



**КОМПЛЕКС ДЛЯ
ПОВІТРЯНО-ПЛАЗМОВОГО РІЗАННЯ**

**ПАСПОРТ
(ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ)**



CUT-80(L225 II)

CUT-100(L221 II)

ЗМІСТ

1 ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

- 1.1 Призначення
- 1.2 Комплектація
- 1.3 Технічні характеристики
- 1.4 Опис обладнання
- 1.5 Панель керування джерела живлення

2 ПІДКЛЮЧЕННЯ ОБЛАДНАННЯ

3 ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ І ПОРЯДОК РОБОТИ

- 3.1 Підготовка до роботи
- 3.2 Порядок роботи
- 3.3 Підготовка повітря при повітряно-плазмовому різанні
- 3.4 Конструкція плазмотрону

4 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

5 УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ ОБЛАДНАННЯ

6 ЗБЕРІГАННЯ

7 ТРАНСПОРТУВАННЯ

8 УТИЛІЗАЦІЯ

9 ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ

Шановний покупець! Вітаємо з придбанням нового обладнання. Інструкція з експлуатації призначена для ознайомлення користувача з обладнанням. Будь ласка, уважно прочитайте нижченаведену інформацію. Вона містить важливі вказівки із заходів безпеки, експлуатації та обслуговування обладнання. Не допускайте внесення змін або виконання будь-яких дій, що не передбачені цією інструкцією.

Виробник не несе відповідальність за травми, збитки, фінансові збитки або інші збитки, отримані в результаті неправильної експлуатації обладнання або самостійної зміни його конструкції, а також можливі наслідки від незнання або некоректного дотримання попереджень, які викладені в інструкції.

Виробник має право на внесення змін в технічні характеристики та дизайн обладнання, що не погіршують технічні характеристики, внаслідок постійного удосконалення продукту без додаткового повідомлення про ці зміни. Претензії, про невідповідність виробу чи комплектації зі схемами і переліками інструкції, виробником не приймаються. Також виробник залишає за собою право у будь-який час і без попереднього повідомлення проводити зміни в цій інструкції.

УВАГА! Даний посібник поставляється в комплекті з обладнанням і має супроводжувати його під час продажу та експлуатації. Консультацію з усіх питань, пов'язаних з експлуатацією та обслуговуванням обладнання, Ви можете отримати у фахівців сервісної служби компанії.


ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Обладнання призначене для промислового і професійного використання, має декларацію про відповідність ЕАС. Відповідає директивам ЕС:73/23/ЕЕС, 89/336/ЕЕС і Європейському стандарту EN/IEC60974.

При неправильній експлуатації обладнання процес різання являє собою небезпеку для оператора і людей, що знаходяться в межах або поряд з робочою зоною. При експлуатації обладнання та подальшій його утилізації необхідно дотримуватися вимог діючих державних та регіональних норм і правил безпеки праці, екологічної, санітарної та пожежної безпеки.


До роботи з обладнанням допускаються особи не молодше 18 років, які є кваліфікованими робітниками, ознайомилися з інструкцією по експлуатації та конструкцію обладнання, що мають допуск до самостійної роботи і які пройшли інструктаж з техніки безпеки.

	<p>Увага!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильна експлуатація обладнання може привести до серйозних травм. 2. Оператори що працюють з обладнанням повинні бути висококваліфікованими. 3. Використання не якісних комплектуючих та матеріалів може бути небезпечним.
	<p>Електричний удар може призвести до смертельного випадку!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Завжди підключайте кабель заземлення. 2. Не торкайтесь електричних з'єднань незахищеними руками, вологими руками або вологим одягом. 3. Переконайтеся, що робоча поверхня ізольована. 4. Переконайтеся, що ваше робоче місце безпечне.
	<p>Неправильна експлуатація обладнання може спричинити пожежу або вибух!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Бризки та іскри можуть викликати загоряння, тому переконайтеся у відсутності легкозаймистих предметів або речовин поблизу місця виконання роботи. 2. Поруч з робочим місцем повинен знаходитися вогнегасник, а персонал повинен вміти ним користуватися. 3. Різання у герметичній камері заборонене. 4. Переконайтеся, що робоча зона віддалена від вибухонебезпечних предметів або речовин, місць скупчення або зберігання вибухонебезпечних газів.
	<p>Пари і гази при роботі можуть завдати шкоди вашому здоров'ю!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Не вдихайте дим або газ, що виділяється. 2. Слідкуйте, щоб на місці роботи була хороша вентиляція
	<p>Випромінювання від дуги може бути шкідливим для ваших очей та шкіри!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для захисту очей та шкіри застосуйте захисний одяг і захисну маску. 2. Слідкуйте за тим, щоб люди, які спостерігають за процесом, були захищені маскою або перебували за захисною ширмою.
	<p>Магнітне поле від обладнання може впливати на роботу кардіостимулятора. Люди з встановленим кардіостимулятором не повинні знаходитися в зоні виконання роботи без попереднього дозволу лікаря.</p>
	<p>Гаряча заготовка може стати причиною серйозних опіків!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Не чіпайте гарячу заготовку незахищеними руками. 2. Після тривалого використання обладнання необхідно дати деякий час на охолодження частин, що нагріваються.
	<p>Занадто високий рівень шуму шкідливий для здоров'я!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. У процесі роботи використовуйте засоби для захисту органів слуху. 2. Попереджуйте людей, що знаходяться поруч з працюючим обладнанням, про шкідливу дію шуму.

