



Max 20 Plasma
Cut 125 Cut 160



Notkunarhandbók



NÝJA VARA ÞÍN

Pakka þér fyrir að velja þessa Jasic vöru.

Þessi vöruhandbók hefur verið hönnuð til að tryggja að þú fáið sem mest út úr nýju vörunni þinni. Gakktu úr skugga um að þú sért fullkomlega meðvitaður um upplýsingarnar sem gefnar eru með því að huga sérstaklega að öryggisráðstöfunum í öryggisbæklingnum (skannaðu QR kóða hér að neðan). Upplýsingarnar munu hjálpa til við að vernda þig og aðra gegn hugsanlegum hættum sem þú gætir lent í.

Gakktu úr skugga um að þú framkvæmir daglegt og reglubundið viðhaldseftirlit til að tryggja margra ára áreiðanlegan og vandræðalausan rekstur.

Vinsamlegast hringdu í Jasic dreifingaraðilann ef svo ólíklega vill til að vandamál komi upp.

Vinsamlega skráðu hér fyrir neðan upplýsingarnar frá vörunni þinni þar sem þær verða nauðsynlegar vegna ábyrgðar og til að tryggja að þú fáið réttar upplýsingar ef þú þarft aðstoð eða varahluti.

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

Fyrirvari: Þótt allt hafi verið reynt til að tryggja að upplýsingarnar í þessari handbók séu tæmandi og nákvæmar, er ekki hægt að taka neina ábyrgð á villum eða vanrækslu. Vinsamlegast athugið að vörur eru háðar stöðugri þróun og geta breyst án fyrirvara. Farðu á jasic.co.uk til að sjá nýjustu handbækur.

Vinsamlegast athugið: Öryggisupplýsingabæklinginn má finna á netinu með því að skanna QR kóðann hér að neðan



Eftirsöluskjöl, þar á meðal leiðbeiningar um suðuferli, má finna á www.jasic.co.uk

Þessa handbók ætti ekki að afrita eða afrita nema með skriflegu leyfi Wilkinson Star Limited.

INNIHALD

Þessi handbók er þýðing á upprunalegu handbókinni á ensku

Nýja varan þín	2	Almennar upplýsingar um klippingu	32
Vísitala	3	Skurð gæði	33
Öryggisleiðbeiningar	4	Dæmigerður skurðarhraði	34
Pakki og innihald	9	Upplýsingar um plasmabrennara UPM-160	35
Lýsing á táknum	10	CNC stjórnumarúttaksinnstunga	37
Hvað er Plasma?	11	Viðhald	38
Vöruyfirlit	12	Úrræðaleit	39
Upplýsingar um vöru og umsókn	13	Losun WEEE	43
Tæknilýsing	14	RoHS samræmisyfirlýsing	43
Uppsetning	15	Samræmisyfirlýsing	44
Lýsing á vél	18	Yfirlýsing um ábyrgð	45
Lýsing á stjórnborði	19	Skýringarmynd	46
Rekstur - notendauppsetning	20	Skýringar	47
Aðgerð - skurðaraðferðir	24	Upplýsingar um Jasic	50
Upplýsingar um plasmahandbrennara UPH-160	28		

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR



Þessar almennu öryggisreglur ná yfir bæði bogsuðuvélar og plasmaskurðarvélar nema annað sé tekið fram. Notandi ber ábyrgð á uppsetningu og notkun búnaðarins í samræmi við meðfylgjandi leiðbeiningar. Mikilvægt er að notendur þessa búnaðar verji sjálfa sig og aðra fyrir skaða eða jafnvel dauða. Búnaðurinn má aðeins nota í þeim tilgangi sem hann var hannaður fyrir. Notkun þess á annan hátt gæti valdið skemmdum eða meiðslum og brot á öryggisreglum. Aðeins þjálfaðir og hæfir einstaklingar ættu að stjórna búnaðinum. Þeir sem nota gangráð ættu að ráðfæra sig við lækinn áður en þessi búnaður er notaður. Persónuhlífar og öryggisbúnaður á vinnustað verða að vera samhæfðar við beitingu þeirrar vinnu sem um er að ræða.

Framkvæmdu alltaf áhættumat áður en þú framkvæmir suðu- eða skurðaðgerðir.

Almennt rafmagnsöryggi



Búnaðurinn ætti að vera settur upp af hæfum aðila og í samræmi við gildandi staðla í aðgerð. Það er á ábyrgð notenda að tryggja að búnaðurinn sé tengdur við viðeigandi aflgjafa. Hafðu samband við þjónustuveituna þína ef þörf krefur. Ekki nota búnaðinn með hlífarnar fjarlægðar. Ekki snerta rafmagnshluta eða hluta sem eru rafhlaðnir. Slökktu á öllum búnaði þegar hann er ekki í notkun. Ef um er að ræða óeðlilega hegðun búnaðarins skal búnaðurinn skoðaður af viðeigandi hæfum þjónustuverkfræðingi. Ef nauðsynlegt er að jarðtengja vinnuhlutinn skal tengja það beint með aðskildum snúru með straumflutningsgetu sem getur borið hámarksafkastagetu vélstraumsins. Kaðlar (bæði aðalveitu og suðu) ættu að vera reglulega athugað með tilliti til skemmda og ofhitnunar. Notið aldrei slitna, skemmda, undir stóra eða illa samsetta snúra. Einangraðu þig frá vinnu og jörðu með því að nota þurrar einangrunarmottur eða hlífar sem eru nógu stórar til að koma í veg fyrir líkamlega snertingu. Aldrei snerta rafskautið ef þú ert í snertingu við vinnuhlutinn. Ekki vefja snúrur yfir líkama þinn. Gakktu úr skugga um að þú gerir frekari öryggisráðstafanir þegar þú ert að suða við rafmagnshættulegar aðstæður eins og rakt umhverfi, í blautum fötum og málmyggjum. Reyndu að forðast suðu í þröngum eða takmörkuðum stöðum. Gakktu úr skugga um að búnaðinum sé vel viðhaldið. Gerðu strax við eða skiptu um skemmda eða gallaða hluta. Framkvæmdu hvers kyns reglubundið viðhald í samræmi við leiðbeiningar framleiðanda. EMC flokkun þessarar vöru er í flokki A í samræmi við rafsegulsamhæfi staðla CISPR 11 og IEC 60974-10 og því er varan eingöngu hönnuð til notkunar í iðnaðarumhverfi. **VIÐVÖRUN:** Þessi búnaður í flokki A er ekki ætlaður til notkunar í íbúðarhúsnæði þar sem raforkan er veitt af almennu lágsennuveitukerfi. Á þeim stöðum getur verið erfitt að tryggja rafsegulsamhæfni vegna truflana sem leiða og geislaðs.

Almennt rekstraröryggi



Aldrei skal bera búnaðinn eða hengja hann upp í burðarólina eða handföngin meðan á suðu stendur. Aldrei draga eða lyfta vélinni í logsuðu eða öðrum snúrum. Notaðu alltaf rétta lyftipunkta eða handföng. Notaðu alltaf flutningsbúnaðinn eins og framleiðandi mælir með. Aldrei lyfta vél með gaskútinn á henni. Ef rekstrarumhverfi er flokkað sem hættulegt skal einungis nota S-merkthan suðubúnað með öruggu lausagangsspennustigi. Slíkt umhverfi getur til dæmis verið: rakt, heitt eða takmarkað aðgengisrími.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Notkun persónuhlífa (PPE)



Suðubogageislir frá öllum suðu- og skurðarferlum geta framleitt sterka, sýnilega og ósýnilega (útfjólubláa og innrauða) geisla sem geta brennt augu og húð.

- Notaðu viðurkenndan suðuhjálrm með viðeigandi skugga af síulinsu til að vernda andlit þitt og augu við suðu, skera eða horfa á.
- Notaðu viðurkennd öryggisgleraugu með hliðarhlífum undir hjálminum.
- Notaðu aldrei neinn búnað sem er skemmdur, bilaður eða bilaður.
- Gakktu úr skugga um að það séu fullnægjandi hlífðarskjáir eða hindranir til að vernda aðra gegn blikka, glampa og neistaflugi frá suðu- og skurðarsvæðinu.
- Gakktu úr skugga um að það séu fullnægjandi viðvaranir um að suðu eða skurður eigi sér stað.
- Notið viðeigandi eldpolinn fatnað, hanska og skófaternað.
- Gakktu úr skugga um að fullnægjandi útsog og loftræsting sé fyrir hendi áður en suðu og skurður er gerður til að vernda notendur og alla starfsmenn í nágrenninu.
- Athugaðu og vertu viss um að svæðið sé öruggt og laust við eldfim efni áður en þú ferð í suðu eða klippingu.

Sumar suðu- og skurðaðgerðir geta valdið hávaða. Notaðu öryggiseyrnahlífar til að vernda heyrnina ef umhverfshljóðstigið fer yfir leyfileg mörk á staðnum (t.d.: 85 dB).



Leiðbeiningar um suðu- og skurðargler fyrir linsuskugga

Suðus- traumur	MMA rafskaut	MIG ljósblendi	MIG þungmálmar	MAG	TIG All Metals	Plas- maskurður	Plasma suðu	Gouging ARC/AIR						
10	8	10	10	10	9	11	10	10						
15														
20														
30	9				10		10		10	11	10			
40														
60														
80	10				11		11		12	13				
100														
125														
150	11	11	11	12	12	13	11							
175														
200														
225	12	12	12	13	13			14	11					
250														
275		13							12					
300														
350														
400	13	14	13	14	14	13			13					
450														
500														
500	14	15	14	15					15					
500														

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Öryggi gegn gufum og suðuloftegundum



HSE hefur greint suðumenn sem „í áhættuhóp“ fyrir atvinnusjúkdóma sem stafa af útsetningu fyrir ryki, lofttegundum, gufum og suðugufum. Helstu greindar heilsufarsáhrifin eru lungnabólga, astmi, langvinn lungnateppa (COPD), lungna- og nyrnakrabbamein, málmgufuhiti (MFF) og breytingar á lungnastarfsemi. Við suðu og heita klippingu „heita vinnu“ myndast gufur sem eru sameiginlega þekktar sem suðugufur.

