

## MAGMA PL-50D PLASMAKUTTER

### Hurtigveiledning:

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

På **DEN GULE** knappen kan man velge mellom **2T og 4T tenning**, i 4T skal pistolen trykkes og slippes for å skjære, og trykkes inn på nytt for å stoppe. **Ikke hold inne i 4T modus, da er det kun startstrøm, den vil ikke skjære og glass-sikring kan ryke.**

Vi selger også sirkelkutteverktøy med føringsvogn som også kan hjelpe for å kutte rett. Varenummer 6602.

Maskinen har berøringsfri tenning. **DET ER VIKTIG Å IKKE TENNE DEN I LØSE LUFTA**, da går strømmen via den tynne pilot-ledningen og glasssikring 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.

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.

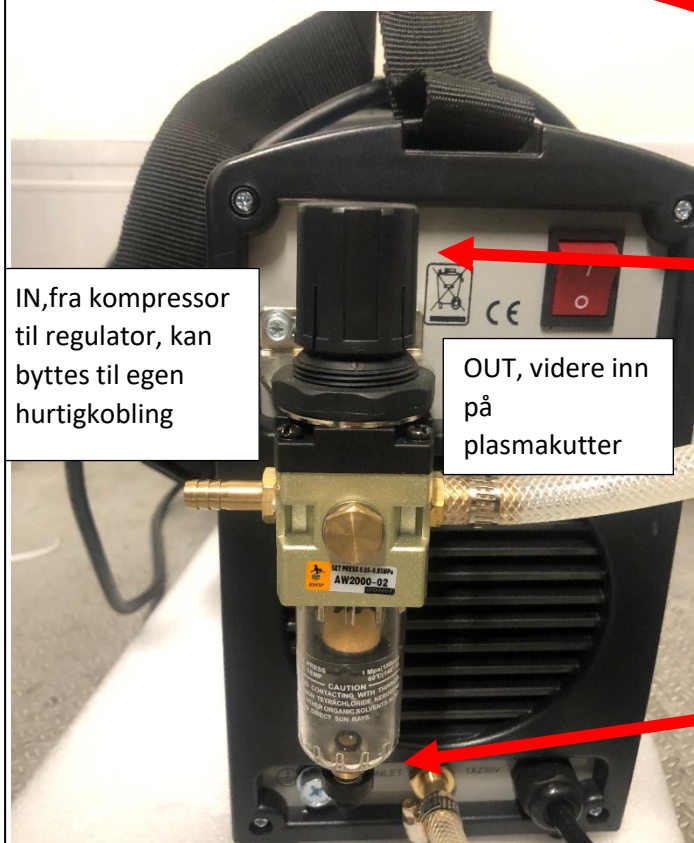
**POST FLOW**= hvor lenge den blåser luft for å kjøle dyser og elektrode etter kutting.

**Vi anbefaler ca 3,5-4 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**



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

OUT, videre inn på plasmakutter



**Elektrode, diffuser, dyse og beskyttelseskappe, varenr 6680,6681,6712 og 6659**