ZETA 60 I 100

Quick Guide

Tabellen er retningsgivende for valg af dysestr./A sammenholdt med maksimal godstykkelse ved skæring i sort stål. Ved skæring i andre materialer reduceres den opnåelige skærekapacitet og -hastighed

Zeta 60

Strømstyrke indstilling (A)	10A	30A	45A	60A
Dysestr. mm	Godstykkelse mm			
	0	5	10	15	20
0,9					
1,0					
1,1					
1,2					

Zeta 100

Strømstyrke indstilling (A)	10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A
Dysestr. mm	Godstykkelse mm						
	0	5	10	15	20	25	30	35
0,9								
1,0								
1,1								
1,2								
1,4								
1,5								
1,6								

Forventet kvalitetssnit

Delesnit med nedsat kvalitet

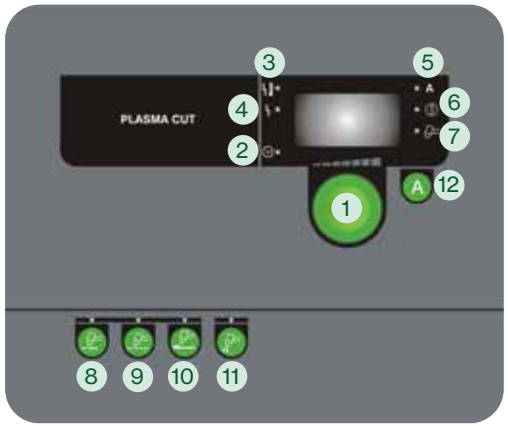


MIGATRONIC

DK 50113777 A

ZETA 60 I 100

Quick Guide



1. **Drejeknap**
   Maskinen er forsynet med en drejeknap til indstilling af skærestrømmen.
   20-60A for Zeta 60 og
   20–100A for Zeta 100.

2. **Spænding**
   Dioden lyser af sikkerhedshensyn, når der er spænding på brænderen.

3. **Overophedning**
   Dioden lyser, hvis processen er blevet afbrudt på grund af overophedning af maskinen. Maskinen kobler automatisk til igen efter en kort køleperiode.

4. **Netfejl**
   Underspænding.

5. **Strøm**
   Diode til indikering af skærestrøm.

6. **Manglende lufttryk**
   Dioden lyser, hvis lufttrykket falder til under 3 bar. Maskinen stopper automatisk.

7. **Brænderfejl**
   Dioden blinker, hvis der opstår en kortslutning i brænderen.
   Maskinen stopper automatisk.
   Dioden lyser, hvis brænderen ikke er samlet korrekt.
   Sluk altid maskinen ved skift af sliddele.
   Risiko for høj spænding og elektrisk stød.

8. **Normal skæring**
   Denne funktion vælges ved normal brug.

9. **“Gitter”skæring**
   Denne funktion vælges ved specielle forhold (fx skæring i hulplade eller metalnet).
   Funktionen skifter automatisk mellem pilotlysbue og skærelysbue.

10. **Plasmafugning (kun Zeta 100)**
    Funktionen anvendes til at bortfuge materiale/svejsesømme.

11. **Lufttrykstest**
    Zeta 60: Gasventilen åbnes, uden at lysbuen tændes. Det er da muligt at kontrollere og justere på lufttryksmåleren bag på maskinen. Lufttrykket skal være 3,5 bar for skæring.
    Zeta 100: Der er elektronisk detektering af over/undertryk, og derfor ingen meter på regulatoren. Lufttrykket skal indstilles til 4,0 bar for skæring og 3,5 bar for fugning.

12. **A (kun Zeta 100)**
    Visning af lysbuespænding eller skærestrøm.
    Tasten holdes nede i 3 sekunder, og “A” indikatoren slukkes, når lysbuespændingen vises.
    Gentast = retur til skærestrøm.

MIGATRONIC

ZETA 60 I 100

Quick Guide

Please regard the table as a guideline for choice of nozzle size/A compared with maximum plate thickness for cutting in mild steel. In the case of cutting in other materials, the possible cutting capacity and cutting speed are reduced.

Zeta 60

Amperage setting (A)	10A	30A	45A	60A

Nozzle size mm	Plate thickness mm 0	5	10	15	20
0.9					
1.0					
1.1					
1.2					

Zeta 100

Amperage setting (A)	10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A

Nozzle size mm	Plate thickness mm 0	5	10	15	20	25	30	35
0.9								
1.0								
1.1								
1.2								
1.4								
1.5								
1.6								

Expected quality cut

Dividing cut with reduced quality

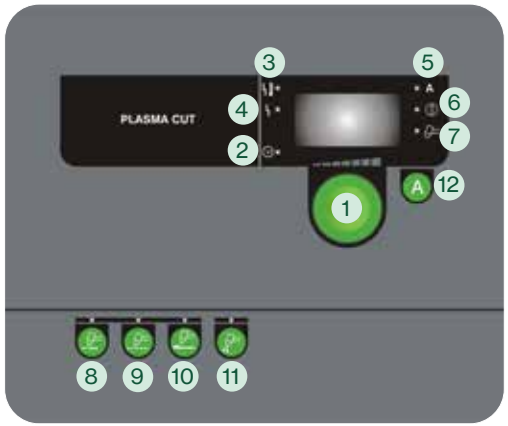


MIGATRONIC

UK 50113777 A

ZETA 60 I 100

Quick Guide



1. **Control knob**
   Control knob for setting the cutting current:
   20-60A for Zeta 60, and
   20-100A for Zeta 100.

