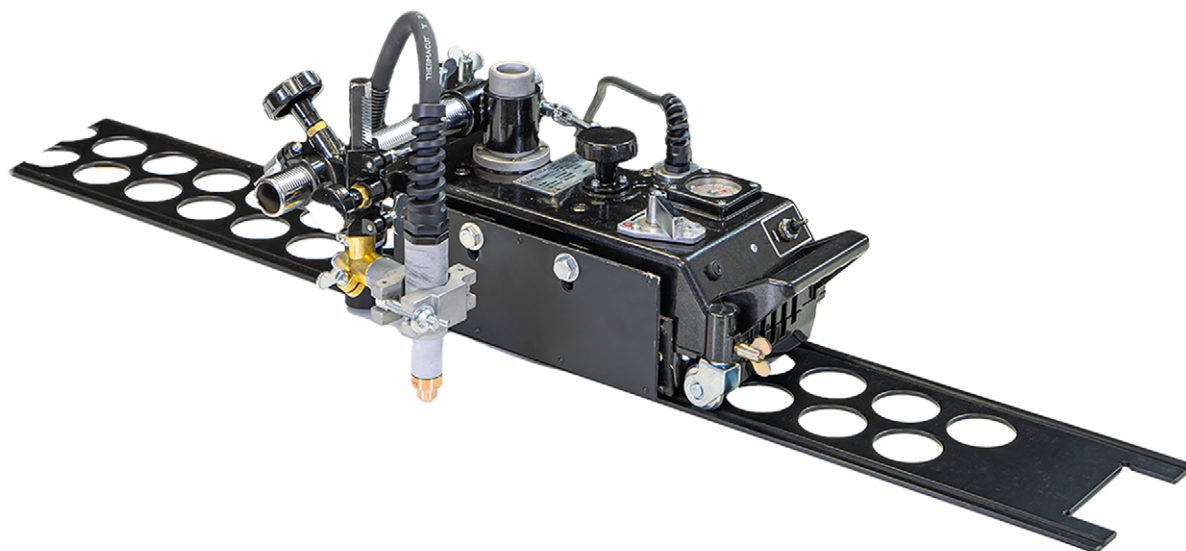




EX-TRACK[®] MP-1

Přenosná plazmová řezačka

Návod k obsluze - EX-0-902-004/N-23779 -CE

Revize 2, 2. dubna 2025

THERMACUT[®]
THE CUTTING COMPANY[®]

Obsah

1	Označení.....	CS-3
1.1	Označení	CS-3
1.2	Identifikační štítky	CS-3
1.3	Použité značky a symboly	CS-3
1.4	Klasifikace varování	CS-4
2	Bezpečnost	CS-5
2.1	Určený způsob použití	CS-5
2.2	Povinnosti operátora	CS-5
2.3	Bezpečnostní pokyny specifické pro výrobek	CS-5
2.4	Bezpečnostní pokyny pro řezačku	CS-6
2.5	Bezpečnostní pokyny pro řezání	CS-6
2.6	Osobní ochranné prostředky	CS-7
2.7	Informace o nouzovém stavu	CS-7
3	Rozsah dodávky	CS-7
4	Popis výrobku	CS-8
4.1	Montáž a použití	CS-8
4.2	Technické údaje	CS-9
5	Nastavení EX-TRACK® MP-1	CS-9
6	Ovládání EX-TRACK® MP-1	CS-10
6.1	Polohování EX-TRACK® MP-1	CS-11
6.2	Řezání	CS-11
6.3	Pokosový řez	CS-11
6.4	Řezání kruhu	CS-13
6.4.1	Řezání s kruhovou kolejnicí	CS-13
6.5	Zastavení řezání	CS-13
7	Vyřazení z provozu	CS-14
8	Údržba a čištění	CS-14
8.1	Intervaly údržby a čištění	CS-14
9	Závady a jejich odstranění	CS-15
9.1	Motor neběží a vozík se nepohybuje	CS-15
9.2	Motor běží, ale vozík se nepohybuje	CS-15
9.3	Závady na vozíku	CS-16
10	Likvidace	CS-17
10.1	Likvidace materiálů	CS-17
10.2	Likvidace spotřebních materiálů	CS-17
10.3	Obal	CS-17
11	Záruka	CS-18
12	Schéma zapojení	CS-18
13	Seznam dílů a rozložené pohledy EX-TRACK® MP-1 ...	CS-19
14	Objednací číslo	CS-23

1 Označení

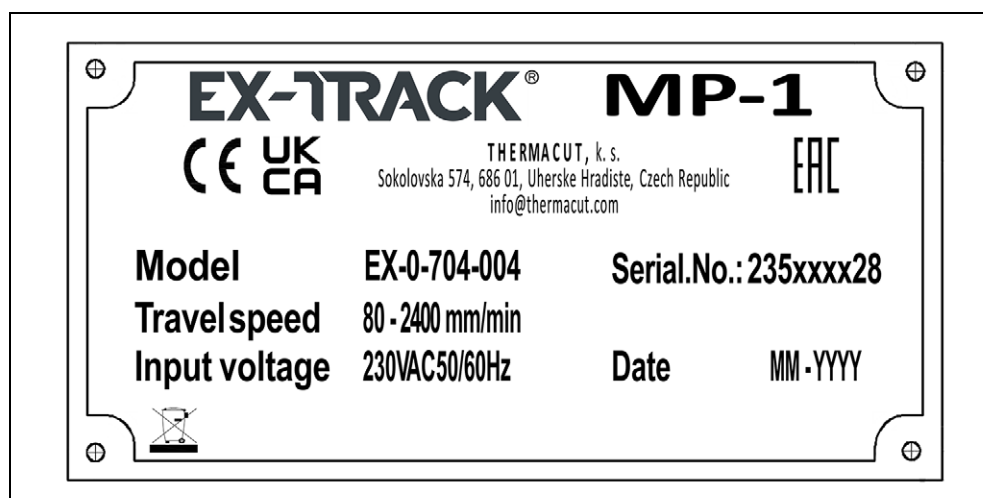
EX-TRACK® MP-1 je přenosná plazmová řezačka pro řezání pásů nebo kruhů. EX-TRACK® MP-1 Je vybavena pro přímé, pokosové a volitelné kruhové řezy. Musí být provozována pouze s originálním spotřebním materiálem a díly pro údržbu. Tato dokumentace popisuje výhradně EX-TRACK® MP-1 plazmovou řezačku.

1.1 Označení

Tento výrobek splňuje požadavky platné pro trh, na který byl uveden. Na výrobek bylo umístěna odpovídající označení.

1.2 Identifikační štítky

Obr. 1 EX-TRACK® MP-1 Identifikační štítek



EX-TRACK® MP-1 je označen identifikačním štítkem na krytu.

➤ V případě dotazů si připravte číslo objednávky a sériové číslo, které je uvedeno na identifikačním štítku.

1.3 Použité značky a symboly

Používají se následující značky a symboly:

- Obecné pokyny.
- I** Úkon(y), který(é) je třeba provést postupně.
- Seznamy.
- ⇒ Symbol křížového odkazu odkazuje na podrobné, doplňující nebo další informace.
- A** Titulek, popis položky.

1.4 Klasifikace varování

Varování jsou rozdělena do čtyř různých kategorií a jsou uvedena před potenciálně nebezpečnými pracovními kroky. V závislosti na typu nebezpečí se používají následující signální slova:

NEBEZPEČÍ

Popisuje bezprostředně hrozící nebezpečí. Pokud mu nezabráníte, může způsobit vážný nebo smrtelný úraz.

VAROVÁNÍ

Popisuje potenciálně nebezpečnou situaci. Pokud jí nezabráníte, může být příčinou vážného nebo smrtelného úrazu.

VÝSTRAHA

Popisuje potenciálně nebezpečnou situaci. Pokud jí nezabráníte, může být příčinou lehkého nebo méně závažného úrazu.

