

PLAZOVÁ ŘEZAČKA



Obsah a vysvětlení symbolů	2
Bezpečnostní varování	3
Úvod a specifikace.....	6
Technické specifikace	8
Seznam balení	9
Průvodce rychlým nastavením a používáním	10
Bezpečnostní opatření pro řezání PLASMA	11
PŘÍRUČKA RYCHLÝCH NASTAVENÍ: ZADNÍ PŘIPOJENÍ PRO PROVOZ PLASMY	12
SPUŠTĚNÍ PLASMOVÉHO PROVOZU	13
Základní teorie a funkce	14
PT-31 PLASMA TORCH	17
Odstraňování problémů	18
Bezpečnostní opatření	20
Údržba	21
Změňte funkci filtru	22
Diagramy a seznam dílů	23

PROVOZ STROJE

Plazmové řezací zařízení může být nebezpečné jak pro obsluhu, tak pro osoby v okolním pracovním prostoru, nebo v blízkosti zařízení, pokud není správně provozováno. Zařízení se smí používat pouze za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Před instalací si pečlivě přečtěte tento návod a porozumějte mu.

NEBEZPEČÍ! Lidé s kardiostimulátorem by neměli tento přístroj používat ani být v jeho blízkosti.

Řezačka, jako je tato, produkuje silná, kolísající elektromagnetická pole, která mohou způsobit

interference kardiostimulátoru nebo selhání kardiostimulátoru. Lidé s kardiostimulátory by měli kontaktovat své lékaře pro radu.

Nikdy nenechávejte stroj bez dozoru, pokud je zapojen do elektrické zásuvky.

Před opuštěním vypněte plazmovou řezačku a odpojte ji od elektrické zásuvky.

Před jakoukoli kontrolou, údržbou nebo čištěním odpojte stroj od elektrické zásuvky, včetně výměny příslušenství.

Vyhnete se neúmyslnému spuštění. Před připojením se ujistěte, že je vypínač v poloze vypnuto.

Elektrický šok: Dotyk s elektrickými částmi pod napětím může způsobit smrt, nebo těžké popáleniny.

Nedotýkejte se elektrických součástek nebo elektrod pod napětím holé kůže, rukavic nebo mokrého oblečení.

Nesprávně nainstalované nebo nesprávně uzemněné zařízení je nebezpečné.

Připojte primární vstupní kabel podle norem a předpisů USA. Před prováděním jakékoli opravy nebo opravy odpojte zdroj napájení. Během provádění plazmového řezání musí obsluha používat suché svařovací rukavice.

Šňůry udržujte suché, bez oleje a mastnoty a chráněné před horkými kovy a jiskrami.

Často kontrolujte opotřebení přívodního napájecího kabelu, pokud je poškozený, okamžitě jej vyměňte, kabeláž je nebezpečná a může zabít.

Nepoužívejte poškozené, špatně připojené kabely.

Doporučujeme (RCD) bezpečnostní spínač se používá s tímto zařízením pro detekci úniku proudu na zemi.

Výpary a plyny jsou nebezpečné. Plazmové řezání vytváří dým a plyny.

Během řezání vznikají škodlivé výpary a kovové prášky. Kovy, které jsou natřeny, nebo které obsahují rtuť, zinek, olovo a grafit při řezání produkují škodlivé koncentrace toxických par. Dýchání těchto výparů a plynů může být nebezpečné pro vaše zdraví.

Nevdechujte kouř a plyn vytvářený při svařování. Udržujte pracovní prostor dobře větraný.

V uzavřených nebo těžkých parách vždy používejte schválený dýchací přístroj s přívodem vzduchu.

Materiály, jako je galvanizovaná, olověná nebo kadmiová ocel, obsahují prvky, které mohou uvolňovat toxické výpary při odřezávání. Neřezejte tyto materiály, pokud není oblast velmi dobře větraná a nebo na sobě nemáte dýchací přístroj.

Vždy si přečtěte bezpečnostní listy materiálu (MSDS), které by měly být dodány s dodaným materiálem.

Tyto bezpečnostní listy vám poskytnou informace o druhu a množství kouřových plynů a plynů, které mohou být nebezpečné pro vaše zdraví.

Obloukové paprsky: škodlivé pro oči a pokožku lidí. Obloukové paprsky z plazmového řezání. Tento proces produkuje intenzivní viditelné a neviditelné ultrafialové a infračervené paprsky, které mohou spálit oči a kůži. Chraňte své oči svařovacími maskami a chraňte své tělo vhodnými bezpečnostními oděvy. Vždy noste helmu, nebo brýle se správným stínem filtračních čoček a vhodným ochranným oděvem, včetně svařovacích rukavic, ochrany nohou. Měla by být přijata opatření na ochranu osob v okolí pracovního prostoru nebo v jeho blízkosti. Používejte ochranné obrazovky, nebo bariéry na ochranu ostatních před bleskem, oslněním a jiskrami; varujte ostatní, aby se nedívali na oblouk.

