

# GALA CUT 350 K



Art. 509.00.000 GALA CUT 350 K (230B - 50/60Hz)

**1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.**

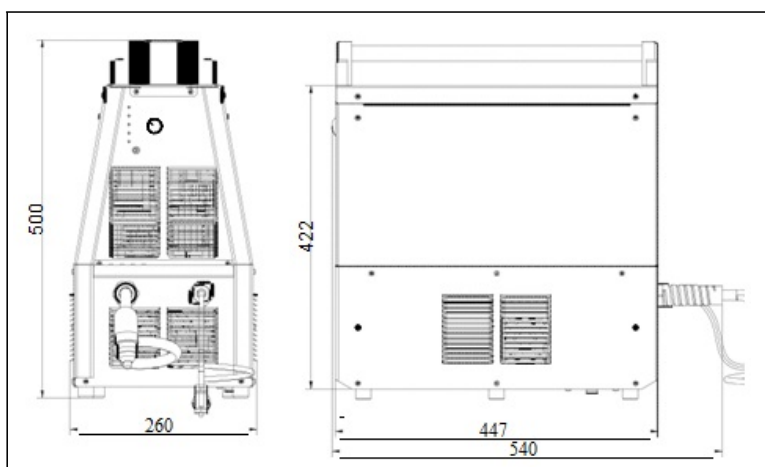
Аппарат GALA-CUT 350 K предназначен для резки токопроводящих металлов, толщиной до 12 мм с помощью плазменной струи, подаваемой сжатым воздухом. Аппарат может резать все виды электропроводящих материалов: сталь, нержавеющая сталь, алюминий, латунь и др. Аппарат уже оснащен встроенным компрессором. Предназначен для профессионального использования.

**Технические характеристики GALA CUT 350 K**

Технические характеристики		GALA CUT 350 K Арт.509.00.000
ВХОДНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	Напряжение ( $U_1$ - 1Ph. 50/60 Hz)	230 В ± 10%
	Максимальная сила тока ( $I_{1max}$ )	29 А
	Рабочая сила тока ( $I_{1eff}$ )	17 А
	Защита от напряжения 400В	Есть
	Подключение к электрогенератору	Есть
ГОРЕЛКА	Горелка (идет в комплекте)	РТ-40 (4 м)
	Подающий газ	Сжатый воздух
	Способ зажигания	Обратный удар
	Дежурная дуга	16 А
КОМПРЕССОР	Рабочий расход	82 л/мин (3 бар)
	Электрические показатели	230 В/50 Hz/620 W
	Уровень шума	68 Дб
	Полуавтоматическая система фильтрации	Есть
РЕЗКА	Максимальная толщина резки	12 мм
	Пределы регулирования тока	16 ÷ 35 А(130В)
	Максимальный ток резки	35 А / 94 В (35%)
	Номинальный ток резки (ED=100%)	21 А (100%)
ФУНКЦИИ	Режим повторного воспламенения	Есть
	Подача воздуха	Есть
	Защита от перегрева	Есть
	Индикация вторичного напряжения	Есть
	Защита от перегрева компрессора	Есть
	Защита от замыкания электрода	Есть
Защита держателя горелки	Есть	
Уровень водонепроницаемости		IP 21
Габариты Ш x В x Д (мм)		260x 500x 447
Вес (кг)		25
Соответствует нормам: EN60974-1, EN60974-7, EN60974-10		