Það fer eftir tegund suðuferlis sem framkvæmt er, gufan sem myndast er flókin og mjög breytileg blanda lofttegunda og agna.

Burtséð frá lengd suðu, krefst öll suðugufa, þar með talið mild stálsuðu, viðeigandi verkfræðilegar stýringar sem eru venjulega staðbundnar útblásturslofttræstingar (LEV) útsög til að draga úr váhrifum af suðugufum innandrya og þar sem LEV er ekki nægilega mikið stjórna váhrifum það ætti einnig að auka með því að nota viðeigandi öndunarhlífur (RPE) til að aðstoða við að vernda gegn leifum gufu.

Pegar soðið er utandrya skal nota viðeigandi RPE. Áður en farið er í suðuverkefni ætti að framkvæma viðeigandi áhættumat til að tryggja að fyrirhugaðar eftirlitsráðstafanir séu fyrir hendi.

Settu búnaðinn í vel loftræsta stöðu og haltu höfðinu frá suðugufinni. Andaðu ekki að þér suðugufinni. Gakktu úr skugga um að suðusvæðið sé vel loftræst og gera skal ráðstafanir til að viðeigandi staðbundið útsogskerfi sé til staðar.

Ef loftræsting er léleg skaltu nota viðurkenndan suðuhjálmi eða öndunargrímu. Lestu og skildu öryggisblöðin (MSDS) og leiðbeiningar framleiðanda um málma, rekstrarvörur, húðun, hreinsiefni og fituhreinsiefni.

Ekki suða á stöðum nálægt fituhreinsun, hreinsun eða úðaaðgerðum.

Vertu meðvitað um að hiti og geislar ljósbogans geta brugðist við gufum og myndað mjög eitraðar og ertandi lofttegundir.

Nánari upplýsingar er að finna á heimasíðu HSE www.hse.gov.uk fyrir tengd skjöl.

Varúðarráðstafanir gegn eldi og sprengingu



Forðastu að valda eldi vegna neista og heits úrgangs eða bráðins málms. Gakktu úr skugga um að viðeigandi eldvarnarbúnaður sé til staðar nálægt suðu- og skurðarsvæðinu. Fjarlægðu öll eldfim og eldfim efni frá suðu, skurði og nærliggjandi svæðum.

Ekki skal suða eða skera eldsneytis- og smurolíulíát, jafnvel þótt þau séu tóm. Þetta verður að þrifa vandlega áður en hægt er að sjóða þau eða skera þau.

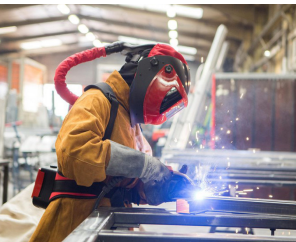
Leyfðu soðnu eða skornu efni alltaf að kólna áður en þú snertir það eða setur það í snertingu við eldfimt eða eldfimt efni.

Ekki vinna í andrúmslofti með miklum styrk eldfimra gufa, eldfimra lofttegunda og ryks.

Athugaðu alltaf vinnusvæðið hálf tíma eftir klippingu til að ganga úr skugga um að enginn eldur hafi kviknað.

Gætið þess að forðast óvart snertingu kyndilrafskautsins við málmluti, þar sem þetta gæti valdið boga, sprengingu, ofhitnun eða eldi.

Þekktu og skildu slökkvitækin þín



An example of personal fume protection

Symbols found on fire extinguishers & what they mean		Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Flammable liquids	A	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable gases	B	✗	✓	✓	✓	✗
Electrical equipment	C	✗	✗	✓	✗	✗
Cooking oil & fats	D	✗	✗	✗	✗	✓

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Vinnuumhverfið



Gakktu úr skugga um að vélin sé fest í öruggri og stöðugri stöðu sem gerir kleift að kæla loftflæði.

Notið ekki búnað í umhverfi sem er utan tilgreindra rekstrarbreyta.

Suðuaflgjafinn er ekki hentugur til notkunar í rigningu eða snjó.

Geymið vélina alltaf á hreinu, þurru rými.

Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé hreinn frá ryksöfnun.

Notaðu vélina alltaf í uppréttri stöðu.

Vörn gegn hreyfanlegum hlutum



Þegar vélin er í gangi skaltu halda þér frá hreyfanlegum hlutum eins og mótorum og víftum.

Hreyfanlegir hlutar, eins og víftan, geta skorið fingur og hendur og fest flikur.

Hlífar og hlífar má fjarlægja vegna viðhalds og aðeins hæft starfsfólk hefur umsjón með þeim eftir að rafmagnssnúran hefur verið aftengd fyrst.

Skiptu um hlífar og hlífar og lokaðu öllum hurðum þegar inngripinu er lokið og áður en búnaðurinn er ræstur.

Gætið þess að koma í veg fyrir að fingur klemmast þegar vír er hlaðið og borið á meðan á uppsetningu og notkun stendur.

Gætið þess að forðast að beina honum að öðru fólki eða í átt að líkama þínum þegar þú setur vír.

Gakktu úr skugga um að vélarhlífar og hlífðarbúnaður séu í notkun.

Áhætta vegna segulsviða



Segulsviðin sem myndast við mikla strauma geta haft áhrif á virkni gangráða eða rafstýrðs lækningatækja.

Notendur mikilvægra rafeindabúnaðar ættu að ráðfæra sig við lækinn áður en byrjað er á bogasuðu,

skurði, skurði eða punktsuðu.

Ekki fara nálægt suðubúnaði með viðkvæman rafeindabúnað þar sem segulsviðin geta valdið skemmdum.

Haltu kyndilkapalnum og vinnuaftursnúrunni eins nálægt hvor öðrum og hægt er á lengd þeirra. Þetta getur hjálpað til við að lágmarka útsetningu fyrir skaðlegum segulsviðum.

Ekki vefja snúrurnar utan um líkamann.

Meðhöndlun þjappaðra gashylkja og þrýstijafnara



Röng meðhöndlun gashylkja getur leitt til þess að það springi og losar háþrýstigas.

Athugaðu alltaf að gaskúturinn sé af rétttri gerð fyrir suðuna sem á að framkvæma.

Geymið og notið hólka alltaf í uppréttri og öruggri stöðu.

Fara skal varlega með alla hólka og þrýstijafnara sem notaðir eru við suðuaðgerðir.

Leyfið aldrei rafskautinu, rafskautshaldaranum eða öðrum rafmagns„heitum“ hlutum að snerta strokk.

Haltu höfuðinu og andlitinu frá úttakinu á hylkislokanum þegar þú opnar hylkjaventilinn.

Tryggðu alltaf kútinna á öruggan hátt og hreyfðu þig aldrei með þrýstijafnara og slöngur tengdar.

Notaðu viðeigandi vagn til að færa strokka.

Athugaðu reglulega allar tengingar og samskeyti fyrir leka.

Fulla og tóma strokka skal geyma sérstaklega.

Aldrei skaða eða breyta neinum strokkum

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Eldvitund



Skurðar- og suðuferlið getur valdið alvarlegri hættu á eldi eða sprengingu. Skurður eða suðu á lokuðum ílátum, geymum, tunnur eða rör getur valdið sprengingum. Neistar frá suðu- eða skurðarferlinu geta valdið eldi og bruna. Athugaðu og áhættumat að svæðið sé öruggt áður en klippt er eða soðið er gert.

Loftið alla eldfima eða sprengifima gufu frá vinnustaðnum.

Fjarlægðu öll eldfim efni frá vinnusvæðinu. Ef nauðsyn krefur skaltu hylja eldfim efni eða ílát með viðurkenndum hlífum (eftir leiðbeiningum framleiðanda) ef ekki er hægt að fjarlægja það frá næsta svæði.

Ekki skera eða suða þar sem andrúmsloftið getur innihaldið eldfimt ryk, gas eða vökvagufu.

Vertu alltaf með viðeigandi slökkvitæki nálægt og veistu hvernig á að nota það.

Heitir hlutar



Vertu alltaf meðvituð um að efni sem verið er að skera eða soðið verður mjög heitt og heldur þeim hita í talsvert langan tíma sem mun valda alvarlegum bruna ef ekki er notað viðeigandi persónuhlíf. Ekki snerta heitt efni eða hluta með berum höndum.

Gefðu alltaf kælingu áður en unnið er að efni sem nýlega var skorið eða soðið.

Notaðu viðeigandi einangraða suðuhanska og fatnað til að meðhöndla heita hluta til að koma í veg fyrir bruna.

Hávaðavitund



Skurðar- og suðuferlið getur valdið hávaða sem getur valdið varanlegum skaða á heyrn þinni.

Hávaði frá skurðar- og suðubúnaði getur skaðað heyrn.

Verndaðu eyrun alltaf fyrir hávaða og notaðu viðurkenndar og viðeigandi eyrnahlífar ef hávaði er eru háar. Hafðu samband við sérfræðing á staðnum ef þú ert ekki viss um hvernig á að prófa fyrir hávaða.

