



## MAGMA PAC 50 PLASMAKUTTER

### Hurtigveiledning:

Plasmakutteren drives av 230V, og trenger en 32A kurs, i tillegg så kobles en kompressor med trykkluft til via medfølgende regulator.(kan bruke 16A stikk under 40 Ampere) Dyser og elektroder er slitedeler, men varer lengre ved stødig jevn kutting. Bytt dersom du merker at kuttet blir dårlig. Det kreves litt øvelse, og det er kjekt med et hjelpemiddel for å føre håndtaket rett. Vi selger også sirkelkutteverktøy med føringsvogn som også kan hjelpe for å kutte rett. Varenummer 6709. Maskinen har berøringsfri tenning. **DET ER VIKTIG Å IKKE TENNE DEN I LØSE LUFTA**, da går strømmen via den tynne pilotledningen og sikring og andre ting kan ryke. Husk å ha god kontakt på jordklemma. Se etter at det ser rent og pent ut inni skjærehodet under bytting av dyse og elektrode. Den rosa beskyttelseskappa bør også byttes dersom den ser synlig slitt og sotete ut.

Toolfarm AS  
+4776932222  
[www.toolfarm.no](http://www.toolfarm.no)  
post@toolfarm.com



### Frontpanel:

**Amperstyrke**, bør reguleres etter tykkelsen på stålet som kuttes, og hastigheten man beveger håndtaket med. Dette henger sammen. Lav amperstyrke=lavere føringshastighet. Høy strømstyrke sliter mer på dyser og elektroder. Jevne pene kutt oppnås med stødig hastighet og passe amperstyrke.

**TEST GAS**, slås på for å justere luft-trykket, som leses av på manometer.

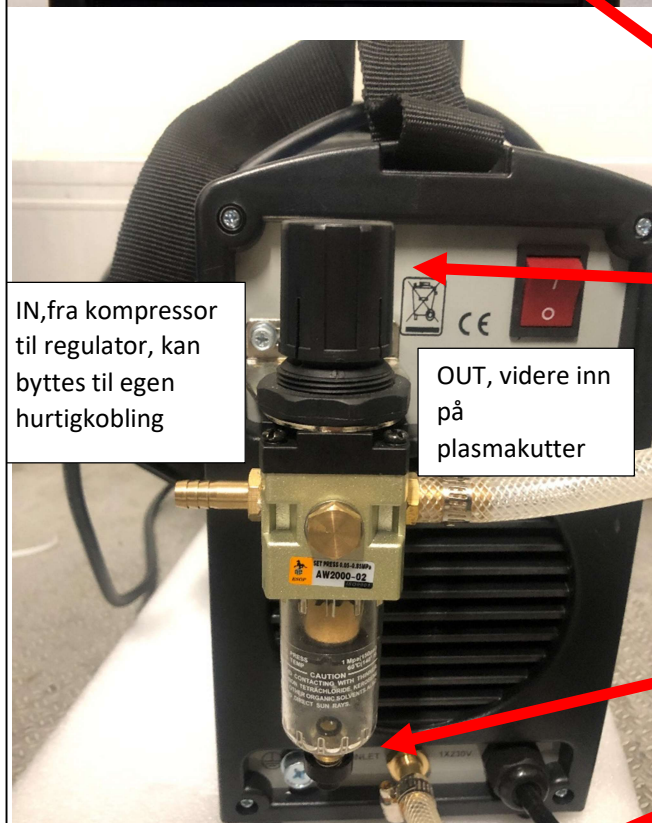
**Vi anbefaler ca 3,5 bars trykk.**

**Regulator/vannutskiller** monteres som vist på bildet.

Luft fra kompressor skal inn på venstre nippel, og videre ut og videre inn bak på maskinen. Trykket justeres til 3,5 bar **ved å løfte i det sorte rattet** og dreie det mens TEST GAS-bryter er slått på.

**Drenering for fukt**

**Elektrode, dyse og beskyttelseskappe**, varenr 6663,6662, 6568



IN, fra kompressor til regulator, kan byttes til egen hurtigkobling

OUT, videre inn på plasmakutter