**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ АППАРАТ ДЛЯ РАЗМОРОЗКИ ТРУБ**



**ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И АКСЕССУАРЫ**

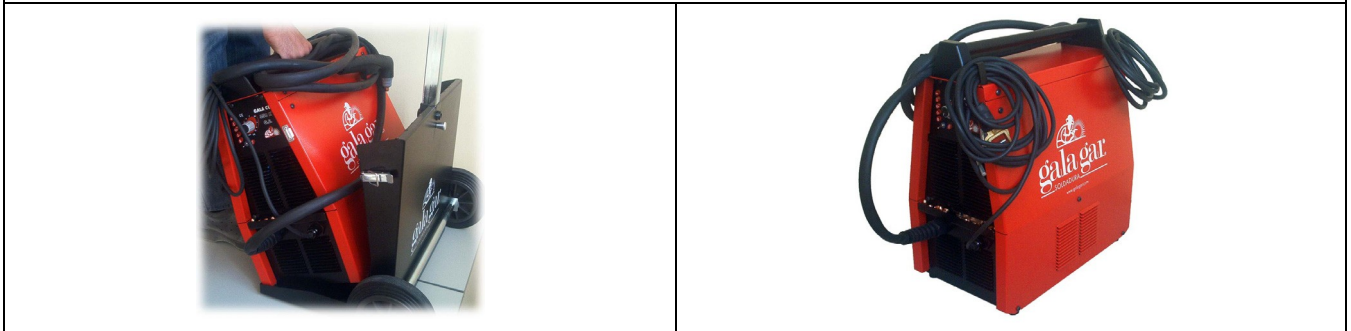


Мы предлагаем полный перечень аксессуаров, в котором вы всегда найдете то, что вам необходимо.

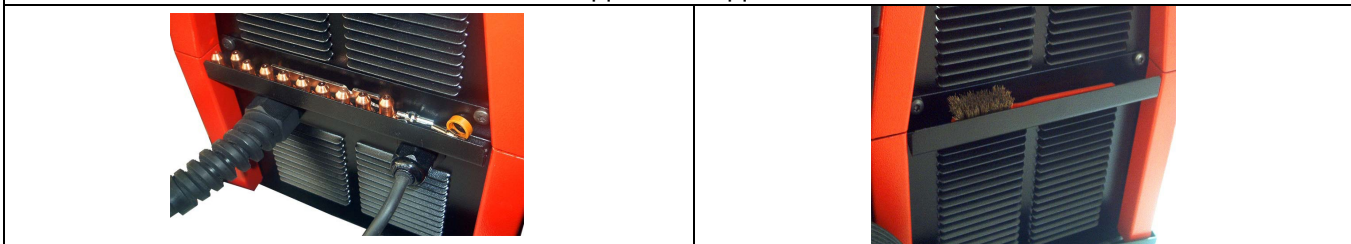
## 2. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

### 2.1. ТРАНСПОРТИРОВКА

#### ОТСОЕДИНЕНИЕ ТЕЛЕЖКИ



#### БОКОВЫЕ ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ



### 2.2. УСТАНОВКА

Установка должна соответствовать следующим правилам:

**Место:** в сухих и проветриваемых помещениях. Достаточно далеко от места сварки для того, чтобы предотвратить попадание в аппарат пыли и загрязнений, вызванных процессом работы. Никогда не работать в дождь.

**Электрический щиток**, к которому будет подключена машина, должен иметь следующие характеристики, по крайней мере: ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЙ автоматический ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ (ID): двухполярный или трехполярный, с минимальной чувствительностью 300 мА для защиты людей от прямого или косвенного контакта с электричеством. АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ (IA): Двухполярный. Устройство должно быть выбрано в соответствии с требованиями техники безопасности.

**ВАЖНО!** Убедитесь, что провод подключен к розетке с рабочим заземлением. Любое напряжение, вне номинального приводит к активации защитной системы, прерывающей сварочные работы.

	GALA 2000 G.E.	Если необходимо использовать более длинный кабель питания или подключение к удлинителю, имейте в виду значения, указанные в следующей таблице.
ДЛИНА	ПЛОЩАДЬ СЕЧЕНИЯ	
До 15 м	4 мм <sup>2</sup>	
> 15 м до 50 м	6 мм <sup>2</sup>	

#### ЭЛЕКТРОУСТАНОВКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТОМ



ПЕРЕД НАЧАМ РАБОТ УБЕДИТЕСЬ ЧТО ЭЛЕКТРОД НЕ СОПРИКАСАЕТСЯ С МАТЕРИАЛОМ

### 2.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРУ

Аппарат GALA CUT 350 K имеет возможность подключения к электрическим генераторам. Аппарат оснащен системой защиты, которая постоянно проверяет напряжение, таким образом, всякий раз, когда это напряжение выходит за пределы допустимого или серьезно колеблется, прибор будет переведен в защитный режим, изолируя чувствительные элементы. В этих условиях, прибор будет выключен и загорится красный индикатор "3" (см. раздел 3). Когда напряжение стабилизируется, устройство будет готово к работе.