RF yfirlýsing



Búnaður sem er í samræmi við tilskipun 2014/30/ESB um rafsegulsamhæfi (EMC) og tæknilegar kröfur EN60974-10 er hannaður til notkunar í iðnaðarbyggingum en ekki til heimilisnota þar sem rafmagn er veitt í gegnum lágsþennu almenna dreifikerfið.

Erfiðleikar geta komið upp við að tryggja rafsegulsviðssamhæfni í flokki A fyrir kerfi sem eru sett upp á heimilisstöðum vegna útgeislunar og útgeislunar.

Ef um rafsegulvandamál er að ræða er það á ábyrgð notandans að leysa ástandið. Nauðsynlegt getur verið að hlífa búnaðinum og setja viðeigandi síur á rafveituna.

LF yfirlýsing



Hafðu samband við gagnaplötuna á búnaðinum varðandi kröfur um aflgjafa.

Vegna aukinnar gleypni aðalstraumsins frá aflgjafakerfinu, mikil aflkerfi hafa áhrif á gæði orkunnar sem netið veitir. Þar af leiðandi verður að beita tengitakmörkunum eða hámarksviðnámskröfum sem netið

heimilar á almenna nettengistaðnum á þessi kerfi.

Í þessu tilviki ber uppsetningaraðili eða notandi ábyrgð á að hægt sé að tengja búnaðinn, með samráði við rafveituna ef þörf krefur.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Efni og förgun þeirra



Súðubúnaður er framleiddur með BSI útgefnum stöðlum sem uppfylla CE kröfur um efni sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi.



Í Evróputilskipun 2012/19/ESB um úrgang raf- og rafeindatækja kemur fram að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissvæna endurvinnslustöð til förgunar.

Nánari upplýsingar er að finna á heimasíðu HSE www.hse.gov.uk

Innihald Jasic Max Plasma pakkans

Í nýju Jasic MAX vörupakkningunni fylgir eftirfarandi hlutir með hverri gerð. Gætið varúðar við uppþakkingu innihaldsins og gangið úr skugga um að allir hlutir séu til staðar og óskemmdir. Ef skemmdir eru eða hlutir vantar, vinsamlegast hafið samband við birgjann fyrst og áður en varan er sett upp eða notuð. Skráið gerð vörunnar, raðnúmer og kaupdagsetningu í upplýsingahlutanum sem er að finna á forsiðu þessarar notendahandbókar.

Jasic Max Cut MC-125

- MC-125 aflgjafi
- UPH-160 plasmabrennari 6m
- Vinnusnúra
- USB-lykill með notkunarleiðbeiningum

Jasic Max Cut MC-160

- MC-160 aflgjafi
- UPH-160 plasmabrennari 6m
- Vinnusnúra
- USB-lykill með notkunarleiðbeiningum



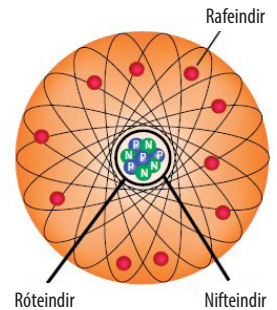
Vinsamlegast athugið: Innihald pakkans getur verið mjög mismunandi eftir landi og vörunúmeri pakkans sem keyptur var.

LÝSING Á TÁKNUM

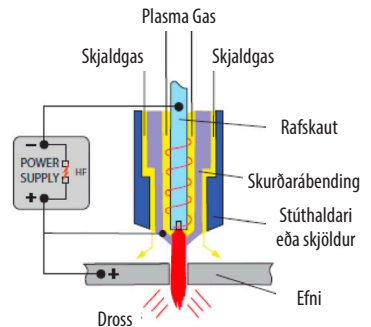
	Lesið þessa notkunarleiðbeiningar vandlega fyrir notkun.
	Viðvörðun í gangi.
	Einfasa stöðugur tíðnibreytir/spennubreytir.
 1 ~ 50/60Hz	Táknið gefur til kynna einfasa eða þriggja fasa riðstraumsspennu og nafntíðni.
	Hægt að nota í umhverfi þar sem mikil hætta er á raflosti.
IP	IP verndarstig, eins og IP23S.
U₁	Málspena AC inntaks (með frávikum $\pm 15\%$).
I_{1max}	Hámarksbólstraumur inntaks.
I_{1eff}	Hámarksvirkur inntaksstraumur.
X	Virknisferill, hlutfall tiltekins tímalengdar/fulls hringrásartíma.
U₀	Tómhleðsluspenna, opin hringrásarspena í aukavindingu.
U₂	Álagsspenna.
H	Einangrunarflokkur.
	Ekki farga rafmagnsúrgangi með öðru venjulegu rusli. Verndið umhverfið okkar.
	Viðvörðun um hættu á raflosti.
A	Straumeining „A“
	Vísir fyrir ofhitnun.
	Vísir fyrir ofstraumsvörn.
	Staðlað skurðarhamur
	Skurður með möskva
	Skipti á skurðarham
	Vísir fyrir gasprófun
	Hnappur fyrir gasprófun
	Kveikjarahamir fyrir 2T og 4T brennara

HVAÐ ER PLASMA?

- Plasma er almennt lýst sem fjórða ástandi efnisins (þ.e. fast efni, fljótandi efni, gas og síðan plasma).
- Ef þú hækkar gashita upp í mjög hátt ástand færðu fjórða ástand plasma, orkan byrjar að brjóta á sundur gassameindirnar og atómin byrja að klofna. Venjuleg atóm eru gerð úr róteindum og nifteindum í kjarnanum umkringd rafeindaskýi. Í plasma aðskiljast rafeindirnar frá kjarnanum. Þegar hitinn losar rafeindirnar frá atóminu byrja þær að hreyfast hratt.
- Rafeindirnar eru neikvætt hlaðnar og skilja eftir sig jákvætt hlaðna kjarna sína. Þessir jákvætt hlaðnu kjarnar eru þekktir sem jónir. Þegar hraðvirku rafeindir rekast á aðrar rafeindir og jónir losa þær mikið magn af orku. Þessi orka er það sem gefur plasma einstakan eiginleika og ótrúlegan skurðkraft.
- Plasma er gas sem hefur verið hitað upp í mjög hátt hitastig og jónað þannig að það leiðir rafmagn. Dæmi um náttúrulegt plasma er elding.



- Plasmaskurður, skurður með gufu og suðu notar plasma til að flytja rafboga á vinnustykkið. Rafleiðandi gasið flytur orkuna frá plasmaorkugjafanum í gegnum plasmabrennara og á efnið sem verið er að skera.



- Grunnatriði plasmaskurðarferlisins má sjá á myndinni. Meginreglan er sú að rafboginn myndast á milli rafskautsins og vinnustykkisins með því að þrýsta plasmagasinu og rafboganum í gegnum lítið op í koparoddinum. Þetta eykur hraða og hitastig plasmansins sem fer út úr oddinum. Hitastig plasmansins er yfir 15.000°C og hraðinn getur nálgast hljóðhraða. Þetta plasmagasflæði ásamt háa hitastiginu gerir djúpum plasmastraumi kleift að skera í gegnum efnið í vinnustykkinu og á sama tíma er bráðið efni blásið burt frá skurðinum.
- Ferlið er frábrugðið súrefnis-eldsneytisferlinu að því leyti að plasmaferlið virkar með því að nota háhitaboga til að bræða málminn sem á að skera. Í súrefnis-eldsneytisferlinu oxar súrefnið málminn sem á að skera og hitinn frá útvermdu viðbrögðunum bræðir málminn. Ólíkt súrefnis-eldsneytisferlinu er því hægt að nota plasmaferlið til að skera málma, þar á meðal þá sem mynda verndandi eldfast oxíð eins og ál, ryðfrítt stál, málmblöndur sem ekki eru járn og steypujárn.
- Útgangsstraumurinn (amper) aflgjafans mun ákvarða skurðþykkt og hraða plasmavélarinnar.
- Þó að aðalmarkmið plasmabogaskurðar sé aðskilnaður málms, er plasmabogagúgun notuð til að fjarlægja málma í stýrða dýpt og breidd.
- Plasmavélar samanstanda af aflgjafa, bogastartrás, plasmabrennara og þrýstiloftsveitu.
- Bein jafnstraumspólun (DC) er notuð fyrir plasmaskurð þar sem rafskautið er - neikvætt og oddin/vinnustykkið er + jákvætt.

VÖRUYFIRLIT

Jasic plasmaskurðarvélarnar frá Inverter-línunni hafa verið hannaðar sem samþættar flytjanlegar skurðaraflgjafar sem innihalda fullkomnustu IGBT inverter-tækni í aflrafeindatækni.

Eiginleikar Jasic Max Cut MC-125 og MC-160 vara:

- IGBT plasmaskurðarinverter
- Hjólfest, auðvelt að stjórna
- Stillanleg skurðarstýring
- Kveikju án HF
- LED skjár
- Einföld notkun með mjúkri og nákvæmri skurði
- Þrýstijafnari festur að aftan
- Valfrjálst CNC tengi* (hentar flestum skurðarborðum)



Upplýsingar um vöru

Vélin notar hágæða íhluti frá leiðandi vörumerkjum heims með mikilli áreiðanleika og innleiðir háþróaða inverter tækni með inverter tíðni yfir 20kHz sem hjálpar til við að draga úr stærð og þyngd plasmavélarinnar. Einnig er minnkun á segulmagnaðs- og viðnámstapi sem eykur skurðarhagkvæmni og býður upp á orkusparnað.

Innbyggður hönnunareiginleiki býður upp á lokaða hringrásar afturvirkni sem veitir stöðugan skurðstraum, jafnvel við sveiflur í netspennu upp á $\pm 15\%$.

