

PLAZMOVÁ ŘEZAČKA



OBSAH

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



DŮLEŽITÉ: PŘED INSTALACÍ, PROVOZEM NEBO PROVÁDĚNÍ ÚDRŽBY NA PLASMOVÉ ŘEZAČCE, PŘEČTĚTE SI OBSAH TOHOTO MANUÁLNU, KTERÝ MUSÍ BÝT ULOŽEN POBLÍŽ STROJE. DBEJTE ZVLÁŠTNÍ POZORNOSTI NA BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA. TOTO ZAŘÍZENÍ MUSÍ BÝT POUŽÍVÁNO PLNĚ PRO ŘEZÁNÍ PLASMOU.

PROVOZ STROJE

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

⚠WARNING

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.

Vyhňte 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. Plazmová tryska a pracovní obvod jsou elektricky pod napětím, kdykoli je výstup zapnutý. Obvod vstupního napájení a obvody vnitřního stroje jsou také aktivní, když je zapnuto napájení. Nedotýkejte se elektrických součástí 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.
- Zůstaňte izolováni od uzemnění i od řezaného obrobku.
- Šňůry udržujte suché, bez oleje a mastnoty a chráněné před horkými kovy a jiskrami.
- Často kontrolujte opotřebení 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. Používejte ventilace pro odstranění škodlivých plynů-
- V uzavřených nebo těžkých parách vždy používejte schválený dýchací přístroj s přívodem vzduchu. Tvorba výparů a plynů může vytlačit vzduch a snížit hladinu kyslíku, což může způsobit zranění nebo smrt. Ujistěte se, že je vzduch bezpečný.
- Neřežte poblíž míst kde probíhá odmaštění, čištění nebo postřik. Teplo a paprsky oblouku mohou reagovat s parami a vytvářet vysoce toxické a dráždivé plyny.
- 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 produkují 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. Chraňte také ostatní osoby nacházející se poblíž řezačky.

- 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. Použijte ochranné desky, nebo bariéry na ochranu ostatních před bleskem, oslněním a jiskrami; varujte ostatní, aby se nedívali na oblouk.

Nebezpečí požáru. Plazmové řezání na uzavřených nádobách, jako jsou nádrže, bubny nebo potrubí, může způsobit jejich výbuch. Létaující 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 uzavřené nádoby, jako jsou nádrže, bubny nebo potrubí, pokud nejsou řádně připraveny v souladu s požadovanými bezpečnostními normami, aby bylo zajištěno, že hořlavé nebo toxické páry a látky jsou zcela odstraněny, mohou způsobit výbuch, i když nádoba byla „vyčištěna“. Před zahříváním, řezáním nebo svařováním odvdzdušněte duté odlitky nebo nádoby. Mohou explodovat.
- Neřežte, kde atmosféra může obsahovat hořlavý prach, plyn nebo výpary kapalin (jako je benzín).
- Mějte v blízkosti hasicí přístroj a umějte jej používat. Buďte opatrní, jiskry a horké materiály z řezání může snadno procházet malými prasklinami a otvory do sousedních oblastí. Uvědomte si, že řezání na stropě, podlaze, přepážce nebo přepážce může způsobit oheň.



Plynové lahve. Neřežte v blízkosti tlakových plynových lahví, nebo v přítomnosti výbušného prachu, plynu, nebo kouře. Plynové lahve obsahují plyn pod vysokým tlakem. V případě poškození může nádoba explodovat. Protože plynové lahve jsou obvykle součástí svařovacího procesu, ujistěte se, že s nimi zacházíte opatrně. Láhve mohou explodovat, pokud jsou poškozeny. Připevněte válce k vozíku, zdi nebo sloupku, abyste zabránili jejich pádu. Všechny válce by se měly používat a skladovat ve svislé poloze. Nikdy nepouštějte ani nemlaťte do láhve. Při přemísťování nebo skladování lahví by se měly používat uzávěry lahví. Prázdné lahve by měly být uchovávány v určených oblastech a jasně označeny „prázdné“.

- Chraňte plynové lahve před nadměrným teplem, mechanickými otřesy, fyzickým poškozením, struskou, otevřeným plamenem, jiskrami a oblouky.

- Ujistěte se, že válce jsou drženy bezpečně a svisle, aby se zabránilo převrácení nebo převrácení.
- Nikdy nedovolte, aby se plazmová tryska nebo uzemňovací svorka dotýkala plynové láhve, nezakrývejte svařovací kabely přes válec.
- Nikdy neřezejte natlakovanou plynovou láhve, vybuchne a zabije vás.
- Pomalu otevřete ventil láhve a otočte obličej od výstupního ventilu láhve a regulátoru plynu.



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. Postup plazmového řezání / svařování může produkovat hladiny hluku nad uvedený limit; uživatelé proto musí implementovat všechna preventivní opatření vyžadovaná zákonem. Pokud je úroveň hluku vysoká, použijte schválenou ochranu sluchu.



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.

ÚVOD A SPECIFIKACE

Celkový přehled: Nový digitálně řízený CUT-40 je plazmová jednotka, určena pro přenosné opravy. Je ideální pro nadšence svařování nebo fandů se základními potřebami opravy hliníku a obecnými požadavky na lehké svařování. CUT-40 se vyznačuje lehkým designem měniče IGBT a může poskytovat schopný servis pro malé projekty a opravy. CUT-40 není určen pro použití ve výrobě nebo pro těžké výrobní práce.