POZNÁMKA

Popisuje riziko zhoršení pracovních výsledků nebo věcných škod a označuje neopravitelné poškození přístroje nebo zařízení.

2 Bezpečnost

Tato kapitola varuje před možnými nebezpečími, která je třeba mít na paměti pro bezpečnou obsluhu výrobku. Nedodržení bezpečnostních pokynů může mít za následek ohrožení života a zdraví personálu, poškození životního prostředí nebo věcné škody.

2.1 Určený způsob použití

EX-TRACK® MP-1 popsané v tomto dokumentu smí být používáno pouze k popsanému účelu a stanoveným způsobem. Jakékoli jiné použití je považováno za použití v rozporu s účelem a představuje porušení záručních podmínek. Neschválené úpravy nebo změny za účelem zvýšení výkonu nejsou povoleny a představují porušení záručních podmínek.

- Nepřekračujte specifikace maximálního zatížení definované v dodané dokumentaci. Přetížení by mohlo vést ke zničení.
- Neprovádějte na tomto výrobku žádné úpravy ani změny.
- Nepoužívejte ani neskladujte EX-TRACK® MP-1 v mokru.

2.2 Povinnosti operátora

- Zajistěte, aby na EX-TRACK® MP-1 pracovali pouze kvalifikovaní a vyškolení pracovníci.

Autorizovaní pracovníci:

- jsou obeznámeni se základními předpisy o bezpečnosti práce a prevenci úrazů;
 - jsou odpovídajícím způsobem proškoleni;
 - pracovníci, kteří mají oprávnění pro svařování a řezání plynem nebo plazmou;
 - pracovníci, kteří mají diplom o absolvování kurzu svařování a řezání plynem nebo plazmou;
 - pracovníci, kteří mají osvědčení o kvalifikaci vydané ministerstvem práce;
 - pracovníci, kteří si přečetli tento návod k obsluze a porozuměli mu;
 - pracovníci, kteří jsou schopni rozpoznat možná rizika díky svému speciálnímu školení, znalostem a zkušenostem.
- Neproškolené osoby nepouštějte do pracovního prostoru.
 - Při každém otevření EX-TRACK® MP-1 nechejte Thermacut® nebo jiného pověřeného odborníka provést bezpečnostní kontrolu podle normy IEC 60974, část 4: „Pravidelná kontrola a zkoušení“.

2.3 Bezpečnostní pokyny specifické pro výrobek

- Nespouštějte EX-TRACK® MP-1, pokud je skříň otevřená.
- Rozebírejte EX-TRACK® MP-1 pouze za účelem údržby a kontroly.
- EX-TRACK® MP-1 je vyrobeno ze slitiny. Zařízení nesmí spadnout na zem ani jej nevystavujte silnému tlaku.
- EX-TRACK® MP-1 správně namontujte a umístěte na vhodné místo.
- Kolejnice nesmějí být poškozené ani zdeformované.
- Před zahájením řezání vždy zkontrolujte správný a volný pohyb EX-TRACK® MP-1.

- Před změnou směru pohybu se ujistěte, že jste přepínač přepnuli do neutrální polohy nebo do polohy stop EX-TRACK® MP-1.
- Změňte směr pohybu po zastavení EX-TRACK® MP-1.
- Pokud zařízení nepoužíváte, vždy vypněte napájení.
- Nevkládejte ruce do rotujících nebo pohybujících se dílů.
- Nevkládejte ruce mezi kolejnice.
- Za provozu nevkládejte ruce do blízkosti vodícího kola pod EX-TRACK® MP-1 nebo mezi tepelný štít a ocelovou desku.
- Povrch, hořák, špička a štít mají vysokou teplotu. Nedotýkejte se jich!
- Vždy přenášejte EX-TRACK® MP-1 za držadlo

2.4 Bezpečnostní pokyny pro řezačku

- Zajistěte, aby nedošlo k poškození hadic plazmového hořáku, např. přejetím, rozdrcením nebo přetržením.
- V pravidelných intervalech kontrolujte, zda nejsou hadice poškozené a opotřebované.
- Spojte přívodní kabel plazmového hořáku a napájecí kabel páskou a umístěte je na opačnou stranu plazmového oblouku, aby nedošlo k jejich poškození rozstříkáním nebo struskou.
- Pokud je nutné vyměnit přívodní napájecí kabel nebo kabely hořáku, smějí se používat pouze výrobky určené výrobcem.
- Před zapálením umístěte hořák do držáku.

2.5 Bezpečnostní pokyny pro řezání

- Řezání může způsobit poškození očí, kůže a sluchu. Upozorňujeme, že při použití EX-TRACK® MP-1 spolu s jinými řezacími komponenty mohou vzniknout další nebezpečí. Z toho důvodu vždy používejte předepsané osobní ochranné prostředky podle místních předpisů.
- Všechny výpary kovů, zejména olova, kadmia, mědi a berylia, jsou škodlivé. Zajistěte dostatečné větrání nebo odsávání. Nepřekračujte platné limitní hodnoty expozice na pracovišti (OEL).
- Při řezání plazmou zajistěte dostatečné větrání, aby nedocházelo ke znečištění ovzduší.
- Dodržujte obecné předpisy o požární ochraně a před zahájením řezání odstraňte z blízkosti pracovního prostoru hořlavé materiály. Zajistěte vybavení pracoviště vhodnými hasicími zařízeními.
- Zabraňte proříznutí uzavřených nádob nebo tlakových lahví.
- Zkontrolujte, zda z hořáku neunikají plyny.

2.6 Osobní ochranné prostředky

- Používejte osobní ochranné prostředky.
- Ujistěte se, že ostatní osoby v bezprostřední blízkosti rovněž používají osobní ochranné prostředky.

Osobní ochranné prostředky se skládají z ochranného oděvu, ochranných brýlí, ochrany obličeje, chráničů sluchu, ochranných rukavic a bezpečnostní obuvi.

2.7 Informace o nouzovém stavu

V případě nouze okamžitě vypněte napájecí zdroj plazmy a odpojte EX-TRACK® MP-1 od elektrické sítě.

3 Rozsah dodávky

Dodávka zahrnuje následující díly:

- 1 x EX-TRACK® MP-1
- 1 x sestava držáku hořáku
- 2 x otevřený klíč
- 1 x držák ozubené tyče
- 1 x vodorovná ozubená tyč
- 1 x adaptér držáku plazmového hořáku

Objednací údaje a identifikační čísla dílů zařízení a spotřebního materiálu najdete v této příručce.

⇒ 13 Seznam dílů a rozložené pohledy EX-TRACK® MP-1 na straně CS-19

- Další informace o kontaktních místech, konzultacích a objednávkách naleznete na adrese www.ex-track.com.

Přestože jsou dodávané položky pečlivě kontrolovány a baleny, není možné zcela vyloučit riziko poškození při přepravě.

Kontrola zboží při příjmu

- Zkontrolujte úplnost objednávky podle dodacího listu.
- Zkontrolujte, zda dodané zboží není poškozeno (vizuální kontrola).

Reklamační řízení

- Pokud je zboží poškozeno, neprodleně informujte konečného dopravce.
- Obal uschovejte pro případnou kontrolu dopravcem.