	<p>Рухомі частини обладнання можуть нанести серйозні травми!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Тримайтеся на безпечній відстані від рухомих частин обладнання. 2. Всі дверцята, панелі, кришки та інші захисні пристосування повинні бути справні, закриті і знаходитися на встановленому виробником місці.
--	--

Обладнання має клас захисту IP21S. Це означає, що корпус обладнання відповідає таким вимогам:

- Захист від проникнення всередину корпусу пальців і твердих тіл діаметром більше 12 мм;
- Краплі води, що вертикально падають на корпус, не чинять шкідливий вплив на виріб.

	<p>УВАГА! Незважаючи на захист корпусу обладнання від попадання вологи, проводити роботи під дощем або снігом категорично заборонено. Даний клас захисту не вказує на захист від конденсату. За можливості забезпечте постійний захист обладнання від впливу атмосферних опадів.</p>
--	---

У разі виникнення додаткових питань, пов'язаних з експлуатацією та обслуговуванням обладнання, а також з умовами та правилами проведення гарантійного і не гарантійного обслуговування, наші фахівці або представники нададуть необхідні роз'яснення та коментарі.

1 ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Обладнання Jasic успішно зарекомендувало себе у промисловості, будівництві, на транспорті і в побутовому використанні. Компанія пропонує широкий асортимент зварювального устаткування і супутніх товарів та вже протягом тривалого часу постачає зварювальне обладнання у США, Австралію і країни Європи.

Все обладнання забезпечується надійною технічною підтримкою, яка включає гарантійне, післягарантійне обслуговування, постачання витратних матеріалів, а також консультації по підбору та використанню обладнання. При надходженні на склад вся продукція проходить контрольне тестування і ретельну передпродажну перевірку, що гарантує стабільно високу якість обладнання Jasic.

1.1 Призначення


Обладнання серії CUT, призначене для прямолінійного і фігурного різання сталі, міді, алюмінію, чавуну та інших конструкційних електропровідних матеріалів за допомогою повітряно-плазмових процесів.

Jasic CUT – це обладнання промислового класу, що може застосовуватися у важкому машинобудуванні, суднобудуванні, виробництві металоконструкцій. Обладнання створене інженерами на сучасній інверторній схемотехніці, що забезпечує максимальне значення ПВ (протяжність включення), стабільну роботу при максимальних значеннях сили струму і напруги та високу надійність.

Основа конструкції - IGBT-транзистори, застосування яких робить обладнання надійним та високоефективним. Обладнання побудоване на технології високочастотного перетворення напруги, із застосуванням транзисторних інверторів. У конструкції інверторів застосовуються надійні і швидкі IGBT модулі другого покоління - гарантія надійності і стійкості до несприятливих впливів навколишнього середовища. Керування та контроль параметрів здійснюється цифровою системою. При виробництві друкованих плат використовуються тільки оригінальні комплектуючі світових виробників, що гарантує високу якість обладнання. Всі плати забезпечені елементами захисту від перегріву і покриті захисним пило- та волого-відштовхуючим компаундом.

Обладнання серії CUT оснащено цифровим та аналоговим індикаторами основних параметрів різання, що дозволяють плавно та точно регулювати їхню

значення. Для генерації плазми обладнання використовує повітря, яке перед подачею повинно проходити через спеціальний блок підготовки для його очищення та осушення.

	<p>ЗВЕРНІТЬ УВАГУ! При використанні системи компресор-ресивер (в комплект поставки не входить) особливу увагу потрібно звернути на її технічні характеристики та систему очищення повітря:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Продуктивність компресора повинна бути не нижче 250л/хв; 2. Робочий тиск повітря при роботі обладнання має становити: у пневмомережі не менше ніж 0,6МПа, але не вище за 0,8МПа, тиск повітря на вході до апарату – не менше ніж 0,6МПа;
--	--

Повітря, що подається до обладнання повинно бути очищене від вологи, мастила і пилу та мати якість очищення не гірше ISO 8573-1:2010 Class 1.2.2. Цього можна досягти, встановивши додаткові повітряні фільтри на вході до системи плазмового різання. Блок підготовки повітря, що входить до комплектації обладнання, призначений для кінцевої обробки повітря та не може використовуватися як основний.

Обладнання CUT призначене для роботи на висоті до 1000м над рівнем моря в закритих приміщеннях з природною або примусовою вентиляцією, для роботи в районах помірного клімату при температурі навколишнього середовища від мінус 5°С до плюс 40°С і відносній вологості повітря не більше 80% при температурі плюс 20°С.

Навколишнє середовище не має бути вибухонебезпечним, не повинно містити агресивні гази і пари в концентраціях, що руйнують метал і ізоляцію, не повинно бути насичене струмопровідним пилом і водяними парами.

1.2 Комплектація

1. Установка повітряно-плазмового різання - 1шт
2. *Плазмотрон типу Р-80 зі шлангпакетом 5м (або його аналог) - 1шт
3. Кабель з клеюю маси - 1шт
4. Фільтр-регулятор - 1шт
5. Інструкція по експлуатації (паспорт) - 1шт
6. Упаковка - 1шт