Для корректной работы с генератором установить следующие минимальные характеристики: однофазный режим, минимальная потребляемая мощность = 10 кВт

### 3. НАЧАЛО РАБОТЫ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

#### 3.1 УПРАВЛЕНИЕ

После подключения оборудования к электросети можно приступить к включению и настройке аппарата.






Панель управления **GALA CUT 350 G.E.**



Передняя панель

Боковая панель


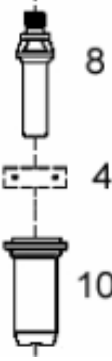
Горелка

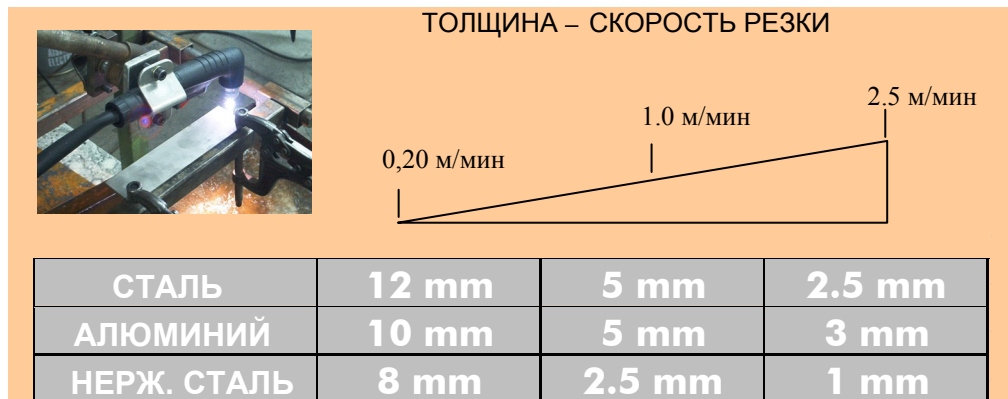
Номер	Обозначение	Описание
1	<b>ON</b>	Индикатор включения
2	<b>(A)</b>	Регулятор текущего напряжения
3		Индикатор термозащиты
4		Индикатор наличия напряжения в горелке
5		
6		Индикатор наличия проблем с аксессуаром
7		Подача воздуха
8		Выключатель горелки

### 3.2 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЕЙСТВИЙ ДЛЯ ЗАПУСКА ОБОРУДОВАНИЯ




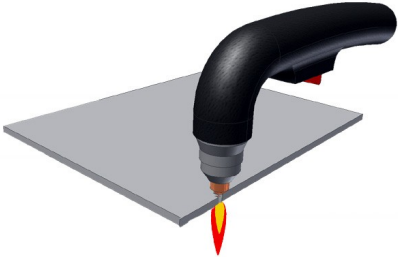
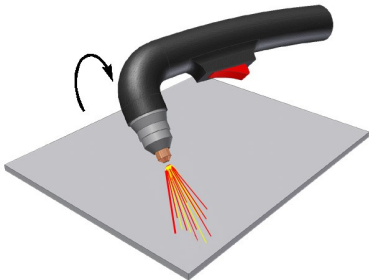
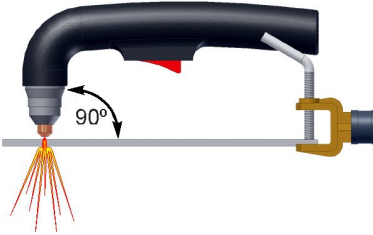
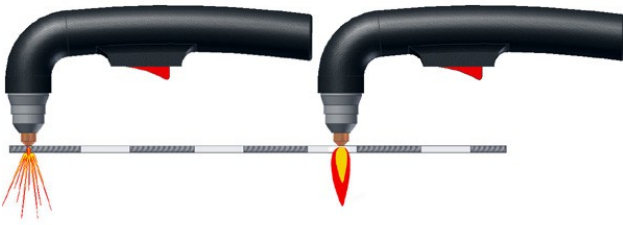
1. Выберите и установите необходимые аксессуары (см. Раздел 3.3).
2. Подключите аппарат к электрической сети.
3. Подключите заземление к разрезаемой детали.
4. Включите аппарат и установите необходимый уровень сварочного тока с помощью потенциометра "2". Рис.2.
5. Теперь можно начинать работу. (см. Раздел 3.4).