Plazmové řezání na uzavřených nádobách, jako jsou nádrže, bubny nebo potrubí, může způsobit jejich poškození. Létající jiskry ze svařovacího oblouku, horkého obrobku a horkého zařízení mohou způsobit požár a popáleniny. Při náhodném kontaktu elektrody s kovovými předměty může dojít ke vzniku jisker, výbuchu, přehřátí nebo požáru.

Před jakýmkoli řezáním zkontrolujte, zda je oblast bezpečná. Řezné jiskry mohou způsobit požár, proto odstraňte všechny hořlavé materiály daleko od zařízení. Pokud to není možné, zakryjte hořlavé materiály a nádoby schválenými kryty.

Neřežte tam, kde atmosféra může obsahovat hořlavý prach, plyn nebo výpary kapalin (jako je benzín).

Mějte v blízkosti hasicí přístroj.

Plynové lahve

Neřežte v blízkosti tlakových plynových lahví, nebo v přítomnosti výbušného prachu, plynu, nebo kouře. Plynové lahve obsahují plyn pod vysokým tlakem.

Všechny válce by se měly používat a skladovat ve svislé poloze. Při přemísťování nebo skladování lahví by se měly používat uzávěry lahví. Prázdné lahve by měly být uchovávány v určených oblastech a jasně označeny „prázdné“.

Nikdy nedovolte, aby se plazmová tryska nebo uzemňovací svorka dotýkala plynové láhve, nezakrývejte svařovací kabely přes válec.

Elektronická magnetická pole

Magnetická pole vytvářená vysokými proudy generované plazmovým řezáním může ovlivnit činnost kardiostimulátorů a dalších životně důležitých elektronických lékařských vybavení. Uživatelé kardiostimulátorů a jiných implantovaných zdravotnických prostředků by se měli držet dál.

Uživatelé implantovaných zdravotnických prostředků by se měli předem poradit se svým lékařem a výrobcem zařízení.

Hluk může poškodit sluch

Hluk způsobený některými procesy, nebo zařízeními může poškodit sluch. Tento stroj nevytváří přímo hluk vyšší než 80 dB.

Horké díly

Položky, které jsou řezány plazmou, vytvářejí a udržují vysoké teplo a mohou způsobit silné popáleniny. Nedotýkejte se horkých částí holýma rukama. Při manipulaci používejte izolované svařovací rukavice a oděv.

Celkový přehled: Nový digitálně řízený CUT-40 je plazmová jednotka, určena pro přenosné opravy. Je ideální pro svařování. CUT-40 není určen k použití pro výrobu nebo pro těžké výrobní práce.

POZNÁMKA: *Tato jednotka není vhodná pro svařování hliníku.*

Obecné použití a péče

Každé 1-2 měsíce, v závislosti na použití, otevřete a pečlivě očistěte stlačeným vzduchem.

Pravidelná údržba prodlouží životnost jednotky.

DŮLEŽITÉ: Před otevřením jednotky z jakéhokoli důvodu, se ujistěte, že jednotka byla odpojena po dobu nejméně 10minut.

Neomezujte proudění vzduchu ani pohyb vzduchu kolem svářeče.

Nemontujte v oblastech, které jsou náchylné na silné rázy nebo vibrace

Nemiřte kovovým prachem ani nečistotami, zejména úmyslně směrem ke stroji při broušení a svařování. Ujistěte se, že je panel chráněn před poškozením během svařování a řezání.

Pracovní cykly jsou hodnoceny při maximálních ampérech a jsou následující:

