'alimentation et de la fréquence!
Une déviation de la valeur de la tension d'alimentation de ± 5 % est autorisée. Un fusible de sécurité contre les courts-circuits doit être présent dans le réseau d'alimentation de la machine!

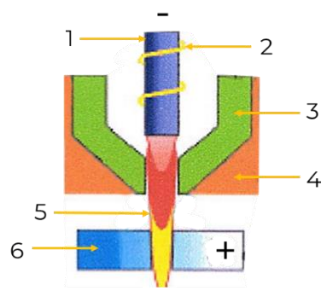
- Utiliser un câble d'alimentation qui répond aux exigences électriques (p. ex. H07RN, H05RN) et consulter un tableau de capacité de charge électrique pour connaître la section requise du câble d'alimentation. Veiller à cet égard aux mesures de protection contre les dommages mécaniques.
- S'assurer que l'alimentation électrique est protégée par un disjoncteur différentiel.
- Ne brancher la machine que sur une prise correctement mise à la terre.
- En cas d'utilisation d'une rallonge, veiller à ce que ses dimensions correspondent à la puissance de raccordement de la machine. La puissance de raccordement est disponible dans les données techniques, les rapports entre la section et la longueur des câbles dans la littérature spécialisée ou en vous informant auprès d'un électricien spécialisé.
- Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement!

AVIS

- Le fonctionnement n'est autorisé qu'avec un dispositif de protection contre les courants de défaut (RCD) avec un courant de défaut maximal de 30 mA. Protection par fusible du réseau 16 A (C).

22 FONCTIONNEMENT

22.1 Principes de base



1) Électrode
2) Gaz de coupe (air)
3) Buse de coupe
4) Manchon en céramique
5) Arc électrique
6) Matériau de base

Les découpeurs plasma fonctionnent en pressant un gaz sous pression, comme l'air, à travers un petit tube. Au centre de ce tube se trouve une électrode chargée négativement, juste au-dessus de la buse de coupe. Le plasma est entraîné dans un mouvement de rotation rapide. Lorsque vous alimentez l'électrode négative et que vous mettez la pointe de la buse de coupe en contact avec le métal, cette connexion crée un circuit électrique fermé. Une puissante étincelle d'allumage se produit alors entre l'électrode et le métal. Pendant que le gaz entrant traverse le tube, l'étincelle d'allumage chauffe le gaz jusqu'à ce qu'il atteigne l'état de plasma. Cette réaction provoque un flux de plasma dirigé, à une température d'environ 17 000 °C, voire plus, qui se déplace à 6,1 m/s et transforme le métal en vapeur et en sécrétions fondues. Le plasma lui-même achemine le courant

électrique. Le circuit de travail qui donne naissance à l'arc électrique subsiste tant que le courant est amené à l'électrode et que le plasma reste en contact avec le métal à travailler. La buse de coupe comporte une série d'autres canaux. Ces canaux créent un flux constant de gaz de protection autour de la zone de découpe. La pression de ce flux de gaz contrôle le rayon du jet de plasma.

AVIS

Cette machine a été conçue pour n'utiliser que de l'air comprimé comme « gaz ».

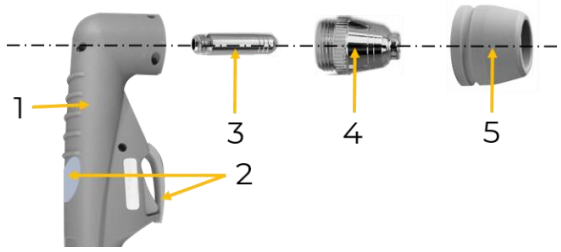
Veuillez tenir compte du fait suivant: Avant de travailler sur la pièce proprement dite, faites d'abord quelques expériences sur des chutes ou des pièces d'essai.

22.1.1 Conseils d'utilisation

Réglage du courant de coupe
L'intensité du courant est réglée à l'aide de l'ampérage sur le découpeur plasma. Elle dépend d'une part du matériau à couper et d'autre part de la taille de la buse de coupe.
Vitesse de coupe
Grand diamètre de la buse de coupe et courant de coupe élevé = vitesse de coupe élevée
Qualité de coupe
Petite buse de coupe, faible courant de coupe et faible vitesse de coupe = qualité de coupe élevée
Réglage de la pression d'air
Pour que l'arc de coupe ne se brise pas, une pression d'air constante est nécessaire.
Une pression trop élevée entraîne une usure plus rapide des électrodes. En revanche, si la pression est trop faible, la buse de coupe peut être endommagée. De plus, la coupe n'est pas nette.
De manière générale: Sur un découpeur plasma, la pression est réglée lorsque l'air s'écoule.

22.1.2 Chalumeau

Le chalumeau est l'outil du découpeur plasma. Ses fonctions influencent particulièrement la qualité de la coupe. Le chalumeau est relié au découpeur plasma par le biais de l'ensemble de tuyaux. La ligne de courant de coupe et l'alimentation en air passent par le faisceau de tuyaux, ainsi que la ligne de commande qui permet d'activer et de désactiver différentes fonctions par simple pression sur un bouton de l'interrupteur du brûleur.
Construction:



1: Poignée
2: Bouton du chalumeau
3: Électrode
4: Buse de coupe
5: Manchon en céramique

22.2 Utilisation

AVERTISSEMENT

Danger dû à la tension électrique! Manipuler la machine alors que l'alimentation électrique est en position verticale peut entraîner des blessures graves, voire la mort.
→ Avant tout travail de réglage ou de conversion, toujours débrancher la machine de l'alimentation électrique et la protéger contre une remise en marche involontaire!

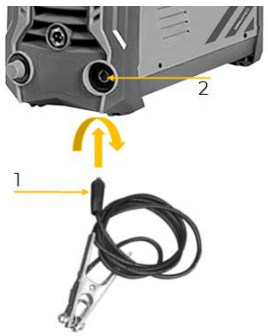
PRUDENCE

Risque de dommages corporels et matériels par électrocution.
Dès que la machine est allumée, l'électrode est sous tension. Veiller à ce que l'électrode ne soit pas en contact avec des personnes ou des pièces conductrices ou mises à la terre (par ex. boîtier, etc.)

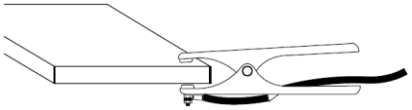
22.2.1 Mise en marche - arrêt de la machine

Position I: Allumer
Position 0: Éteindre

22.2.2 Établissement d'une connexion de masse

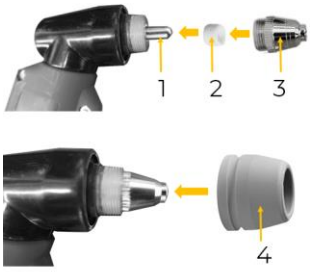


Insérer le câble de masse (1) dans la douille de la borne de masse (2) et le verrouiller en le tournant.



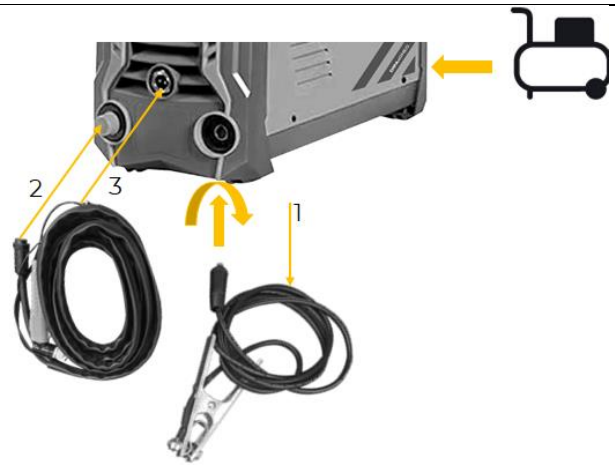
Établir une liaison avec la pièce à l'aide de la pince de masse

22.2.3 Fixer l'électrode et la buse de coupe



- Visser l'électrode (1)
- Mettre la bague (2)
- Visser la buse de coupe (3)
- Visser la douille en céramique (4)

22.2.4 Configuration



- Raccorder l'air comprimé via le tuyau d'entrée d'air
- Brancher le câble de masse et le verrouiller en le tournant
- Raccorder le chalumeau

Détails:
1: Câble de masse 2: Chalumeau
3: Conduite

Alimentation en air comprimé: voir les caractéristiques techniques
AVIS: N'utiliser que de l'air comprimé filtré et régulé.