### 3.3 ВЫБОР И УСТАНОВКА АКСЕССУАРОВ

		
	Сопло $\varnothing = 0.9$ (40 A)	Длинное сопло $\varnothing = 0.9$ (40 A)
Толщина и форма металла	до 15 мм	Углы и сложные элементы
Степень износа	низкая	низкая
Скорость резки	Высокая	Нормальная



**3.4 РЕЗКА**

	<p>Проверьте электрод. Прочистите сопло щеткой.</p>
	<p>Установите сварочный ток в зависимости от типа резки, установленных аксессуаров и толщины металла.</p>
	<p>Включите горелку и вызовите дежурное пламя. Если резка не начнется через 3 секунды, дуга погаснет.</p>
	<p>Начните резать с кромки. Вы можете водить горелкой на поверхности, но не надавливая.</p>
	<p>Если толщина металла меньше 5 мм, то можно начинать резку с середины листа.</p>
	<p>В ходе резки, держите горелку как показано на рисунке. Дуга должна быть строго перпендикулярна.</p>
	<p>Части с отверстиями можно резать без повторного зажигания дуги (газопламенная резка)</p>

**4. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ**

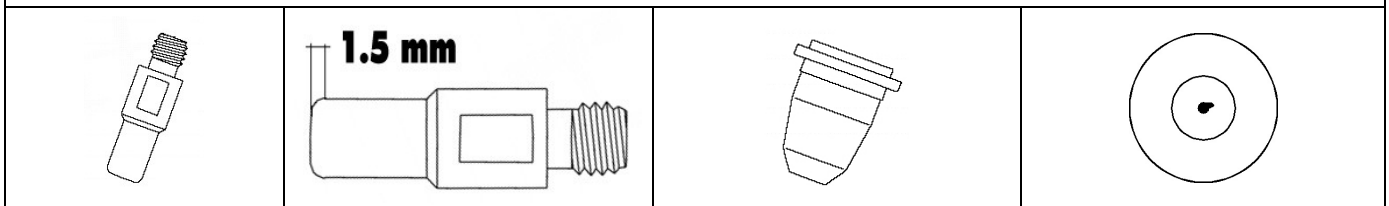
**СВОЕВРЕМЕННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПОЗВОЛИТ ПРЕДОТВРАТИТЬ ПОЛОМКУ**

Перед выполнением каких-либо работ на машине переведите общий выключатель в положение “0” и отключите аппарат от сети. Любое вмешательство в прибор для проведения технического обслуживания и ремонта должны выполняться квалифицированным персоналом.

ЧАСТОТА ОБСЛУЖИВАНИЯ		ДЕЙСТВИЯ
При каждом включении		Проверьте состояние и правильность применения аксессуаров
Еженедельно		Горелка имеет защитный выключатель. Убедитесь, что индикатор “6” не светится, когда сопло-держатель удален, при нажатии на курок.
		Убедитесь, что изоляция шнура блока питания и горелки не повреждена. Процесс резки нагревает материалы, которые могут в свою очередь повредить провод.
Каждые 3 месяца		<b>Продуть внутренности аппарата сжатым воздухом</b>
		<b>Почистить все фильтры</b>

**ВНИМАНИЕ! ПЕРИОДИЧЕСКИ ОТДЕЛЯЙТЕ АППАРАТ ОТ ТЕЛЕЖКИ, ЧТОБЫ УДАЛИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКУЮ ПЫЛЬ.**

## ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

**4.2 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УМЕНЬШЕНИЮ ПРОБЛЕМ С ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТЬЮ (ЭМС)**

Пользователь несет ответственность за установку и использование сварочного оборудования согласно инструкции, приведенной в данном руководстве.