115 V: Plazma @ 60%

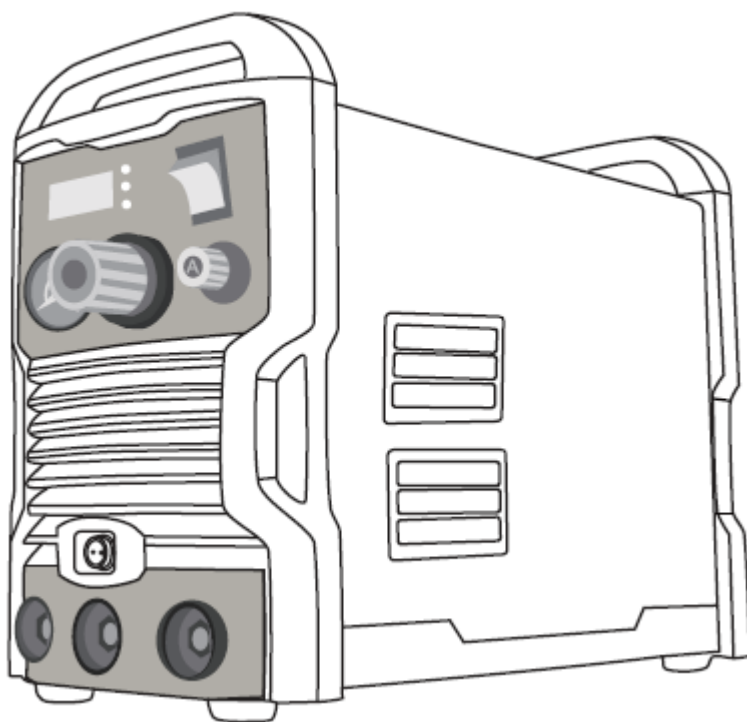
230V: Plazma @ 60%

Nadproud. Může dojít k nadproudu, pokud je v systému napájení porucha. Pokud k tomu dojde, a rozsvítí se LED, vypněte jednotku a zkontrolujte vnější příčiny