POZNÁMKA: Tato jednotka není vhodná pro svařování hliníku.

Obecné použití a péče

Je třeba dbát na to, aby nedošlo k přímému kontaktu jednotky s postřikem vodou. Jednotka je označena IP21S, což ji hodnotí pro lehký kontakt s kapající vodou, ale nikdy by neměla být používána v přítomnosti vody kvůli bezpečnosti. Dostatečným odstupem od vodních zdrojů se snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

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 výdechů vzduchu. Nechte kolem stroje alespoň 2 stopy místa, aby byla zajištěna dobrá ventilace.

Nemontujte v oblastech, které jsou náchylné na silné rázy nebo vibrace. Přenášejte pouze za rukojeti. 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 cyklus: Tato jednotka je navržena pro určitou práci v hobby prostředí, pro malé opravy a projekty. Je třeba dbát na to, aby nebyl překročen limit pracovního cyklu CUT-40 pro maximální životnost. Jakmile je pracovní cyklus překročen, může se v elektronice i nadále hromadit teplo. Pracovní cyklus je založen na 10minutovém provozním cyklu při 40 ° C. To znamená, že jednotka je schopna pracovat při maximálních ampérech po stanovené procento času z 10 minut bez přerušení chlazení. Po dobu 10 minut by měl svářeč odpočívat bez svařování nebo řezání, aby byla zajištěna maximální životnost. Kontrolka teploty se rozsvítí a svářeč automaticky zastaví svařování nebo řezání, když dojde k přehřátí. Pokud k tomu dojde, zastavte a nechte jednotku vychladnout, když je zapnutá. Po ukončení svařování bude teplo nadále generováno a přenášeno do elektroniky. Svařování ve vlhkých nebo horkých podmínkách může také ovlivnit pracovní cyklus. Nevypínejte přehřátý svářeč, dokud se bezpečně neochladí po dobu nejméně 15 minut. Jakmile má přehřátý čas na odstranění, vypněte a znovu zapněte napájení a resetujte jednotku. Nepoužívejte svářeč s odstraněnými kryty. Pracovní cykly jsou hodnoceny při maximálních ampérech a jsou následující:

115 V: Plazma @ 60%

230V: Plazma @ 60%

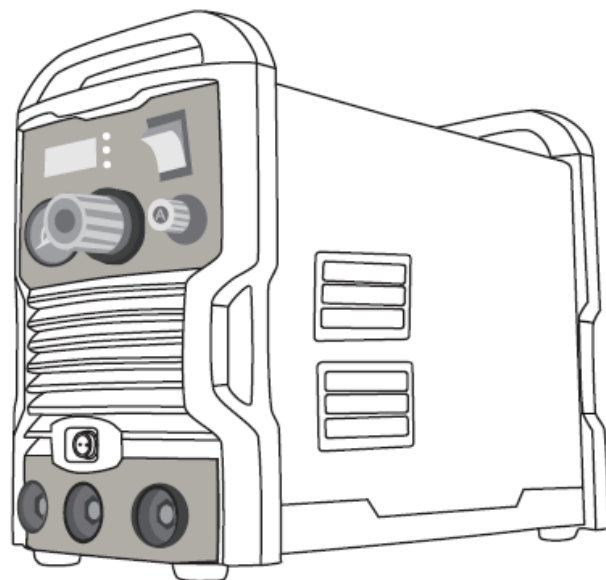
Přepětí. Může dojít k přepětí, pokud je v systému napájení porucha. Pokud k tomu dojde, a rozsvítí se LED, vypněte jednotku a zkontrolujte vnější příčiny a odstraňte problém.

Pokud není nic nalezeno, vypněte napájení a zkuste znovu.