22.2.5 Découpe au plasma

	• Mise en marche de la machine • Le témoin de contrôle s'allume • Régler le courant de coupe avec le régulateur de courant de coupe • Régler la pression d'air de service • Effectuer le processus de coupe

23 NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION

AVERTISSEMENT

Danger dû à la tension électrique!

La manipulation de la machine lorsque le branchement est effectif sur la source de tension peut provoquer des blessures graves, voire la mort.

→ Toujours débrancher la machine de la source d'alimentation avant d'effectuer des travaux de maintenance ou d'entretien et la protéger contre tout rebranchement accidentel.

23.1 Nettoyage

Un nettoyage régulier garantit la longue durée de vie de votre machine et est une condition préalable à son fonctionnement en toute sécurité.

AVIS

Des produits de nettoyage incorrects peuvent attaquer la peinture de la machine.
Pour le nettoyage, ne pas utiliser de solvants, de diluants nitro ou d'autres produits de nettoyage qui pourraient endommager la peinture de la machine.
Respecter les spécifications et les instructions du fabricant du produit de nettoyage.

Il faut donc nettoyer l'appareil après chaque utilisation pour le débarrasser des copeaux et des saletés.

23.2 Maintenance

La machine nécessite peu d'entretien et seules quelques pièces doivent être réparées. Indépendamment de cela, les fautes ou défauts qui pourraient nuire à la sécurité de l'utilisateur doivent être éliminés immédiatement!

- Avant chaque mise en service, assurez-vous que les dispositifs de sécurité sont en parfait état et fonctionnent correctement.
- Contrôler l'ensemble des connexions au moins une fois par semaine.
- Vérifier régulièrement que les étiquettes d'avertissement et de sécurité sur la machine sont en bon état et lisibles.
- N'utiliser que les pièces de rechange d'origine recommandées par le fabricant

23.2.1 Plan d'entretien et de maintenance

Le type et le degré d'usure des machines dépendent dans une large mesure des conditions de fonctionnement. Les intervalles énumérés ci-dessous s'appliquent lorsque la machine est utilisée dans les limites spécifiées:

Intervalle	Composant	Mesure
Toujours avant de commencer le travail ou après chaque entretien ou maintenance	Câble et prise	contrôler l'intégralité et remplacer si nécessaire
Tous les mois	Raccords à vis	contrôler l'ajustement parfait
Au besoin	Ouverture d'aération	nettoyage
Au besoin	Réducteur de pression	Vider le séparateur d'eau en appuyant sur la vanne de vidange

23.3 Entreposage

AVIS

Un mauvais entreposage peut endommager et détruire des composants importants. Ne stocker les pièces emballées ou non emballées que dans les conditions ambiantes prévues !

Lorsqu'elle n'est pas utilisée, stocker la machine dans un endroit sec, à l'abri du gel et verrouillable. Débrancher la machine de l'alimentation électrique. Veiller à ce que les personnes non autorisées, tout particulièrement les enfants, n'aient pas accès à la machine.

23.4 Élimination

Respecter les réglementations nationales en matière d'élimination des déchets. Ne jamais jeter la machine, les composants de la machine ou les matériaux d'exploitation dans les déchets résiduels. Si nécessaire, contacter les autorités locales pour connaître les options d'élimination disponibles.
En cas d'achat d'une machine neuve ou d'un appareil équivalent chez votre revendeur spécialisé, il est tenu, dans certains pays, de se débarrasser de votre ancienne machine de manière appropriée.

24 RESOLUTION DE PANNE

AVERTISSEMENT

Danger dû à la tension électrique!
Manipuler la machine avec l'alimentation électrique intacte peut entraîner des blessures graves, voire mortelles!
→ Débrancher la machine de l'alimentation électrique avant de commencer à travailler pour éliminer les défauts!

De nombreuses sources d'erreur possibles peuvent être exclues au préalable si la machine est correctement raccordée à l'alimentation électrique.
Si vous ne pouvez pas effectuer correctement les réparations nécessaires et/ou si vous n'avez pas la formation requise, faites toujours appel à un spécialiste pour résoudre le problème.

Défaut	Cause possible	Résolution
La machine ne démarre pas	Raccordement incorrect au réseau	Contrôler tous les branchements électriques
	Interrupteur défectueux	Remplacement
	Disjoncteur ou contacteur endommagé	Remplacer le fusible, activer le contacteur
Surchauffe de la machine	Surcharge	Laisser refroidir la machine
Pas de courant de coupe	Raccordement à la masse incorrect	Assurer un bon contact avec la borne de masse
Mauvais allumage	Pièces d'usure (électrode, buse de coupe) endommagées ou usées	Changer les pièces d'usure
	Raccord d'arc pilote	Établir un bon contact

25 PRÓLOGO (ES)

¡Estimado cliente!

Las presentes instrucciones de servicio contienen información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y el manejo del cortador de plasma con inversor neumático DIPA40NEO, en lo sucesivo denominado «Máquina».

Las instrucciones de servicio forman parte de la máquina y no deben guardarse aparte de ella. ¡Consérvelas para futuras consultas en un lugar adecuado de fácil acceso para el usuario (operador) y adjúntelo a la máquina en caso de que la transfiera a terceros!

¡Preste especial atención al capítulo Seguridad!

Observe las indicaciones de seguridad y de peligro. Su incumplimiento puede producir lesiones graves.

Debido al constante desarrollo de nuestros productos, las ilustraciones y los contenidos pueden diferir ligeramente. Si detecta algún fallo, comuníquenoslo.

¡Sujeto a modificaciones técnicas!

¡Compruebe la mercancía inmediatamente después de la recepción y anote las posibles reclamaciones en la carta de porte al recibir la mercancía del transportista!

Los daños ocasionados durante el transporte deben notificarse por separado en un plazo de 24 horas.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH no podrá asumir ningún tipo de responsabilidad por los daños ocasionados por el transporte que no se hayan detectado.

Derechos de propiedad

© 2024

La presente documentación está protegida por la ley de propiedad intelectual. ¡Todos los derechos reservados! En particular, serán objeto de procedimientos judiciales la reimpresión, traducción y la extracción de fotos e ilustraciones.

Se acuerda que el tribunal de jurisdicción será el tribunal regional de Linz o el tribunal competente para 4170 Haslach.

Dirección del servicio postventa

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at

26 SEGURIDAD

Esta sección contiene información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo seguros de la máquina.

Para su seguridad, lea atentamente las presentes instrucciones de servicio antes de poner en marcha la máquina. Esto le permitirá manipular de manera segura la máquina y evitar, de este modo, malentendidos, así como daños personales y materiales. ¡Observe, además, los símbolos y pictogramas utilizados en la máquina, así como las indicaciones de seguridad y las advertencias de peligro!

26.1 Uso conforme a las especificaciones

La máquina ha sido diseñada exclusivamente para llevar a cabo las siguientes tareas: corte de metales electroconductores mediante plasma usando corriente continua y alimentación de aire, dentro de los límites técnicos indicados.

AVISO

HOLZMANN MASCHINEN GmbH no asumirá ninguna responsabilidad ni serán motivo de garantía otros usos y los daños materiales o lesiones resultantes.