Vrácení zboží

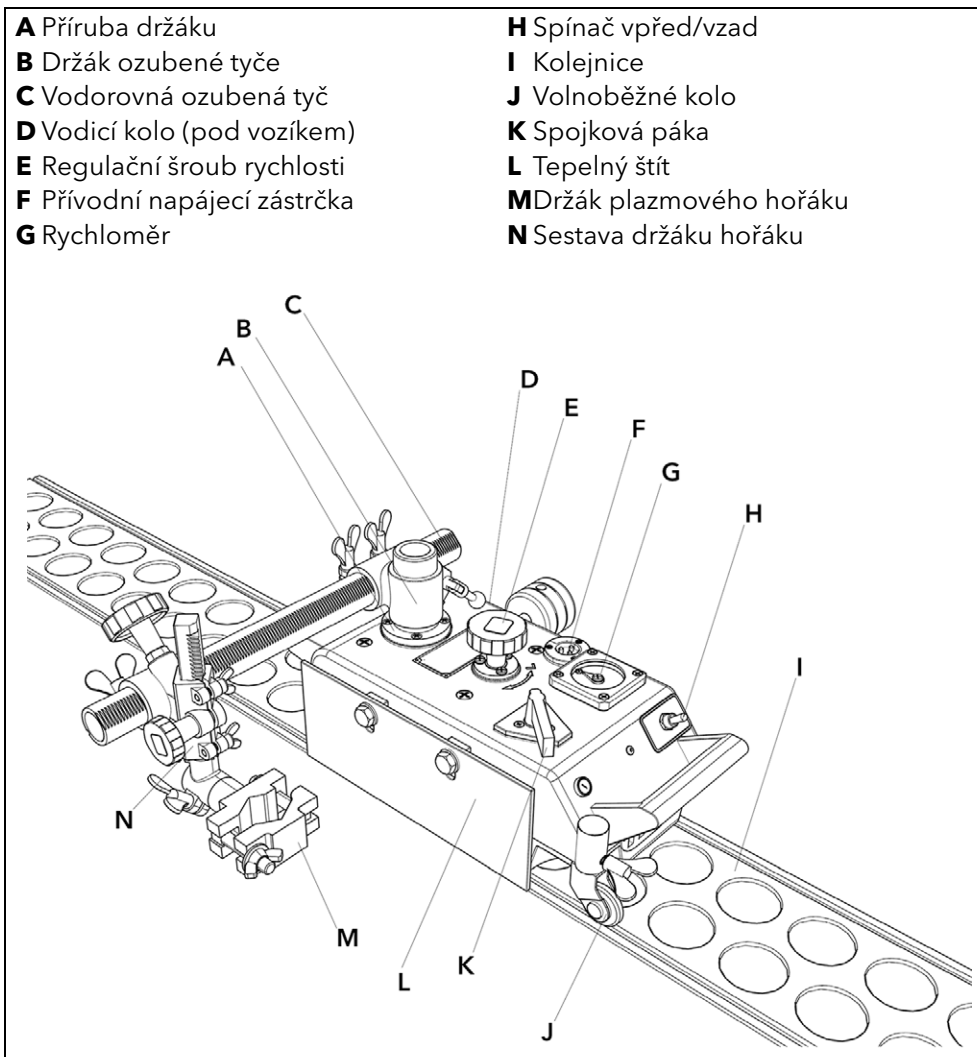
- Při vrácení zboží použijte originální obal a balicí materiál.
- Máte-li dotazy týkající se obalu nebo způsobu zabezpečení EX-TRACK® MP-1, kontaktujte dodavatele, dopravce nebo přepravní společnost.

4 Popis výrobku

4.1 Montáž a použití

Řezačka trubek se skládá z následujících dílů:

Obr. 2 Ovládací prvky a spoje



Příruba držáku (A)	Určená k upevnění držáku ozubené tyče.
Držák ozubené tyče (B)	Určený k upevnění vodorovné ozubené tyče.
Vodorovná ozubená tyč (C)	Pro upevnění sestavy držáku hořáku.
Vodící kolo (D)	Zajišťují vedení EX-TRACK® MP-1 na kolejnici.
Regulační šroub rychlosti (E)	Pro nastavení rychlosti posuvu EX-TRACK® MP-1.
Přívodní napájecí zástrčka (F)	Pro připojení napájecího zdroje.
Rychloměr (G)	Ukazuje rychlost, kterou se pohybuje EX-TRACK® MP-1.
Spínač vpřed/vzad (H)	Volba směru, v kterém EX-TRACK® MP-1 se pohybuje. Neutrální poloha je poloha zastavení.
Kolejnice (I)	Pro vedení EX-TRACK® MP-1 na dráze zamýšleného řezu.
Volnoběžné kolo (J)	Zajišťuje vedení EX-TRACK® MP-1 na kolejnicích.

Spojková páka (K)	Pro zapnutí spojky pro spuštění EX-TRACK® MP-1.
Tepelný štít (L)	Chrání proti jiskrám a teple.
Držák plazmového hořáku (M)	Pro upevnění držáku.
Sestava držáku hořáku (N)	Hořák uložený v držáku hořáku.

4.2 Technické údaje

Tabulka 1 Specifikace napájecího zdroje

Hmotnost [kg]	9
Rozměry [mm]	440 x 205 x 125
Rozvor [mm]	160
Provozní režim	ruční
Příkon	230 V AC (50 Hz)
Redukční převod	Systém se dvěma kuželovými koly
Řezná rychlost	80 mm / min. až 2400 mm / min.
Tvar řezné hrany	Profil I a V (45°)
Řezná tloušťka [mm]	5 až 40 (max. 30 mm M.S. v případě úhlu zkosení 45°)

Tabulka 2 Okolní podmínky pro transport a skladování

Okolní teplota	-20 °C až +55 °C
Relativní vlhkost	< 50 % při +40 °C < 90 % při +20 °C

Tabulka 3 Okolní provozní podmínky

Okolní teplota	-10 °C až +40 °C
Relativní vlhkost	< 50 % při +40 °C < 90 % při +20 °C

5 Nastavení EX-TRACK® MP-1

Všechny odkazy na díly se vztahují k obrázku 2 v tomto dokumentu.

- 1 Upevněte držák ozubené tyče **(B)** k přírubě držáku **(A)**.
- 2 Zasuňte vodorovnou ozubenou tyč **(C)** do držáku ozubené tyče **(B)**.
- 3 Připevněte vodorovnou ozubenou tyč **(C)** pomocí motýlkové matice.
- 4 Nasadte sestavu držáku hořáku **(N)** na vodorovnou ozubenou tyč **(C)**.
- 5 Vložte plazmový hořák do držáku hořáku **(M)**.
- 6 Zapojte vstupní napájecí kabel do vstupní zástrčky **(F)**.

6 Ovládání EX-TRACK® MP-1

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo poškození, pokud není přepínač vpřed/vzad v NEUTRÁLNÍ poloze

EX-TRACK® MP-1 se rozjede okamžitě vpřed nebo vzad, jestliže spínač není nastaven do NEUTRÁLNÍ polohy.

- Před zapnutím napájení se přesvědčte, zda se přepínač nachází v NEUTRÁLNÍ poloze.
- Před změnou směru řezání vždy nastavte přepínač do NEUTRÁLNÍ polohy.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poškození materiálu, pokud není spojka správně sepnutá

Pokud není spojka správně sepnutá a prokluzuje, může dojít k závažným věcným škodám.

- Zkontrolujte, zda je spojka správně sepnutá.

POZNÁMKA

Špatná kvalita řezu v důsledku nesprávného nastavení řezných parametrů

Kvalita plazmového řezání závisí na následujících parametrech:

- správná intenzita proudu
- instalované spotřební materiály pro určitou tloušťku a typ materiálu
- vzdálenosti štítu hořáku od řezaného materiálu
- řezná rychlost
- kvalita stlačeného vzduchu
- kvalita řezaného materiálu

- Nastavte všechny parametry podle použitého plazmového zdroje i hořáku.

⇒ Parametry viz návod k obsluze hořáku nebo napájecího zdroje.

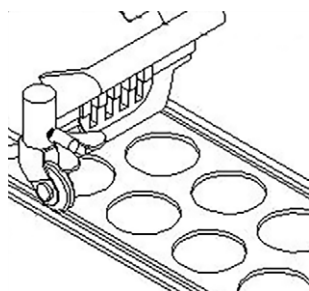
6.1 Polohování EX-TRACK® MP-1

⚠ VAROVÁNÍ

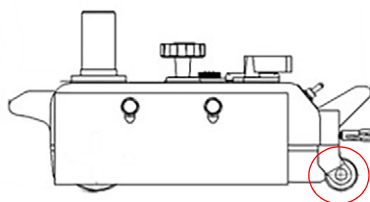
Nebezpečí stlačení končetin

Nesprávná montáž a demontáž součástí může mít za následek stlačení končetin.