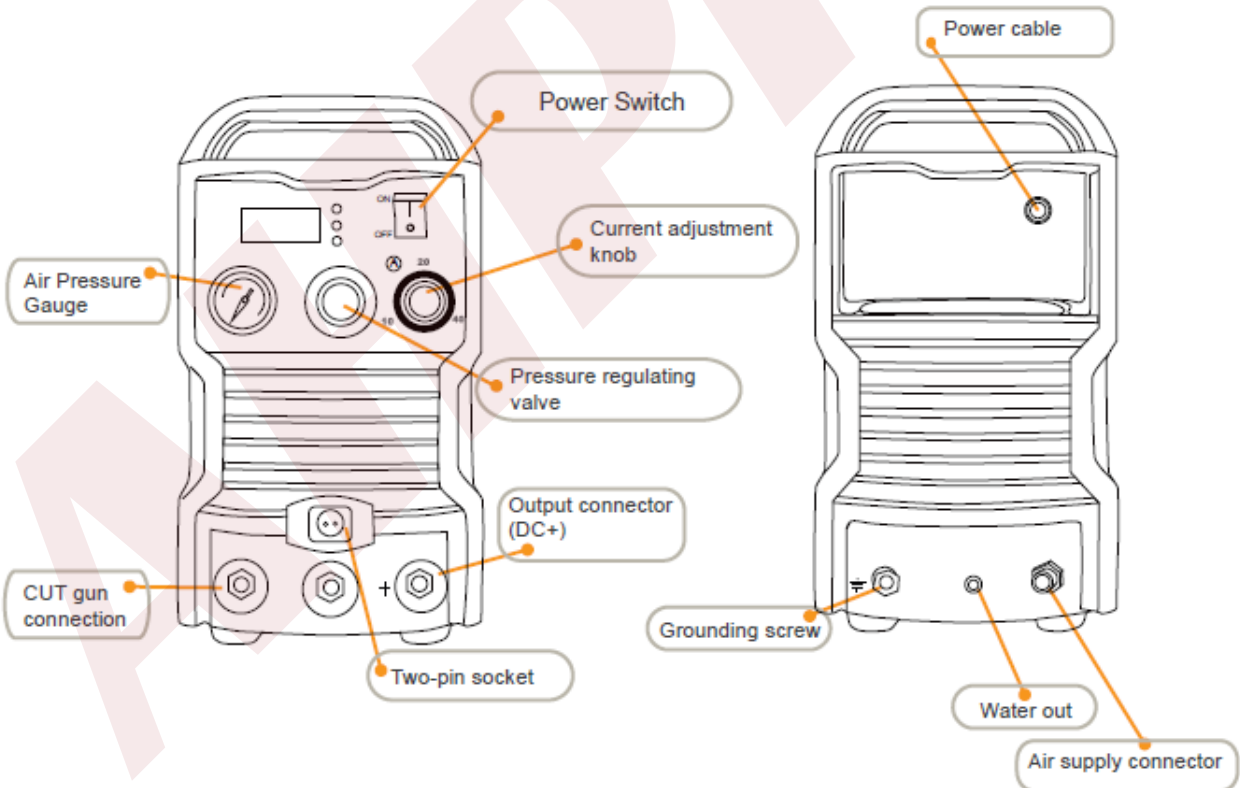
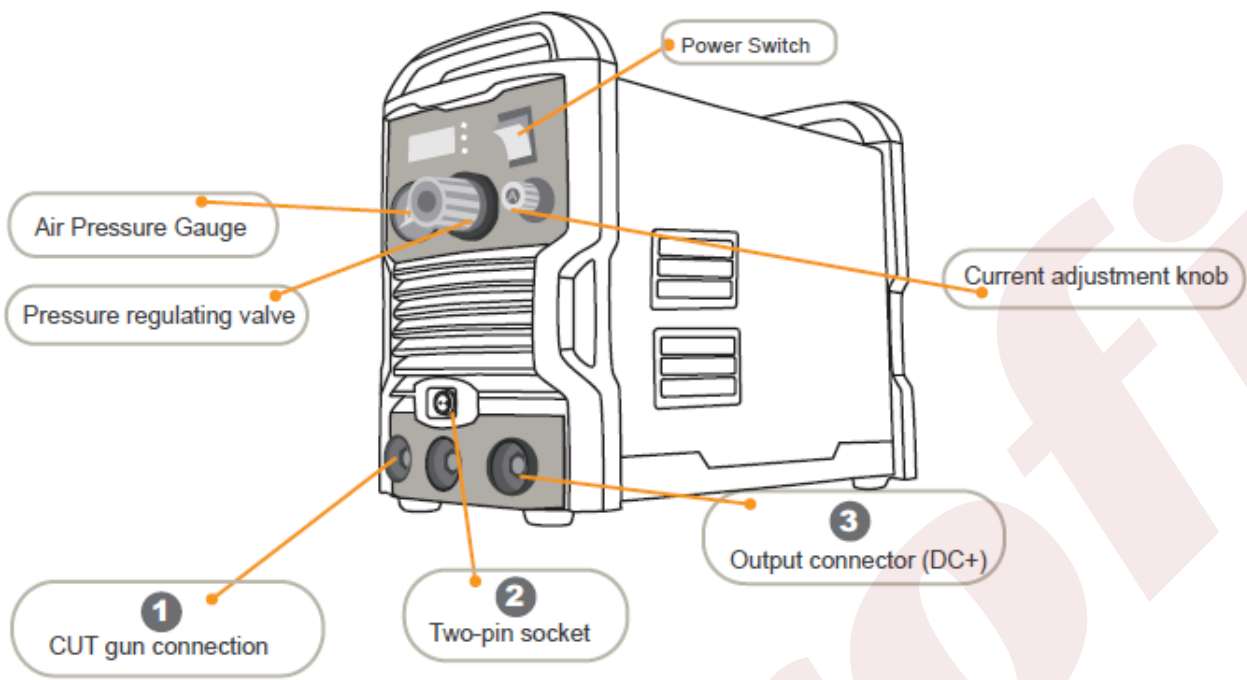
Blow back a vysokofrekvenční start. HF je generována systémem bodových mezer, který je podobný staršímu systému bodových / cívkových automobilů. Mírné bzučení nebo syčení může být slyšet okamžitě na začátku, jakmile je HF pod napětím. Při zapálení jiskry může být z předního nebo bočního panelu vyzařováno jasné modré světlo. To je normální a bezpečné, pokud jsou kryty na svém místě. Neaktivujte HF, pokud nejste na svém místě a nejste připraveni svařovat, abyste minimalizovali opotřebením bodové mezery. Bodová mezera by se měla měřit mezi 0,030 "-0,045". Plazmový řezací hořák je vylepšená konstrukce zpětného rázu, která eliminuje potřebu vysoké frekvence a jeho funkce nezávisí na HF bodech nebo nastavení bodové mezery. Ve srovnání se staršími plazmovými designy to pomáhá snižovat problémy s opotřebením bodů.