* Залежить від комплектації

1.3 Технічні характеристики

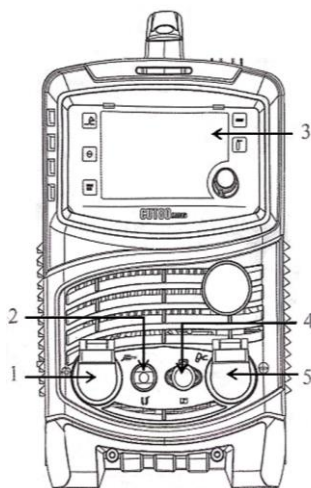
ПАРАМЕТР	CUT-80	CUT-100
Напруга мережі живлення (В)	АС380V ±15% 50/60Гц	
Номінальний вхідний струм (А)	21	27
Номінальна вхідна потужність (КВА)	15	20
Напруга холостого ходу (В)	300	320
Межі регулювання струму різання (А)	20-80	20-100
Вихідна напруга (V)	112	120
Протяжність включення при 40°С (%)	30	50
Максимальний струм при 100% ПВ	44	71
Максимальний струм при 30% ПВ	80	-
Максимальний струм при 50% ПВ	-	100
Спосіб запалювання дуги	Безконтактне запалювання дуги	
ККД (%)	85	85
Коефіцієнт потужності (cos φ)	0.7	0.7
Клас ізоляції	Н	Н
Клас захисту	IP21S	IP21S
Вага (кг)	17.5	29
Габаритні розміри (мм)	549.5x219x414	636.5x255x457

Протяжність включення – ПВ. Вказує час циклу різання на максимальних режимах, під час якого гарантується безперерйна та якісна робота обладнання, вимірюється у відсотках. Наприклад: ПВ 20% означає, що з циклу різання 10хв, обладнання може безперервно працювати 2 хвилини, відповідно, 8 хвилини потрібно на охолодження.

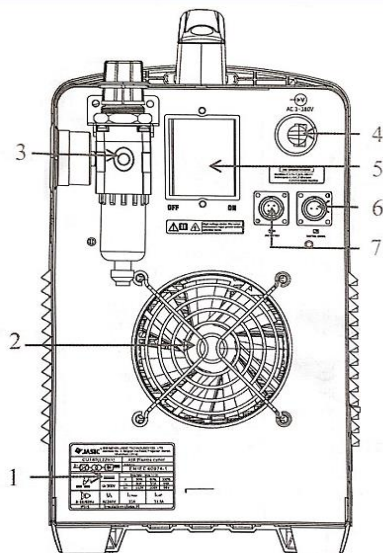
1.4 Опис панелей та органів керування

CUT-80/100

Передня панель CUT-80/100



1	Роз'єм для підключення кабелю «маса»
2	Підключення кабелю пілотної дуги
3	Панель керування
4	Роз'єм для підключення кнопки плазмотрона
5	Стандартний EA конектор із захистом, для підключення плазмотрону

Задня панель CUT-80/100


1	Наліпка з технічними даними апарата	
2	Вентилятор для охолодження апарата	
3	Штуцер для подачі повітря	
4	Шнур живлення	
5	Автоматичний вимикач	
6	2-піновий роз'єм для підключення до ЧПУ	Зворотний зв'язок по напрузі на дузі для регулятора висоти в ЧПУ
7	4-піновий роз'єм для підключення до ЧПУ	Інтерфейс для підключення до ЧПУ


1.5 Панель керування джерела живлення




1	Кнопка вибору способу різання	Безперервне різання (Continuous cutting)	В цьому режимі, апарат працює в безперервному режимі різання.
		Режим різання перфорованих матеріалів (Mesh cutting)	Коли увімкнена дана функція, апарат працює в режимі для різання перфорованих матеріалів, пілотна дуга не гасне.
2	Кнопка вибору режиму роботи	Двотактний (Two-step)	Апарат знаходиться у двотактному режимі роботи. Якщо увімкнено режим різання перфорованих матеріалів, апарат автоматично заблокується на двотактному режимі.
		Чотиритактний (Four-step)	Апарат знаходиться у чотиритактному режимі роботи. Якщо увімкнено режим різання перфорованих матеріалів, не можливо вибрати даний режим роботи.
3	Кнопка вибору часу продувки після різання (Post gas)	Довга (Long)	Апарат встановлює продувку після різання на 15 секунд.
		Коротка (Short)	Апарат встановлює продувку після різання на 5 секунд.
4	Клавіша скидання до «нульових»		Для того, щоб скинути параметри апарату до початкових значень

	налаштувань (Factory reset)		необхідно натиснути і утримувати кнопку протягом 10 секунд (на лічильнику відобразиться зворотній відлік від 10 до 0), після закінчення відліку параметри зварювання будуть «нульовими»
5	Кнопка перевірки газової системи та налаштування тиску (Gas check)		Після натискання кнопки, газовий клапан буде відкрито, засвітиться індикатор. Ця кнопка використовується для налаштування системи. Після повторного натискання кнопки, газовий клапан закрититься, індикатор перевірки газу згасне і можна буде виконувати операцію різання. Якщо після натискання кнопки перевірки газу не виконується жодної операції, апарат автоматично вийде з режиму перевірки газу через 20 секунд.
6	Цифрова панель		Відображення в якому режим знаходиться апарат, поточне задане значення кодів помилок при несправності.
7	Енкодер		Використовується для зміни сили струму.

2 ПІДКЛЮЧЕННЯ ОБЛАДНАННЯ

	<p>ЗВЕРНІТЬ УВАГУ! Маніпуляції по приєднанню електричних дротів повинні проводитися після відключення живлення обладнання за допомогою мережевого вимикача. Клас захисту даного обладнання - IP21S, тому, не використовуйте його під час дощу на відкритому майданчику.</p>
	<p>УВАГА! Забороняється проводити будь-які операції на обладнанні, що приєднане до електричної мережі живлення.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Зверніться до професійного електрика для проведення робіт по підключенню; • Всі роботи по підключенню мають проводитися згідно Правил техніки безпеки та Правил технічної експлуатації; • Не підключайте два апарати до одного блоку вимикача;

	<p>УВАГА!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Забороняється експлуатація обладнання при відхиленні напруги живлення більш ніж на 15% від номіналу. • Мережевий кабель повинен бути підключений через запобіжник не більше 40А (*в залежності від моделі обладнання) до відповідної мережі живлення частотою 50/60Гц згідно ДСТУ EN 50160:2014 і ГОСТ 13109-97. • Обладнання має бути заземлено дротом з поперечним перерізом 4мм² або більше.
--	---

Щитовий вимикач живлення. Вимикач живлення призначений для відключення подачі напруги до обладнання (тобто ізоляції). Вимикач слід встановити поруч з джерелом живлення (струму) таким чином, щоб він був легкодоступним для оператора в екстремальній ситуації.