a odstraňte problém. Pokud není nic nalezeno, vypněte napájení a zkuste znovu.

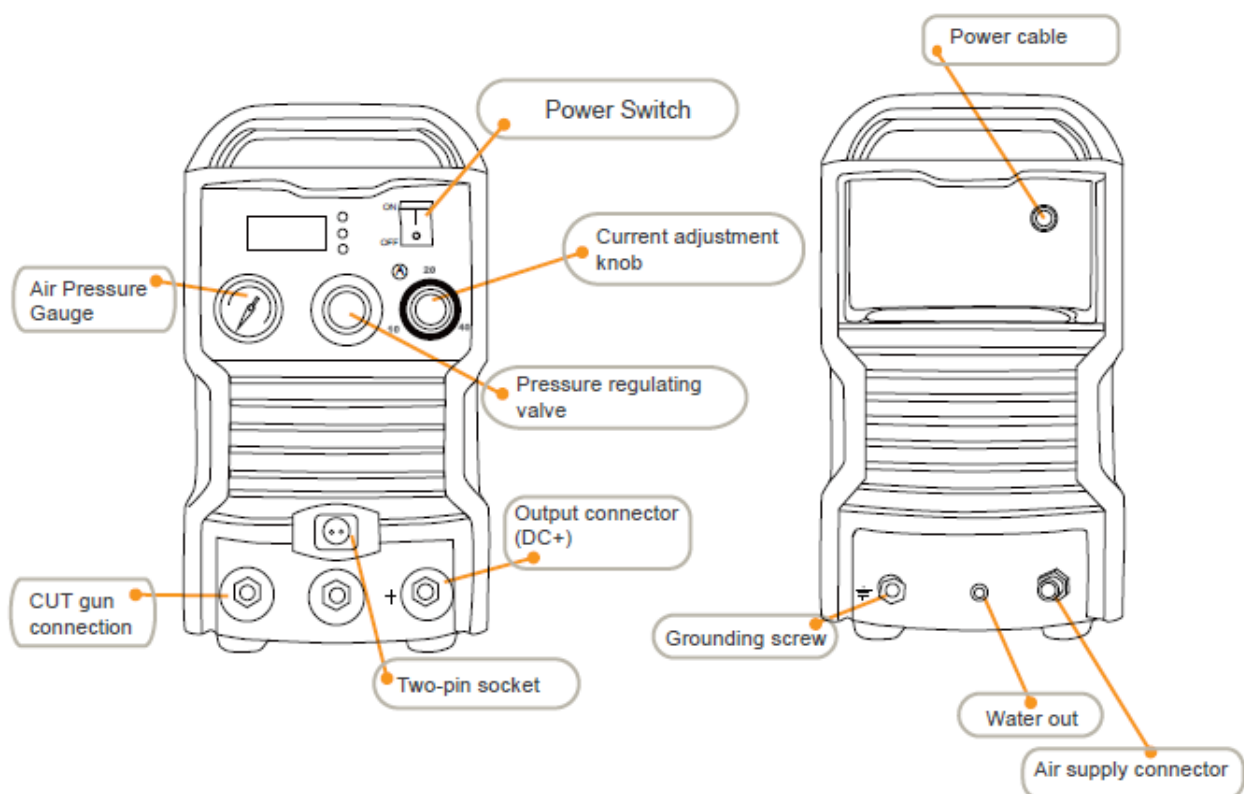
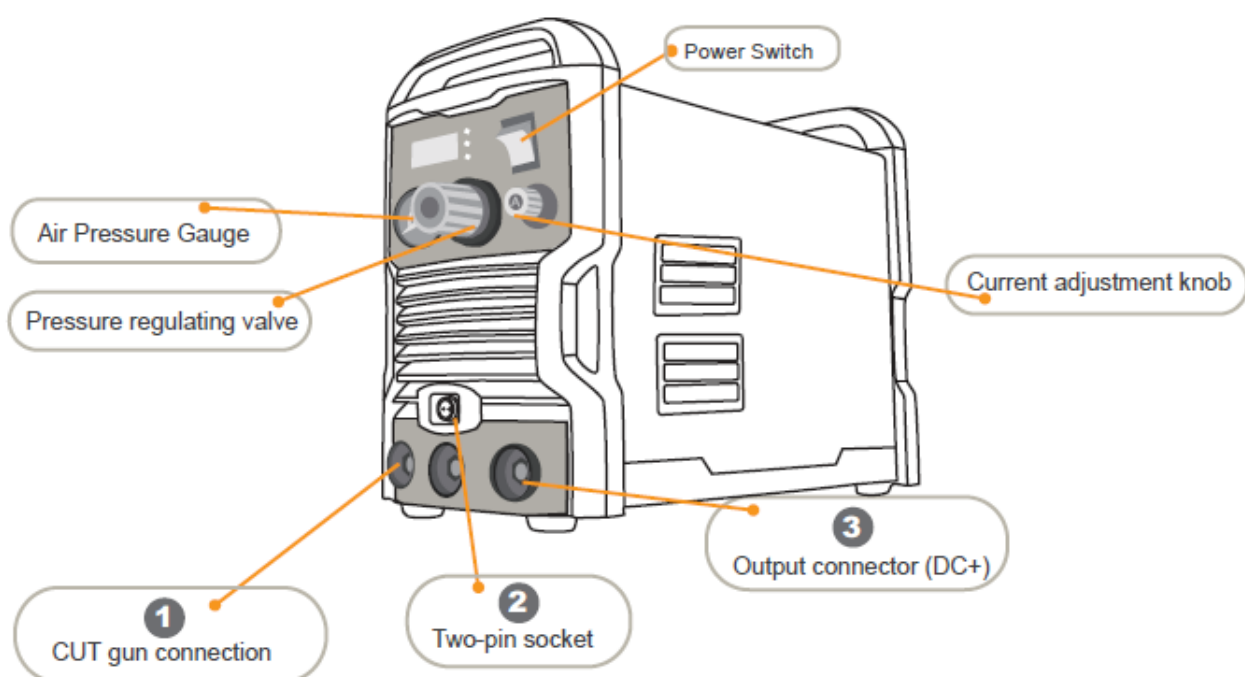
Svařování je nebezpečné. Pouze provozovatel může zajistit bezpečný provoz.