Tato příručka byla sestavena proto, aby poskytla přehled o provozu a je navržena tak, aby poskytovala informace zaměřené na bezpečné a praktické použití svářeče. Svařování je nebezpečné. Pouze provozovatel tohoto svářeče může zajistit dodržování bezpečných provozních postupů prostřednictvím praktikování zdravého rozumu a výcviku. Neprovazujte tento stroj, dokud si nepřčetete celou příručku, včetně bezpečnostní části.

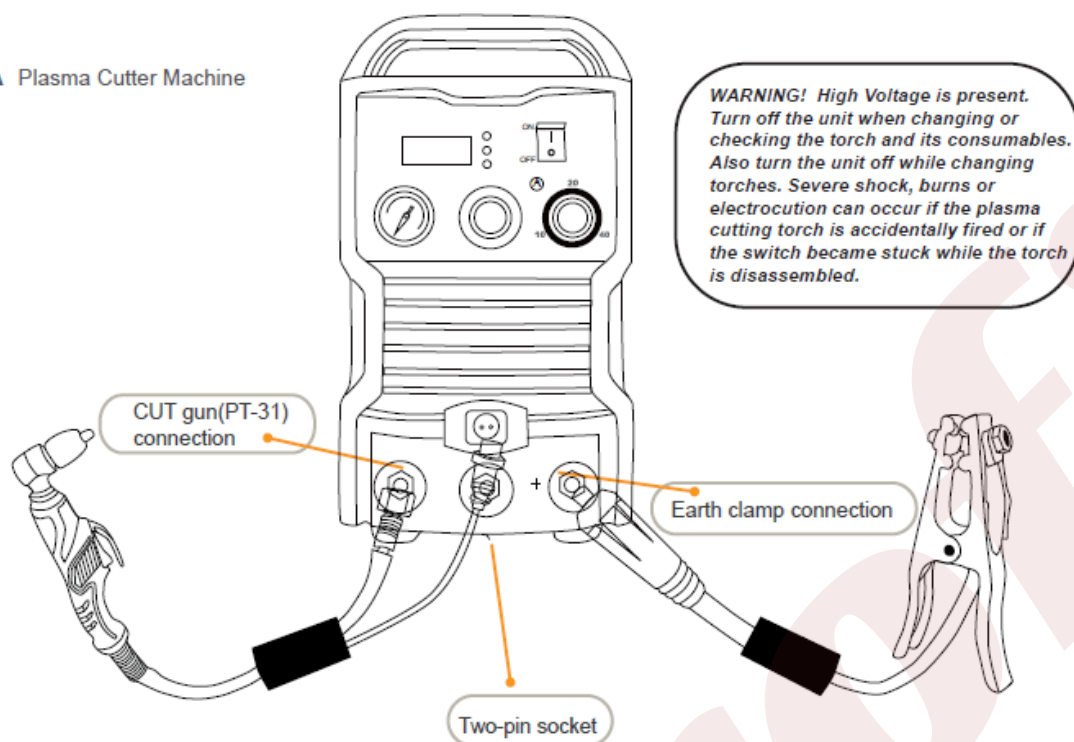
Děkujeme za zakoupení našeho produktu. CUT-40 je invertorový plazmový stroj vyrobený na nejvyšší úrovni.



Aktuální rozsah proudu	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		50/60Hz	
Metoda chlazení		Chlazené větrákem	
Váha		14kg	
Rozměr		20 x 44,5 x 30 cm	