26.1.1 Limitaciones técnicas

La máquina ha sido diseñada para utilizarse en las siguientes condiciones ambientales:

Humedad rel.:	máx. 50 % con 40 °C; máx. 90 % con 20 °C
Temperatura (funcionamiento)	-10 °C - +40 °C
Temperatura (almacenamiento, transporte)	-20 °C - +50 °C

26.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas

- Operar la máquina sin actitudes físicas ni mentales adecuadas
- Operar la máquina sin conocer las instrucciones de servicio.
- Modificaciones del diseño de la máquina.
- Operar la máquina en recintos que no cuentan con suficiente ventilación.
- Operar la máquina en entornos húmedos o mojados.
- Operar la máquina en ambientes potencialmente explosivos (la máquina puede generar chispas durante el funcionamiento).
- Operar la máquina cerca de materiales fácilmente inflamables.
- Operar la máquina para descongelar tubos.
- Operar la máquina cerca de personas con marcapasos.
- Operar la máquina fuera de los límites técnicos especificados en el presente manual.
- Retirar las indicaciones de seguridad colocadas en la máquina.
- Modificar, puentear o desactivar los dispositivos de protección y de seguridad de la máquina.

El uso indebido o la inobservancia de las informaciones e indicaciones contenidas en el presente manual anulará todos los derechos de garantía y de reclamaciones por daños y perjuicios contra Holzmann Maschinen GmbH.

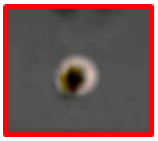
26.2 Requisitos del usuario

La máquina ha sido diseñada para ser operada por una persona. Los requisitos para operar la máquina son la aptitud física y mental y conocer y comprender las instrucciones de servicio. Aquellas personas que, como consecuencia de sus capacidades físicas, sensoriales o mentales o de su inexperiencia o desconocimiento, no sean capaces de operar la máquina con seguridad, no deben utilizarla sin la supervisión o la instrucción de una persona responsable.
Conocimientos básicos de técnica de soldadura y metálica, sobre todo los conocimientos relacionados con el material, los electrodos y el voltaje.
¡Tenga en cuenta que las leyes y disposiciones locales pueden estipular la edad mínima del operario y restringir el uso de esta máquina!
Antes de trabajar en la máquina, póngase el equipo de protección individual.

Los trabajos en los componentes o equipos eléctricos sólo deben ser llevados a cabo por personal especializado en sistema eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos.

26.3 Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

	• Protección contra sobrecarga : La lámpara de advertencia se ilumina cuando surge sobrecarga. ¡Dejar que se enfríe la máquina!

26.4 Indicaciones generales de seguridad

Para evitar fallos de funcionamiento, daños y efectos perjudiciales para la salud, además de las normas generales de seguridad en el trabajo, se deben tener en cuenta los siguientes puntos al trabajar en la máquina:

- Compruebe la integridad y el funcionamiento de la máquina antes de ponerla en marcha. Utilice la máquina solo si los resguardos separadores necesarios para llevar a cabo el mecanizado y el resto de dispositivos de protección se han instalado, están en buenas condiciones de funcionamiento y han sido sometidos a un mantenimiento correcto.
- Como lugar de instalación, seleccione una superficie nivelada, sin vibraciones y antideslizante.
- ¡Asegúrese de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina!
- Asegúrese de que hay suficiente iluminación en el lugar de trabajo para evitar efectos estroboscópicos.
- Asegúrese de que el entorno de trabajo esté limpio.
- Mantenga el área alrededor de la máquina libre de obstáculos (p. ej., polvo, virutas, piezas de trabajo cortadas, etc.).
- Utilice únicamente herramientas que estén en perfecto estado, que no presenten fisuras ni otros defectos (p. ej., deformaciones).
- Retire la llave herramienta y las demás herramientas de ajuste de la máquina antes de encenderla.
- Compruebe la resistencia de las conexiones de la máquina antes de utilizarla.
- No deje nunca desatendida la máquina cuando esté en marcha. Desconecte la máquina antes de salir del área de trabajo y asegúrela contra arranques accidentales o no autorizados.
- El manejo, los trabajos de mantenimiento o los de reparación sólo deben ser llevados a cabo por personal que esté familiarizado con la máquina y haya sido instruido en los peligros que pueden surgir al llevar a cabo estos trabajos.
- Asegúrese de que las personas no autorizadas mantengan una distancia de seguridad adecuada con el aparato y, especialmente, mantenga a los niños alejados de la máquina.
- Al trabajar en la máquina, no lleve nunca joyas sueltas, ropa holgada, corbatas o el cabello largo y suelto.
- Oculte el cabello largo bajo una redecilla para el cabello.
- Use ropa de trabajo de protección ajustada (ignífuga), así como el equipo de protección adecuado (protección ocular, casco de soldador, pantalla de soldador, protección auditiva, guantes de soldador, calzado adecuado).
- El polvo metálico puede contener sustancias químicas que pueden tener un efecto negativo sobre la salud. Lleve a cabo los trabajos con la máquina únicamente en estancias bien ventiladas. En caso necesario, utilice un extractor adecuado.
- En caso de que haya conexiones para la extracción de polvo, asegúrese de que estén correctamente conectadas y en funcionamiento.
- Trabaje siempre con cuidado y precaución y no ejerza nunca una fuerza excesiva.
- ¡No sobrecargue la máquina!
- Apague la máquina antes de llevar a cabo trabajos de equipamiento, ajuste, medición, limpieza, mantenimiento o reparación y desconéctela siempre la alimentación eléctrica.
- Antes de empezar a de trabajar en la máquina, espere a que se hayan detenido completamente todas las herramientas o componentes de esta y asegure la máquina contra arranques accidentales.

- ¡No trabaje en la máquina si está cansado, desconcentrado o bajo la influencia de medicamentos, alcohol o drogas!
- No utilice la máquina en áreas, en las que los vapores de pinturas, los disolventes o los líquidos inflamables representen un peligro potencial (¡peligro de incendio o de explosión!).

26.5 Seguridad eléctrica

- Asegúrese de que la máquina está conectada a tierra.
- Utilice únicamente cables alargadores adecuados.
- Los cables dañados o enredados incrementan el riesgo de sufrir descargas eléctricas. Manipule el cable con cuidado. No utilice nunca el cable para llevar, tirar o desconectar la máquina. Mantenga el cable alejado del calor, aceite, bordes afilados o componentes móviles.
- Utilice enchufes homologados y las tomas de corriente adecuadas para reducir el riesgo de sufrir descargas eléctricas.
- La entrada de agua en la máquina incrementa el riesgo de sufrir descargas eléctricas. No exponga la máquina a la lluvia o la humedad.
- La máquina solo se podrá utilizar si la fuente de energía está protegida por un interruptor de corriente residual.
- Asegúrese de que la máquina está apagada antes de conectarla al suministro de tensión.
- Ponga la máquina en funcionamiento únicamente si el interruptor ON/OFF se encuentra en perfecto estado.

26.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina

- Solo se pueden usar electrodos y boquillas de soldadura aptos para la máquina.
- No sumerja nunca la antorcha de corte en fluidos para enfriarla.
- No toque nunca la antorcha de corte cuando la fuente de energía está conectada.
- No se exponga nunca, ni exponga a otras personas, a los efectos de un arco voltaico o de un metal al rojo vivo sin protección. Las salpicaduras de partículas de soldadura pueden provocar quemaduras.
- No realice ninguna soldadura ni corte en tanques, depósitos, barriles ni tubos cerrados, a menos que hayan sido preparados de acuerdo con los reglamentos nacionales e internacionales.
- No se deben soldar/cortar recipientes donde se almacenan/almacenaban gases, carburantes, aceites minerales y materiales similares. Los residuos de dichos materiales suponen peligro de explosión.
- Los lugares de trabajo deben estar protegidos, en la medida de lo posible, de forma que las personas que se encuentren en su entorno estén protegidas.
- Mantenga la cabeza alejada de humos de soldadura/corte y gases.
- Si la ventilación es insuficiente, utilice una máscara respiratoria con suministro de aire.
- Las chispas y las piezas metálicas calientes pueden penetrar también en las zonas colindantes a través de pequeñas grietas y aberturas. Adopte las medidas adecuadas para garantizar que sigue sin haber riesgo de lesiones o incendio.
- Tenga preparado un extintor adecuado y revisado.
- Garantice una autoprotección y protección personal adecuadas proporcionando una base o cubierta suficientemente aislante y seca contra la tierra o el potencial de tierra. La base o cubierta debe cubrir la totalidad del área entre el cuerpo y la tierra o potencial de tierra.
- No enrolle cables ni conductos alrededor del cuerpo ni de ninguna parte del mismo.
- Asegúrese de que el borne de tierra esté firmemente conectado a la pieza de trabajo lo más cerca posible del punto de soldadura/corte. Asegúrese de que el punto de contacto tiene una transición de metal desnudo!