Stöðug tilraunabogataekni býður upp á snertilausa NON HF kveikju og Max Cut 125 og 160 ásamt UPH-160 plasmabrennaranum bjóða upp á framúrskarandi boga kveikju sem getur auðveldlega skorið í gegnum ryðgað og málaða málma ásamt járn- og ekki-járni sem getur á áhrifaríkan hátt lengt líftíma rafskautsins og stútsins á skurðbrennaranum.

Framúrskarandi kraftmiklir eiginleikar, mikill stífleiki bogans, slétt skurðyfirborð og mikil skurðarafköst.

Straumsveifluaðgerð er í boði þegar boginn er kveiktur til að framkvæma skurð, sem getur dregið úr áhrifum bogakveikjunnar.

Hægt er að stilla nákvæmlega skurðstraum Max Cut 125 og 160 með óaðfinnanlegri stillingu sem er náð með forstilltri straumaðgerð. Þannig er hægt að nota vélin til að skera vinnustykki af mismunandi þykkt.

Lágur straumur er notaður þegar þunnar plötur eru skornar og mikill straumur er notaður þegar þykkar plötur eru skornar til að tryggja góð skurðgæði og orkusparnað.

Með verndaraðgerð gegn of-/undirspennu, hitaupphitun og lágum gasþrýstingi inni í vélinni; gasprófun og 2T/4T aðgerð.

Einnig ef keypt er nýtt með valfrjálsum CNC eiginleika sem býður upp á sjálfvirk viðmót sem inniheldur fjarstýrða ræsingu/stöðvun, merki um að boginn sé stilltur rétt til að hreyfast og skipt bogspennuútgangur fyrir brennarahæðarstýringu, sem gerir það hentugt til að tengjast flestum CNC skurðarborðum þegar það er útbúið með 180° skurðarbrennara.

Umsókn

Hagkvæmt og hagnýtt með því að nota þjappað loft sem plasmagasgjafa. Plasmaskurðarinn hefur fjölbreytt notkunarsvið, sérstaklega til að skera málmlötur úr kolefnisstáli, álfelguðu stáli, ryðfriú stáli, galvaniseruðu stáli, kopar og áli o.s.frv. Hann er mikið notaður í ýmsum atvinnugreinum sem fela í sér málmskurð, svo sem framleiðslu á katlum og þrýstihyllkjum, framleiðslu á efnaílátum, uppsetningu virkjana og byggingariðnaði, málminvinnslu, efnaverfræði, flug- og geimferðaiðnaði, framleiðslu og byggingar bifreiða og verkfræðitækja o.s.frv.

PRODUCT DETAILS AND APPLICATION

Háþróaður stafrænn stjórnumarhamur

Jasic plasmaskurðarvélarnar MC-125 og MC-160 eru með MUC snjallri stafrænni stýritækni og allar helstu aðgerðir þeirra eru framkvæmdar með hugbúnaðarstýringum. Stafræna plasmaskurðarvél in býður upp á margar úrbætur í virkni og afköstum samanborið við hefðbundnar plasmaskurðarvélur. Með PWM tækni og öflugum IGBT íhlutum snýr hún jafnspennunni, sem er leiðrétt úr 50Hz/60Hz inntaksriðspennu, í 30K~50kHz riðspennu. Spennan er lækkað og leiðrétt til að gefa frá sér jafnspennu til skurðar. Þessi inverter tækni býður upp á vél sem er minni og mun léttari en hefðbundnar vélur. Þessi tækni býður upp á mjög skilvirka einingu og rofatíðni sem er utan heyranlegs sviðs.

Góð samræmi og stöðug frammistaða

Í hefðbundnum vélum er samræmi og afköst oft háð vikmörkum íhluta sem notaðir eru í framleiðslu og umhverfisáhrifum eins og hitastigi og raka.

Í sumum tilfellum getur sama vélamerki og gerð verið mismunandi í afköstum vegna mismunandi vikmörka. Eitt af einkennum stafrænnar stýringar er að hún er ekki næm fyrir breytingum á þessum breytum.

Afköst skurðarvélarnar verða ekki fyrir áhrifum af breytingum á breytum einstakra hluta. Þess vegna er samræmi og stöðugleiki afköst stafrænnar stýringarskurðar betri en hefðbundinnar skurðarskurðar.

Öflugur skurðarafköst

Jasic MC-125 og MC-160 bjóða upp á hraðari og hagkvæmari skurð á málum með þrýstilofti sem plasmagasgjafa. Skurðhraðinn er 1,8 sinnum meiri en súrefnisasetýlenskurður. Þessar vélur geta skorið stál, ryðfrítt stál, kopar, steypujárn og ál auðveldlega og hratt. Bogginn er auðveldur í kveikingu og notar HF-lausa bogakveikjutækni. Það er eftirflæðisaðgerð sem gerir kleift að kæla brennarann frekar eftir skurð. Einföld notkun, mikill skurðhraði og slétt skurðyfirborð gera plasmaferlið að framúrskarandi skurðaraðferð.

Eiginleikar vöru

Hægt er að stilla skurðstraum MC-125 og MC-160 nákvæmlega með óaðfinnanlegri stillingu sem náðst er með forstilltri straumvirkni. Þannig er hægt að nota vélina til að skera vinnustykki af mismunandi þykkt.

Lágur straumur er notaður þegar skorið er þunnt og mikill straumur þegar skorið er þykkt til að tryggja góð skurðgæði og orkusparnað.

Með verndarvirkni gegn of-/undirspennu, hitaupphitun og lágum gasþrýstingi inni í vélinni; gasprófun og 2T/4T virkni.

Einnig er staðalbúnaður sjálfvirkur tengibúnaður með fjarstýrðri ræsingu/stöðvun, merki um að bogi sé stilltur rétt til að hreyfast og skipt bogaspennuútgangur fyrir brennarahæðarstýringu sem gerir hana hentuga til að tengjast flestum CNC skurðarborðum þegar hún er búin 180° skurðarbrennara.

MC-125 og MC-160 plasmavélir kemur einnig með þeim aukakosti að geta sett upp valfrjálstan „innbyggðan“ þjöppu sem býður upp á fullkomna færanlega plasmaskurð, hvort sem er í verkstæðinu eða þegar unnið er á staðnum.

Umsókn

HF-laust tilraunaljósabogi MC-125 og MC-160 ásamt UPH-160 plasmabrennarinum býður upp á framúrskarandi kveikju sem getur auðveldlega skorið í gegnum ryðgað og málað mál ásamt járn- og ekki-járn málum, sem getur á áhrifaríkan hátt lengt líftíma rafskautsins og stútsins á plasmaskeribrennarinum. Hann er mikið notaður í ýmsum atvinnugreinum sem fela í sér málmskurð, svo sem framleiðslu katla og þrýstihylkja, framleiðslu efnaílátta, uppsetningu virkjana og byggingariðnaði, málmvinnslu, efnaverkefnaði, flug- og geimferðaiðnaði, framleiðslu og byggingar bifreiða og verkefnaðitækja o.s.frv.

TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Færibreyta	Eining	Jasic MC-125 (L312II)	Jasic MC-160 (L316II)
Málinngangsspenna	V & Hz	3PH 400V AC ±15% 50/60HZ	3PH 400V AC ±15% 50/60Hz
Málinngangsafi	kVA	23	29.2
Málinngangsstraumur (Ieff)	A	31	42.5
Málinngangsstraumur (Imax)	A	31	33
Skurstraumbil	A	30 ~ 125	30 ~ 160
Málspena í opnu rásarrás	V	365	320
Málútgangsspenna	V	130	144
Málnotkunarhringrás (X) (metin við 40°C)	%	125A @ 100%	160A @ 60%
Hrein skurður	mm	30	40
Skurðskurður	mm	50	60
Götskurður	mm	26	30
Lágmarksloftþrýstingur	Bar	5 Bar (73psi)	5 Bar (73psi)
Lágmarksgasflæði	CFM	7.1 CFM (220 Ltr/min)	7.1 CFM (220 Ltr/min)
Nýtni	%	88	89
Afl í biðstöðu	W	<50	<50
Aflstuðull	COS Φ	0.77	0.8
Plasmabrennari	-	6m UPH-160	6m UPH-160
Staðall	-	EN60974-1	EN60974-1
Verndarflokkur	IP	IP21S	IP21S
Einangrunarflokkur	-	H	H
Kveikjuboga	-	Non HF	Non HF
Hávaði	Db	<110	<110
Rekstrarhitastig	°C	-10 ~ +40	-10 ~ +40
Geymsluhitastig	°C	-25 ~ +55	-25 ~ +55
Stærð (með handfangi)	mm	706 x 349 x 717	706 x 349 x 717
Þyngd	Kg	58	58
Hringskurðarleiðbeiningarsett	-	51868	51868

* MC-125, lágmarks aðaltengistærð sem mælt er með er 415V 32ampera með C-gerð rofa.

* MC-160, lágmarks aðaltengistærð sem mælt er með er 415V 65ampera með C-gerð rofa.

Vinsamlegast athugið: Vegna mismunandi framleiðsluvara eru allar tilgreindar afköst, afkastagetu, mælingar, stærðir og þyngdir einungis áætlaðar. Nánleg afköst og einkunnir við notkun geta verið háðar rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

UPPSETNING

Uppsetning

Eigandi/notandi ber ábyrgð á uppsetningu og notkun þessarar suðuvélar samkvæmt þessari notkunarhandbók. Áður en þessi búnaður er settur upp skal eigandi/notandi meta hugsanlegar hættur í nærliggjandi umhverfi.