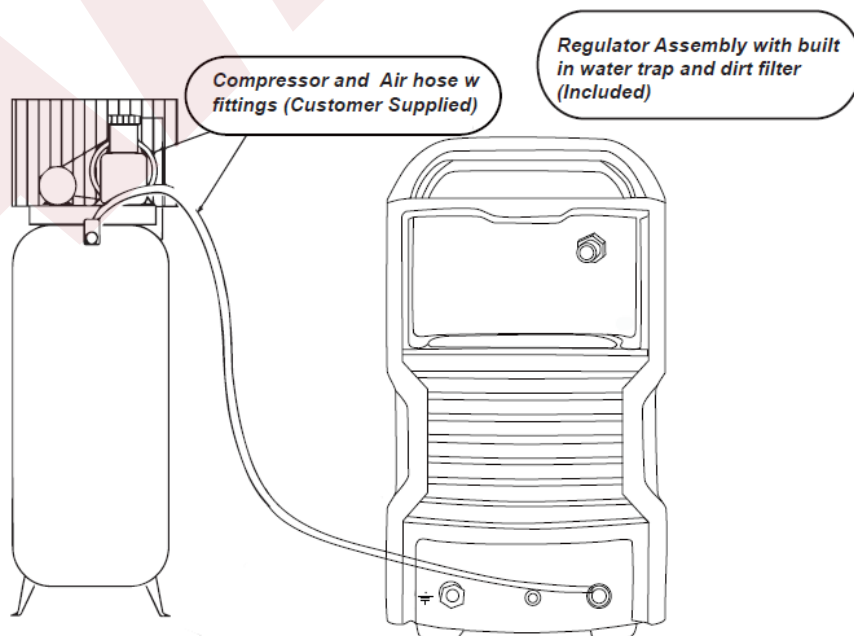


A Plasma Cutter Machine



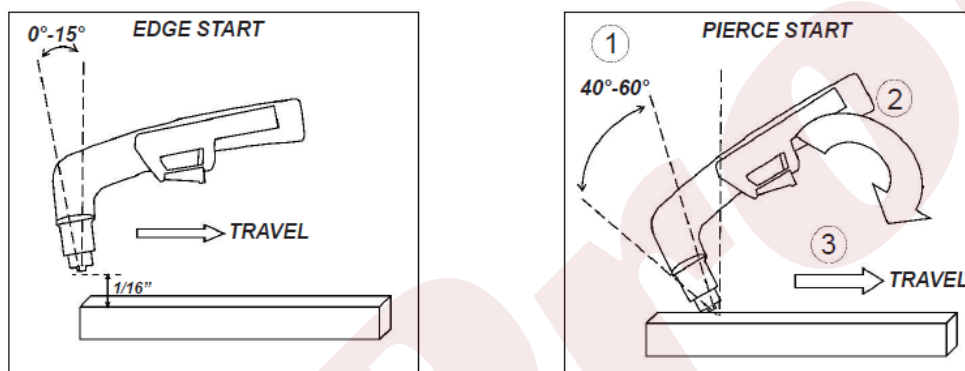
Připojte uzemňovací svorku na kladnou polaritu a hořák na plazmové řezačky na negativní polaritu.

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 aktivujete 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.



ZAHÁJENÍ PLAZMOVÉHO ŘEZÁNÍ

Užitečný tip: S plným proudem můžete snížit jakoukoli tloušťku v rozsahu plazmového řezačky. Lze však pozorovat rozdíl v zárezu a jemnosti řezu. Chcete-li vytvořit základní řezací vodítko pro nejlepší řez, nastavte jednotku na 20 A, abyste mohli snížit tloušťku oceli na 1/8". Pro každou další zjištěnou 1/8" tloušťku řezu přidejte 10 A pro dobrou řeznou rychlost. Přestože je jednotka schopna řezat kov o tloušťce 3/4" nebo vyšší, jedná se pouze o dělení řezu, nikoli o řezání kvality nebo výroby. Tato jednotka je nejlepší pro pravidelné řezání kovů o velikosti 1/2" nebo méně. Pro dosažení nejlepších výsledků vyrovnejte velikost otvoru trysky s řezanou intenzitou. Výrazné snížení tlaku vzduchu při použití otvoru s větším průměrem povede pouze k nestabilitě řezání. Použijte 0,6 mm trysku pro 20-25 ampérů, 0,8 mm pro 20-35amps, 0,9 mm pro 35-50 ampérů. V řezací kapacitě trysek dochází k určitému překrývání, ale drobné doladění tlaku vzduchu může zlepšit výsledky řezání. Nepřekračujte však řezný tlak 80 psi a nesnižujte řezný tlak pod 60 psi.



Edge Starts jsou nejlepším typem startu, pokud je to možné, pro zvýšení spotřeby a životnosti hořáku. To snižuje zpětný ráz roztaveného materiálu a umožňuje hladký postupný začátek řezu.

1. Vyrovnejte otvor na špičce elektrody na okraji řezu. Držte hořák kolmo k řezu zpočátku, asi 1/16" od kovu.
2. Jakmile začne oblouk, počkejte, dokud oblouk nepronikne úplně kovem.
3. Když hořák proniká svým plamenem po celém kovu, nakloňte hořák tak, aby v plameni byl slabý přívod, pokud je kov tenký. Pokud je silná, držte hořák v téměř vertikální poloze.
4. Začněte pohybovat hořákem ve směru řezu. Udržujte výšku stojanu 1/16".
5. Pohybujte hořákem dostatečně rychle, aby jiskry a plamen stezky od spodní hrany v úhlu ne více než 30° a ne méně než 10° od kolmice na kov. Nadměrný úhel jisker / plamene ukazuje na příliš vysokou rychlost pojezdu nebo bylo dosaženo praktické řezné kapacity. Malý nebo žádný úhel znamená příliš nízkou rychlost pojezdu.

Piercing start často vede k rychlému opotřebení a nadměrnému odfukování roztaveného kovu uloženého na hořáku a spotřebním materiálu. To by mělo být provedeno pouze podle potřeby.

1. Nakloňte hořák ve směru jízdy nebo ke straně kovu, který se má vyhodit nebo ztratit v úhlu 40° až 60°. Posuňte žlutý bezpečnostní zámek a stiskněte spoušť.
2. Jakmile se oblouk spustí, počkejte, až se oblouk přenesení z pilotního oblouku na řezný oblouk.

3. Jak hořák proniká, plamen v úhlu otáčí hořák pomalu do vertikální polohy, jak oblouk proniká kovem. Pro tenké kovové řezy nakloňte hořák z $0^\circ - 15^\circ$, nebo pro silnější kovové řezy jej držte téměř kolmo.