Монтаж вимикача повинен здійснювати кваліфікований електрик, що має відповідний дозвіл, відповідно до діючих державних та муніципальних норм.

Вимикач повинен:

- Ізолювати електричне обладнання і відключати всі кабелі що знаходяться під напругою, коли вимикач знаходиться в положенні OFF;
- Мати одне положення OFF і одне положення ON, що чітко позначені «O» - OFF (вимкнено) та «I» - ON (увімкнено);

- Мати зовнішню рукоятку керування, яка за необхідності блокується у положенні OFF (вимкнено);


- Мати силовий механізм, що буде виконувати функцію аварійного вимикача;
- Мати вмонтовані плавкі запобіжники з затримкою спрацьовування для коректної роботи при ввімкненні навантаження.



Силовий кабель живлення. Розмір поперечного перерізу дротів залежить від номінальної температури кабельної ізоляції, відстані від пристрою до щитового вимикача живлення та споживаної потужності. Слід використовувати 4-жильний вхідний силовий кабель живлення з номінальною температурою нагріву дротів 60°C або 90°C. Монтаж силового кабелю живлення повинен здійснювати кваліфікований електрик, що має відповідний дозвіл, відповідно до діючих державних норм.

Підключення до мережі. Встановіть обладнання на місці проведення робіт таким чином, щоб на відстані не менше 0,5 м від задньої і передньої панелі не було предметів, що затрудняють циркуляцію повітря і доступ до органів керування. Перевірте стан органів керування та індикації, переконайтеся у відсутності механічних пошкоджень ізоляції струмоведучих частин, проводів і кабелів, а також надійність їх приєднання.

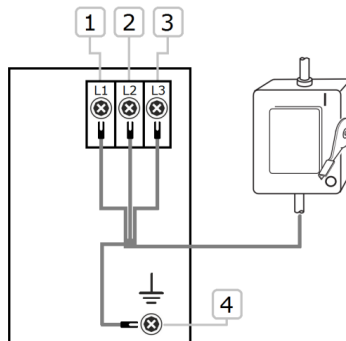
Перевірте відповідність параметрів мережі живлення до параметрів обладнання. Підключіть мережевий кабель через запобіжник не більше 40А до відповідної мережі живлення з частотою 50/60Гц згідно ДСТУ EN 50160:2014 і ГОСТ 13109-97 відповідно до вимог ПТБ та ПТЕ.

	<p>УВАГА! Перед підключенням до мережі живлення і початком експлуатації обладнання необхідно уважно ознайомитися з цією інструкцією по експлуатації.</p> <p>УВАГА! Вимикач живлення повинен бути в положенні «Вимкнено» («OFF») при виконанні будь-яких робіт у силових кабельних з'єднаннях. Такі роботи повинні виконуватися тільки кваліфікованими робітниками, що мають відповідні дозволи.</p>
--	---

1. Переконайтеся в тому, що щитовий вимикач живлення знаходиться в положенні OFF і буде залишатися в положенні OFF протягом всього часу підключення обладнання;

2. Вставте силовий кабель в кабельний зажим на задній панелі джерела живлення;

1	L1
2	L2
3	L3
4	Заземлення



4. Підключіть кабель заземлення (з поперечним перерізом не менше 4мм²) до відповідної клеми на задній панелі обладнання;

5. Підключіть силові кабелі до клемного розподільювача на задній панелі джерела живлення. Зафіксуйте кабель у кабельному зажимі на задній панелі;

6. Підключіть дроти силового кабелю живлення до щитового вимикача відповідно до державних електричних норм;

7. Переконайтеся у надійності всіх підключених електричних контактів. Встановіть та зафіксуйте верхню кришку джерела живлення.

3 ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ І ПОРЯДОК РОБОТИ

3.1 Підготовка до роботи

Підключіть кабель маси до роз'єму «+» в нижній частині передньої панелі апарату і зафіксуйте його, обертаючи за годинниковою стрілкою до упору. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** використання будь-яких інструментів для фіксації роз'ємів.

Під'єднайте плазмотрон до апарату до відповідних роз'ємів на передній панелі. Підключіть обладнання до системи зі стисненим та очищеним повітрям. Ввімкнення та вимкнення обладнання здійснюється вимикачем, розташованим на задній панелі. Ввімкніть обладнання.

Відрегулюйте робочий тиск в повітряному тракті: встановіть попереднє значення тиску повітря на вхідному манометрі фільтр-регулятора, не менше 0,60-0,70MPa, ввімкніть подачу повітря, натиснувши кнопку на панелі керування, під час витоку повітря через сопло плазмотрону, встановіть значення у межах 0,45-0,55MPa, в залежності від характеристик плазмотрону, що використовується.

Якість підготовленого повітря та його тиск напряму впливають на якість різку та довговічність роботи витратних частини плазмотрона, так як повітря забезпечує не тільки горіння дуги та видудання розплавленого металу, а й виконує функцію охолодження плазмотрона.

Перевірте правильність вибору розміру сопла на плазмотроні в залежності від режиму різання.