Að pakka niður

Athugið hvort umbúðir séu skemmdar. Hafið fyrst samband við birgja ef eitthvað vantar eða er skemmt. Fjarlægjið vélina varlega og geymið umbúðirnar, að minnsta kosti þar til uppsetningu er lokið.

Lyftingar

Jasic MC-125 og MC-160 tækin eru með innbyggðu handfangi sem eingöngu er ætlað til handlyftingar. Vinsamlegast gætið þess að tækinu sé lyft og flutt á öruggan hátt með lyftiaugunum.

Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett á viðeigandi stað og í viðeigandi umhverfi. Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi vökva eða lofttegundir.

Setjið á öruggan, sléttan flöt og gætið þess að nægilegt pláss sé í kringum vélina til að tryggja náttúrulegt loftflæði.

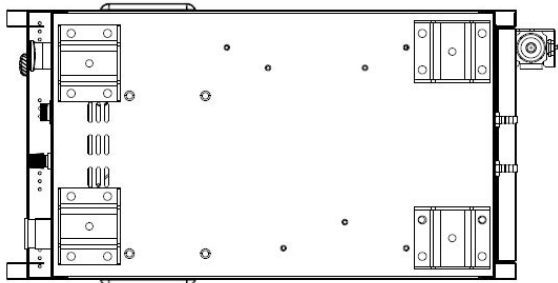
Notið ekki kerfið í rigningu eða snjó.

Staðsetjið plasmaafgjafann nálægt viðeigandi rafmagnsinnstungu og gætið þess að skilja eftir að minnsta kosti 30 cm pláss í kringum tækið til að tryggja góða loftræstingu. Setjið tækið alltaf á sléttan, traustan flöt áður en það er notað og gætið þess að það geti ekki oltið. Notið tækið aldrei á hliðinni þar sem það stíflar loftræstiopin á spjaldinu. Flestir málmar, þar á meðal ryðfrítt stál, geta gefið frá sér eitruða gufu þegar þeir eru suðaðir eða skornir. Til að vernda notandann og aðra sem vinna á svæðinu er mikilvægt að hafa næga loftræstingu á vinnusvæðinu til að tryggja að loftgæði uppfylli allar staðbundnar og landsbundnar kröfur.

Hjólfesting

Grunnstuðningur MC-125 og MC-160 gerir kleift að setja hjól og hægt er að fjarlægja stuðninginn neðst á vélinni og setja hjólin á sama stað.

Myndin til hægri sýnir undirhlið MC-125 og MC-160 og staðsetningu hjólanna.



UPPSETNING



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Viðvörðun!

Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og ítarlegrar öryggisþekkingar. Allar tengingar skulu gerðar með slökkt á aflgjafanum. Röng inntaksspenna getur skemmt búnaðinn. Rafstuð getur valdið dauða; eftir að slökkt hefur verið á vélinni er enn há spenna inni í henni, svo ef hlífarnar eru fjarlægðar skal ekki snerta neina spennuhafa hluta búnaðarins í að minnsta kosti 10 mínútur. Tengdu aldrei vélina við rafmagnnið án þess að spjöld séu tekin af. Rafmagnstenging þessa búnaðar skal framkvæmd af hæfu starfsfólki og skal tengd við aflgjafann. Röng spenna getur skemmt búnaðinn.

Tenging við aðalrafmagn

Áður en þú tengir vélina ættir þú að ganga úr skugga um að rétt rafmagn sé til staðar.

Nánari upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á upplýsingaplötu vélarinnar eða innan tæknilegra stillinga sem sýndar eru í handbókinni.

Tækið ætti að vera tengt við rafmagn af hæfum og hæfum aðila. Gakktu alltaf úr skugga um að búnaðurinn hafi rétta jarðtengingu í samræmi við gildandi staðla.

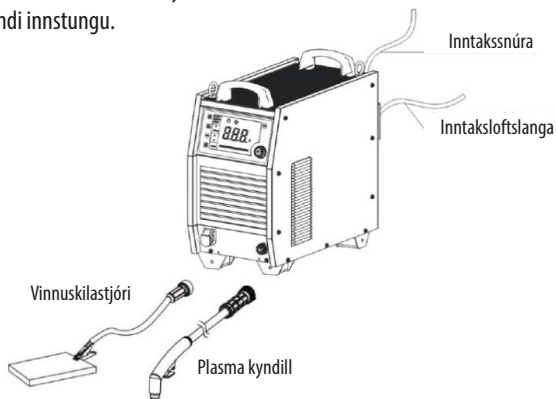
Tengdu aldrei vélina við rafmagn án þess að spjöld séu fjarlægð.

Viðvörðun!

1. Notið fjölmæli til að prófa og ganga úr skugga um að inntaksspennan sé innan tilgreinds inntaksspennubils sem búið er við og fyrir vörum sem verið er að setja upp.
2. Gangið úr skugga um að rofi suðutækisins sé slökktur.
3. Tengið aðalrafmagnsvírana við rétta stærð af aðaltengingu og gætið þess að fasa-, núll- og jarðvírarnir séu rétt tengdir.
4. Framkvæmið rafmagnspróf á tækinu ef þörf krefur.
5. Gangið úr skugga um að öryggi aðaltengingarinnar sé rétt metið fyrir tækið.
6. Tengið aðaltengingu tækisins vel við viðeigandi innstungu.

Vinsamlegast athugið!

Ef nota þarf vélina með löngum framlengingarsnúrum, þá skal nota framlengingarsnúru með stærra þversniðsflatarmáli til að draga úr spennufalli. Vinsamlegast hafið samband við rafvirkja eða rafveitu til að fá ráðlagða stærð.



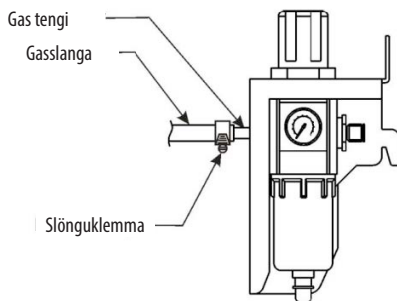
UPPSETNING



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Tenging við inntaksloft (ef þrýstiloft frá verkstæði er notað).

- Jasic MAX Plasma tækin eru eingöngu hönnuð til notkunar með þrýstilofti (**EKKI NOTA SÚREFNI eða aðra lofttegund**) og kröfur um loft í þjöppu eða loftstrokka eru eftirfarandi:
 - Lágmarksloftþrýstingur: 5 bör (75 psi)
 - Hámarksloftþrýstingur: 7 bör (87 psi)
 - Lágmarksloftflæði: 4,5 CFM (120 lítrar/mín.)
- Tengdu þrýstiloftið við meðfylgjandi loftsöngu og lofttengi við vélina í gegnum inntakstengið á bakhliðinni (hámark 8 bör).
- Loftstillirinn fyrir MC-125 og MC-160 Jasic plasmavélarnar er festur á bakhliðinni og er fullkomlega stillanlegur. Til að stilla, vinsamlegast sjá bls. 22 fyrir frekari leiðbeiningar.
- Allur raki/vatn sem hefur safnast fyrir í loftstillinum verður tæmt með sjálfvirkri tæmingarkerfi innbyggða loftstillisins.
- Gakktu úr skugga um að þjöppan þín bjóði aðeins upp á þurrt þrýstiloft og geti skilað því loftmagni sem þarf til að keyra plasmaskurðarvélinu þína samkvæmt forskriftum. Við mælum með lágmarksloftþörf upp á 120 lítra/mín. við 5 bör (75 psi). Þegar þrýstiloftsflaska eða þjöppa er notuð skal ganga úr skugga um að hún sé búin viðeigandi háþrýstijafnara sem getur lækkað þrýstinginn niður í það magn sem þarf.

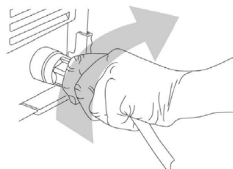
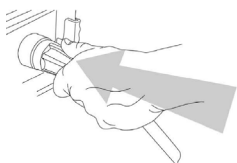


Úttakstengingar

Vinnusúra

Stingdu snúrunni á vinnusúrunni í dinse-innstunguna á framhlið plasmavélarinnar og hertu hana réttisælis.

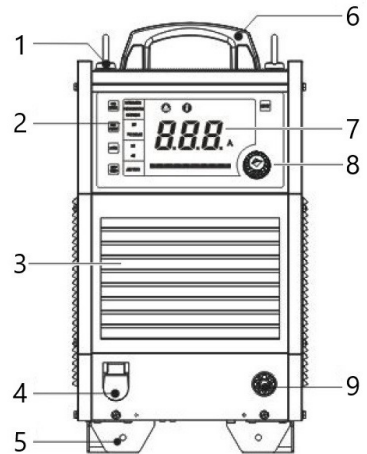
Vinsamlegast athugið: Athugið þessar rafmagnstengingar daglega til að tryggja að þær hafi ekki losnað, annars gætu myndast ljósbogamyndun við notkun undir álagi.