Neobsluhujte tento stroj, dokud jste si úplně nepřečetli příručku včetně bezpečnostní sekce.

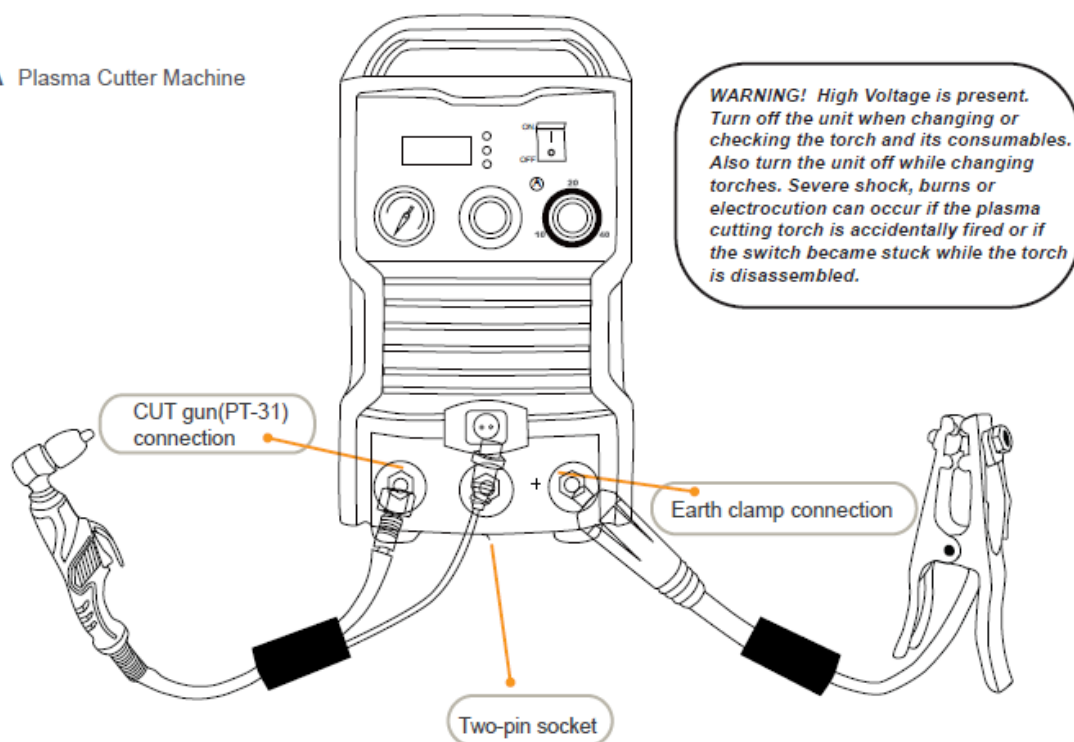
Děkujeme vám za zakoupení našeho produktu. CUT-40 je invertorový plazmový stroj vyroben na nejvyšší úrovni.