26.7 Advertencias de peligro

A pesar de que se utilice la máquina conforme a las especificaciones, sigue habiendo determinados riesgos residuales.

- No toque la pieza de trabajo ni durante ni tras la soldadura/el corte.
  - ¡Riesgo de quemaduras!
- Se puede desprender escoria de las piezas en enfriamiento.

  - Por ello, utilice el equipo de protección adecuado al repasar las piezas y asegúrese de que las demás personas estén debidamente protegidas.
- Peligro por electricidad si no se usan correctamente las conexiones eléctricas.
- Peligro de tropiezos en las líneas de suministro tendidas en el suelo.
  - Tienda profesionalmente las líneas de suministro y los cables.

Se pueden minimizar los riesgos residuales si se respetan las «Instrucciones de seguridad» y el «Uso conforme a las especificaciones» así como el manual de instrucciones. Debido al diseño y a la construcción de la máquina, pueden producirse situaciones peligrosas al manipular las máquinas que se identifican en el presente manual de instrucciones de la siguiente manera:

PELIGRO
Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación peligrosa inminente que de no evitarse tendrá como consecuencia la muerte o lesiones graves.

ADVERTENCIA
Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones graves o incluso la muerte.

ATENCIÓN
Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones leves o moderadas.

AVISO
Una indicación de seguridad similar indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse puede producir daños materiales.

A pesar de todas las normas de seguridad, el sentido común y una adecuada aptitud/formación técnica son y seguirán siendo los factores de seguridad más importantes para operar sin problemas la máquina. ¡Trabajar de manera segura depende ante todo de usted!

27 TRANSPORTE

Para transportar la máquina de manera adecuada, observe también las instrucciones y la información del embalaje de transporte relativas al punto de gravedad, puntos de anclaje, peso, medios de transporte que se deben utilizar y la posición de transporte especificada, etc.
Transporte el producto en su embalaje hasta el lugar de instalación. Al elevar, transportar y depositar la carga, asegúrese de adoptar una postura correcta:

- **Elevar, depositar:** Al elevar / depositar la carga, permanezca estable (las piernas separadas a la altura de las caderas). Eleve / deposite la carga con las rodillas dobladas y la espalda recta (como los levantadores de peso). No eleve / deposite la carga bruscamente.
- **Transportar:** Lleve la carga con ambas manos lo más cerca posible del cuerpo. Lleve la carga con la espalda recta.

Asegure siempre el producto montado en la posición de transporte durante el transporte para evitar que se dañe.

- No levante ni transporte ningún equipo activo.
- Apague los equipos antes de transportarlos o levantarlos.
- ¡Desmonte la bombona de gas protector antes de cada transporte del aparato!

28 MONTAJE

28.1 Tareas preparatorias

28.1.1 Comprobación del volumen de suministro

Anote siempre los daños de transporte visibles en el albarán de entrega y compruebe inmediatamente después de desembalarla si la máquina presenta daños de transporte o componentes que falten o estén dañados. Notifique inmediatamente a su distribuidor o a la empresa de transporte los daños en la máquina o los componentes que falten.

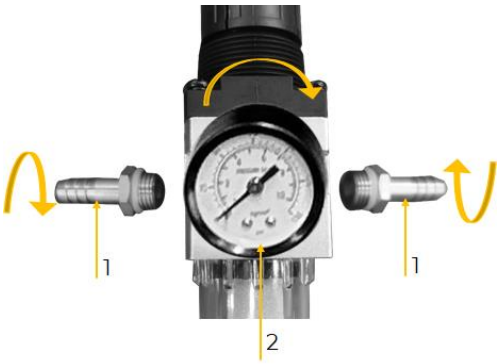
28.1.2 Requisitos del lugar de instalación

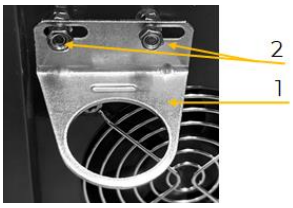
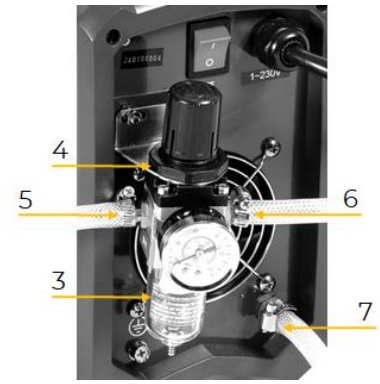
Coloque la máquina sobre una superficie nivelada (ángulo de inclinación ≤10°) y sólida. Los requisitos del espacio para la máquina y la capacidad de carga necesaria de la superficie se obtienen de los datos técnicos (dimensiones, peso) de la máquina. Al diseñar el espacio de trabajo alrededor de la máquina, observe las normas locales en materia de seguridad. Al dimensionar el espacio necesario, tenga en cuenta un espacio libre alrededor de 0,5 m para que el aire de refrigeración pueda entrar y salir sin problemas y que se pueda operar la máquina en todo momento sin limitaciones. El emplazamiento elegido debe garantizar una conexión adecuada a la red eléctrica.

Utilice aspiración puntual y aspiración de la estancia. Garantice suficiente alimentación con aire fresco; una tasa de flujo de aire de como mínimo 20 m³ por hora.

28.1.3 Ensamblaje

La máquina viene premontada. Solo hay que montar los componentes desmontados antes del transporte (instrucciones de la configuración concreta) y entablar la conexión eléctrica.

<table>
<tr>
<td> 
</td>
<td>Reductor de presión de aire:
• Retire las tapas protectoras
• Enrosque las conexiones de aire (1)
• Obture y enrosque el manómetro (2)

AVISO
¡Debe garantizarse una limpieza absoluta durante el montaje!</td>
</tr>
<tr>
<td> 
</td>
<td>• Fije el soporte (1) con los tornillos de montaje (2) en los orificios de montaje</td>
</tr>
<tr>
<td> 
</td>
<td>• Empuje el reductor de presión de aire (3) en el soporte y fíjelo con la tuerca de sujeción (4)
• Empuje la manguera de alimentación de aire en la conexión de aire (IN) y fíjela con la abrazadera (5)
• Empuje la manguera de conexión en la conexión de aire (OUT) y fíjela con la abrazadera (6)
• Empuje el otro extremo de la manguera de conexión en la entrada de aire y fíjelo con la abrazadera (7)</td>
</tr>
</table>

28.2 Conexión eléctrica

ADVERTENCIA

¡Tensiones eléctricas peligrosas!
¡Peligro de lesiones por tensiones eléctricas peligrosas!
→ ¡La conexión de la máquina a la alimentación eléctrica y las comprobaciones correspondientes sólo deben ser llevadas a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos!

- Compruebe que la conexión del neutro y la toma de tierra de protección funcionan.
- Compruebe que la tensión de alimentación y la frecuencia de corriente cumplen las especificaciones de la máquina.

AVISO

¡Desviación en la tensión de alimentación y la frecuencia!
Está permitida una desviación del valor de tensión de alimentación de ± 5 %. ¡La red de alimentación de la máquina debe contar con un fusible de cortocircuito!