LÝSING Á VÉL

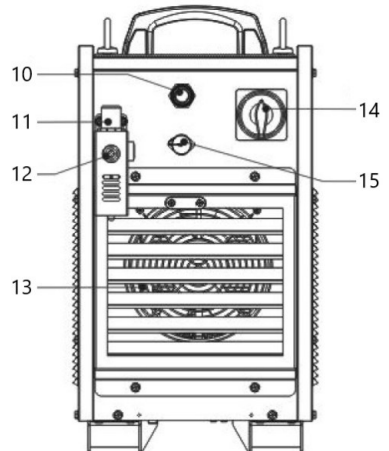
Framsýn

1. Lyftikrókur: Leyfir örugga lyftingu, gætið þess alltaf að þessi lyftiaugu séu notuð þegar vélinni er lyft með krana.
2. Hnappur á stjórnborði: Hægt er að stjórna ýmsum stýringum í gegnum stjórnborðið. Sjá bls. 19 fyrir frekari upplýsingar.
3. Loftop að framan, kæliloftinntak sem gerir tækinu kleift að viðhalda réttu hitastigi.
4. Tenging fyrir afturflæðissnúru, til að tengja afturflæðissnúru og klemmu við (35/50 mm innstungu).
5. Stuðningsfætur fyrir vöruna. Gerir vélinni kleift að standa beint á gólfinu eða festa hjólið við.
6. Handfang vörunnar.
7. Stafrænn skjár.
8. Straumstýring: Gerir notandanum kleift að stilla nauðsynlega straumbörf sem birtist á stafræna skjánum fyrir og meðan á skurði stendur.
9. Tengi fyrir brennara, tenging fyrir plasmabrennara (sjá bls. 20 fyrir uppsetningarleiðbeiningar).



Baksýn

10. Rafmagnssnúra
11. Loftþrýstingsstillir: Þessi stjórnhnappur gerir þér kleift að auka eða minnka loftþrýstinginn að þeim þrýstingskröfum sem þú vilt.
12. Þrýstimælir: Notaður ásamt þrýstistillinum gerir þessi mælir þér kleift að stilla nákvæmlega loftþrýstinginn sem þú vilt.
13. Kæliviftugrind með kæliviftu staðsettri fyrir aftan.
14. Aðalrofi. Með því að snúa þessum rofa réttsælis eða rangsælis kveikir eða slökkvir á vélinni.
15. CNC stjórtengi, þessi 14 pinna tengill sendir ýmis merki inn og út til að leyfa plasmavélinni að tengjast CNC plasmaskurðarborði.

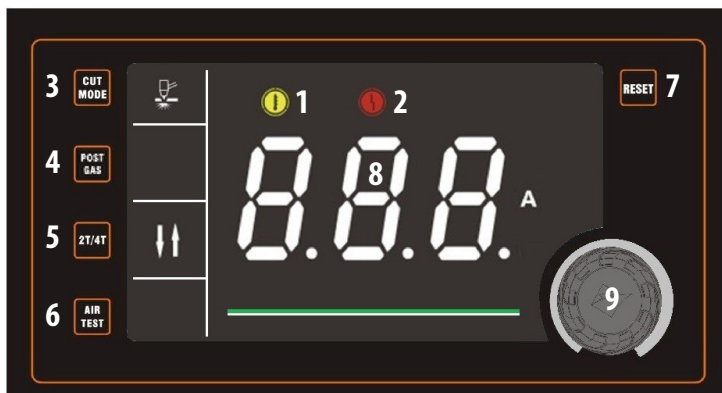


LÝSING Á VÉL



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Stjórnborðssýn Jasic Cut MC-125 og MC-160



1. Viðvörðunarljós: Bilunarljós: Ef þetta LED-ljós er kveikt gefur það til kynna að hitastigið inni í vélinni sé of hátt og að hún sé í ofhitnunarvörn.
2. Viðvörðunarljós: Ef þetta LED-ljós er kveikt gefur það til kynna að spennan í vélinni sé annað hvort of há eða of lág.
3. Hnappur fyrir plasmaskurðarstillingu: Gerir notandanum kleift að skipta á milli plasmaskurðarstillinga. Með því að ýta á hnappinn fyrir val á skurðarstillingu (þegar ekki er verið að skera) skiptist á milli hefðbundinnar og möskvaskurðar.
4. Hnappur fyrir eftirgastíma: Með því að ýta á þennan rofa getur notandinn stillt eftirgastíma þrýstiloftsins þegar skurðurinn er hættur.
5. Stýrihnappur fyrir 2T/4T kveikjúlás fyrir brennara: Gagnleg aðgerð þegar lengri skurðir eru framkvæmdir. Þegar skorið er í 4T stillingu er hægt að taka fingurinn af kveikjunni og boginn helst kveiktur þar til þú ýtir aftur á kveikjuna eða fjarlægir plasmabogann frá efninu sem verið er að skera.
6. Loftþrófunarhnappur: Þessi gasvalsrofi gerir notandanum kleift að athuga og stilla loftstillingar fyrir plasmagasflæðið.
7. Endurstillingarhnappur, með því að halda þessum hnappi inni stillir stjórnborðið á verksmiðjustillingar.
8. Skjásvæði: Stafrænn ampermælir, sýnir forstilltan skurðstraum og raunverulegan skurðstraum við skurð.
9. Stýrihnappur fyrir straumstyrk: Straumstilling sem gerir notandanum kleift að stilla nauðsynlega straumbörf. MC-125 er stillanleg á milli 30A - 125 amper og MC-160 er 30A - 160 amper.

Plasmaskurður

Gakktu úr skugga um að allar tengingar hafi verið gerðar eins og krafist er. Gakktu úr skugga um eftirfarandi áður en þú ræsir vélina.

- Athugið hvort tækið sé jarðtengt samkvæmt gildandi stöðlum á hverjum stað.
- Athugið hvort engin slæm tengi séu til staðar. Athugið hvort aðalrafmagnssnúran sé tengd við rétta inntaksspennu og rétta aflgjafa.
- Athugið hvort plasmabrennarinn, tengisnúrnar og gasslöngurnar séu í góðu ástandi og ekki snúnar.

NOTANDAUPPSETNING



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Plasma kyndill

Plasmabrennarinn sem fylgir Jasic MAX vélinni þinni er með evrópskum tengingu fyrir afl/gas (í þessu tilfelli er gasið sem notað er þrýstiloft), stýrisnúru og tengingu fyrir brennararofa. Jasic plasmaskurðarkerfi og brennarar eru með öryggisrás til að koma í veg fyrir meiðsl á notanda þegar skipt er um rekstrarvörur o.s.frv. Þetta er einföld hringrás sem rýfur rafmagnsrofann á brennarinum um leið og festingarlokið er fjarlægt og kemur í veg fyrir notkun vélarinnar. Án slíkrar verndarrásar, eins og áður hefur komið fram, gæti opið spennu verið allt að 350V DC við brennarhausinn.



Brennarhausinn inniheldur fullt sett af rekstrarvörum eins og sýnt er til hægri. Þessir rekstrarvörur eru úr kæliröri, brennarrafskauti,

snúningshring fyrir gasdreifingu, skurðaroddi, festingarloki og ef þörf krefur, afstöðubúnaði til að tryggja sömu fjarlægð milli oddins og efnisins sem verið er að skera.

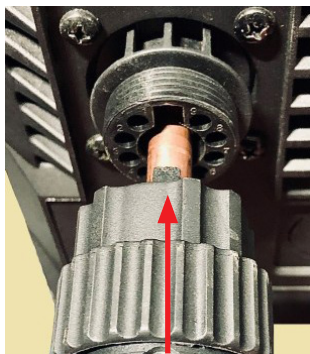
Ekki herða hlífðarbikarinn of mikið við brennarhausinn.



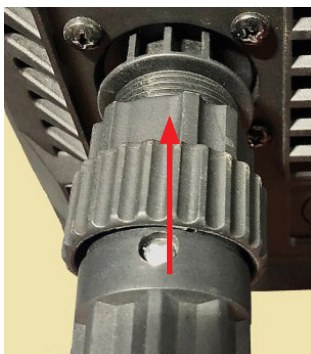
Að setja upp meðfylgjandi plasmabrennara

Á Jasic MAX plasmavélunum þarf að fylgja leiðbeiningum um uppsetningu brennara (sýndar hér að neðan).

- Setjið plasmabrennarann í evrópska tengið eins og sýnt er á mynd 1.
- Ýtið brennarinum eins og sýnt er á mynd 2.
- Snúið lásmötunni réttisælis þar til hún er alveg tengd og þétt eins og sýnt er á mynd 3.



mynd 1



mynd 2



mynd 3

NOTANDAUPPSETNING



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

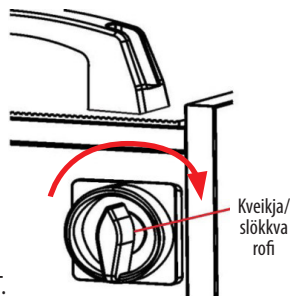
Plasmaskurður

Gakktu úr skugga um að allar tengingar hafi verið gerðar eins og krafist er. Gakktu úr skugga um eftirfarandi áður en þú ræsir vélina.

- Athugið hvort tækið sé jarðtengt samkvæmt gildandi stöðlum á hverjum stað.
- Athugið hvort engin slæm tengi séu til staðar.
- Athugið hvort aðalrafmagnssnúran sé tengd við rétta inntaksspennu og rétta aflgjafa.
- Athugið hvort plasmabrennarinn, tengisnúrurnar og gasslögurnar séu í góðu ástandi og ekki snúnar.