Řezací proud Rozsah (A)	Plazmová řezačka	220-240V	15-40A
Jmenovité stejnosměrné napětí s otevřeným obvodem (OCV)			265V
Řezací výkon, 104 ° F (40 ° C), 10 minut (220-240 V)	Plazmová řezačka		40A / 96V
Jmenovitý vstupní proud (A)	Plazmová řezačka	220-240V	20,8A
Pracovní cyklus (%)	Plazmová řezačka	60% @ 40A 100% @ 31A	
Účinnost	85%		
Faktor síly	0,93		
Typ svářeče	Plazmová řezačka		
Typ výstupního terminálu	Přímý drát		
Počet fází	Jednofázový		
Jmenovité napájecí napětí	220-240V		
Nominální frekvence dodávek	50/60 Hz		
Metoda chlazení	Fan Cooled		
Čistá hmotnost	14KGS		
Rozměry (výška * šířka * hloubka)	20X44,5X30CM		

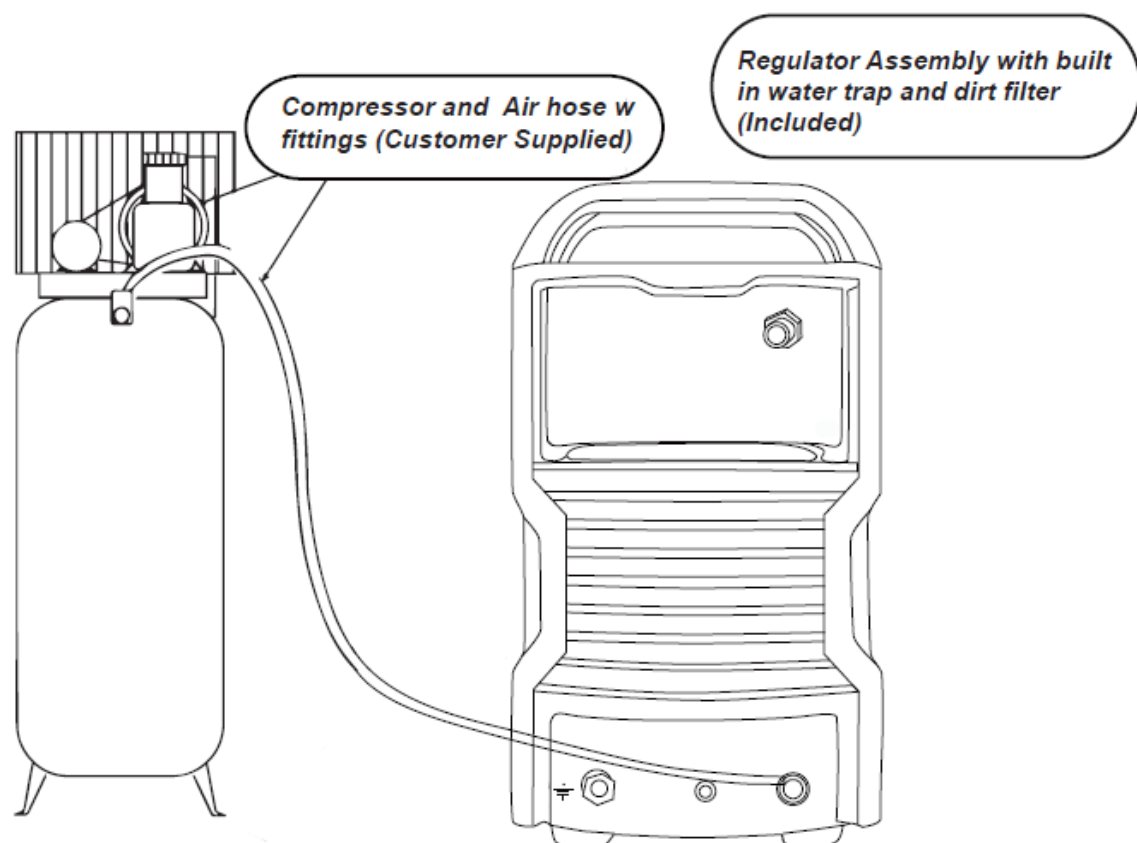


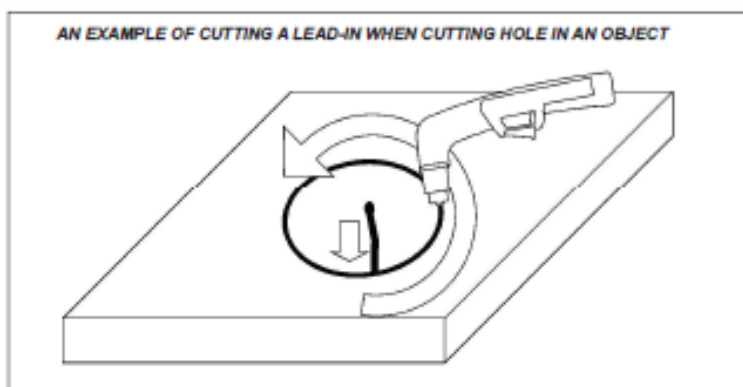
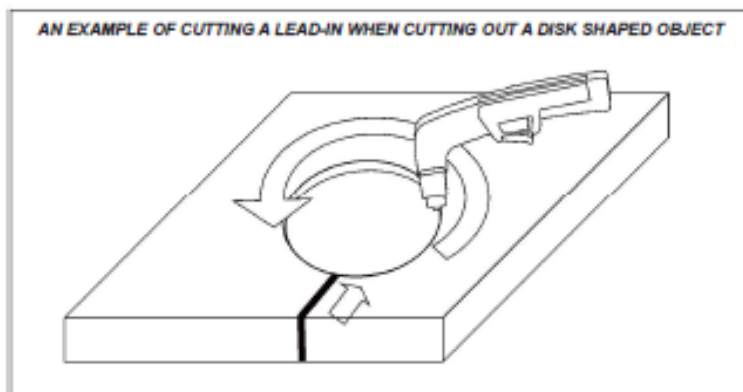
A Plasma Cutter Machine



Připojte uzemňovací svorku na kladnou polaritu a hořák na plazmové řezačky na negativní polaritu.

1. Noste své bezpečnostní vybavení. Obecně stejný typ ochranných pomůcek jako při svařování. Plazma má vysoké obloukové napětí, pokud je lavice mokrá a položíte na ni ruku, nebo paži můžete se stát součástí okruhu a být zasažen šokem.
2. Svorku bezpečně připojte k obrobku nebo pracovnímu stolu.
3. Umístěte a přidržte hořák svisle na okraji desky.
4. Zatlačením na spoušť aktivujte elektrický oblouk a posuňte hořák směrem k desce.
5. Správná intenzita proudu a rychlost jsou důležité a relevantní pro tloušťku materiálu a je správné, když jiskry vystupují z obrobku.
6. Pro ukončení řezání uvolněte spínač hořáku. Proudění vzduchu bude pokračovat po dobu 30 sekund k ochlazení hlavy hořáku. Neodpojujte vzduch, dokud není doba chlazení ukončena.





Při řezání předmětu, zejména tvaru vzoru, kde se musí hořák propíchnout nebo vzpřímit by měl být použit zaváděcí řez. Všechny plazmové rezačky vykazují určitou úhlovou nebo zkosenou hranu v řezu, který je větší na jedné straně než na druhé straně. Mějte na paměti, že při řezání musí být objekt tak, aby nebylo odstraněno příliš mnoho kovu.