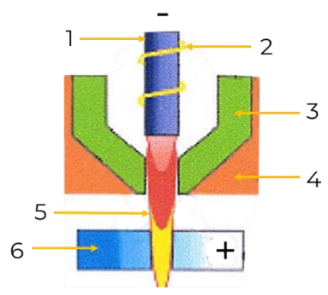
- Utilice un cable de alimentación que cumpla los requisitos eléctricos (p. ej. H07RN, H05RN) y consulte la tabla de capacidad de transporte de corriente para conocer la sección necesaria del cable de alimentación. Preste atención a las medidas de protección contra daños mecánicos.
- Asegúrese de que la alimentación eléctrica esté protegida con un interruptor de corriente residual.
- Conecte la máquina únicamente a una toma de corriente debidamente conectada a tierra.
- Cuando utilice un cable alargador controle que cuenta con las dimensiones adecuadas para la potencia de conexión de la máquina. Podrá consultar la potencia de conexión en los datos técnicos. La correlación entre la sección y la longitud de los cables puede consultarse en la documentación técnica o a un electricista especializado.
- ¡Los cables dañados deben sustituirse inmediatamente!

AVISO

- Solo se permite ponerla en funcionamiento con un dispositivo de corriente residual (RCD), con una corriente residual máxima de 30mA. Fusible de red 16 A (C).

29 FUNCIONAMIENTO

29.1 Generalidades



1) Electrodo
2) Gas de corte (aire)
3) Boquilla de corte
4) Manguito cerámico
5) Arco voltaico
6) Material básico

Los cortadores de plasma funcionan forzando gas a presión, como el aire, a través de un pequeño tubo. En el centro de este tubo hay un electrodo cargado negativamente directamente encima de la boquilla de corte. El plasma se pone en movimiento giratorio rápido. Si se suministra corriente al electrodo negativo y se pone en contacto la punta de la boquilla de corte con el metal, esta conexión crea un circuito eléctrico cerrado. Ahora se crea una potente chispa de ignición entre el electrodo y el metal. Mientras el gas entrante fluye por el tubo, la chispa de ignición calienta el gas hasta que alcanza el estado de plasma. Esta reacción provoca una corriente de plasma dirigido,

con una temperatura de unos 17.000 °C, o más, que viaja a 6,1 ms y convierte el metal en vapor y precipitados fundidos. El propio plasma conduce la electricidad. El circuito de trabajo que crea el arco voltaico permanece en su lugar mientras se alimenta corriente al electrodo y el plasma permanece en contacto con el metal que se va a procesar. La boquilla de corte tiene varios canales adicionales. Esos canales generan un flujo constante de gas de protección alrededor de la zona de corte. La presión de este flujo de gas controla el radio del chorro de plasma.

AVISO

Esta máquina está diseñada para utilizar únicamente aire comprimido como «gas».

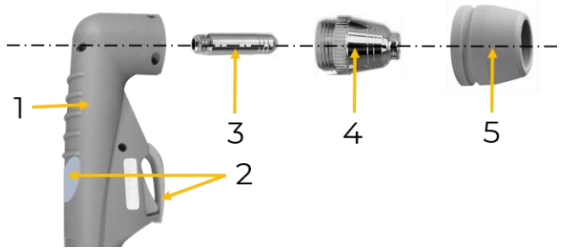
Tenga en cuenta: Antes de trabajar en la propia pieza de trabajo debe practicar con muestras o con restos de piezas.

29.1.1 Ejemplos de uso

Configurar la corriente de corte
El amperaje se configura en función de los amperios del cortador de plasma. Depende, por un lado, del material que se corta y, por otro lado; del tamaño de la boquilla de corte.
Velocidad de corte
Boquilla de gran diámetro y con mucha corriente de corte = alta velocidad de corte
Calidad de corte
Boquilla de corte pequeña, baja corriente de corte y baja velocidad de corte = alta calidad de corte
Ajuste de la presión del aire
Para que no se interrumpa el arco voltaico de soldadura hace falta una presión de aire constante. Una presión demasiado alta desgasta muy rápido los electrodos. Si la presión es muy baja se puede dañar la boquilla de soldadura. Y el corte no es limpio.
Por lo general, se aplica: La presión se configura en el cortador de plasma cuando fluye el aire.

29.1.2 Antorcha de corte

La antorcha de corte es la herramienta del cortador de plasma. Sus funciones influyen mucho en la calidad de corte. La antorcha está conectada con el cortador de plasma por las mangueras. Por las mangueras pasa el conducto de corriente de corte y la alimentación de aire, así como el conducto de control que permite encender y apagar las diversas funciones de la antorcha pulsando el botón.
Estructura:



1: Mango
2: Botón de la antorcha de corte
3: Electrodo
4: Boquilla de corte
5: Manguito cerámico

29.2 Manejo

ADVERTENCIA

¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas! Manipular la máquina con la alimentación eléctrica encendida puede producir lesiones graves o incluso la muerte.
→ ¡Antes de llevar a cabo cualquier trabajo de ajuste o equipamiento desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y asegúrela contra arranques accidentales!

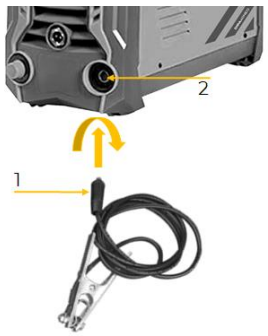
ATENCIÓN

Riesgo de lesiones y daños materiales por descarga eléctrica.
Tan pronto como se haya encendido la máquina el electrodo tiene corriente.
Cerciórese de que el electrodo no entre en contacto con personas ni con piezas electroconductoras o puestas a tierra (por ejemplo, la carcasa, etc.).

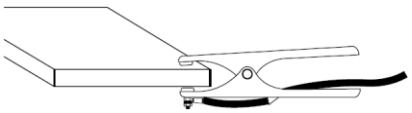
29.2.1 Encendido y apagado de la máquina

Posición I: Encendido
Posición 0: Apagado

29.2.2 Entablar la conexión a tierra

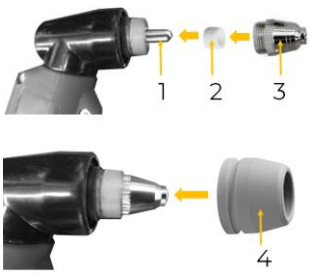


Inserte el cable de masa (1) en la toma de tierra (2) y fíjela girando.



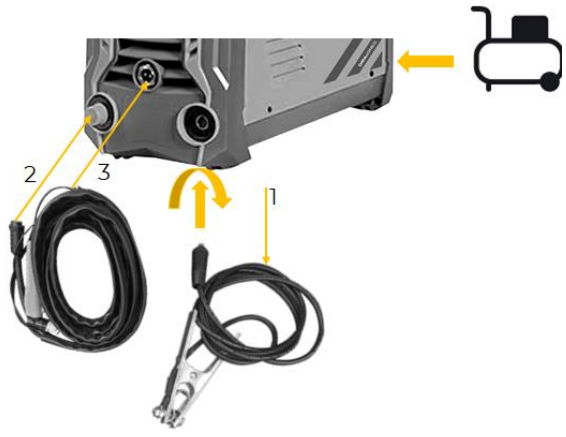
Entable una conexión con la pieza usando el borne de tierra

29.2.3 Tensado del electrodo y la boquilla de corte



- Enrosque el electrodo (1)
- Ponga la anilla (2)
- Enrosque la boquilla de corte (3)
- Enrosque el manguito cerámico (4)

29.2.4 Configuración



- Entable la conexión de aire comprimido por la manguera de entrada del aire
- Inserte el cable de masa y fíjela girando
- Conecte la antorcha de soldadura

Detalles:
1: Cable de masa 2: Antorcha de corte
3: Control

Alimentación de aire comprimido: Consulte los datos técnicos
AVISO: Use solo aire comprimido filtrado y regulado.

29.2.5 Corte con plasma

	• Encendido de la máquina • El piloto de funcionamiento brilla • Ajuste la corriente de corte con el regulador de la corriente de corte • Ajuste la presión del aire de servicio • Realice un corte

30 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

ADVERTENCIA

¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!

Manipular la máquina con la conexión a la fuente de alimentación activa puede producir lesiones graves e incluso la muerte.