2. **Cutting voltage**
   The LED shines for safety reasons when there is voltage on the cutting torch.

3. **Overheating**
   The LED shines if cutting is interrupted due to overheating of the machine. The machine will reconnect automatically after a short cooling period.

4. **Mains error**
   Low voltage.

5. **Cutting current**
   The LED indicates cutting current.

6. **Air pressure**
   The LED shines if the air pressure falls to below 3 bar. The machine stops automatically.

7. **Torch error**
   The LED flashes if there is a short circuit in the torch. The machine stops automatically. The LED shines if the torch body is assembled incorrectly. Always turn off the machine when changing the spare parts. There is a risk of high voltage and electric chock.

8. **Normal cutting**
   This function should be used in general.

9. **”Grid” cutting**
   This function should only be used under special conditions (e.g. cutting in punched plates or metal grids).
   Automatic change-over between pilot arc and cutting arc.

10. **Plasma gouging (Zeta 100 only)**
    This function is for gouging out material/welds.

11. **Air pressure test**
    Zeta 60: The gas valve will open without igniting the arc. This function allows check and adjustment of the air pressure on the gauge positioned on the back of the machine. The air pressure should be 3.5 bar for cutting.
    Zeta 100: An electrical detection of over/under pressure is present and therefore the meter in the regulator has been removed. The air pressure should be 4.0 bar for cutting and 3.5 bar for gouging.

12. **A (Zeta 100 only)**
    Display of arc voltage or cutting current. The key pad must be pressed for 3 seconds and the LED next to the “A” indicator will be turned off, when the arc voltage is displayed. Repress = return to cutting current.

MIGATRONIC

ZETA 60 I 100

Quick Guide

Die Tabelle ist richtungsgebend für die Wahl der Düsengröße/A gegenüber maximale Blechdicke für das Schneiden in Flussstahl. Beim Schneiden in anderen Materialien, reduzieren sich die mögliche Schnittkapazität und -geschwindigkeit.

Zeta 60

Stromstärke-einstellung (A)	10A	30A	45A	60A
Düsengröße mm	Blechdicke mm: 0	5	10	15	20
0,9					
1,0					
1,1					
1,2					

Zeta 100

Stromstärke-einstellung (A)	10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A
Düsengröße mm	Blechdicke mm: 0	5	10	15	20	25	30	35
0,9								
1,0								
1,1								
1,2								
1,4								
1,5								
1,6								

Erwartete Qualitätsschnitt

Trennschnitt mit reduzierter Qualität

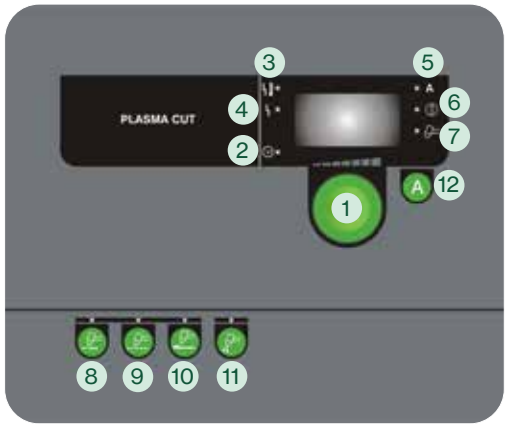


MIGATRONIC

DE 50113777 A

ZETA 60 I 100

Quick Guide



1. **Drehregler**
   Einstellung des Schneidstroms:
   20-60A (Zeta 60)
   bzw. 20-100A (Zeta 100).

2. **Anzeige Schneidspannung**
   Aus Sicherheitsgründen leuchtet diese Anzeige immer auf, wenn Spannung am Schneidbrenner ansteht.

3. **Anzeige Überhitzung**
   Die Anzeige leuchtet auf, sobald die Maschine wegen thermischer Überlastung abgeschaltet hat. Nach entsprechender Abkühlphase schaltet die Maschine wieder ein.

4. **Anzeige Netzspannungsfehler**
   Zu wenig Spannung.

5. **Schneidstrom**
   Anzeige des Schneidstroms.

6. **Anzeige Druckluft**
   Die Anzeige leuchtet auf, wenn die Druckluftversorgung auf unter 3 bar sinkt. Die Maschine schaltet automatisch ab.

7. **Anzeige Brennerfehler**
   Die Anzeige blinkt, wenn es im Schneidbrenner zu einem Kurzschluss gekommen ist. Die Maschine schaltet automatisch ab. Die Anzeige leuchtet, wenn der Brenner inkorrekt zusammengesetzt wurde. Schalten Sie beim Wechseln der Ersatzteile immer die Maschine aus. Hochspannungsgefahr und Risiko eines elektrischen Schlages!

8. **Schneidmodus normal**
   Anzeige für normale Schneideinstellung.

9. **Schneidmodus „Lochblech“**
   Diese Funktion ist speziel für das Schneiden von Lochblechen oder von Blechen mit Ausstanzungen vorgesehen. Die Funktion schaltet automatisch zwischen Pilotlichtbogen und Schneidlichtbogen um.

10. **Plasmafugen (nur Zeta 100)**
    Diese Funktion ist für das Fugen von Material/Schweißnähten vorgesehen.