		POČET KS
1	HLAVA HOŘÁKU	1
2	ELEKTORDA	1
3	IZOLÁTOR	1
4	PŘÍPOJKA	1
5	KERAMICKÝ POHÁR	1

Odstraňování problémů

PLASMA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ	PŘÍČINA / ŘEŠENÍ
Vzduch proudí, ale oblouk se nespustí.	Zkontrolujte spotřební materiál z hlediska opotřebení a těsnosti. Zkontrolujte pojistku. Zkontrolujte tlak vzduchu. Zkontrolujte mezeru v bodě. Uvolněte spoušť a zkuste to znovu.
Vzduch proudí, ale oblouk se nespustí, nebo vychází jiskra, když je tryska otřena o kov.	Vypálená pojistka. Chybějící kroužek. Opotřebovaný nebo uvolněný spotřební materiál. Vydání IGBT. Vydání PCB.
Pilotní oblouk se nepřenáší a zesilovače odečítají přibližně 25-27 ampérů, zatímco je spínač stisknutý.	Zkontrolujte připojení pracovní svorky. Ujistěte se, že je odstraněna rez.. Vadná svorka.
Spotřební materiál je špinavý při pohledu na kontrolu. Předčasné opotřebení spotřebního materiálu. Zkrácen spotřební život.	Vlhkost, znečištění olejem. Špatný spotřební materiál. Nízká kvalita trhu s náhradními díly.
Oblouk se nezastaví, když je spínač uvolněn.	Spouštěč hořáku je zaseknutý.
Předčasné opotřebení spotřebního materiálu. Krátká spotřební životnost. Nerovnoměrné opotřebení spotřebního materiálu.	Vlhkost, znečištění olejem spotřební. Nadměrný oblouk pilota čas. Nesprávná technika řezání.
Hodnota proudu se neustále mění, „Skákací“ divoce tam a zpět, náhodně	Některé odchylky jsou normální. Zkontrolujte připojení.
Nestabilní oblouk v nižších ampérech.	Spotřební velikost otvoru je také velká. Zmenšete velikost otvoru.
Vzduch proudí nepřetržitě.	Přítok byl otočen příliš dlouho. Předběžný tok je zapnutý.
Příliš zkosený řez.	Opotřebovaný spotřební materiál, příliš vysoká pohotovostní výška.
Pohár a / nebo tryska taje nebo praská.	Nesprávné řezací technika / nadměrné pronikání.
Vypne se jistič vstupního napájení Opakovaně.	Obvod nesprávné velikosti. Vnitřní Problém.

A. Provozní prostředí

1. Stroj může pracovat v prostředí, kde jsou podmínky suché, s maximální vlhkostí vzduchu 60%.
2. Okolní teplota by měla být mezi -10 až +40 ° C.
3. Nepoužívejte stroj na přímém slunci, dešti nebo sněhu.
4. Nepoužívejte stroj v prostředí, kde je znečištění nebo vysoká koncentrace prachu nebo žíravého plynu ve vzduchu.

B. Správné větrání

Všichni uživatelé musí zajistit řádné větrání stroje. Stroj je výkonný a kompaktní, vytváří vysoké proudy a teplo. Samotný vítr nemůže zajistit správné chlazení, doporučuje se umístit ventilátor, aby stroj vychladl během horkého počasí nebo nepřetržitého používání. Ujistěte se, že jsou stroje odvětrány, nebo zajistěte minimálně 30 cm od jakýchkoli předmětů, aby byla zajištěna správná ventilace.

C. Vyhněte se přepětí

Specifické napájecí napětí lze nalézt v tabulce hlavních technických specifikací výše, nebo na zadní desce stroje. Automatický obvod kompenzace napětí zajistí, že proud funguje ve správném rozsahu. Pokud je napájecí napětí překročeno z povolené maximální hodnoty - poškodí se součásti stroje.

D. Vyvarujte se načítání

Proud přísně omezte na maximální povolený pracovní cyklus. Nepřekračujte maximální zatížení, protože přetížení může poškodit a spálit stroj.

E. Pracovní cyklus

Pracovní cyklus označuje procento pracovní doby oproti 10minutovému pracovnímu cyklu. Pro příklad, pokud má stroj 60% pracovní cyklus při 40 A, znamená to, že můžete spustit stroj při 40 A po dobu 6 minut v 10 minutovém pracovním cyklu. Zbývající 4 minuty budou potřeba, aby se stroj ochladil. Pokud se proud sníží, pracovní cyklus se zvýší a naopak.

Pokud výstup přesáhne mez pracovního cyklu, teplota uvnitř stroje se zvedne a ochranný obvod přeruší výstup zdroje energie. Výkon poté obnoví provoz, pouze pokud se zařízení ochladí na normální teplotu.

Poznámka: Nepřetržité přetížení poškodí zdroj napájení. V těchto případech poškození se nevztahuje na záruční opravu.

VAROVÁNÍ!

Tento stroj by mohl během provozu produkovat elektromagnetické pole. Toto pole může být pod některými okolnostmi zasahující do aktivních nebo pasivních lékařských implantátů.

25 °C	Plazmová řezačka
115V	60%
230V	60%

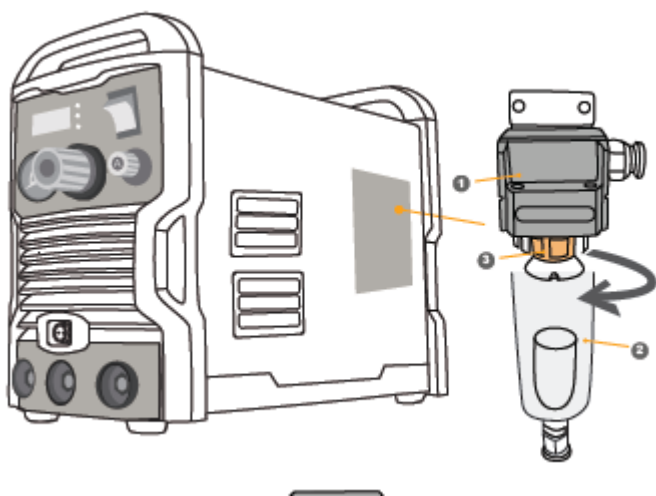
VAROVÁNÍ!