Rekstur

1. Kveikið á rofanum í „ON“ stöðuna á bakhlið vélarinnar og stjórnborðið mun lýsa upp, kæliviftan mun byrja að snúast og vélin er tilbúin til eðlilegrar notkunar.
Vinsamlegast athugið: MC-125/160 eru með innbyggða snjalla viftutækni. Þegar rafmagnið er kveikt á í smá tíma áður en suðu eða skurður hefst, hættir viftan sjálfkrafa að ganga. Þegar skurðurinn hefst, mun viftan ganga sjálfkrafa.
2. Stillið skurðstrauminn eftir þykkt efnisins sem verið er að skera.
3. Gangið úr skugga um að skurðoddurinn og slitefnin passi við notkunina og skurðstrauminn sem stilltur er á stjórnborði vélarinnar.
4. Veljið nauðsynlegan kveikjustillingu í gegnum stjórnborðið að framan: 2T og 4T.
 - 2T samfelld skurður: Þegar aðalboginn slokknar vegna skorts á grunnefni, slekkur skurðarvélin sjálfkrafa á afköstunum. Þú verður að sleppa brennarinum og ýta aftur á hann til að endurheimta tilraunabogann og halda áfram að skera.
 - 4T samfelld skurður: Þegar aðalboginn slokknar vegna skorts á grunnefni skiptir skurðarvélin sjálfkrafa yfir í tilraunabogaúttak og hægt er að endurræsa tilraunabogann og halda áfram skurði án þess að sleppa brennarinum.
5. Veldu „netskurð“ stillingu ef efnið eða notkunin krefst þess.
 - Netskurður: Þegar aðalboginn slokknar vegna vantar vinnuhluta mun skurðarvélin sjálfkrafa endurræsa tilraunabogann og viðhalda honum í ákveðinn tíma. Þegar tilraunaboginn snertir vinnuhlutinn og kveikir á aðalboganum getur skurðurinn haldið áfram. Í netskurðarstillingu fer vélin sjálfkrafa í 2T stillingu (4T er ekki í boði).
6. Athugið loftþrýstinginn með því að setja hreinsunar-/keyrslurofann á hreinsunar-/prófunarstillingu til að stilla réttan þrýsting.
7. Ýtið aftur á loftþrýstingsrofann til að setja vélina í tilbúinn ham. Þegar hún er í loftþrýstingsprófunar-/athugunarham mun samsvarandi LED-ljós kvikna.
8. Færið koparstút plasmabrennarans í um 2 mm fjarlægð á milli koparstúts (odds) brennarans og vinnustykkisins, allt eftir notkun og uppsetningu rekstrarvara. Fyrir aðrar skurðar-/gúgunarstillingar, vinsamlegast sjá „Skurðarstillingar“ á blaðsíðu 24 og uppsetningu brennarans á blaðsíðu 28.
9. Eftir að boginn hefur kviknað hefst skurðurinn og nú er hægt að byrja að færa brennarann á reglulegum hraða eftir efninu sem verið er að skera.



Vinsamlegast athugið: Rafskautið og stúturinn slitna hraðar ef notandinn heldur inni kveikjunni of lengi í tilraunabogastillingu áður en skurður hefst. Haldið alltaf tímanum á milli tilrauna og skurðar í lágmarki.

NOTANDAUPPSETNING

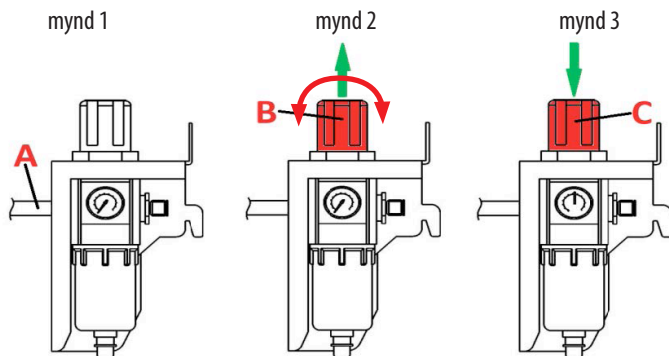


Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Vinsamlegast athugið: Eftirfarandi skal aðeins framkvæma af viðurkenndum rekstraraðila.

Loftþrýstingsstilling

Ytri loftþrýstijafnarinn er festur á aftari spjaldið á MAX vélinni og er aðeins til staðar og notaður þegar þrýstiloft frá verkstæði er tengt. Athuga og prófa loftgæði ætti að framkvæma reglulega þar sem aðlögun getur oft verið nauðsynleg, þetta ferli er auðvelt að framkvæma með því að fylgja leiðbeiningunum hér að neðan:



1. Gakktu úr skugga um að plasmabrennarinn sé örugglega á sínum stað (sjá bls. 20).
2. Tengdu loftinntak verkstæðisins við vélina í gegnum loftþrýstijafnarann (A) sem er festur á bakhliðinni (mynd 1).
3. Tengdu vélina við rafmagn og kveiktu á henni (staðsettur á bakhlið vélarinnar (sjá bls. 16).
4. Eftir því hvaða stjórnborð vélín þín er með skaltu virkja prófunarloftvalkostinn sem mun þá virkja lofthreinsun til að hefja loftflæði í gegnum vélina og plasmabrennarann (sjá bls. 19 fyrir frekari upplýsingar).
5. Lyftu upp þrýstistýringarhnappinum (B) á þrýstijafnarann með fingrunum til að „opna“ hann eins og sýnt er á mynd 2.
6. Nú (ef þörf krefur) skaltu stilla loftþrýstinginn með því að snúa hnappinum (B) annað hvort réttsælis til að auka loftþrýstingsstillinguna eða rangsælis til að minnka þrýstinginn sem verður skráður á þrýstimælinum.
7. Þegar réttur loftþrýstingur er stilltur á mælinum skaltu ýta niður stillitakkanum (B) eins og sýnt er á mynd 3 til að læsa honum.

Vinsamlegast athugið:

- Allt vatn sem hefur safnast upp í loftþrýstijafnarann verður tæmt með sjálfvirkri tæmingu þrýstijafnarans þegar loftrásin er tengd.
- Gakktu alltaf úr skugga um að þrýstiloftið sé hreint og þurr. Þetta er hægt að gera með því að setja upp loftsíur og loftþurrkara eftir þörfum.
- Vegna þéttingar í aðrennslislögnum frá þjöppunni er góð venja að hafa alltaf loftsíu og/eða loftþurrkara festan við úttakið (tengipunktinn) fyrir plasmavélina.

REKSTUR



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Aðgerð haldið áfram

Venjuleg skurðarstilling



Venjuleg skurður - Þessi stilling er algengust fyrir brúnbyrjun eða götunarskurð.

Þegar verið er að skera á brún skal halda brennaranum hornrétt á brún efnisins sem verið er að skera með skurðaroddinn nálægt (en ekki að snerta) brún vinnustykkisins þar sem skurðurinn á að byrja.

Ýtið á kveikjuna og þegar tilraunaboginn hefur byrjað skal færa brennarann hægt yfir efnið þar til skurðarboginn er kominn á og þá getur „skurðar“ hreyfingin hafist. Almennt er skurðarátтин í átt að notandanum.

Til að hætta að skera skal einfaldlega sleppa kveikjunni á brennaranum.

Hins vegar, ef plasmabrennarinn er annað hvort dreginn frá efninu eða þú kemur að enda efnisins sem verið er að skera og þú keyrir af plötunni, mun plasmaskurðarboginn stöðvast sjálfkrafa. Til að endurræsa plasmaskurðarbogann þyrftir þú að sleppa kveikjunni á brennaranum til að ýta á kveikjuna, svo ef um er að ræða skurð á rist eða götuðu efni höfum við eftirfarandi möguleika sem ætti að nota.

Götótt skurðarhamur (möskvaskurður)

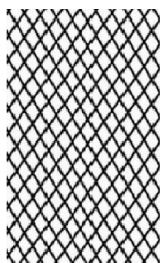


Götótt skurður - Þessi stilling er tilvalin ef þú ert að skera möskva, rist eða götótt efni (eins og mynd 1 sýnir hér að neðan) þar sem bil eru á milli efnisins sem verið er að skera.

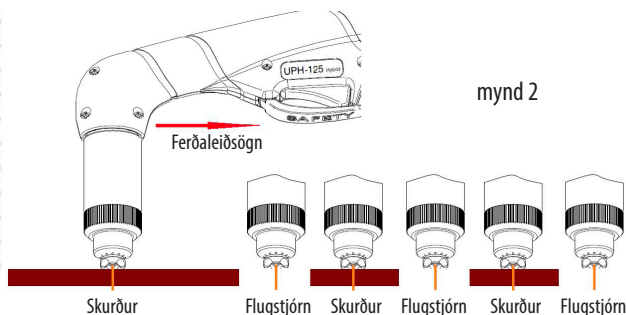
Þegar skorið er í „venjulegri“ stillingu mun plasmaboginn sjálfkrafa „slökkva“ ef hann finnur ekki mál til að ljúka rafmagnsrásinni, þannig að ef tækið er stillt á götótt skurðarstillingu mun plasmaboginn haldast KVEIKTUR, annars þarftu að halda áfram að sleppa/ýta á kveikjuna til að endurræsa plasmabogann aftur og aftur.

Þegar verið er að skera í götótt skurðarstillingu og þegar skorið er í akstursátt eins og sýnt er á mynd 2 hér að neðan, mun plasmabogarás brennarans skipta sjálfkrafa á milli stýrihams og skurðarhams, allt eftir því hvort brennarinn er fyrir ofan efninu eða ekki.

mynd 1



Mesh efni



mynd 2

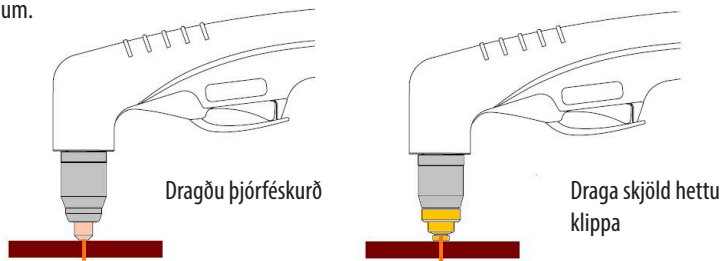
AÐGERÐ - SKURÐARHÆFINGAR



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Aðferðir til að klippa

Myndirnar hér að neðan sýna tvær mismunandi leiðir til að nota mismunandi rekstrarvörur sem gera notandanum kleift að skera efni með plasmabrennarinum. Sjá bls. 30-31 fyrir alla valkosti fyrir rekstrarvörur sem fylgja með plasmabrennarinum.