11. **Drucklufttest**
    Zeta 60: Das Magnetventil für die Druckluft öffnet sich, ohne dass der Lichtbogen gezündet wird. Der Druck kann dann am Druckregler auf der Rückseite der Maschine korrekt eingestellt werden. Der Druck sollte zum Schneiden 3,5 bar betragen.
    Zeta 100: Ein elektronischer Detektor des Über/Unterdruck ist vorhanden, und der Meter ist deshalb entfernt. Der Druck sollte zum Schneiden 4,0 bar und zum Fugen 3,5 bar betragen.

12. **A (nur Zeta 100)**
    Zeigen der Lichtbogenspannung oder Schneidstrom.
    Die Taste wird für 3 Sekunden festgehalten, und die Diode neben “A” wird ausgeschaltet, wenn die Lichtbogenspannung gezeigt wird. Widerdrücken = Retournieren zu Schneidstrom.

MIGATRONIC

ZETA 60 I 100

Quick Guide

Beschouw de tabel als een richtlijn voor de keuze van de grootte van het snijmondstuk /A in verhouding met de maximale plaatdikte voor het snijden van koolstof staal. In geval van het snijden van andere materialen, liggen de mogelijke snijcapaciteit en snelheid lager.

Zeta 60

Stroom-instelling (A)	10A	30A	45A	60A
Grootte snijmondstuk mm	Plaatdikte mm 0	5	10	15	20
0,9					
1,0					
1,1					
1,2					

Zeta 100

Stroom-instelling (A)	10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A
Grootte snijmondstuk mm	Plaatdikte mm 0	5	10	15	20	25	30	35
0,9								
1,0								
1,1								
1,2								
1,4								
1,5								
1,6								

Te verwachten snijkwaliteit

Snijsnede met verminderde kwaliteit

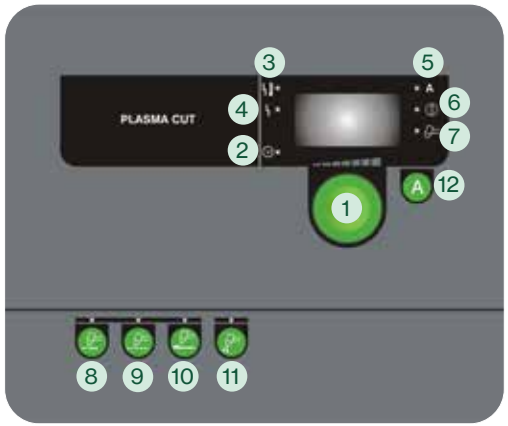


MIGATRONIC

NL 50113777 A

ZETA 60 I 100

Quick Guide



1. **Besturings- of instelknop**
   Draaiknop voor het instellen van de snijstroom:
   20-60A voor de Zeta 60 en
   20-100A voor de Zeta 100.

2. **Snijspanning**
   Wanneer er spanning op de snijtoorts staat licht de indicator uit veiligheidsredenen op.

3. **Oververhitting**
   Wanneer de machine wegens oververhitting uitgeschakeld wordt licht de indicator op. De machine zal na een korte afkoelperiode automatisch inschakelen.

4. **Netspanning**
   Lage spanning.

5. **Snijstroom**
   De indicator licht op bij snijstroom.

6. **Perslucht**
   De indicator licht op wanneer de druk van de perslucht lager wordt dan 3 bar. Hierdoor zal de machine uitschakelen.

7. **Toortsfout**
   Een rood licht zal gaan knipperen wanneer er kortsluiting in de toorts is opgetreden. De machine zal uitschakelen. Een oplichtend rood licht geeft aan dat het toortsvoorstuk foutief samengesteld is. Hierdoor ontstaat door hoge spanning het risico op een elektrische schok. De machine zal uitschakelen.

8. **Normaal snijden**
   Standaard moet deze functie gebruikt worden.

9. **“Rooster” snijden**
   Deze functie moet alleen gebruikt worden onder speciale condities (bijv. snijden van geperforeerde platen of metalen roosters). Automatisch overschakelen tussen hulpboog en snijboog.

10. **Plasma gutsen (alleen voor Zeta 100)**
    Deze functie is voor het uitgutsen van materialen/lasnaden.

11. **Test druk perslucht**
    Zeta 60: door deze knop in te drukken, zal de gasklep openen zonder dat de boog gestart wordt. Deze functie geeft de mogelijkheid om de druk van de perslucht die door middel van de manometer aan de achterkant van de machine afgesteld wordt, te controleren en eventueel af te regelen. De persluchtdruk moet voor het snijden 3,5 bar zijn.
    Zeta 100: een elektrische signalering van een te hoge- of te lage druk is aanwezig, daardoor is de meter van de drukregelaar verwijderd. De persluchtdruk moet voor het snijden 4,0, en voor het gutsen 3,5 bar zijn.

12. **A (alleen voor Zeta 100)**
    Weergave van boogspanning of snijstroom. Houd het keypad 3 seconden lang ingedrukt. De LED naast indicator “A” dooft wanneer de boogspanning wordt weergegeven. Nogmaals drukken = terugkeren naar snijstroom.