- Nesahejte do nebezpečných prostorů.
- Nevkládejte ruce mezi kolejnice.
- Zkontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.



- 1 Vyrovnajte kolejnici do polohy rovnoběžně s plánovaným řezem.
- 2 Umístěte hořák do vzdálenosti cca 80 mm od tepelného štítu zařízení.
- 3 Přesuňte celou sestavu včetně kolejnice tak, aby se hořák nacházel v poloze pro řezání.
➤ V případě potřeby použijte prodlužovací kolejnici.
- 4 Vodicí kolo zajistěte utažením šroubu s rýhovanou hlavou.



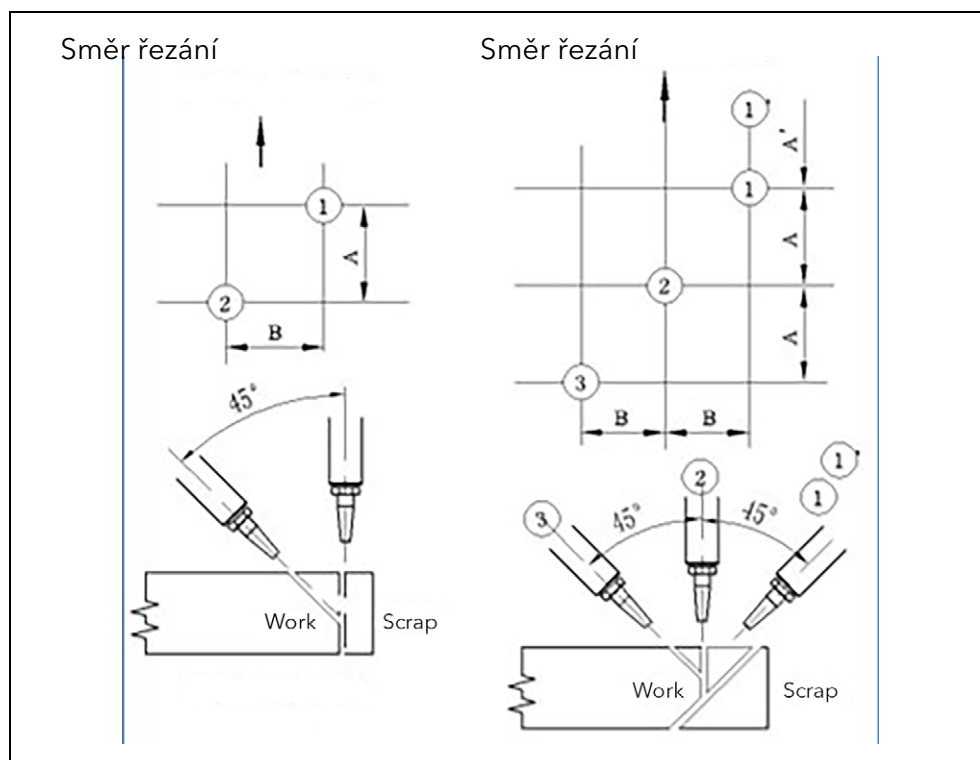
6.2 Řezání

- 1 Nastavte tlak plynu podle údajů pro řezání.
⇒ Správné řezné parametry pro tloušťku materiálu naleznete v návodech k obsluze hořáku a napájecího zdroje.
- 2 Do plazmového hořáku nainstalujte správný spotřební materiál.
- 3 Nastavte správnou intenzitu proudu na plazmovém napájecím zdroji podle řezných diagramů.
- 4 Umístěte hořák nad řezaný materiál (vzdálenost štítu od obrobku) podle řezných diagramů.
- 5 Nastavte řeznou rychlost podle tloušťky materiálu a řezného proudu (řezné diagramy).
- 6 Umístěte hořák do výchozího bodu řezu.
- 7 Zkontrolujte, zda je přepínač vpřed/vzad v NEUTRÁLNÍ poloze.
- 8 Přepněte na EX-TRACK® MP-1.
- 9 Zapalte plazmový oblouk.
- 10 Přepněte přepínač vpřed/vzad (**G**) do požadovaného směru a spusťte řezání.

6.3 Pokosový řez

- 1 Nastavte tlak plynu podle údajů pro řezání.
⇒ Správné řezné parametry pro tloušťku materiálu naleznete v návodech k obsluze hořáku a napájecího zdroje.

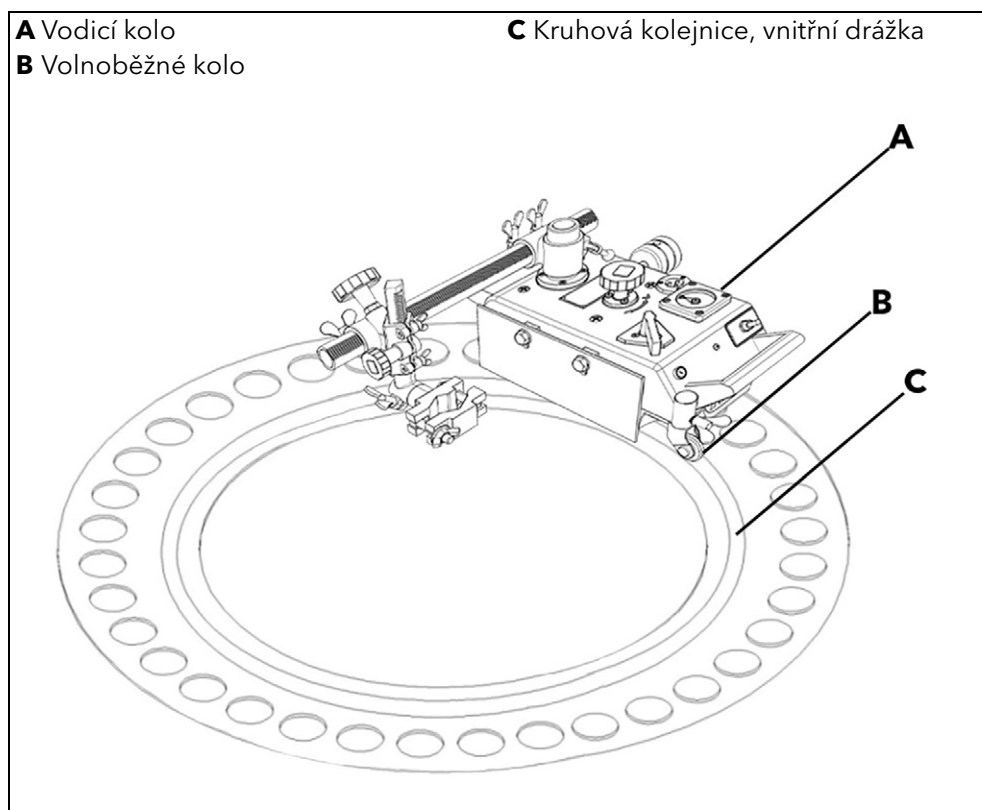
- 2 Do plazmového hořáku nainstalujte správný spotřební materiál.
- 3 Nastavte správnou intenzitu proudu na plazmovém napájecím zdroji podle řezných diagramů.
- 4 Nastavte požadovaný pokosový úhel (0 až 45°).
- 5 Nastavte řeznou rychlost podle tloušťky materiálu a řezného proudu (řezné diagramy).
- 6 Umístěte hořák do výchozího bodu řezu.
- 7 Zkontrolujte, zda je přepínač vpřed/vzad v NEUTRÁLNÍ poloze.
- 8 Přepněte na EX-TRACK® MP-1.
- 9 Zapalte plazmový oblouk.
- 10 Přepněte přepínač vpřed/vzad (**G**) do požadovaného směru a spusťte řezání.



6.4 Řezání kruhu

Pro řezání kruhu použijte kruhovou kolejnici.