→ Al llevar a cabo trabajos de mantenimiento o de reparación, desconecte siempre la máquina de la fuente de alimentación eléctrica y asegúrela contra arranques accidentales.

30.1 Limpieza

Una limpieza regular garantiza una larga vida útil de su máquina y es un requisito indispensable para una operación segura.

AVISO

Los productos de limpieza incorrectos pueden dañar la pintura de la máquina. No utilice para limpiar disolventes, diluyentes para lacas nitrocelulósicas u otros productos de limpieza que puedan dañar la pintura de la máquina.
¡Observe las instrucciones y las indicaciones del fabricante del producto de limpieza.

Por lo tanto, limpie el aparato después de utilizarlo para retirar las virutas y las partículas de suciedad.

30.2 Mantenimiento

La máquina precisa de poco mantenimiento y únicamente se debe llevar a cabo el mantenimiento de unos pocos componentes. ¡Independientemente de esto, se deben subsanar inmediatamente los fallos y defectos que puedan afectar a la seguridad del usuario!

- Antes de cada puesta en marcha, asegúrese de que los dispositivos de seguridad están en perfecto estado y de que funcionan correctamente.
- Compruebe que todas las conexiones están correctamente apretadas al menos una vez a la semana.
- Compruebe periódicamente que las etiquetas de advertencia y de seguridad de la máquina están en perfecto estado y son legibles.
- Utilice únicamente las piezas de recambio originales recomendadas por el fabricante

30.2.1 Programa de conservación y de mantenimiento

El tipo y el grado de desgaste de la máquina depende en gran medida de las condiciones de funcionamiento. Los intervalos que se especifican a continuación se aplican cuando la máquina se utiliza dentro de los límites especificados:

Intervalo	Componente	Medida
Respectivamente, antes de comenzar a trabajar o tras cada mantenimiento o reparación	Cables y enchufes	Compruebe que no estén dañados y sustitúyalos, si es necesario

mensual	Uniones de rosca	comprobar el firme asiento
Si es necesario	Orificio de ventilación	limpie
Si es necesario	Reductor de presión	Vacíe el separador de agua presionando la válvula de purga

30.3 Almacenamiento

AVISO

Un almacenamiento inadecuado puede dañar y deteriorar los componentes.
¡Almacene los componentes empaquetados o desembalados sólo en las condiciones ambientales especificadas!

En caso de que no se utilice, almacene la máquina en un lugar seco, protegido contra las heladas y cerrado con llave. Desconecte la máquina de la alimentación eléctrica. Asegúrese de que el personal no autorizado, especialmente los niños, no pueda acceder a la máquina.

30.4 Eliminación de residuos

Tenga en cuenta las normas de carácter nacional sobre tratamiento de residuos. No elimine nunca la máquina, los componentes de la máquina o equipos con los residuos municipales. Si es necesario, póngase en contacto con las autoridades locales para informarse sobre las opciones de eliminación que haya disponibles. Si compra una nueva máquina o un aparato similar a su distribuidor, éste estará obligado en determinados países a eliminar correctamente su máquina usada.

31 SUBSANACIÓN DE ERRORES

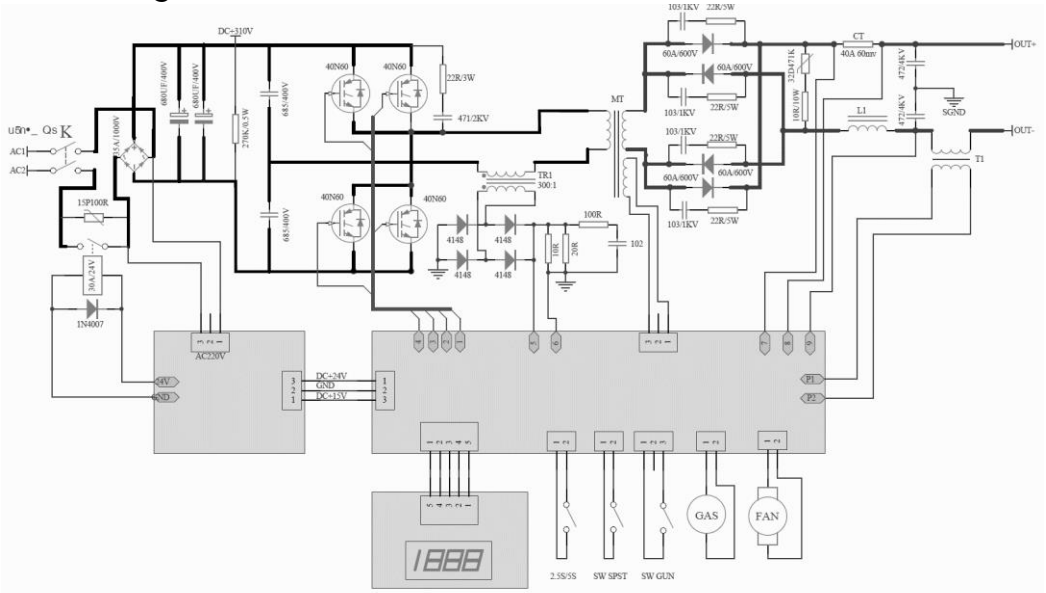
ADVERTENCIA

¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!
¡Manipular la máquina con la alimentación eléctrica encendida puede producir lesiones graves o incluso la muerte!
→ ¡Antes de comenzar los trabajos de subsanación de errores, desconecte la máquina de la alimentación eléctrica!

Se pueden excluir de antemano un gran número de errores potenciales si se conecta correctamente la máquina a la alimentación eléctrica.
Si no se ve capaz de llevar a cabo correctamente las reparaciones necesarias y/o no cuenta con la formación requerida, encomiende siempre a personal especializado la subsanación del problema.

Error	Posible causa	Subsanación
La máquina no arranca	Conexión de red incorrecta	Compruebe todas las conexiones de los enchufes eléctricos
	Interruptor defectuoso	Sustitución
	Fusibles o contactores dañados	Sustituya el fusible, active el contactor
Máquina sobrecalentada	Sobrecarga	Dejar que se enfríe la máquina
Sin corriente de corte	Conexión de masa incorrecta	Garantice un buen contacto en el borne de tierra
Mala ignición	Piezas de desgaste (electrodo, boquilla de corte) dañadas o desgastadas	Sustituya las piezas de desgaste
	Conexión del arco voltaico piloto	Garantice un buen contacto

32 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHÉMA ÉLECTRIQUE / DIAGRAMA ELÉCTRICO



33 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIECES DE RECHANGE / PIEZAS DE RECAMBIO

33.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Commande de pièces détachées / Pedido de piezas

(DE) Mit HOLZMANN-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhöhen die Lebensdauer.

HINWEIS

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie! Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teile nur vom Hersteller empfohlene Ersatzteile verwenden.

Bestellen Sie die Ersatzteile direkt auf unserer Homepage – Kategorie ERSATZTEILE.
oder kontaktieren Sie unseren Kundendienst

- über unsere Homepage – Kategorie SERVICE – ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.

Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind falls sie nicht über den Online-Ersatzteilkatalog anfragen.

(EN) With original HOLZMANN spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your products lifespan.

NOTE

The installation of parts other than original spare parts leads to the loss of the guarantee! Therefore: When replacing components/parts, only use spare parts recommended by the manufacturer.

Order the spare parts directly on our homepage – category SPARE PARTS or contact our customer service

- via our Homepage - category SERVICE - SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to service@holzmann-maschinen.at.

Always state the machine type, spare part number and designation. To prevent misunderstandings, we recommend that you add a copy of the spare parts drawing with the spare parts order, on which the required spare parts are clearly marked especially when not using the online-spare-part catalogue.

(FR) Les pièces de rechange HOLZMANN sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmente la durée de vie.

AVIS

Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie ! Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange recommandées par le fabricant pour le remplacement des composants/pièces.