MIGATRONIC

ZETA 60 I 100

Quick Guide

Tabellen är riktgivande för val av dysstr./A sammenhållet med maximall godstjocklek vid skärning i svart stål. Vid skärning i andra materialer reduceras den uppnådda skärkapaciteten och -hastigheten

Zeta 60

Dysstr. mm	Strömstyrka inställning (A) 10A	30A	45A	60A
	Godstjocklek mm 0	5	10	15	20
0,9					
1,0					
1,1					
1,2					

Zeta 100

Dysstr. mm	Strömstyrka inställning (A) 10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A
	Godstjocklek mm 0	5	10	15	20	25	30	35
0,9								
1,0								
1,1								
1,2								
1,4								
1,5								
1,6								

Förväntad kvalitetssnitt
Delsnitt med nedsatt kvalitet

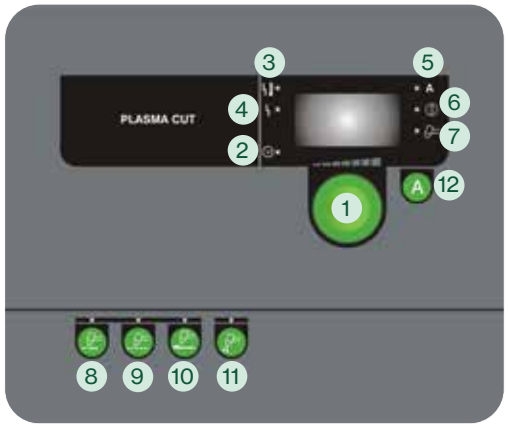


MIGATRONIC

SE 50113777 A

ZETA 60 I 100

Quick Guide



1. **Vridknapp**
   Maskinen är försedd med en vridknapp för inställning av skärströmmen.
   20-60A för Zeta 60 och
   20-100A för Zeta 100.

2. **Spänning**
   Dioden lyser av säkerhetsskäl, när det är spänning på brännaren.

3. **Överhettning**
   Dioden lyser, om processen är blir avbruten på grund av överhettning av maskinen. Maskinen kopplar automatisk på igen efter en kort kylperiod.

4. **Nätfel**
   Underspänning.

5. **Ström**
   Diode för indikering av skärström.

6. **Bristande lufttryck**
   Dioden lyser, om lufttrycket faller till under 3 bar. Maskinen stoppar automatisk.

7. **Brännarfel**
   Dioden blinkar, om det uppstår en kortslutning i brännaren.
   Maskinen stoppar automatisk.
   Dioden lyser, om brännaren ej är korrekt samlad.
   Stäng alltid av maskinen vid byte av slitdelar. Risk för hög spänning och elektrisk stöt.

8. **Normal skärning**
   Denna funktion väljs vid normal användning.

9. **“Nätskärning”**
   Denna funktion väljs vid speciella förhållanden (t.ex skärning i hålad plåt eller metallnät). Funktionen växlar automatisk mellan pilotljusbåge och skärljusbåge.

10. **Plasmafogning (endast Zeta 100)**
    Funktionen används till att bortfoga material/svetssömmar.

11. **Lufttryckstest**
    Zeta 60: Gasventilen öppnas, utan att ljusbågen tänds. Det är då möjligt att kontrollera och justera på lufttrycksmätaren bak på maskinen. Lufttrycket skall vara 3,5 bar för skärning.
    Zeta 100: Det är elektronisk detektering av över/undertryck, och därför ingen mätare på regulatorn. Lufttrycket skall ställas in till 4,0 bar för skärning och 3,5 bar för fogning.

12. **A (endast Zeta 100)**
    Visning av ljusbågespänning eller skärström. Knappen hålls nere 3 sekunder, och “A” indikatorn slocknar, när ljusbågespänningen visas.
    Tryck igen = retur till skärström.

MIGATRONIC

ZETA 60 I 100

Pikakäyttöohje

Taulukon arvot ovat ohjeellisia suuttimen valinnalle leikattaessa vakiolaatuista terästä. Leikattaessa muita materiaaleja, on mahdollista että leikkauskapasiteetti ja leikkausnopeus vähenevät.

Zeta 60

Ampeerien asetus (A)	10A	30A	45A	60A

Suutinkoko mm	Levynpaksuus mm 0	5	10	15	20
0.9					
1.0					
1.1					
1.2					

Zeta 100

Ampeerien asetus (A)	10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A

Suutinkoko mm	Levynpaksuus mm 0	5	10	15	20	25	30	35
0.9								
1.0								
1.1								
1.2								
1.4								
1.5								
1.6								

Valioleikkaus
Katkaisuleikkaus

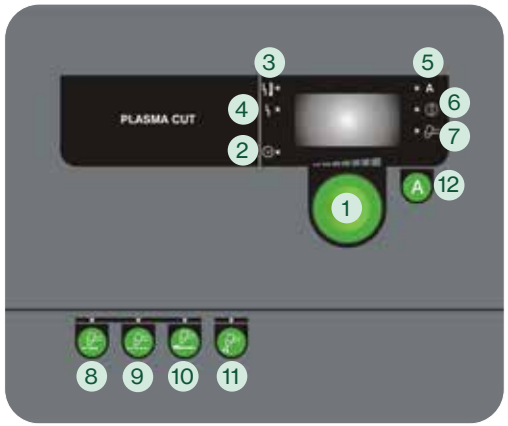


MIGATRONIC

FI 50113777 A

ZETA 60 I 100

Pikakäyttöohje



1. **Säädin**
   Koneen säätimellä tehdään leikkuuvirran asetukset.
   ZETA 60:lle 20-60A,
   ZETA 100:lle 20-100A.

2. **Plasmakaaren merkkivalo**
   Plasmakaaren merkkivalo syttyy turvallisuussyistä aina kun polttimen elektrodissa on jännite.