6.4.1 Řezání s kruhovou kolejnicí



- 1 Vyrovnajte volnoběžné kolo (B) podle vnitřní drážky v kolejnici (C)
- 2 Vyrovnajte vodicí kolo (A) podle vnější drážky v kolejnici.
- 3 Uvolněte vodicí kolo (A) a upevněte je ve správné poloze tak, aby se odvalovalo ve vnější drážce.
- 4 Postupujte jako při běžném řezání.

⇒ 6.2 Řezání na straně CS-11

V závislosti na velikosti kruhu lze hořák instalovat na obou stranách EX-TRACK® MP-1.

Kapacita řezání: Ø40 až 360 a Ø770 až 1150 mm.

6.5 Zastavení řezání

⚠ VÝSTRAHA

Riziko zranění způsobené horkými díly

Díly mohou být horké i po ukončení průtoku plynu. Na dílech může dojít k popálení.

- Používejte osobní ochranné prostředky.
- Před kontaktem s díly vyčkejte 5 až 10 minut, dokud řezací hořák nevychladne.

- 1 Vypněte plazmový oblouk.
- 2 Nastavte přepínač vpřed/vzad do NEUTRÁLNÍ polohy.
- 3 Vypněte EX-TRACK® MP-1.

7 Vyřazení z provozu

- 1 Vypněte plazmový oblouk na plazmovém napájecím zdroji.
- 2 Vypněte EX-TRACK® MP-1.

8 Údržba a čištění

Předpokladem dlouhé životnosti a bezporuchového provozu je plánovaná údržba a čištění. Cyklus údržby závisí na pracovním prostředí a intervalech údržby EX-TRACK® MP-1. Pokud zařízení pracuje déle než osm hodin denně, měly by se intervaly údržby odpovídajícím způsobem zkrátit. Vždy dodržujte ustanovení normy EN 60974-4 Kontrola a zkoušení, jakož i veškeré místní zákony a předpisy.

VÝSTRAHA

Riziko vzniku požáru vyvolané kontaminací

Prachové usazeniny uvnitř EX-TRACK® MP-1 mohou ovlivnit izolační vlastnosti. Rovněž mohou následně vyvolat zkrat nebo požár.

- Každý rok očistěte EX-TRACK® MP-1 suchým stlačeným vzduchem a odstraňte prach, abyste odstranili prach a usazeniny rezných par.

8.1 Intervaly údržby a čištění

Uvedené intervaly jsou standardní hodnoty a jsou stanoveny pro jednosměnný provoz. Doporučujeme vést záznamy o provedených prohlídkách. Je třeba zaznamenat datum prohlídky, zjištěných závad a jméno osoby, která provedla kontrolu.

**Každý den/po
každých 6 hodinách
řezání**

- Očistěte skříň čistou utěrkou.
- Odstraňte kartáčem nečistoty z ozubené tyče a trubky ramena.
- Namazejte hřídel volnoběžného kola strojním olejem.
- Zkontrolujte opotřebení spotřebního materiálu.
- Očistěte vnější povrch vodicího kola a volnoběžného kola mastným hadříkem.
- Namažte hřídele regulačního šroubu rychlosti a spojkové páky strojním olejem.

Každý měsíc

- Změřte izolační odpor mezi tělesem EX-TRACK® MP-1 a vstupní napájecí zástrčkou. Údaj musí být vyšší než MΩ.
- Sejměte spodní kryt a vyčistěte vnitřní elektrické součásti.
- Sejměte skleněný kryt a vyčistěte otáčkoměr.

**Každé tři měsíce
nebo po každých
2000 hodinách**

**Každý rok nebo při
každém otevření
skříně**

- Zkontrolujte, zda na EX-TRACK® MP-1 nejsou patrné trhliny a odhalené dráty.
- Zkontrolujte těsnost kabelových přívodů, filtračních prvků a spojů.
- Odpojte redukční převodovky od motoru a očistěte převodovku čisticím olejem.
- Otřete desku motoru a kuželové kolo utěrkou napouštěnou olejem.
- Vyměňte opotřebované díly.
- Bezpečnostní kontrolu musí provést autorizovaný odborník podle normy IEC 60974, část 4: „Periodická kontrola a zkoušení“.

9 Závady a jejich odstranění

9.1 Motor neběží a vozík se nepohybuje

Možná příčina	Opatření	Odstraňování závad
Není připojeno elektrické napájení.	Zkontrolujte napájecí obvod.	➤ Zajistěte správné připojení.
Zlomený vstupní napájecí kabel.	Použijte tester obvodů a zkontrolujte vstupní napájecí kabel.	➤ Opravte nebo vyměňte vstupní napájecí kabel.
Vadná vstupní napájecí zástrčka.	Zkontrolujte připojení vodičů.	➤ Připájejte vodič.
Vadný spínač.	Demontujte konektor a otestujte jednotlivé svorky testerem.	➤ Vyměňte vadný spínač.
Vadný kondenzátor.	Zkontrolujte kondenzátor testerem.	➤ Vyměňte vadný kondenzátor.
Špatné připojení.	Zkontrolujte pájení.	➤ Opravte špatný spoj.
Přerušený přívodní vodič.	Zkontrolujte každý vodič testerem.	➤ Vyměňte vadný vodič.
Špatné vinutí motoru.	Pokud jsou výsledky všech výše uvedených testů normální, může být problémem vadný motor.	➤ Motor opravte nebo vyměňte.

9.2 Motor běží, ale vozík se nepohybuje

Možná příčina	Opatření	Odstraňování závad
Vadná spojka	Sejměte přírubu držáku a zkontrolujte spojení spojovací tyče a šroubu spojkové páky.	➤ Znovu připojte spojovací tyč a šroub spojkové páky.
Lamela	Zkontrolujte, zda pružina nebo lamela nejsou mastné.	➤ Vyměňte pružinu. ➤ Očistěte lamelu.

9.3 Závady na vozíku

Možná příčina	Opatření	Odstraňování závad
Závada na otáčkoměru.	Řemen nebo jehla prokluzují, protože je uvolněný jehlový šroub.	➤ Nastavte regulační šroub rychlosti na „Low“ (Nízká) a posuňte jehlu na nejnižší stupnici. ➤ Utáhněte šroub.
Regulaci rychlosti nelze nastavit.	Prokluz pastorku. Vadné ozubené kolo a spojovací kolík.	➤ Opravte nebo vyměňte pastorek a/nebo ozubené kolo a spojovací kolík.
Vibrace a hluk.	Cizí těleso zachycené v převodovce.	➤ Odstraňte cizí těleso. ➤ Opravte nebo vyměňte ozubené kolo.
	Opotřebované ozubené kolo.	➤ Vyměňte ozubené kolo.
	Závada na motoru.	➤ Motor opravte nebo vyměňte.
	Spojkové pero opotřebované nebo poškozené.	➤ Vyměňte spojkové pero.
Spojková lamela nezapíná.	Pojistný kroužek čepu spojky je uvolněný.	➤ Vyměňte pojistný kroužek.
Klepání	Opotřebované ozubené kolo.	➤ Vyměňte ozubené kolo.
	Vadný čep spojky.	➤ Vyměňte vadný čep.
	Spojkové pero je opotřebované.	➤ Opravte nebo vyměňte opotřebované spojkové pero.
	Uvolněný hřídel nebo hnací kolo.	➤ Opravte nebo vyměňte hřídel nebo hnací kolo.
	Opotřebované nebo poškozené kuželové kolo.	➤ Vyměňte kuželové kolo.
	Tepelný štít se dotýká pracovního prostoru nebo kolejnice.	➤ Seřídte tepelný štít.
	Poškozená kolejnice.	➤ Opravte nebo vyměňte kolejnici.
	Cizí těleso na kolejnici.	➤ Odstraňte těleso a/nebo očistěte kolejnici.
	Hadici nebo kabely omezují pohyb vozíku.	➤ Spojte dohromady hadice a kabely a vedte je mimo pracovní prostor.
	Vadná jednotka volnoběžného kola.	➤ Opravte nebo vyměňte jednotku volnoběžného kola.
	Cizí těleso se nachází na vedení nebo volnoběžném kole.	➤ Odstraňte cizí těleso.
	Vodicí a/nebo volnoběžné kolo je poškozené.	➤ Opravte nebo vyměňte kola.