Commandez les pièces de rechange directement sur notre page d'accueil – catégorie PIÈCES DE RECHANGE. ou contactez notre service client

- via notre page d'accueil – Catégorie SERVICE – DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE,
- par e-mail à l'adresse service@holzmann-maschinen.at.

Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées, si vous ne faites pas la demande via le catalogue de pièces de rechange en ligne.

(ES) Con las piezas de recambio de HOLZMANN, utiliza piezas de recambio que se ajustan perfectamente entre sí. El ajuste óptimo de los componentes acorta el tiempo de instalación y aumenta la vida útil.

AVISO

¡La instalación de piezas de recambio no originales lleva a la pérdida de garantía! Por lo tanto: Al llevar a cabo la sustitución de componentes/piezas, utilice únicamente piezas de recambio recomendadas por el fabricante.

Pida las piezas de recambio directamente en nuestra página web: Categoría PIEZAS DE RECAMBIO. o póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente

- en nuestra página web: Categoría SERVICIO – SOLICITUD DE PIEZAS DE RECAMBIO,
- por correo electrónico a service@holzmann-maschinen.at.

Indique siempre el tipo de máquina, la referencia de la pieza de recambio y la denominación. Para evitar malentendidos, se recomienda adjuntar al pedido una copia del esquema de piezas de recambio en el que se marque claramente las piezas de recambio necesarias, cuando no se solicitan con el catálogo en línea de piezas de recambio.

33.2 Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste des pièces de rechange / Listado de piezas de recambio

Schneidbrenner / torch / Chalumeau / Antorcha de corte	Ersatzteilset / spare part box / Set de pièces de rechange / Juego de piezas de recambio
Druckminderer / pressure relief / Réducteur de pression / Reductor de presión	Schneiddüse gerillt / cutting nozzle grooved / Buse de coupe rainurée / Boquilla de corte acanalada
Brennerkappe / back cap / Capuchon de chalumeau / Tapa de la antorcha	

34 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESSOIRES / ACCESORIOS

((DE) Optionales Zubehör finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENES ZUBEHÖR ZUM PRODUKT.

(EN) Optional accessories can be found online on the product page, category RECOMMENDED PRODUCT ACCESSORIES.

(FR) Des accessoires en option sont disponibles en ligne sur la page produit, catégorie ACCESSOIRES RECOMMANDÉS POUR LE PRODUIT.

(ES) Los accesorios opcionales se encuentran en la página del producto en internet, en la categoría ACCESORIOS RECOMENDADOS PARA EL PRODUCTO.

35 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARATION DE CONFORMITE CE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

CE

HOLZMANN MASCHINEN® GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA
Tel.: +43 7289 71562-0
www.holzmann-maschinen.at

Bezeichnung / Name / Désignation / Denominación
DRUCKLUFT INVERTER PLASMA SCHNEIDANLAGE | WELDER INVERTER PLASMA CUTTER | SYSTÈME DE DÉCOUPE PLASMA À INVERTER À AIR COMPRIMÉ | CORTADOR DE PLASMA CON INVERSOR NEUMÁTICO
Typ / Model / Type / Modelo
DIPA40NEO
EU-Richtlinien / EC-directives / Directives UE / Directivas de la EU
• 2014/35/EG • 2014/30/EU • 2011/65/EU
Angewandte Normen / applicable Standards / Normes applicables / Normas aplicables
EN IEC 60974-1:2018+A1:2019; EN IEC 60974-10:2021; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019+A2:2021

(DE) Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EU-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

(EN) Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

(FR) Nous déclarons par la présente qu'en raison de leur conception, les machines susmentionnées dans la version que nous commercialisons sont conformes aux exigences fondamentales de sécurité et de santé des directives CE mentionnées. Cette déclaration perd sa validité en cas de modifications non convenues avec nous apportées à la machine.

(ES) Por medio de la presente, declaramos que las máquinas arribas mencionadas debido a su concepción y construcción en la versión comercializada por nosotros cumplen todos los requisitos esenciales en materia de seguridad y de salud de las directivas UE mencionadas. Esta declaración perderá su validez en caso de que se lleven a cabo modificaciones en la máquina que no hayan sido acordadas con nosotros.

Technische Dokumentation

HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 29.02.2024
Ort / Datum place/date

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4, 4170 Haslach
weiterer Standort:
Gewerbepark 8, 4707 Schlüsselberg
www.holzmann-maschinen.at

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
Geschäftsführer / Director

36 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

1.) Gewährleistung

HOLZMANN MASCHINEN GmbH gewährt für elektrische und mechanische Bauteile eine Gewährleistungsfrist von 2 Jahren für den nicht gewerblichen Einsatz;

bei gewerblichem Einsatz besteht eine Gewährleistung von 1 Jahr, beginnend ab dem Erwerb des Endverbrauchers/Käufers. HOLZMANN MASCHINEN GmbH weist ausdrücklich darauf hin, dass nicht alle Artikel des Sortiments für den gewerblichen Einsatz bestimmt sind. Treten innerhalb der oben genannten Fristen/Mängel auf, welche nicht auf im Punkt „Bestimmungen“ angeführten Ausschlussdetails beruhen, so wird HOLZMANN MASCHINEN GmbH nach eigenem Ermessen das Gerät reparieren oder ersetzen.

2.) Meldung

Der Händler meldet schriftlich den aufgetretenen Mangel am Gerät an HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Bei berechtigtem Gewährleistungsanspruch wird das Gerät beim Händler von HOLZMANN MASCHINEN GmbH abgeholt oder vom Händler an HOLZMANN MASCHINEN GmbH gesandt. Retoursendungen ohne vorheriger Abstimmung mit HOLZMANN MASCHINEN GmbH werden nicht akzeptiert und können nicht angenommen werden. Jede Retoursendung muss mit einer von HOLZMANN MASCHINEN GmbH übermittelten RMA-Nummer versehen werden, da ansonsten eine Warenannahme und Reklamations- und Retourbearbeitung durch HOLZMANN MASCHINEN GmbH nicht möglich ist.

3.) Bestimmungen

a) Gewährleistungsansprüche werden nur akzeptiert, wenn zusammen mit dem Gerät eine Kopie der Originalrechnung oder des Kassenbeleges vom Holzmann Handelspartner beigelegt ist. Es erlischt der Anspruch auf Gewährleistung, wenn das Gerät nicht komplett mit allen Zubehörteilen zur Abholung gemeldet wird.

b) Die Gewährleistung schließt eine kostenlose Überprüfung, Wartung, Inspektion oder Servicearbeiten am Gerät aus. Defekte aufgrund einer unsachgemäßen Benutzung durch den Endanwender oder dessen Händler werden ebenfalls nicht als Gewährleistungsanspruch akzeptiert.

c) Ausgeschlossen sind Defekte an Verschleißteilen wie z. B. Kohlebürsten, Fangsäcke, Messer, Walzen, Schneideplatten, Schneideeinrichtungen, Führungen, Kupplungen, Dichtungen, Laufräder, Sageblätter, Hydrauliköle, Ölfiltern, Gleitbacken, Schalter, Riemen, usw.

d) Ausgeschlossen sind Schäden an den Geräten, welche durch unsachgemäße Verwendung, durch Fehlgebrauch des Gerätes (nicht seinem normalen Verwendungszweckes entsprechend) oder durch Nichtbeachtung der Betriebs- und Wartungsanleitungen, oder höhere Gewalt, durch unsachgemäße Reparaturen oder technische Änderungen durch nicht autorisierte Werkstätten oder den Geschäftspartnern selbst, durch die Verwendung von nicht originalen HOLZMANN Ersatz- oder Zubehörteilen, verursacht sind.

e) Entstandene Kosten (Frachtkosten) und Aufwendungen (Prüfkosten) bei nichtberechtigten Gewährleistungsansprüchen werden nach Überprüfung unseres Fachpersonals dem Geschäftspartnern oder Händler in Rechnung gestellt.

f) Geräte außerhalb der Gewährleistungsfrist: Reparatur erfolgt nur nach Vorauskasse oder Händlerrechnung gemäß des Kostenvoranschlages (inklusive Frachtkosten) der HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher das Gerät direkt bei der HOLZMANN MASCHINEN GmbH erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes nicht übertragbar

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen

Die HOLZMANN MASCHINEN GmbH haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes. Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstausfälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. HOLZMANN MASCHINEN GmbH besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN MASCHINEN GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage

- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage - Kategorie SERVICE.