3. **Ylikuumenemisen merkkivalo**
   Ylikuumenemisen merkkivalo syttyy, mikäli leikkuutyö keskeytyy koneen ylikuumenemisen takia.

4. **Verkkovirtavian merkkivalo**
   Verkkovirtaviasta kertova merkkivalo syttyy, mikäli verkon jännite laskee yli 15% alemmaksi kuin nimellisjännite.

5. **Leikkausvirta**
   Merkkivalo osoittaa leikkuuvirran.

6. **Ilmanpaineen merkkivalo**
   Ilmanpaineen merkkivalo syttyy, mikäli ilmanpaine on alle 3 bar. Kone pysähtyy.

7. **Polttimen varoitusvalo**
   PUNAINEN valo VILKKUU: leikkuupolttimen sisällä on oikosulku (poltin on vioittunut tai sähköosien kuten elektrodi, suutin jne. asennuksessa on vikaa). Generaattori pysähtyy.
   PUNAINEN valo PALAA: polttimen pää ei ole ehjä ja valo on merkkinä sähköiskuvaarasta, joka aiheutuu paljaana olevista, korkeajännitteisistä sähköosista. Generaattori pysähtyy.

8. **Normaali leikkaus**
   Tavallisesti käytössä oleva toiminto.

9. **“Grid” eli ristikon leikkaus**
   Tätä toimintoa tulee käyttää vain erikoistapauksissa (esim. rei´itetyt levyt tai ristikot), sillä se kuluttaa nopeasti polttimen kulutusosia ja hidastaa leikkaustyötä.

10. **Talttaus (vain ZETA 100)**
    Tämä toiminto on materiaalin/hitsien poistamiseen talttaamalla.
    (Talttausosat saatavana lisävarusteena).

11. **Ilmanpainetesti**
    Tätä näppäintä painamalla kaasuventtiili aukeaa valokaarta sytyttämättä. Tämän toiminnon avulla voidaan tarkistaa ilmanpaine koneen takana olevasta mittarista ja samalla säätää.
    ZETA 60:ssa ilmanpaine pitää olla 3,5 bar.
    ZETA 100:ssa ilmanpaine leikkauksessa on 4,0 bar ja talttauksessa 3,5 bar.
    ZETA 100:ssa ilmanpainetesti-painiketta painamalla näkee paineen määrän.

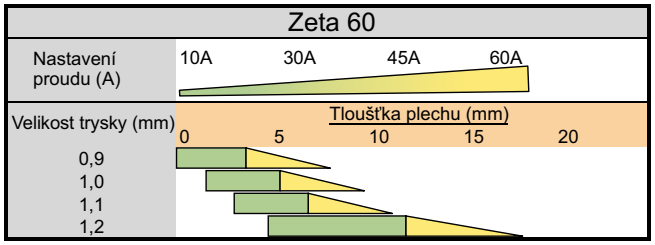
12. **A (vain Zeta 100)**
    Tämä toiminto mahdollistaa näyttää valokaaren jännitteen tai leikkausvirran. Näppäintä painetaan 3 sekuntia ja LED ”A”:n vieressä sammuu, kun valokaaren jännite tulee näyttöön. Näppäintä lyhyesti painamalla palautuu leikkausvirta näyttöön.

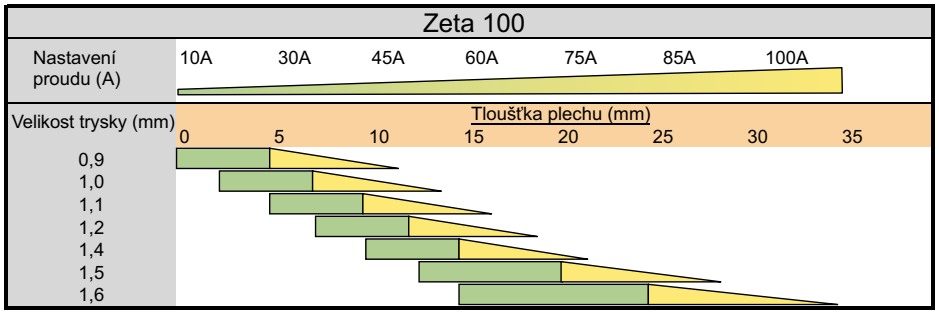
MIGATRONIC

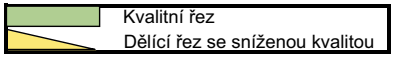
ZETA 60 I 100

Quick Guide

Pro správnou volbu trysky podle maximální tloušťky řezaného materiálu (uvedeny údaje pro ocel) použijte tento diagram. Při řezání jiných kovů mohou být max. řezaná tloušťka a rychlost řezání redukovány.







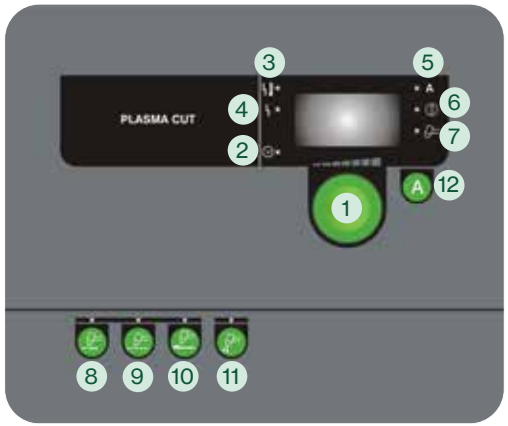


MIGATRONIC

CZ 50113777 A

ZETA 60 I 100

Quick Guide



1. **Ovládací knoflík**
   Ovládací knoflík pro nastavení řezacího proudu:
   20-60A pro Zetu 60, a
   20-100A pro Zetu 100.