УВАГА! Відсутність необхідного тиску у повітряному тракті, може спричинити вихід з ладу обладнання. Регулярно контролюйте тиск повітря.

УВАГА! При застосуванні кабелів з меншим перетином, а також нестандартних плазмотронів, зі значеннями номінальних струмів, відмінних від паспортних даних обладнання, належна робота обладнання не гарантується.

Встановіть необхідний режим роботи обладнання 2Т або 4Т. У режимі 2Т при натисканні кнопки на плазмотроні пилотна/ріжуча дуга запалюється, а при її відпусканні - гасне. У режимі 4Т обладнання продовжує працювати після відпускання кнопки на плазмотроні. При повторному натисканні кнопки на плазмотроні в режимі 4Т, обладнання переходить в стан загасання дуги. В процесі роботи параметри різання можуть коригуватися за допомогою регулятора струму різання, що знаходиться на передній панелі обладнання.

Переведіть перемикач перевірки подачі газу у положення «Різання» (в залежності від моделі обладнання).

Кнопку для вибору видів різання встановіть в Continuous cutting, при різанні суцільного листа або в положення Mesh cutting, при різанні перфорованого листа.

3.2 Порядок роботи

Для отримання стійкої дуги і оптимальних результатів різання, після перерв в роботі, перед початком різання проконтролюйте правильність регулювання тиску.

Перевірте наявність вільного виходу повітря з отвору в соплі плазмотрона і охолоджуючого повітря.

Для початку процесу різання, плазмотрон необхідно встановити над поверхнею оброблюваної деталі (оптимальна відстань 1,0-2,0мм), натиснути кнопку на його рукоятці, при цьому відбудеться ввімкнення подачі повітря та запалиться пилотна дуга. Одразу після запалення пилотної дуги та контакту пилотної дуги з металом, запалиться ріжуча дуга. Після запалення ріжучої дуги, можна починати різання. При різанні не допускається торкання, чи будь який інший контакт, соплом плазмотрона до оброблюваної деталі.

Початок процесу різання вимагає наявності навичок і обережності. Різання повинно починатися повільно з наступним збільшенням швидкості, без натиску на плазмотрон, тримаючи його під кутом 90 градусів по відношенню до деталі.



УВАГА! Якщо дуга не запалюється або запалюється погано, проконтролюйте зовнішній вигляд робочих деталей (сопло, електрод, ізолюючу втулку) та при необхідності замінити, перевірте параметри тиску та витрати повітря.

УВАГА! Різання необхідно проводити зі швидкістю, що не допускає потрапляння потоку іскор на сопло і ізолюючу втулку плазмотрона, для виключення їхнього передчасного зносу.

Рекомендується починати різання від краю деталі або отвору.

У разі необхідності виконання отворів, рекомендується початок різання починати тримаючи плазмотрон під гострим кутом, з подальшою поступовою зміною положення плазмотрона у вертикальне положення для запобігання потрапляння потоку іскор на плазмотрон.

Якщо струмінь плазми під час різання раптово набуває зеленого забарвлення, необхідно відразу ж перервати процес різання та замінити електрод та сопло плазмотрону. Робота невідповідним або зношеним електродом та соплом не забезпечує необхідної якості і може стати причиною пошкодження інших частин плазмотрона.

Закінчення різання відбувається після відпускання кнопки на плазмотроні. Після чого горіння дуги припиняється і через деякий проміжок часу відключається подача стисненого повітря. При завершенні процесу різання, відключити джерело від мережі можна не раніше ніж виключиться вбудований вентилятор охолодження, для забезпечення охолодження плазмотрона та джерела живлення.

Для захисту від термічного перевантаження установка має термореле, що блокує процес різання при перегріванні силових вузлів. Про спрацювання термореле сигналізує індикатор "Помилка" ЕБ1. При цьому вентилятори продовжують обертатися, однак включення режиму різання не відбувається. Подальша робота можлива тільки після охолодження силових вузлів.

Після закінчення робіт, необхідно вимкнути установку. Знеструмити установку в місці підключення. Відключити подачу стисненого повітря. Перевірити стан електрода і сопла плазмотрона.

3.3 Підготовка повітря при повітряно-плазмовому різанні

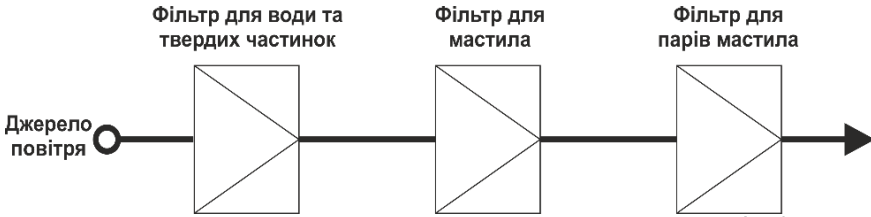
При повітряно-плазмовому різанні надзвичайно важливу роль відіграє якість повітря, що подається до плазмотрону та завдяки якому утворюється плазмова дуга. Повітря повинно бути очищеним від пилу, мастила, а також осушеним. Повітря може подаватися від системи компресор-ресивер безпосередньо поруч з комплексом для повітряно-плазмового різання або по централізованій цеховій лінії. При будь-якій подачі, слід використовувати регулятор високого тиску та блок очищення повітря, котрий повинен забезпечувати подачу повітря з заданим тиском. При низькій якості повітря, що подається, зменшується швидкість різання, погіршується якість різі, знижується максимальна можлива товщина різання і скорочується термін служби витратних деталей.