37 GUARANTEE TERMS (EN)

1.) Warranty

For mechanical and electrical components Company HOLZMANN MASCHINEN GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

2.) Report

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to HOLZMANN MASCHINEN GmbH. If the warranty claim is legitimate, HOLZMANN MASCHINEN GmbH will pick up the defective machine from the dealer. Return shipments by dealers which have not been coordinated with HOLZMANN MASCHINEN GmbH will not be accepted. A RMA number is an absolute must-have for us - we won't accept returned goods without an RMA number!

3.) Regulations

a) Warranty claims will only be accepted when a copy of the original invoice or cash voucher from the trading partner of HOLZMANN MASCHINEN GmbH is enclosed to the machine. The warranty claim expires if the accessories belonging to the machine are missing.

b) The warranty does not include free checking, maintenance, inspection or service works on the machine. Defects due to incorrect usage through the final consumer or his dealer will not be accepted as warranty claims either.

c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.

d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.

e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.

f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized HOLZMANN MASCHINEN GmbH dealer who directly purchased the machine from HOLZMANN MASCHINEN GmbH. These claims are not transferable in case of multiple sales of the machine.

4.) Claims for compensation and other liabilities

The liability of company HOLZMANN MASCHINEN GmbH is limited to the value of goods in all cases.

Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH insists on its right to subsequent improvement of the machine.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part/repair service cost inquiry by

- Mail to service@holzmann-maschinen.at.
- or use the online complaint order formula provided on our homepage - category service.

38 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)

1.) Garantie

HOLZMANN MASCHINEN GmbH accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques destinés à un usage non-commercial ;

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN MASCHINEN GmbH souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN MASCHINEN GmbH réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

2.) Message

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN MASCHINEN GmbH le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN MASCHINEN GmbH ou envoyé à HOLZMANN MASCHINEN GmbH par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN MASCHINEN GmbH, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas possibles.

3.) Dispositions

a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.

b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou d'entretien sur l'équipement. Les défauts dus à une mauvaise utilisation par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.

c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.

d) Sont exclus les dommages causés aux appareils par une utilisation incorrecte, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale) ou par le non-respect des instructions de service et de maintenance, ou par la force majeure, par des réparations ou des modifications techniques inappropriées effectuées par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, par l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires HOLZMANN non originaux.

e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.

f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Les droits de garantie ne sont accordés que pour les partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui a acheté l'appareil directement auprès de HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Ces droits ne sont pas transférables si l'appareil est vendu plusieurs fois

4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités

La responsabilité de la sociétéHOLZMANN MASCHINEN GmbH se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, faites une demande de devis sans engagement

- par e-mail à l'adresse service@holzmann-maschinen.at.
- ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces de rechange en ligne mis à disposition sur notre page d'accueil - Catégorie SERVICE.

39 DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)

1.) Garantía

Para los componentes eléctricos y mecánicos, HOLZMANN MASCHINEN GmbH concede una garantía de 2 años para el uso no comercial.

Para el uso comercial, hay un período de garantía de 1 año a partir de la fecha de compra del usuario final/comprador. HOLZMANN MASCHINEN GmbH señala expresamente que no todos los artículos de la gama están destinados al uso comercial. Si durante este período se producen defectos que no estén excluidos en los detalles enumerados en el punto "Disposiciones", HOLZMANN MASCHINEN GmbH reparará o sustituirá el aparato a su discreción.

2.) Notificación

El distribuidor notificará por escrito a HOLZMANN MASCHINEN GmbH el defecto que se ha producido en el aparato. En caso de que la reclamación de garantía sea legítima, HOLZMANN MASCHINEN GmbH recogerá el aparato en el distribuidor o éste lo enviará a HOLZMANN MASCHINEN GmbH. No se aceptarán las devoluciones que no hayan sido coordinadas previamente con HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Todas las devoluciones deberán llevar un número RMA proporcionado por HOLZMANN MASCHINEN GmbH. De lo contrario, HOLZMANN MASCHINEN GmbH no podrá aceptar la mercancía ni procesar la reclamación ni la devolución.

3.) Disposiciones

a) Sólo se aceptarán reclamaciones de garantía si se adjunta al aparato una copia de la factura original o del recibo de compra del socio comercial de Holzmann. La reclamación de garantía expirará si el aparato no se envía completo con todos los accesorios.

b) La garantía no incluye trabajos de comprobación, mantenimiento, inspección o de servicio gratuitos en el aparato. Los defectos ocasionados por un uso incorrecto por parte del usuario final o su distribuidor tampoco estarán cubiertos por la garantía.

c) Quedan excluidos los defectos en las piezas de desgaste, como p. ej., escobillas de carbón, bolsas colectoras, cuchillas, rodillos, placas de corte, dispositivos de corte, guías, acoplamientos, juntas, impulsores, hojas de sierra, aceites hidráulicos, filtros de aceite, mordazas deslizantes, interruptores, correas, etc.

d) Quedan excluidos los daños en los aparatos ocasionados por un uso inadecuado, un uso indebido del aparato (no conforme a su finalidad de uso normal) o por un incumplimiento de las instrucciones de uso y de mantenimiento, o por fuerza mayor, por reparaciones inadecuadas o modificaciones técnicas llevadas a cabo por talleres no autorizados o por los propios socios comerciales, por el uso de piezas de recambio o accesorios no originales de HOLZMANN.

e) Los gastos (gastos de transporte) y costes incurridos (gastos de inspección) en caso de reclamaciones de garantía no justificadas se facturarán al socio comercial o distribuidor después de que nuestro personal especializado haya realizado las comprobaciones.

f) Aparatos fuera del período de garantía: Las reparaciones sólo se llevarán a cabo tras el pago por adelantado o la factura del distribuidor con arreglo a la estimación de costes (incluidos los gastos de transporte) de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Las reclamaciones de garantía sólo se concederán a los socios comerciales de un distribuidor de HOLZMANN que haya comprado el aparato directamente a la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Estas reclamaciones no se podrán transferir en caso de que el aparato se venda varias veces.

4.) Reclamaciones por daños y perjuicios y otras responsabilidades

En todos los casos, la responsabilidad de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH se limita al valor del aparato. No se aceptarán reclamaciones por daños y perjuicios debido al mal funcionamiento, defectos, daños indirectos o pérdidas de ingresos ocasionados por un defecto durante el período de garantía. La empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste en su derecho legal a una mejora posterior del aparato.

SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

Una vez expirado el período de garantía, los trabajos de reacondicionamiento y de reparación sólo podrán ser llevados a cabo por empresas especializadas debidamente cualificadas. HOLZMANN MASCHINEN GmbH estará encantado de seguir apoyándole con su servicio de atención al cliente y de reparaciones. En este caso, envíe una solicitud no vinculante de presupuesto

- por correo electrónico a service@holzmann-maschinen.at
- o utilice el formulario de reclamación o de pedido de piezas de recambio online que encontrará en nuestra página web – categoría SERVICIO.

40 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und diese per E-Mail oder Post an uns zu senden

We monitor our products even after delivery.

In order to be able to guarantee a continuous improvement process, we are dependent on you and your impressions when handling our products. Let us know about:

- Problems that occur when using the product
- Malfunctions that occur in certain operating situations
- Experiences that may be important for other users

Please note down such observations and send them to us by e-mail or letter post.

Meine Beobachtungen / My experiences:

Name / Name:
Produkt / Product:
Kaufdatum / Purchase date:
Erworben von / purchased from:
E-Mail/ e-mail:
Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACT:
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA
Tel : +43 7289 71562 0

info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at