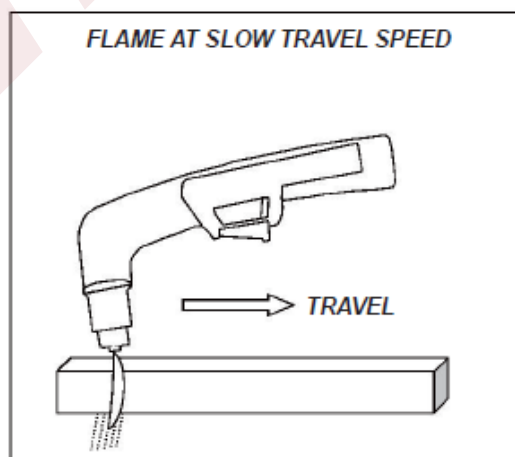
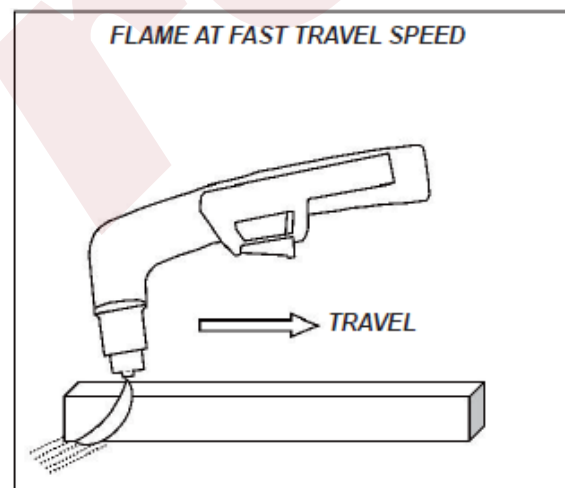
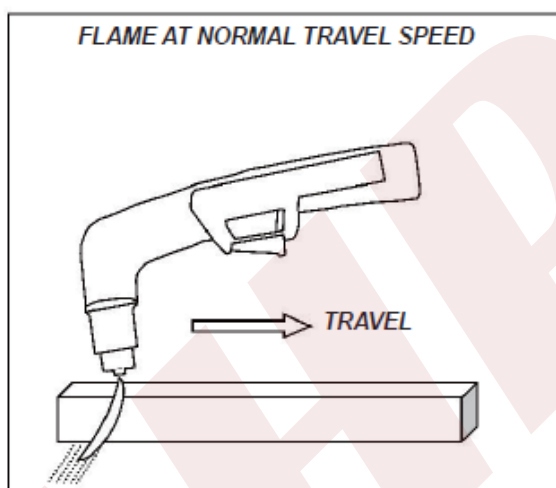
4. Začněte pohybovat hořákem ve směru řezu. Udržujte výšku stojanu $1/16''$.

5. Pohybujte hořákem dostatečně rychle, aby jiskry a plamen stezky od spodní hrany v úhlu ne více než 30° a ne méně než 10° od kolmice na kov. Nadměrný úhel jisker / plamene ukazuje na příliš vysokou rychlost pojezdu nebo bylo dosaženo praktické řezné kapacity. Malý nebo žádný úhel znamená příliš nízkou rychlost pojezdu.

DŮLEŽITÉ: Používáte-li s hořákem pomocné vedení, musí být nastaveno nebo ohnuto tak, aby bylo zajištěno více než $1/8$ palce, pokud možno méně. Nízké výšky oddělují řeznou kapacitu a kvalitu řezu. Rovněž podporuje rychlé opotřebení a může zabránit přenosu pilotního oblouku.

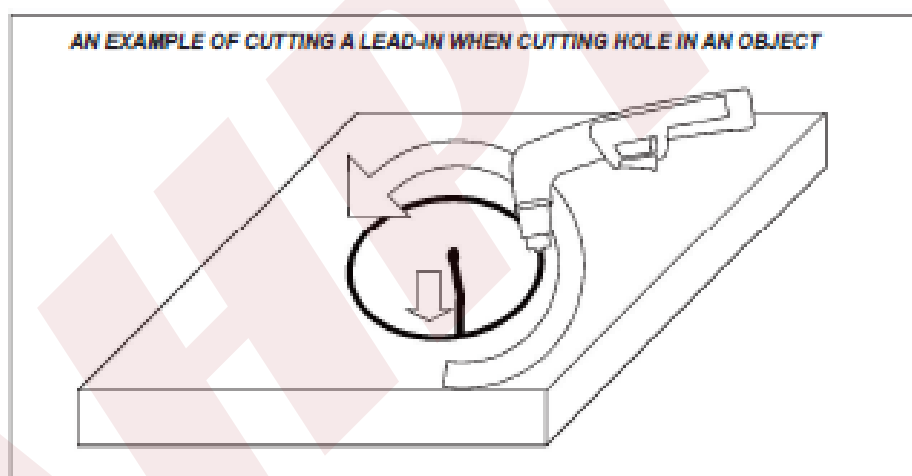
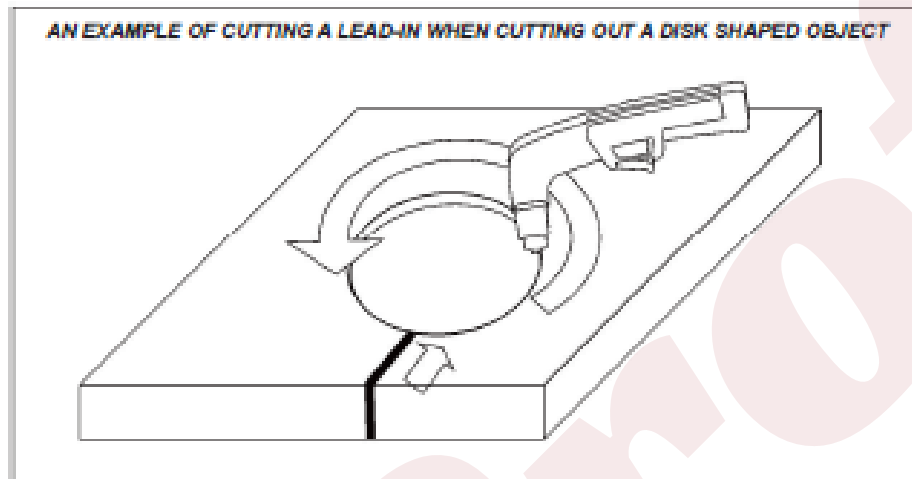
ZÁKLADNÍ TEORIE A FUNKCE

TIP: Pro delší spotřební životnost nepoužívejte pilotní oblouk zbytečně. K rychlému opotřebení dojde, pokud pilotní oblouk zůstane zapojen déle než 3 sekundy.