Для забезпечення високої якості повітря, використовуйте систему трирівневої фільтрації повітря (в комплект поставки не входить), схема якої наведена на рисунку нижче. Система фільтрації повинна бути встановлена між джерелом повітря та обладнанням для різання, якнайближче до входу в обладнання. Для досягнення оптимальної продуктивності, повітря повинно відповідати вимогам ISO 8573-1:2010 Class 1.2.2 Тобто:

- Максимальна кількість твердих частинок на м³ в ньому має бути <20 000 для частинок розміром 0,1-0,5мкм; <400 для частинок розміром 0,5-1мкм; <10 для частинок розміром 1-5мкм;

- Максимальна точка роси водяної пари повинна бути <-40°C;

- Максимальний вміст масла (у вигляді аерозолів, рідини і парів) має бути менше 0,1мг/м³;



За неможливості встановлення осушувачі холодильного (рефрижераторного) типу, ступінь очищення Class 1.5.2 по ISO 8573-1:2010 або адсорбційного типу, ступінь очищення Class 1.4.1 по ISO 8573-1:2010, які практично гарантовано дають відмінний результат за якістю різі і великою стійкістю витратних запчастин, рекомендується обрати один з наступних варіантів:

1. Блок фільтрів 25мкм, 5мкм та 0,01мкм, які забезпечують ступінь очищення повітря Class 1.8.1 по ISO 8573-1:2010, що є дещо гірше ніж попередній варіант, але досить для отримання хороших результатів за якістю різі.
2. Трирівнева фільтрація повітря, досягнення оптимальної продуктивності, повітря повинно відповідати вимогам ISO 8573-1:2010 Class 1.2.2 Тобто:



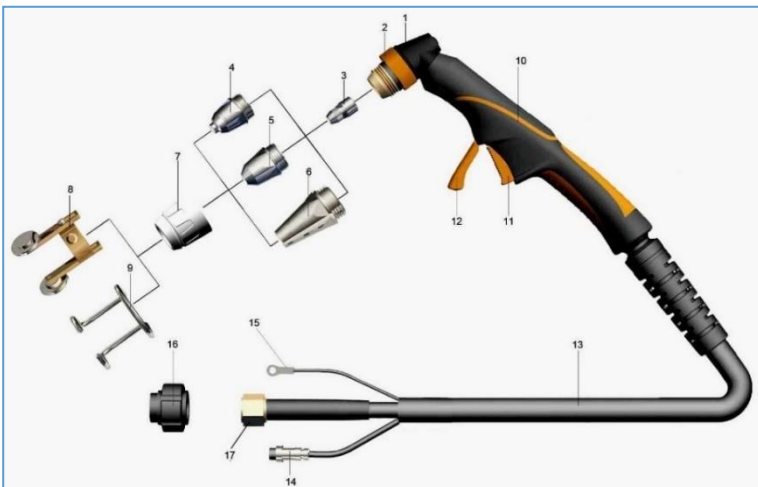
ЗВЕРНИТЬ УВАГУ!

1. Продуктивність компресору повинні бути не нижче 250 л/хв;
2. Робочий тиск повітря при роботі обладнання повинен становити 0,45-0,55МПа;
3. Повітря, що подається до обладнання повинно бути очищене від вологи, оливи і пилу та мати якість очищення не гірше ISO 8573-1:2010 Class 1.2.2.

3.4 Конструкція плазмотрону

Плазмотрон (або ще його називають плазморіз) – це пристрій за допомогою якого з електричного струму та стисненого повітря утворюється потік плазми, який можна використовувати для різання електропровідних матеріалів.

У поєднанні з джерелом живлення та джерелом подачі повітря, плазмотрон утворює потужну систему плазмового різання для якісного розкроєння різноманітних металів. Системи плазмового різання можуть бути як і ручними, так і працювати сумісно на машинах портального різання з ЧПК в автоматичному режимі.



1	головка плазмотрону	10	рукоятка
2	ізоляційне кільце	11	кнопка
3	електрод	12	захист кнопки
4	сопло	13	шланговий пакет
5	сопло старого типу	14	кабель керування
6	сопло для стругання	15	кабель пілотної дуги
7	захисний ковпак	16	допоміжна гайка
8	дистанційний ролик	17	гайка приєднання газового тракту та силового кабелю
9	дистанційна пружина		

До переваг систем плазмового різання відносять:

- Високу ефективність роботи;
- Універсальність (може працювати з будь-якими металами);
- Високоякісний різ будь-якої конфігурації;
- Мінімальні теплові деформації деталей;
- Безпечність експлуатації.

При ввімкненні системи плазмового різання, між електродом і соплом запалюється пілотна електрична дуга, дуга поступово заповнює весь канал. Одночасно, починається подача стисненого повітря під тиском 0,45-0,55МПа. При проходженні повітря через електричну дугу, повітря нагрівається і збільшується в об'ємі у 50-100 разів, при чому повітря іонізується і набуває властивостей провідника. Іонізуючись і нагріваючись, повітря перетворюється у плазму, температура плазми сягає 25000 – 30000°С. Завдяки конструкції сопла, стовп плазми набуває високої швидкості на виході. В момент дотику стовпу плазми до деталі, що обробляється, запалюється ріжуча дуга, а пілотна гасне. Завдяки ріжучій дузі, метал локально розплавляється і вивувається стисненим повітрям, утворюючи якісний і чистий різ. Захисний ковпачок слугує для захисту сопла від бризок розплавленого металу, що з'являються у процесі різання, та контакту сопла з деталлю, а також сприяє додатковому охолодженню, тим самим подовжує термін служби компонентів плазмотрону.