10 Likvidace



Na zařízení označená tímto symbolem se vztahuje evropská směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ).

- Nevyhazujte elektrická a elektronická zařízení do domovního odpadu.
- Před řádnou likvidací elektrické zařízení rozeberte.
⇒ 10 Likvidace na straně CS-17
- Elektrické součásti sbírejte odděleně a recyklujte je způsobem šetrným k životnímu prostředí.
- Dodržujte místní předpisy, zákony, ustanovení, normy a směrnice.
- Informace o sběru a zpětném odběru elektrozařízení získáte na příslušném místním úřadě.

10.1 Likvidace materiálů

Tento výrobek je vyroben převážně z kovových materiálů, které lze zpracovat v ocelárnách a železárnách, a tedy jsou recyklovatelné téměř bez omezení. Použité plastové materiály jsou označeny v rámci přípravy na třídění a separaci pro pozdější recyklaci.

10.2 Likvidace spotřebních materiálů

Oleje, plastická maziva a čisticí prostředky nesmějí kontaminovat půdu ani se nesmějí dostat do kanalizace. Tyto látky musí být skladovány, přepravovány a likvidovány ve vhodných nádobách. Dodržujte příslušné místní předpisy a pokyny pro likvidaci uvedené v bezpečnostních listech výrobce spotřebního materiálu. Kontaminované čisticí potřeby (kartáče, hadry atd.) musí být rovněž zlikvidovány v souladu s pokyny výrobce spotřebního materiálu.

- Dodržujte příslušné místní předpisy a pokyny pro likvidaci uvedené v bezpečnostních listech výrobce spotřebního materiálu.

10.3 Obal

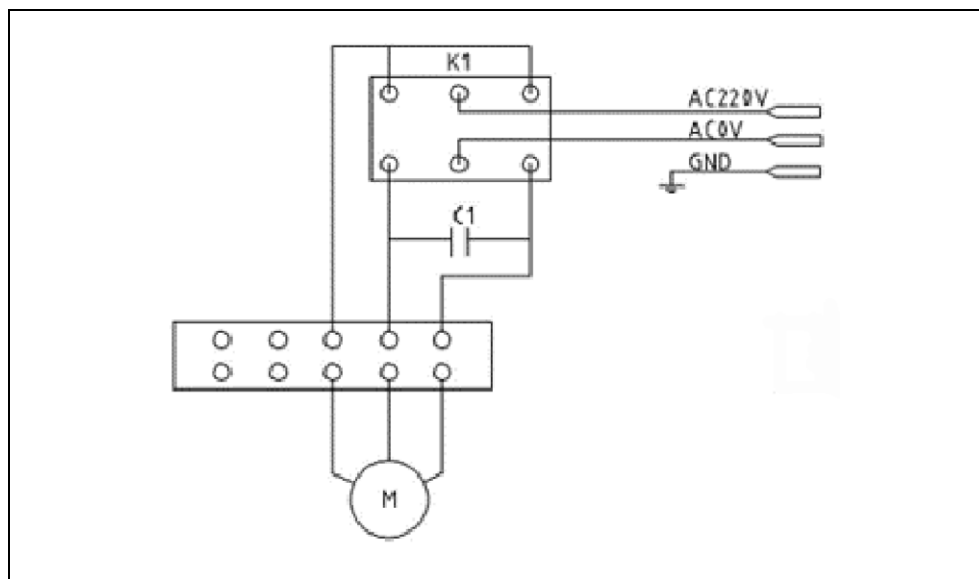
Thermacut® snížil množství obalového materiálu na nezbytné minimum. Při výběru obalových materiálů se vždy zvažuje možnost jejich recyklace.

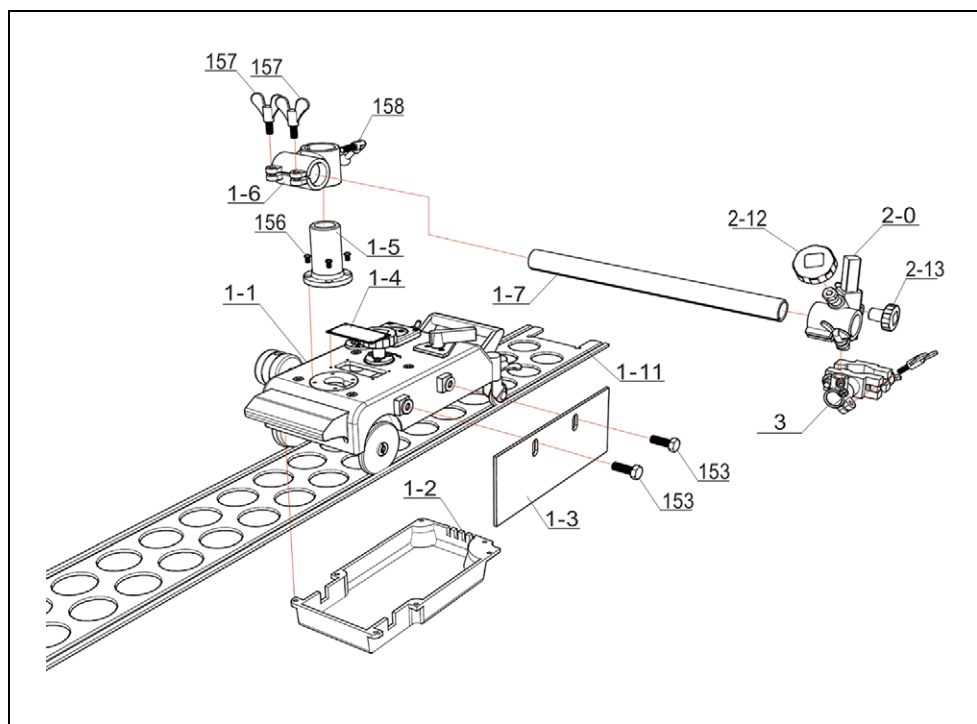
11 Záruka

Toto záruční prohlášení tvoří nedílnou součást všeobecných obchodních podmínek (dále jen „VOP“) Thermacut® (dále jen „prodávající“) a vztahuje se na dodávky zboží podle smlouvy uzavřené mezi prodávajícím a druhou smluvní stranou jako příjemcem zboží (dále jen „kupující“); pojmy zde použité mají stejný význam, jaký je jim přisuzován v VOP.

- 1** Proávající zaručuje kupujícímu, že v průběhu níže uvedené záruční doby si zboží dodané na základě smlouvy zachová vlastnosti uvedené v technickém listu zboží dostupném na internetových stránkách prodávajícího v době odeslání závazné nabídky (bod 2.2 VOP), že se bude dále vyznačovat jakostí a provedením odpovídajícím účelu vyplývajícímu ze smlouvy a obvyklému účelu použití.
- 2** Lhůta začíná běžet dnem doručení zboží kupujícímu (bod 5.1, 5.2 VOP).
- 3** Pro oznámení (reklamaci) záručních vad, uplatnění práv z vadného plnění a dalších práv a povinností prodávajícího a kupujícího platí bod 3.4 a násl. těchto VOP.
- 4** Záruční doba činí:
 - Jeden (1) rok na značkové napájecí zdroje EX-TRACK®.
 - Jeden (1) rok na řezací hořáky a kabelové sestavy
- 5** Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení zboží nebo jeho částí v důsledku používání, jako např. trysky, elektrody, štíty, O-kroužky, vírové kroužky atd.
- 6** Proávající neodpovídá za škody na zboží způsobené kupujícím nebo třetími osobami v důsledku nesprávné nebo neodborné manipulace se zbožím (zejména opravy nebo úpravy provedené osobami, které k tomu nejsou prodávajícím oprávněny) anebo jeho instalace, nesprávného používání či nedostatečné údržby, zejména používání zboží k jinému než stanovenému účelu anebo jiného nedodržení návodu k obsluze, použití nadměrné síly nebo použití nepovolených dílů.