POZNÁMKA: Při snižování zesilovačů pro řezání tenčího materiálu nebo při použití na 120 V musíte pro dosažení nejlepších výsledků řezání vyměnit menší trysku. Příliš velký průměr ori-fice bude mít za následek nestabilitu oblouku a hrubý řez. Snižování tlaku vzduchu pod 60 psi, aby se pokusil oříznutí hořáku, bude mít za následek pouze líný, potulný oblouk nebo oblouk, který neustále stříká a vypíná.

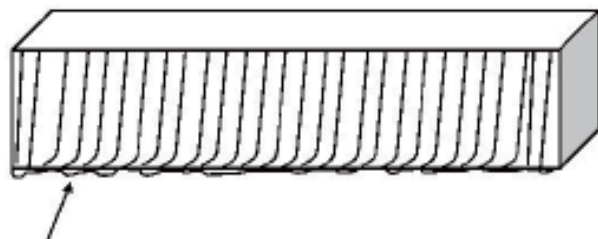
DŮLEŽITÉ: Spotřební materiál pravidelně kontrolujte na opotřebení a před úplným opotřebením je vyměňte. Necháte-li spotřební materiál opotřebovat, dokud neopustí práci, může dojít k poškození souvisejících součástí hořáku a tím k nákladnější opravě.



Při řezání předmětu, zejména tvaru vzoru, kde hořák musí propíchnout nebo se vrátit zpět v řadě v řezu, by měl být použit zaváděcí řez. Zaváděcí je řez, který se provádí v jednorázové části (známé také jako kapka) předmětu, aby „vedl“ do hlavní části řezu tak, aby destruktivní síla oblouku nebyla nasměrována na žádoucí stranu samotného řezu. Rovněž všechny plazmové řezačky vykazují v řezu určitou úhlu nebo zkosení, které je na jedné straně větší než na druhé. Při řezání předmětu na velikost mějte na paměti, aby nedošlo k náhodnému odstranění příliš velkého množství kovu.