4 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Регулярне та ретельне технічне обслуговування є однією з основних умов для тривалого терміну експлуатації та безвідмовного функціонування. В процесі обслуговування необхідно перевірити всі кабелі та з'єднання, що проводять струм, на предмет правильного монтажу та наявності пошкоджень. При наявності пошкоджень, деформацій або зношення – негайно замінити на нові.

При технічному обслуговуванні чи очищенні є небезпека травмування внаслідок раптового пуску. Слідкуйте за чистотою обладнання, видаляйте пил з корпусу за допомогою чистої і сухої тканини. Не допускайте потрапляння в обладнання крапель води, пару та інших рідин.

Протягом всього періоду експлуатації, починаючи з першого дня запуску, користувач зобов'язаний самостійно проводити технічне обслуговування обладнання (щоденне та періодичне). Обладнання не містить plomb та захисту від знімання корпусних панелей. Знімання корпусних панелей для проведення технічного обслуговування не веде до втрати гарантії. Проведення технічного обслуговування є обов'язковою умовою для збереження Гарантійних зобов'язань на обладнання.



УВАГА! Для виконання технічного обслуговування потрібно володіти професійними знаннями в галузі електрики і знати правила техніки безпеки. Фахівці повинні мати допуски до проведення таких робіт.
УВАГА! Вимикайте апарат від мережі при виконанні будь-яких робіт з технічного обслуговування.


Щоденне обслуговування. Проводиться кожного разу при підготовці обладнання до роботи:

1. Перевірте всі з'єднання на обладнанні (особливо силові роз'єми). Якщо має місце окислення контактів, видаліть його за допомогою наждачного паперу;
2. Перевірте цілісність ізоляції всіх кабелів. Якщо ізоляція пошкоджена, виконайте ремонтну ізоляцію місце пошкодження або замініть кабель;
3. Очистіть від пилу і бруду вентиляційні решітки обладнання. Перевірте надійність підключення обладнання до електричної мережі.

Періодичне обслуговування. Проводиться один раз на місяць або частіше, в залежності від умов експлуатації обладнання. Періодичне обслуговування включає в себе:

1. Зняття зовнішніх корпусних панелей обладнання і видалення бруду та пилу з внутрішніх електричних схем та вузлів струменем сухого стисненого повітря, а в доступних місцях – крім всього, також чистою сухою м'якою щіткою;
2. Перевірка стану електричних контактів, роз'ємів, в разі необхідності забезпечення надійного електричного контакту. Окислені контакти і роз'єми зачистити за допомогою наждачного паперу;
3. Перевірка роботи вентилятора та перевірка цільності електричної ізоляції корпусу і внутрішніх блоків апарату;

5 УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

	<p>УВАГА! Ремонт обладнання в разі його поломки може здійснюватися тільки кваліфікованим технічним персоналом.</p>
---	---

№	НЕСПРАВНІСТЬ	ПРИЧИНИ І МЕТОДИ УСУНЕННЯ	
1	Світиться лампа індикатора мережі, але вбудований вентилятор і кнопка керування плазмотрона не працюють.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Обладнання може перебувати в режимі захисту від збоїв. Вимкніть апарат на деякий час, а потім запустіть знову; 2. Відсутня одна з фаз мережі живлення; 	
2	Вентилятор охолодження і кнопка керування плазмотрона не працюють, не світиться індикатор мережі.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Внутрішні несправності електричної схеми апарату. Зверніться в сервісний центр; 2. Погане підключення мережевого кабелю або його пошкодження; 3. Відсутня одна з фаз мережі живлення; 	
3	Працює вентилятор, світиться індикатор мережі. При натисканні на кнопку керування плазмотрона, електромагнітний клапан працює, відсутній підпал дуги.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Низька напруга мережі; 2. Занадто високий або низький тиск повітря. Відрегулюйте тиск повітря; 3. Зношені електрод або сопло, замініть їх; 4. Не приєднаний провід пілотної дуги до апарату або його обрив; 5. Відсутня одна з фаз мережі живлення; 6. Внутрішні пошкодження схеми керування. Зверніться у сервісний центр; 	
4	Дисплей показує «EXX»	E61	Захист від перегріву IGBT транзисторів. Не вимикайте апарат, дочекайтеся поки система примусового охолодження знизить температуру внутрішніх компонентів. Апарат автоматично запрацює після того як охолоне.
		E60	Перегрів діодного моста. Не вимикайте апарат, дочекайтеся поки система примусового охолодження знизить температуру внутрішніх компонентів. Апарат автоматично запрацює після того як охолоне.

	E30	Помилка мережі живлення. Вимкніть зварювальний апарат та прийміть заходи щодо нормалізації напруги мережі живлення.
	E10	Силова електроніка перевантажена або пошкоджена. Якщо помилка не зникла зверніться до сервісу.

6 ЗБЕРІГАННЯ

Обладнання в упаковці виробника слід зберігати в закритих складських приміщеннях з природною вентиляцією при температурі від -30° до $+55^{\circ}$ С і відносній вологості повітря до 80% при температурі $+20^{\circ}$ С. Наявність в повітрі парів кислот, лугів та інших агресивних домішок не допускається. Обладнання перед укладанням на тривале зберігання повинно бути упаковане в заводську упаковку.

Після зберігання при низькій температурі обладнання повинно бути витримано перед експлуатацією при температурі вище 0° С не менше шести годин в упаковці і не менше двох годин без упаковки.

7 ТРАНСПОРТУВАННЯ

Обладнання може транспортуватися усіма видами закритого транспорту відповідно до правил перевезень, що діють на кожному виді транспорту. Умови транспортування при впливі кліматичних факторів:

- температура повітря навколишнього середовища від -30° до $+55^{\circ}$ C;
- відносна вологість повітря до 80% при температурі $+20^{\circ}$ C.