12 Schéma zapojení



13 Seznam dílů a rozložené pohledy EX-TRACK® MP-1**Obr. 3** Rozložený pohled EX-TRACK® MP-1, horní část

Tabulka 4 Seznam dílů EX-TRACK® MP-1

Ref. č.	Pozice	Název	ks/stroj
EX-0-718-001	1-1	Hlavní horní kryt	1
EX-0-718-002	1-2	Hlavní dolní kryt	1
EX-0-718-004	1-3	Hlavní tepelný štít	1
EX-0-718-133	1-4	Identifikační štítek	1
EX-0-718-006	1-5	Příruba držáku	1
EX-0-718-007	1-6	Držák ozubené tyče	1
EX-0-718-008	1-7	Vodorovná ozubená tyč	1
EX-0-704-101	1-11	Kolejnice 1,8 m	1
EX-0-704-102	1-12	Kruhová kolejnice	1
EX-0-718-009	2	Sestava držáku hořáku	1
EX-0-718-015	2-6	Regulační šroub rychlosti	2
EX-0-718-016	2-12	Sestava napínacího šroubu	1
EX-0-718-017	2-13	Sestava napínacího šroubu	1
EX-0-718-134	3	Držák plazmového hořáku MP -1	1
EX-0-718-027	4	Sestava redukční převodovky	1
EX-0-718-028	4-1	Kryt redukční převodovky	1
EX-0-718-029	4-2	Měděné pouzdro	1
EX-0-718-030	4-3	Regulační šroub rychlosti	1
EX-0-718-031	4-4	Redukční převodovka	1
EX-0-718-032	4-5	Kuželové kolo	1
EX-0-718-033	4-6	Pouzdro hnacího kola	1
EX-0-718-034	4-7	Uložení hnacího kola	1
EX-0-718-035	4-8	Pasivní třecí kolo	1
EX-0-718-036	4-9	Hnací ozubené kolo	1
EX-0-718-037	4-10	Velké hnací ozubené kolo	1
EX-0-718-038	4-11	Hnací šnekové kolo	1
EX-0-718-039	4-12	Ložiskové víko	1
EX-0-718-135	4-13	Hlavní osa MP-1	1
EX-0-718-041	4-14	Spojka	1
EX-0-718-136	4-15	Šnekové soukolí spojky	1
EX-0-718-043	4-16	Čep spojky	6
EX-0-718-044	4-17	Ložiskové pouzdro	1
EX-0-718-045	4-18	Uložení axiálně vodícího ložiska	1
EX-0-718-046	4-19	Rýhované vodící kolo	1
EX-0-718-047	4-20	Pojistná podložka	2
EX-0-718-048	4-21	Velká podložka kola	2
EX-0-718-049	4-22	Uložení axiálně volného ložiska	1
EX-0-718-050	4-23	Víko axiálně volného ložiska	1
EX-0-718-051	4-24	Kuželové kolo	1
EX-0-718-052	4-25	Blok spojovací tyče	1
EX-0-718-053	4-26	Uložení	1
EX-0-718-054	4-27	Rotační hřídel ovladače	1
EX-0-718-055	4-28	Ovladač spojky	1

Tabulka 4 Seznam dílů EX-TRACK® MP-1

Ref. č.	Pozice	Název	ks/stroj
EX-0-718-056	4-29	Třecí kolo motoru	1
EX-0-718-057	4-30	Motor	1
EX-0-718-058	4-31	Ventilátor motoru	1
EX-0-718-059	5	Sestava kladky	1
EX-0-718-060	6	Napájecí kabel	1
EX-0-718-061	6-4	Zástrčka	1
EX-0-718-062	7-1	Uložení ručního kola regulace rychlosti	1
EX-0-718-063	7-2	Řemenové ozubené kolo	1
EX-0-718-064	7-3	Řemenice regulace rychlosti	1
EX-0-718-065	7-3-1	Hřídel řemene regulace rychlosti	1
EX-0-718-066	7-4	Držák číselníku	1
EX-0-718-137	7-5	Číselník ukazatele rychlosti MP-1	1
EX-0-718-068	7-6	Jehla rychloměru	1
EX-0-718-069	7-7	Skleněný kryt	1
EX-0-718-070	7-8	Kryt čočky	1
EX-0-718-071	7-9	Spojková páka	1
EX-0-718-072	7-10	Deska spojkové páky	1
EX-0-718-073	7-11	Hřídel	1
EX-0-718-074	7-12	Základna pro přenos pohybu	1
EX-0-718-075	7-13	Šroub velké pružiny	1
EX-0-718-076	7-14	Šroub pružiny	1
EX-0-718-077	7-15	Závitový kolík	1
EX-0-718-078	7-16	Spojovací rameno spojky	1
EX-0-718-079	7-17	Ozubené kolo	1
EX-0-718-081	100	Vypínač	1
EX-0-718-082	101	Spínací skříň	1
EX-0-718-083	111	Závitový kolík	1
EX-0-718-084	150	Šroub s hlavou s vnitřním šestihranem M5x12	7
EX-0-718-085	151	Šroub s válcovou hlavou M5x12	2
EX-0-718-086	152	Plochá podložka Ø5 mm	9
EX-0-718-087	153	Šroub M10x20	2
EX-0-718-088	154	Plochá podložka Ø10 mm	2
EX-0-718-089	155	Nýt Ø2,5 mm	5
EX-0-718-090	156	Šroub se zápusťnou hlavou M5x16	4
EX-0-718-091	157	Šroub s motýlkovou hlavou M8x16	5
EX-0-718-092	158	Páka kulové rukojeti M8x18	1
EX-0-718-093	159	Šroub s válcovou hlavou M4x12	1
EX-0-718-094	163	Pružný válcový kolík Ø2,5x18 mm	4
EX-0-718-095	164	Šroub s válcovou hlavou M5x8	1
EX-0-718-096	165	Šroub s motýlkovou hlavou M6x22	3
EX-0-718-097	166	Šroub se zápusťnou hlavou M4x12	2

Tabulka 4 Seznam dílů EX-TRACK® MP-1

Ref. č.	Pozice	Název	ks/stroj
EX-0-718-098	167	Šroub se zápusťnou hlavou M3x8	1
EX-0-718-099	168	Šroub se zápusťnou hlavou M6x30	4
EX-0-718-100	169	Hnací řemen 3x280	1
EX-0-718-101	170	Matice M6	1
EX-0-718-102	171	Matice M5	1
EX-0-718-103	172	Stavěcí šroub M5x25	1
EX-0-718-104	173	Šroub s válcovou hlavou M4x6	4
EX-0-718-105	174	Šroub s válcovou hlavou M4x12	4
EX-0-718-106	176	Ložisko 608	6
EX-0-718-107	177	Šroub s válcovou hlavou M6x14	1
EX-0-718-108	178	Pružina Ø12 mm	1
EX-0-718-109	179	Šroub M6x16	1
EX-0-718-110	180	Šroub se zápusťnou hlavou M5x12	3
EX-0-718-111	181	Pružina Ø15x15 mm	1
EX-0-718-112	182	Pružina Ø4x20 mm	6
EX-0-718-113	183	Pojistný kroužek Ø4 mm	6
EX-0-718-114	184	Plochý klíč 5x5x25	1
EX-0-718-115	185	Tažná pružina Ø10x28 mm	1
EX-0-718-116	186	Šroub se zápusťnou hlavou M4x12	11
EX-0-718-117	187	Ložisko 6201	2
EX-0-718-118	188	Plochá podložka Ø6 mm	1
EX-0-718-119	189	O-kroužek Ø5x1,8 mm	6
EX-0-718-120	190	Plochá podložka Ø12x2,5 mm	2
EX-0-718-121	191	Pružina jehlového ventilu Ø8.5x1.2x17 mm	6
EX-0-718-122	192	Ocelová kulička Ø6 mm	2
EX-0-718-123	194	O-kroužek 16x2,5	10
EX-0-718-124	195	Šroub s půlkulatou hlavou M6x8	2
EX-0-718-125	196	Plochá podložka Ø4 mm	4

Více informací o příslušenství naleznete na našich webových stránkách:
www.ex-track.com.