2. **Napětí na hořáku**
   LED dioda svítí z bezpečnostních důvodů, pokud je na hořáku napětí.

3. **Přehřátí**
   LED dioda svítí, pokud je řezání přerušeno přehřátím stroje. Po krátkém ochlazení je stroj automaticky znovu připravený k provozu.

4. **Porucha sítě**
   LED dioda svítí při poklesu napájecího napětí.

5. **Řezací proud**
   LED dioda indikuje nastavení řezacího proudu.

6. **Tlak vzduchu**
   LED dioda se rozsvítí, pokud tlak vzduchu klesne pod 3 bary. Stroj se zastaví automaticky.

7. **Porucha hořáku**
   LED dioda bliká při zkratu v hořáku. Stroj se zastaví automaticky. LED dioda svítí, když je tělo hořáku sestaveno chybně. Při výměně náhradních dílů vždy vypněte stroj ze sítě. Hrozí nebezpečí vysokého napětí a úrazu elektrickým proudem.

8. **Běžné řezání**
   Standardní plasmové řezání.

9. **Řezání děrovaných plechů**
   Možnost plasmového řezání perforovaných nebo děrovaných plechů při stálém sepnutí pilotního oblouku.

10. **Plasmové drážkování (Zeta 100)**
    Tato funkce umožňuje odstraňování kovu (např. svaru) pomocí drážkovací trysky.

11. **Test tlaku vzduchu**
    Zeta 60: Plynový ventil se otevře, aniž by došlo k zapálení oblouku. Funkce umožňuje kontrolu a seřízení tlaku vzduchu na regulátoru umístěném na zadní straně přístroje. Tlak vzduchu při řezání by měl být 3,5 bar.
    Zeta 100: V případě nad/podtlaku nedojde k zapálení oblouku. Tlak vzduchu pro řezání by měl být 4,0 bar a 3,5 bar pro drážkování.

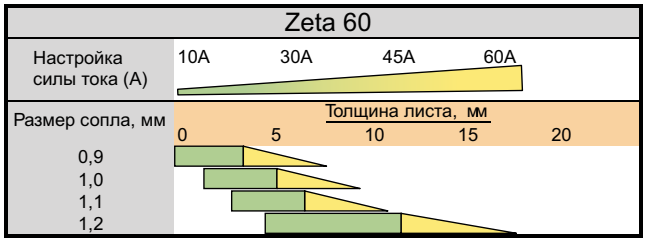
12. **A (Zeta 100)**
    Zobrazení napětí na oblouku nebo řezacího proudu. Pro zobrazení napětí dlouze (cca 3s) stiskněte tlačítko “A”, dokud nezhasne LED dioda vedle. Opětovný dlouhý stisk = návrat k zobrazení řezacího proudu.

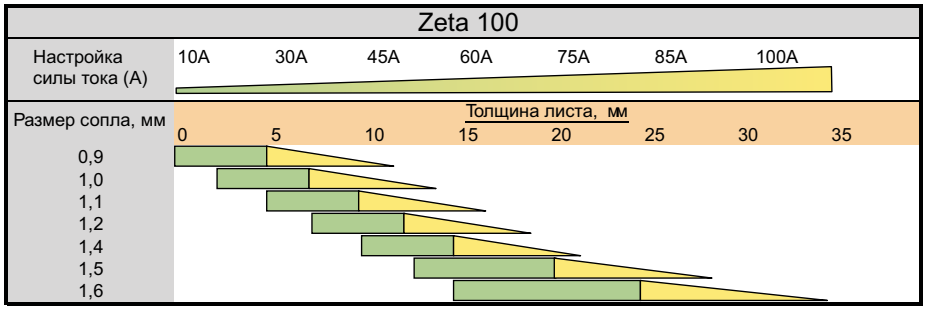
MIGATRONIC

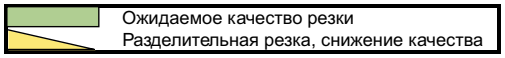
ZETA 60 I 100

Краткое Руководство

Используйте таблицу при выборе размера сопла/значений тока по отношениюк максимальной толщине листа для резки низкоуглеродистой стали. При резке других материалов возможности и скорость резки сокращаются.







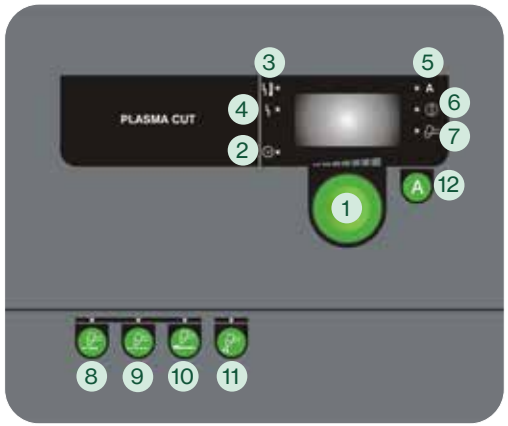


MIGATRONIC

RU 50113777 A

ZETA 60 I 100

Краткое Руководство



1. **Ручка управления**
   При помощи ручки управления устанавливается ток резки:
   20-60 A для Zeta 60 и
   20-100 A для Zeta 100.