Під час транспортування і вантажно-розвантажувальних робіт упаковка з обладнання не повинна піддаватися різким ударам і впливу атмосферних опадів. Розміщення і кріплення транспортної тари з упакованим обладнанням в транспортних засобах повинні забезпечувати стійке положення і відсутність можливості її пересування під час транспортування.

8 УТИЛІЗАЦІЯ

Заборонено утилізувати обладнання разом із побутовими відходами. Під час утилізації обладнання дотримуйтеся регіональних положень, законів, приписів, норм і директив.

9 ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Купуючи обладнання, просимо вас уважно ознайомитися з умовами цієї Гарантії та перевірити правильність записів у Свідоцтві про приймання, що міститься на останній сторінці цього Паспорту.

Протягом гарантійного строку покупець має право на проведення безоплатного гарантійного ремонту чи заміни дефектного виробу на новий, в разі неможливості його ремонту.

Щоб провести гарантійний ремонт чи заміну обладнання, покупець має надати його до Уповноважено сервісного центру чистим, комплекtnим та належно упакованим, разом зі своєю Заявкою та оригіналом Свідоцтва про приймання, оформленим належним чином.

Відсутність вищевикладених умов веде до втрати прав за цією Гарантією.



УВАГА! Свідоцтво про приймання є невід'ємною частиною цієї інструкції з експлуатації. Будь ласка, вимагайте від продавця його повного та правильного оформлення.

Гарантійний строк складає 12 місяців з моменту продажу обладнання (введення в експлуатацію), але не більше 24 місяців з дня його відвантаження зі складу виробника (імпортера), зазначеного в Свідоцтві про приймання.

Гарантія не включає в себе проведення пуско-налагоджувальних робіт, відпрацювання технічних прийомів зварювання, проведення щоденного чи періодичного обслуговування.

Гарантія не поширюється на витратні матеріали, швидкозношувані частини і комплектуючі, які постачаються разом з обладнанням (тобто на такі, як: електродотримач, клема маси, зварювальний кабель, пальник і його змінні частини, шланги, хомути і т.п.).

Ця Гарантія не діє в разі, коли:

- гарантійний строк на обладнання вже сплив;
- покупець не виконав вимоги надання обладнання для одержання гарантійного ремонту чи заміни, зазначені вище;
- змінений, стертий, видалений, або нерозбірливий серійний номер виробу;
- є наявність механічних пошкоджень, сліди попадання рідини, сторонніх предметів, гризунів, комах і т.п. всередину обладнання;
- є пошкодження внаслідок удару блискавки, пожежі, затоплення або відсутності вентиляції чи інших причин, що знаходяться поза контролем виробника;

- є ознаки використання обладнання з порушенням вимог цієї інструкції з експлуатації, правил підключення обладнання до мережі, правил зберігання та транспортування, недотримання вимог щоденного і періодичного обслуговування обладнання;
- є ознаки ремонту або доопрацювання обладнання неуповноваженою особою;
- є ознаки застосування невідповідних експлуатаційних та зварювальних матеріалів або нецільового використання обладнання.



УВАГА! Періодичне обслуговування, поточний ремонт та заміна запчастин, пов'язані з їх експлуатаційним зносом, виконуються покупцем самостійно або сторонніми спеціалістами на платній основі.
УВАГА! Ця гарантія не обмежує законних прав споживача, наданих йому чинним законодавством.

Умови надання безкоштовного гарантійного обслуговування в Уповноваженому сервісному центрі:

- гарантійний строк на обладнання ще не сплив;
- обладнання надано, з реквізитами, що відповідають Свідоцтву про приймання паспорта, очищене від пилу, бруду, мастила та технічних рідин, в заводській комплектації, та належно упаковане для безпечного транспортування, має оригінальний читабельний заводський номер;
- надано оригінал Свідоцтва про приймання, оформлений належним чином, з відмітками продавця про продаж;
- надана Заявка про ремонт по гарантії з відомостями про умови та тривалість експлуатації обладнання, зовнішні ознаки відмови, режим роботи перед відмовою (зварювальний струм, робоча напруга, ПВ%, довжина і перетин зварювальних кабелів, характеристики обладнання, що підключається);

Після виконання гарантійного ремонту, термін гарантії продовжується на час, протягом якого проводиться цей ремонт.



Шановний користувач, дякуємо за покупку.
У разі виникнення необхідності в ремонті, просимо Вас звертатися в Уповноважений сервісний центр по обслуговуванню обладнання.
Щоб уникнути зайвих проблем і непорозумінь просимо Вас уважно ознайомитися з інформацією, що міститься в Інструкції з експлуатації, зокрема в розділі «ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ».

Уповноважений сервісний центр:

Україна, м. Київ, проспект Перемоги 67, корпус «Р».

Телефон: 067-486-96-39

E-mail: remont@ivrus.com.ua

СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ ОБЛАДНАННЯ

Обладнання - _____

Серійний № _____

виготовлене і прийняте відповідно до обов'язкових вимог державних стандартів, діючої технічної документації і визнане придатним для експлуатації.

Дата відвантаження зі складу виробника (імпортера) «__» _____ 20__ року

М.П.

Продавець (дилер)

Дата продажу «__» _____ 20__ року

Покупець*Назва підприємства (або ПІБ фізичної особи), адреса, телефон*

М.П.

Підпис продавця (дилера) _____

Покупець отримав справне обладнання, придатне до використання, в повній комплектації, з умовами і правилами проведення безкоштовного гарантійного обслуговування ознайомлений і згоден:

ПІБ покупця_____
підпис«__» _____ 20__ р.
дата