14 Objednací číslo

Tabulka 5 Objednací čísla

Č. dílu	Poz.
EX-0-704-004	EX-TRACK® MP-1/240 V AC/CE/1-OXY/přímá řezačka
EX-0-704-101	EX-TRACK® přímá kolejnice 1,8 m
EX-0-704-102	EX-TRACK® kruhová kolejnice
EX-0-803-005	Dálkový ovladač EX-TRAFIRE®

ADRESY A KONTAKTY

EVROPA

ČESKÁ REPUBLIKA

THERMACUT, k.s.
Sídlo a výroba
Sokolovská 574, Mařatice
686 01, Uherské Hradiště
Tel.: +420 572 420 411
Fax: +420 572 420 420
IČ: 46963715 / DIČ: CZ46963715
E-mail: info@thermacut.cz
reditelstvi@thermacut.cz
www.thermacut.cz

ČESKÁ REPUBLIKA

THERMACUT, k.s.
Centrální obchodní oddělení
Dukelská 76A
742 42 Šenov u Nového Jičína
Tel.: +420 556 423 418, 440
E-mail: sales@thermacut.cz
obchod@thermacut.cz
www.thermacut.cz

NĚMECKO

THERMACUT GmbH
Am Rübgarten 2
D-57299 Burbach
Tel.: +49 (0)2736 29 49 11-0
Fax.: +49 (0)2736 29 49 11-77
E-mail: info@thermacut.de
www.thermacut.de

CHORVATSKO

THERMACUT CROATIA d.o.o.
Petra Preradovića 21
532 70 Senj
Tel.: +385 53 882 622
E-mail: thermacut@gs.t-com.hr
www.thermacut.hr

POLSKO

THERMACUT-POLAND SP. Z O.O.
ul. Stawowa 20
43-400 Cieszyn
POLSKO
Tel.: +48 33 852 13 34
E-mail: thermacut@thermacut.pl
www.thermacut.pl

FRANCIE

THERMACUT FRANCE
6 Rue des Frères Lumière
67201 Eckbolsheim
Tel.: +33 3 88 76 58 75
E-mail: thermacut@thermacut.fr
www.thermacut.net

RUMUNSKO

THERMACUT ROMANIA SRL
B-dul 1 Decembrie 1918
nr. 127A
540445 Targu Mures,
Jud. Mures
Tel.: +40 265 263 205
Fax.: +40 265 250 317
E-mail: office@thermacut.ro
www.thermacut.ro

UKRAJINA

ООО "Термакат Украина ГмбХ"
ул. Петропавловская 24
С. ПЕТРОПАВЛОВСКАЯ БОРЩАГОВКА
КИЕВО-СВЯТОШИНСКИЙ Р-Н 08130
Тел./факс: +380 44 403 16 99
+380 50 336 33 91
E-mail: info@thermacut.ua
www.thermacut.ua

VELKÁ BRITÁNIE

Abicor Binzel UK Ltd.
Binzel House,
Mill Lane
Winwick Quay
Warrington,
WA2 8UA, Cheshire
Tel.: +44 1925 653944
Fax.: +44 1925 654861
E-mail: info@abimail.co.uk
www.thermacut.net

NORSKO

Binzel Norge AS
Industrierveien 6
N-3300 Hokksund
Tel.: 0047-32 25 19 90
E-mail: post@binzel.no
www.thermacut.net

ŠVÉDSKO

Alexander Binzel AB
Ringugnsgatan 4
SE-216 16 Limhamn
Tel.: 0046-40 6 991 750
Fax: 0046-40 6 991 770
E-mail: order@binzel.se
www.thermacut.net

FINSKO

ABICOR BINZEL Finland Oy
Kartanontie 53
28430 Pori
Tel.: +358 2 634 4600
Fax.: +358 2 634 4650
E-mail: info@binzel.fi
www.thermacut.net

DÁNSKO

Abicor Binzel A/S Denmark
Ringugnsgatan 4
SE-216 16 Limhamn
Tel.: 0045-43621633
Fax.: 0045-43622324
E-mail: ac@binzel.se,
ket@binzel.se
www.thermacut.net

BĚLORUSKO

IOOO „ABICOR BINZEL Technics“
ul. Timirjazeva 97-10
BY-220020 Minsk
Tel.: +375 29 5 800 300
E-mail: info@thermacut.by
www.thermacut.by

SLOVENSKO

THERMACUT SLOVAKIA, s.r.o.
Priemyselná ulica 1239
931 01 Šamorín
Tel.: +421 31 591 0121
+421 903 644 954
E-mail: obchod@thermacut.sk
www.thermacut.sk

ASIE

Turecko

ABICOR BINZEL Kaynak Teknik
Ticaret LTD. STI.
Girne Mah. Irmak Sok. Küçükalyi İş
Merkezi
E Blok No:72-6E PK:34852
Maltepe Istanbul Türkiye
Tel.: +90 (216) 367 90 00
Fax: +90 (216) 367 90 14
E-mail: satisdestek@binzel-
abicor.com.tr
www.thermacuttr.com

INDIE

ABICOR BINZEL TECHNOWELD PVT
LTD
SNo: 297, Indo German Technology
park
Village: Urawade
Taluka: Mulshi
District: Pune-412 115
Tel.:020-66743914, 020-39502691
E-mail: commercial@abicor-india.com
www.thermacut.net

KAZACHSTÁN

ABICOR BINZEL CENTRAL ASIA
АЛМАТЫ
УЛ. ЕГИЗБАЕВА 52, 050046.
Тел. + 7 777 826 42 42
+ 7 717 262 57 30
E-mail: info@thermacut.com.kz
www.thermacut.kz

VIETNAM

MNT Industries Vietnam Co Ltd
No. 17, Street 34, Binh Tri Dong B Ward,
Binh Tan District; Hochiminh City
Phone: 0084-903 858 001
E-mail: ezio.minh@mnt.com.vn
www.thermacut.net

JIŽNÍ KOREA

Abicor Binzel Korea Ltd.
#A-101, 263, Gaejwa-ro
Guemjeong-gu
Busan
Tel.: 0082 (31) 732 6065 / 6066 / 6067
Fax: 0082 (31) 732 6064
E-mail: don.kim@binzel.kr
www.thermacut.net

JAPONSKO

Thermacut Japan Ltd.
3F Shin-Osaka Hankyu Building
1-1-1, Miyahara, Yodogawa-ku, Osaka
532-0003 Japan
Mob.: +81 (0)80 4738 9752
Tel.: +81 (0)6 7662 8857
Fax: +81 (0)6 7635 7498
E-mail: s.miura@thermacut.jp

SPOJENÉ ARABSKÉ EMIRÁTY

ABICOR BINZEL MIDDLE EAST FZE
P.O Box: 86026, WFZ-04/27
RAKIA Freezone, Jazeera al Hamra
Ras al Kaimah, United Arab Emirates
Tel.: +971 (7) 2432355
+971 50 377 1348
Fax: +971 (7) 2432356
E-mail: info@binzel-abicor.ae
www.thermacut.ae

Historie revizí

Nejnovější verzi návodu k obsluze najdete na našich webových stránkách:
www.ex-track.com.

Revize R1/05-2024

Revize R2/04-2025

– Změna technických údajů



THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

© Copyright 2022 Thermacut k.s. Právo změny bez předchozího upozornění vyhrazeno. Všechna práva vyhrazena.