Перед началом работ убедитесь, что поблизости нет следующих объектов:

- Проводка для питания, пульты управления и телефоны.
- Радио- и телевизионные приемники и передатчики.
- Компьютеры.
- Системы безопасности.
- Люди с кардиодатчиками или слуховыми аппаратами.
- Измерительное и поверочное оборудование.

В целях снижения ЭМС постарайтесь исключить вышеперечисленное оборудование из зоны создаваемых помех. Это оборудование относится к группе 1 класс "А", согласно документу CISPR11

ВСЕГДА ПОДКЛЮЧАЙТЕ АППАРАТ ПРИ НАЛИЧИИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ ИЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ФИЛЬТРОВ, ОБРАТИТЕСЬ В НАШУ ТЕХНИЧЕСКУЮ СЛУЖБУ

СЛЕДУЙТЕ РЕКОМЕНДАЦИЯМ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

ПО-ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МАКСИМАЛЬНО КОРОТКИЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ КАБЕЛЬ, ВСЕГДА РАСПОЛАГАЙТЕ ЕГО НА ПОЛУ

ПРИ ЗАЗЕМЛЕНИИ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ТРЕБОВАНИЯМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПРОМЫШЛЕННОЙ СРЕДЕ, КОТОРОЙ МОЖЕТ НАВРЕДИТЬ ЭФФЕКТ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ. ВСЕГДА УЧИТЫВАЙТЕ ЭТО ПРИ ПРОВЕДЕНИИ РАБОТ.



**5. ВОЗНИКНОВЕНИЕ ПРОБЛЕМ. ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ**

	ОПИСАНИЕ ПРОБЛЕМЫ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
	<b>АППАРАТ НЕ ВКЛЮЧАЕТСЯ</b>	Нет напряжения	Замените электрический кабель, проверьте не сработал ли термopредохранитель
		Напряжение > 380 В.	Проверьте напряжение
		Поломка ON/OFF выключателя	Замените ON/OFF выключатель
	<b>АППАРАТ ВЫКЛЮЧИЛСЯ</b>	Перегорел предохранитель	Замените на другой. Попробуйте работать с более низкой силой тока.
		Возможно короткое замыкание	Отключите аппарат от сети и проверьте шланг питания
	<b>СРАБОТАЛ ТЕРМОДАТЧИК</b>	Перегрев оборудования	Дождитесь, пока аппарат охладится
		Напряжение > 265 В.	Проверьте напряжение
	<b>НЕТ ДЕЖУРНОЙ ДУГИ И ГОРИТ ИНДИКАТОР КОМПРЕССОРА</b>	Перегрев компрессора, отсутствие давления	Дождитесь охлаждения компрессора. Система будет введена в действие, как только погаснет индикация
	<b>НЕТ ДЕЖУРНОЙ ДУГИ И ГОРИТ ИНДИКАТОР АКСЕССУАРА</b>	Плохо установленный электрод или не установлен совсем	Установите электрод
		Электрод или сопло изношены	Замените аксессуары
	<b>НЕТ ДЕЖУРНОЙ ДУГИ И МИГАЕТ ИНДИКАТОР АКСЕССУАРА</b>	Вы забыли про диффузор	Установите диффузор
	<b>НЕТ ДЕЖУРНОЙ ДУГИ И ГОРИТ ИНДИКАТОР НАПРЯЖЕНИЯ</b>	Плохо установлен держатель сопла	Установите держатель сопла
	<b>ДУГА ЕСТЬ, НО НЕТ РЕЗКИ</b>	Вы забыли про заземление	Подключите заземление
		Чрезмерная скорость	Уменьшите скорость
	<b>ДУГА ЕСТЬ, НО ОНА НЕ ГАСНЕТ</b>	Низкое напряжение	Проверьте напряжение
		Очень высокое давление	Понижьте давление в горелке

## 6. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Использование электрической плазмы требует предельно максимальной осторожности и ответственности. Внимательно прочитайте руководство по безопасности. Правильное использование оборудования будет зависеть именно от этого.