2. **Напряжение резки**
   Светодиод загорается в целях обеспечения безопасности при подаче напряжения на режущую горелку.

3. **Перегрев**
   Светодиод загорается при остановке резки из-за перегрева аппарата. Аппарат запустится автоматически после короткого периода охлаждения.

4. **Ошибка сети**
   Низкое напряжение.

5. **Ток резки**
   Светодиод указывает ток резки.

6. **Давление воздуха**
   Светодиод загорается при давлении ниже 3 бар. Работа аппарата прекращается автоматически.

7. **Ошибка горелки**
   Светодиод мигает, если в горелке произошло короткое замыкание. Работа аппарата прекращается автоматически. Светодиод загорается при неправильной сборке корпуса горелки. Всегда выключайте аппарат при замене запасных частей. Существует опасность поражения электрическим током высокого напряжения.

8. **Обычная резка**
   В большинстве случаев следует использовать данную функцию.

9. **Резка «Решетка»**
   Данную функцию следует использовать только при определенных условиях (например, при резке перфорированных листов или металлических решеток). Автоматическая смена вспомогательной и режущей дуг.

10. **Поверхностная плазменная резка (только для модели Zeta 100)**
    Данную функцию используют для строжки материалов/швов.

11. **Проверка давления воздуха**
    Zeta 60: Газовый клапан откроется без зажигания дуги. Данная функция позволяет проверить и отрегулировать давление воздуха с помощью датчика, расположенного на задней части аппарата. Для резки давление воздуха должно быть 3,5 бар.
    Zeta 100: Доступна функция электронного определения чрезмерного/недостаточного давления, поэтому с регулятора снят манометр. Для резки давление воздуха должно быть 4,0 бар, для строжки – 3,5 бар.

12. **A (только для модели Zeta 100)**
    Отображение значений напряжения дуги и тока резки. Нажмите и удерживайте кнопку в течение 3 секунд, при этом погаснет светодиод, расположенный рядом с индикатором «A», и отобразится значение напряжения дуги. Повторное нажатие = возврат к отображению значения тока резки.

MIGATRONIC

ZETA 60 I 100

Skrócona Instrukcja Obsługi

Tabela zawiera wytyczne dotyczące doboru rozmiaru dyszy/nastawy wartości prądu A stosowanych do cięcia blach o określonej maksymalnej grubości wykonanej ze stali niskowęglowej. W przypadku cięcia innych materiałów wydajność i szybkość cięcia ulegają zmniejszeniu.

Zeta 60

Ustawienie natężenia prądu (A)	10A	30A	45A	60A
Rozmiar dyszy mm	Grubość blachy mm			
	0	5	10	15	20
0.9					
1.0					
1.1					
1.2					

Zeta 100

Ustawienie natężenia prądu (A)	10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A
Rozmiar dyszy mm	Grubość blachy mm						
	0	5	10	15	20	25	30	35
0.9							
1.0							
1.1							
1.2							
1.4							
1.5							
1.6							

Cięcie o zakładanej jakości

Cięcie rozdzielające /rozcinanie/ o niższej jakości

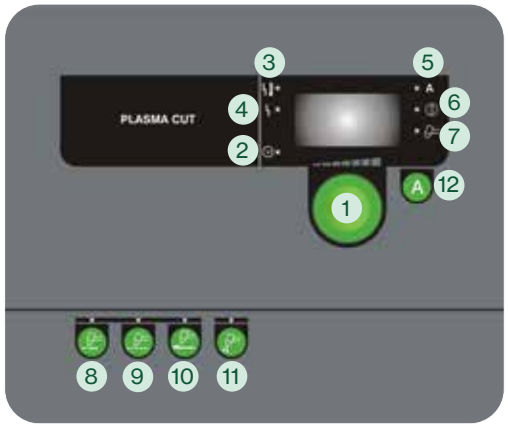


MIGATRONIC

PL 50113777 A

ZETA 60 I 100

Skrócona Instrukcja Obsługi



1. **Pokrętło regulacyjne**
   Pokrętło regulacji do ustawiania prądu cięcia:
   20-60A dla Zeta 60 i
   20-100A dla Zeta 100.

2. **Napięcie cięcia**
   Gdy palnik cięcia jest zasilany napięciem to ze względów bezpieczeństwa dioda LED świeci.

3. **Przegrzanie**
   Gdy z powodu przegrzania przecinarki nastąpi przerwanie procesu cięcia to dioda LED świeci. Po krótkim okresie schłodzenia przecinarka automatycznie zostanie ponownie załączona.

4. **Wskaźnik nieprawidłowych warunków procesu**
   Niskie napięcie.

5. **Prąd cięcia**
   Świecenie diody LED wskazuje obecność prądu cięcia.

6. **Ciśnienie powietrza**
   Jeśli ciśnienie powietrza spadnie poniżej 3 bar to dioda zaczyna świecić. Przecinarka wyłącza się automatycznie.

7. **Wskaźnik nieprawidłowej pracy palnika**
   Jeśli w palniku wystąpi stan zwarcia to dioda miga. Przecinarka wyłącza się automatycznie. Jeśli osłona palnika plazmowego jest nieprawidłowo zmontowana to dioda LED świeci. Podczas wymiany części zamiennych zawsze wyłączaj przecinarkę. Istnieje zagrożenie spowodowane wysokim napięciem i porażenia elektrycznego.