Před zahájením údržby a kontroly musí být vypnuto napájení!

NEOPRAVUJTE, NEBO NEMODIFIKUJTE STROJ, POKUD SE STÁLE POD ZÁRUKOU!

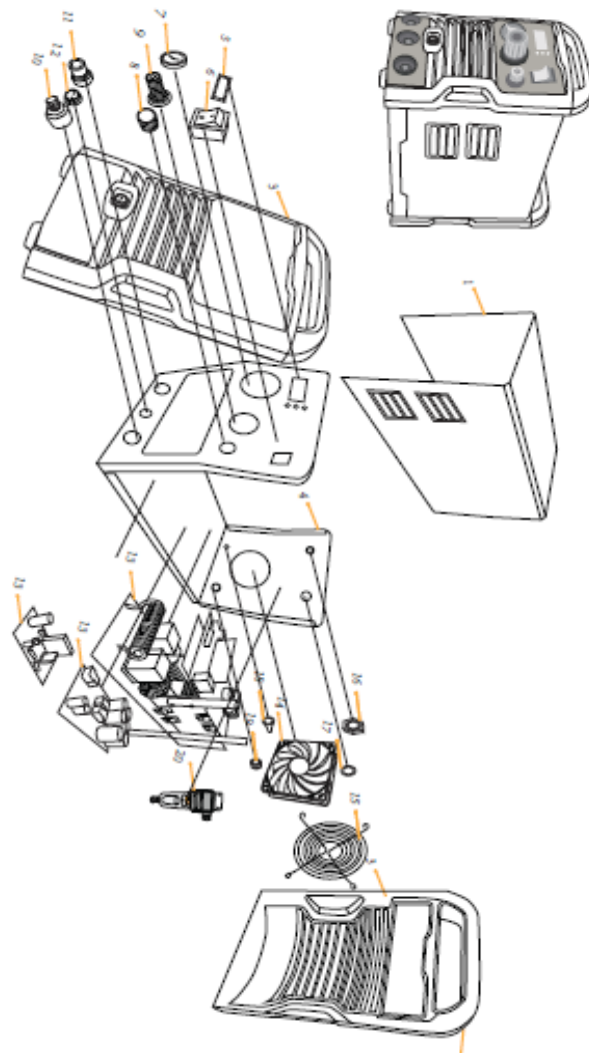
1. Prach odstraňujte pravidelně suchým, čistým stlačeným vzduchem, stroj je třeba pravidelně čistit, odstraňovat prach každý měsíc!
2. Tlak stlačeného vzduchu nesmí být vyšší než 5 barů, aby nedošlo k poškození malých součástí uvnitř stroje.
3. Pravidelně kontrolujte vnitřek plazmového stroje a zajistěte, že svorky jsou pevně připojeny a konektory nejsou poškozeny
4. Zabraňte vniknutí vody a páry do stroje.
5. Pokud plazmový stroj nebude delší dobu v provozu, měl by být uložen do krabic, nebo zakryt a uložen na chladném a suchém místě.
6. Pokud je radiátor pokrytý prachem, bude to mít vliv na odvod tepla. Kromě toho hromadění prachu mezi cívkou transformátoru povede ke snížení izolačního výkonu.

Pokud se svařovací stroj právě vypne, nemůže okamžitě opravit jeho vnitřek, měl by být v rozvodné skříni vypnut z napájení alespoň 5 minut.



VZDUCHOVÝ FILTR JE MĚNĚN KAŽDÉ TŘI MĚSÍCE.

1. Vypněte napájení a odpojte napájecí kabel.
2. Otevřete malé boční dvířka stroje a odpojte průdušnici.
3. Vyměňte filtr.



X	POPIS	X	POPIS
1	KRYT		
2	RUKOJEŤ	10	PLYNOVÝ ELEKTRICKÝ KONEKTOR
3	PLASTOVÝ ČELNÍ PANEL	11	DVOUPÓLOVÁ ZÁSUVKA
4	SPODNÍ KRYT	12	ODSAVAČ PAR
5	LED METR	13	KONEKTOR PŘÍVODU VZDUCHU
6	SPÍNAČ ON/OFF	14	KABEL PRIMÁRNÍHO NAPÁJENÍ
7	TLAKOMĚR VZDUCHU	15	UZEMŇOVACÍ ŠROUB
8	REGULÁTOR TLAKU VZDUCHU	16	VZDUCHOVÝ FILTR
9	VÝSTUPNÍ KONEKTOR		

V případě nutnosti reklamace, nebo dalších dotazů prosím kontaktujte prodejce.