В интересах вашей безопасности, помните, что:  
**НЕОБХОДИМО СТРОГОЕ СОБЛЮДЕНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**



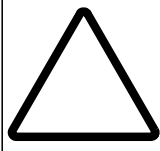

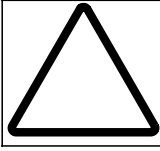




Режущее оборудование, упомянутое в данном руководстве, является электрическим. Поэтому важно соблюдать следующие правила техники безопасности.

- Любые работы по сварке должны производиться только специалистами.
- Машина не должна располагаться во влажном месте.
- Не пользуйтесь оборудованием с поврежденным силовым кабелем и кабелем горелки.
- Используйте только оригинальные аксессуары
- Убедитесь, что работаете с заземлением.
- Никогда не опирайтесь на рабочие части. Всегда работайте в перчатках.



Во время обслуживания или демонтажа аппарата, очистки внутренних компонентов аппарат должен быть отключен от электроснабжения.

По окончании работ всегда отключайте оборудование от сети. Никогда не касайтесь горелки и заземления голыми руками.

	<p>Материалы, подвергаемые резке, должны быть очищены от возможных смазочных материалов и растворителей, так как они могут разлагаться в течение процесса резки, выделяя газы, которые могут быть весьма токсичны. Это может произойти с материалами имеющими поверхностно-активные вещества: оцинкованная сталь и т.д. Чтобы избежать вдыхания паров, выделяемых в процессе резки используйте приточно-вытяжное оборудование и маски с фильтрацией. Работайте в хорошо проветриваемых помещениях.</p>	
	<p>В процессе резки электрическая дуга образует инфракрасное и ультрафиолетовое излучение: это вредно для глаз и кожи. Эти области должны быть должным образом защищены. Используйте спецодежду и перчатки. Глаза должны быть защищены официально утвержденными защитными очками или маской с необходимым уровнем защиты.</p>	
		
		<p>Брызги расплавленного металла, образующиеся во время резки, могут стать причиной возникновения пожара. Вы должны иметь огнетушитель поблизости на случай возгораний. Не храните легковоспламеняющиеся материалы, баллоны, и прочие взрывоопасные материалы вблизи проведения работ. Используйте специальную рабочую обувь. Также из-за высокого уровня шума, создаваемого компрессором, используйте специальные защитные наушники.</p>
		
	<p><b>НИКОГДА НЕ НАПРАВЛЯЙТЕ ГОРЕЛКУ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ В СТОРОНУ ЛЮДЕЙ. СУЩЕСТВУЕТ ОПАСНОСТЬ АКТИВАЦИИ РЕЗКИ.</b></p>	

## МОНТАЖ ТРАНСПОРТИРОВОЧНОЙ СИСТЕМЫ

1



2



3



4



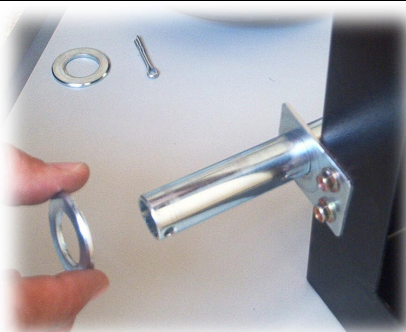
5



6



7



8



9



10





ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА АППАРАТОВ ДЛЯ АВТОГЕННОЙ СВАРКИ,  
ЭЛЕКТРОСВАРКИ, А ТАКЖЕ АКСЕССУАРОВ

Центральный офис:

Jaime Ferrán, 19, nave 30

Apartado de Correos 5058

50080 ZARAGOZA

Телефон: 976 47 34 10

Факс: 976 47 24 50

E-mail: [comercial@galagar.com](mailto:comercial@galagar.com)

Internet: <http://www.galagar.com>