8. **Cięcie normalne**
   Funkcja ta jest stosowana przy typowych zastosowaniach.

9. **Cięcie “Grid” (konstrukcji kratowej)**
   Ta funkcja powinna być używana tylko w specjalnych warunkach (np cięcia blach perforowanych i kratek metalowych); System realizuje automatyczne przełączenie pomiędzy łukiem pilotującym oraz łukiem cięcia.

10. **Żłobienie plazmowe (tylko Zeta 100)**
    Ta funkcja służy do żłobienia metalu / spoin.

11. **Test ciśnienia powietrza**
    Zeta 60: Zawór gazu jest otwierany bez zajarzenia łuku. Funkcja ta pozwala na kontrolę i regulację ciśnienia powietrza na manometrze zabudowanym na tylnej stronie maszyny. Ciśnienie powietrza do cięcia powinno wynosić 3,5 bar.
    Zeta 100: Zabudowano elektryczny czujnik wykrywania za wysokiego/za niskiego ciśnienia i dlatego manometr w regulatorze został usunięty. Ciśnienie powietrza do cięcia powinno wynosić 4,0 bar, do żłobienia 3,5 bar.

12. **Wskaźnik A (tylko Zeta 100)**
    Wskazanie napięcia łuku lub prądu cięcia. Po naciśnięciu i przytrzymaniu przez 3 s przycisku key pad, dioda LED na znajdującym się obok wskaźniku “A” gaśnie i na wyświetlaczu wskazywane jest napięcie łuku. Ponowne naciśnięcie = powrót do prądu cięcia.

MIGATRONIC

ZETA 60 I 100

Guia Rápido

Por favor, considere a tabela como uma diretriz para a escolha do tamanho do bico/A em comparação com a espessura máxima da placa para corte em aço-carbono. No caso de corte em outros materiais, a capacidade de corte e a velocidade de corte possíveis são reduzidas.

Zeta 60

Configuração de amperagem (A)	10A	30A	45A	60A

Tamanho do bico, mm	Espessura da placa, mm 0	5	10	15	20
0,9					
1,0					
1,1					
1,2					

Zeta 100

Configuração de amperagem (A)	10A	30A	45A	60A	75A	85A	100A

Tamanho do bico, mm	Espessura da placa, mm 0	5	10	15	20	25	30	35
0,9								
1,0								
1,1								
1,2								
1,4								
1,5								
1,6								

Corte de qualidade esperado
Divisão de corte com qualidade reduzida

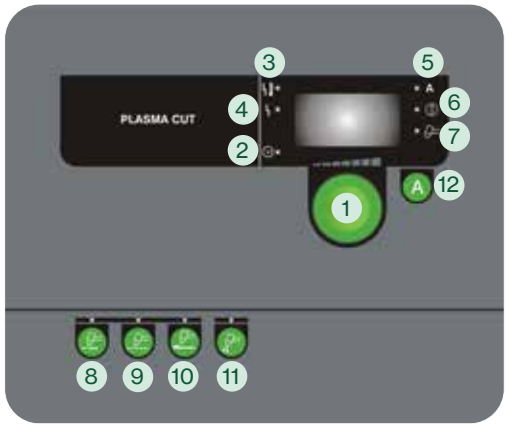


MIGATRONIC

PT 50113777 A

ZETA 60 I 100

Guia Rápido



1. **Botão de controlo**
   Botão de controlo para definir amperagem de corte:
   20-60A para Zeta 60, e
   20-100A para Zeta 100.

2. **Tensão de corte**
   O LED acende por motivos de segurança quando há tensão na tocha de corte.

3. **Sobreaquecimento**
   O LED acende se o corte for interrompido devido ao sobreaquecimento da máquina. A máquina reconectará automaticamente após um curto período de arrefecimento.

4. **Erro de rede**
   Baixa voltagem.

5. **Corrente de corte**
   O LED indica amperagem de corte.

6. **Pressão do ar**
   O LED acende se a pressão do ar cair abaixo de 3 bar. A máquina para automaticamente.

7. **Erro da tocha**
   O LED pisca se houver um curto-circuito na tocha. A máquina para automaticamente. O LED acende se o corpo da tocha estiver montado incorretamente. Desligue sempre a máquina ao trocar peças de reposição. Existe o risco de alta tensão e choque elétrico.

8. **Corte normal**
   Esta função deve ser usada de forma geral.

9. **Corte em “grade”**
   Esta função só deve ser utilizada em condições especiais (por exemplo, corte em placas perfuradas ou grelhas metálicas). Mudança automática entre arco piloto e arco de corte.

10. **Goivagem a plasma (somente Zeta 100)**
    Esta função é para goivagem de materiais/soldas.

11. **Teste de pressão de ar**
    Zeta 60: A válvula de gás abrirá sem acender o arco. Esta função permite verificar e ajustar a pressão do ar no manômetro posicionado na parte traseira da máquina. A pressão do ar deve ser de 3,5 bar para corte.
    Zeta 100: Uma detecção elétrica de sobre/subpressão está presente e, portanto, o medidor no regulador foi removido. A pressão do ar deve ser de 4,0 bar para corte e 3,5 bar para goivagem.

12. **A (apenas Zeta 100)**
    Exibição da tensão do arco ou corrente de corte. A tecla deve ser pressionada por 3 segundos e o LED próximo ao indicador “A” será apagado, quando a tensão do arco for exibida. Reprimir = retornar à corrente de corte.

MIGATRONIC