**RESULTS OF CUT AT CORRECT
SPEED, AIR PRESSURE AND
TORCH ANGLE**

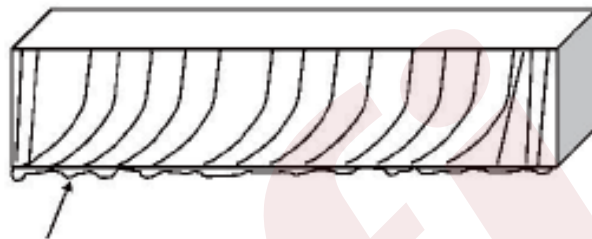
SMOOTH, EVEN CUT LINES WITH A S REARWARD SWEEP



MINIMAL EASY TO CLEAN DROSS

RESULTS OF CUT AT FAST SPEED

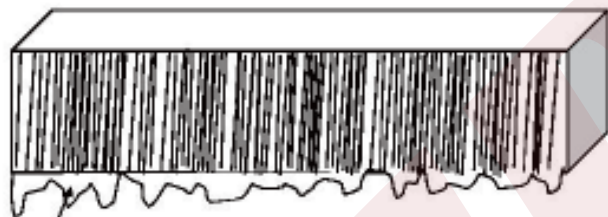
ROUGH, DISTINCT CUT LINES SPACED FAR APART



NOTICEABLE SMALL, HARD DROSS

RESULTS OF CUT AT SLOW SPEED

VERTICAL CUT LINES



SIGNIFICANT SOFT, POROUS DROSS

**RESULTS OF TOO MUCH CURRENT OR
TOO MUCH STAND OFF HEIGHT
(SIDE VIEW)**

MELTED TOP EDGE



**RESULTS OF WORN CONSUMABLE OR
LOW AIR PRESSURE
(SIDE VIEW)**

SEVERLY ANGLED CUT AT TOP



Plazmový řezák



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

Odstraňování problémů

<i>Problém</i>	<i>Příčina/řešení</i>
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. Přítok byl zapnut příliš dlouho nebo je příliš vysoký tlak vzduchu.
Vzduch proudí, ale oblouk se nespustí nebo jiskří, když je tryska vtírána na kov.	Vypálená pojistka. Chybějící kroužkem. Opotřebovaný nebo uvolněný spotřební materiál. Vydání IGBT. Vydání PCB.
OK pro snížení světla není zapnuto. Oblouk se nespustí.	Zvyšte tlak vzduchu. Ujistěte se, že je připojen vzduch.
Pilotní oblouk se nepřenáší a zesilovače odečtou přibližně 25–27 A, zatímco je spínač stisknutý. (Oblouk sotva řeže nebo pouze „škrábe“ povrch kovu nebo je na tenkých materiálech velmi pomalý.)	Zkontrolujte připojení pracovní svorky. Ujistěte se, že rez je odstraněn z kontaktní oblasti pracovní svorky. Vadná svorka. Kontinuita oblouku není snímána.
Oblouk prská	Nedostatečný průtok vzduchu nebo tlak vzduchu. Nesprávně velká tryska. Snižte velikost při snižování zesilovačů. Během proudění vzduchu hořákem zvyšte tlak vzduchu na 75 psi. Volný spotřební materiál. Zkontrolujte těsnost.
Spotřební materiál je špinavý, zaprášený při kontrole. Předčasné opotřebení spotřebního materiálu. Zkrácený spotřební život.	Vlhkost, ropná kontaminace spotřebního materiálu. Špatný spotřební materiál. Nízká kvalita následného spotřebního materiálu.
Po uvolnění spínače se oblouk nezastaví.	Spouštěč hořáku je zaseknutý.
Předčasné opotřebení spotřebního materiálu. Krátká spotřební životnost. Nerovnoměrné opotřebení spotřebního materiálu, roztavení šálku.	Vlhkost, ropná kontaminace spotřebního materiálu. Nadměrný čas pilotního oblouku. Nesprávná technika řezání. Špatná technika piercingu.
Kolísání proudu	Některé odchylky jsou normální. Když se rozsvítí pilotní oblouk, zesilovače klesají, dokud se oblouk nepřenáší. Zkontrolujte připojení.
Nestabilní oblouk v nižších ampérech.	Spotřební velikost otvoru je příliš velká. Zmenšete velikost otvoru.
Oblouk se snaží spustit, ale je nepravidelný, nebo taje přes stranu trysky.	Chybějící kroužkem nebo opotřebovanou elektrodou nebo obojí. Zkontrolujte a vyměňte. Ujistěte se, že krouživým kroužkem není prasklý.
Oblouk se pokusí spustit, pokud se dotkne kovu, ale při stisknutí spínače neprobíhá žádný proud vzduchu.	Zaseklý nebo špinavý solenoidový ventil. Byl vybrán nesprávný proces.
Vzduch proudí nepřetržitě.	Přítok byl otočen příliš dlouho. Předběžný tok je zapnutý. Solenoid je zaseknutý.

Příliš zkosený řez.	Opotřebovaný spotřební materiál, příliš vysoká pohotovostní výška.
Pohár a / nebo tryska se taví nebo praská.	Nesprávná technika řezání / nadměrné propíchnutí.
Výkonový jistič se vypíná opakovaně.	Obvod nesprávné velikosti. Vnitřní problém.
Oblouk „Blow Out“, když je připraven k řezání.	Příliš vysoký tlak vzduchu. Snížit na 60-65 psi a opakovaně vyzkoušejte.

A. Provozní prostředí

1. Stroj může pracovat v prostředí, kde je sucho, 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.

25°C	Plasma Cutter
115V	60%
230V	60%

VAROVÁNÍ!

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



VAROVÁNÍ!

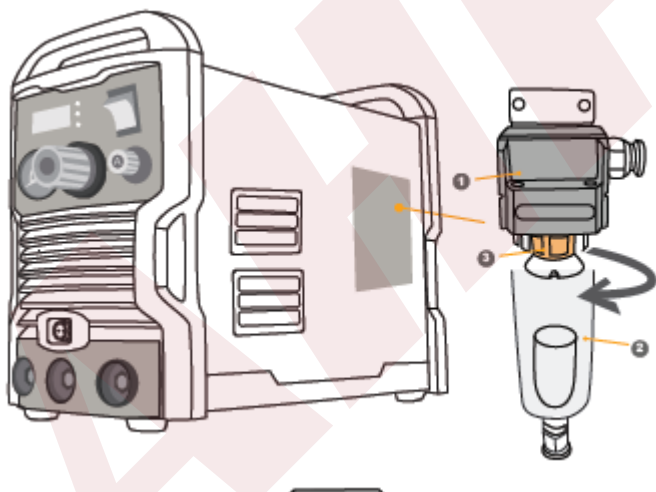
Před zahájením údržby a kontroly musí být vypnuto napájení!

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. Pokud se dovnitř dostane vlhkost, vysušte.
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.



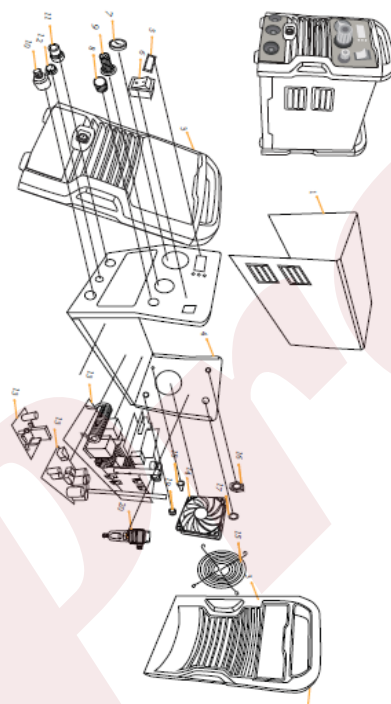
Pokud se svařovací stroj právě vypne, nemůžete okamžitě opravit jeho vnitřek, měl by být v rozvodné skříni vypnut z napájení alespoň 5 minut.



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.

- A Separate **1** and **2**.
- B Turn on the screw. **1**
- C Just need to change the yellow part.
-



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!

Dovozce: AHProfi s.r.o., Letkovská 38 32600

Výrobce: NINGBO GENIN INDUSTRIAL PTE. LTD, 2 VENTURE DRIVE #11-31 VISION EXCHANGE SINGAPORE 608526