Dragðu þjóféskurð

Dragskurður er ferlið þar sem oddur brennarans er dreginn eftir vinnustykkinu til að skera málminn. Þetta er oft auðveldasta leiðin til að skera og lágmarka hitainnstreymi, en venjulega aðeins við skurðstraum 40/45 ampera og minna. Þessi tækni virkar best þegar efnið sem verið er að skera er 5 mm eða minna. Dragskurður krefst „dragskurðarodds“ og þú þarft að tryggja að úttaksstraumur plasmavélarinnar sé í samræmi við strauminn með skurðoddinum.

Það getur oft verið gagnlegt að nota óleiðandi beina brún til að viðhalda beinni skurð.

Draga skjöld hettu klippa

Með dragskjöld er hægt að nota sömu aðferð en með skurðaroddinn einangraður (varinn) frá efninu sem verið er að skera. Með því að nota dragskjöld er hægt að hvíla brennarann (með dragskjölddunni) á vinnustykkinu og viðhalda ákjósanlegu 2~3 mm fjarlægð án þess að skurðaroddurinn snerti efnið fyrir straumstyrk 40 amper og meira. (Þegar skorið er við straum yfir 40 amper mun snerting oddsins við vinnuefnið hafa neikvæð áhrif á skurðgæði og endingartíma slitis).

Þegar byrjað er að draga skerið seturðu oddinn/hettuna á brennarann á vinnustykkið og byrjar að draga (færa) brennarann yfir vinnustykkið. Byrjaðu alltaf með brennarann staðsettan lengst frá þér og skerðu síðan með því að draga brennarann að þér og vertu viss um að halda honum uppréttum miðað við efnið sem verið er að skera allan tímann.

Þegar þú ert að draga skerið skaltu ganga úr skugga um að þú viðhaldir jöfnum og stöðugum hraða til að fá hreina og nákvæma skurð.

Helstu kostir dragskurðar eru:

- Mun auðveldara fyrir notandann því þú þarft ekki að halda fjarlægð milli skurðaroddsins og vinnustykkisins. Þú getur einfaldlega dregið enda plasmabrennarans eftir sniðmáti eða beinni brún. Þetta ferli tryggir venjulega nákvæmari skurð.
- Dragskurður framleiðir minni skvettur og bakslag og bætir líftíma framhluta brennarans.
- Besti skurðgæðin fyrir efni sem er 5 mm eða minna.

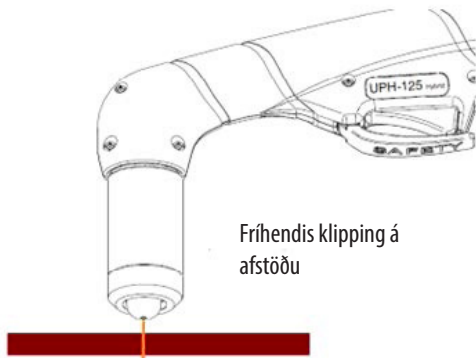
AÐGERÐ - SKURÐARHÆFINGAR



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Aðferðir til að klippa

Eftirfarandi síður sýna ýmsar leiðir til að nota mismunandi stillingar á rekstrarvörum sem gera notandanum kleift að skera efni með plasmabrennaranum. Sjá síður 28-31 fyrir alla valkosti fyrir val á rekstrarvörum fyrir UPH-160 plasmabrennarann.



Standandi klipping

Aðferðin við að skera með afstöðu er sú að halda oddi brennarans í 3 til 4 mm fjarlægð frá vinnustykkinu til að ná sem bestum árangri.

Afstöðuskurður krefst skurðodds sem þú þarft til að tryggja að rafstraumur plasmavélarinnar sé í samræmi við rafstraum oddsins.

Eftir því hvaða notkun er notuð getur notandinn valið að halda brennaranum „frjálsri hendi“ frá plötunni eða nota afstöðuleiðara til að halda brennaranum frá plötunni í fastri hæð. Einnig eru fáanlegir rúlluleiðarar og hringlaga skurðleiðarasett sem geta verið mjög gagnleg til að búa til þær skurðir sem þú vilt.

Til að byrja að skera seturðu brennarann fyrir ofan vinnustykkið í um 3 til 4 mm fjarlægð og byrjar að draga oddinn þvert yfir vinnustykkið.

Þú ættir alltaf að byrja með brennarann staðsettan lengst frá þér og síðan skera með því að draga brennarann að þér.

Gakktu úr skugga um að halda brennaranum uppréttum miðað við efnið sem verið er að skera allan tímann.

Þegar þú skerð skaltu ganga úr skugga um að þú viðhaldir jöfnum og stöðugum hraða til að fá hreina og nákvæma skurði.

Það eru þrjár meginástæður fyrir því að stjórndur plasmavéla kjósa frekar að nota stand-off aðferðina frekar en að skera með dragoddi.

- Þetta gerir kleift að brennarinn hreyfist mýkri yfir efninu sem verið er að skera án þess að nokkur hluti brennarans snerti efnið.
- Þú getur staðið brennarann þægilega á meðan þú framkvæmir útlínuskurðinn eða fylgir ákveðnu mynstri.
- Þar sem skurðaroddurinn snertir ekki efnið hjálpar þetta til við að koma í veg fyrir bakslag bráðins efnis.

AÐGERÐ - SKURÐARHÆFINGAR



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

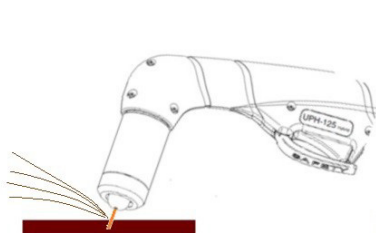
Aðferðir til að klippa

Piercing

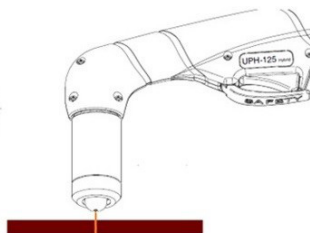
Þegar þú byrjar ekki að skera frá brún efnisins er líklegast að þú sért að stinga í efnið þegar þú byrjar að skera, sem er ferlið þar sem fljótt er gert gat í vinnustykkið. Götun er oft bara upphafsgat sem verður notað til að búa til „hringlaga“ skurð innan efnisins. Þú getur notað venjulega skurðodda til að stinga í gegnum efnið, þó að þú verðir að tryggja að úttaksstraumur plasmavélarinnar passi við straumstyrk skurðoddsins. Þykkt efnisins sem á að stinga í þarf að vera innan rétts straumstyrksbils fyrir vélna og skurðoddinn sem er uppsettur. Ef efnið er aðeins þykkara en gatageta vélarinnar er hægt að forbora gat og meðhöndla skurðinn eins og brúnbyrjunarskurð.

Tvær mismunandi aðferðir eru í boði til að stinga í gegnum efnið, allt eftir þykkt vinnustykkisins. Ef vinnustykkið er minna en 2 mm plötumálmur, má halda brennarannum í 90° (hornrétt) horni miðað við efnið sem verið er að skera, þannig að skurðaroddurinn eða brennarastandurinn snerti ekki vinnustykkið eða sé í um 2 mm fjarlægð frá því (þetta getur verið háð því hvaða slitpólsstillingu þú hefur sett upp). Byrjaðu á að koma á tilraunaboganum og um leið og tilraunaboginn/aðalskurðarboginn fer í gegnum vinnustykkið skaltu halda venjulegri skurðhæð og þá getur skurðarferlið hafist.

Ef efnið sem verið er að skera er þykkara en 2 mm ætti að halda brennarannum í 30 ~ 60° horni, um það bil 2 til 3 mm fyrir ofan vinnustykkið, og tryggja að agnirnar sem „blást til baka“ berist frá brennaraoddinum, notandanum og öllum vegfarendum. Byrjaðu á að koma á tilraunaboganum og þegar tilraunaboginn færirst, notaðu mjúka, hæga veltingarhreyfingu til að færa brennarann í 90° (hornrétt) horn. Á þessum tímapunkti ætti gatið að vera búið (ef ekki, haldið brennarannum kyrrum þar til neistinn frá skurðboganum fer út úr botni vinnustykkisins). Nú þegar gatið hefur verið búið getur skurðarferlið hafist.



mynd 1



mynd 2

Vinsamlegast athugið:

- Stundum er hægt að forbora gat ef þú vilt skera efni sem er nálægt hámarksskurðþykkt plasmavélarinnar sem þú notar. Þetta gerir notandanum kleift að „kanta“-skurða í stað þess að stinga.
- Stinga leiðir til styttri endingartíma slítefna en með kantbyrjunarskurði.

AÐGERÐ - SKURÐARHÆFINGAR



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Gúgging

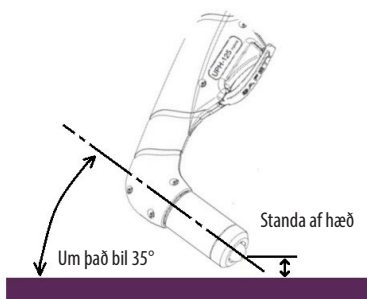
Gúgunarferlið býr til slétta, hreina, íhvolfa gróp í efnum sem verið er að gúgga, sem oft er tilbúið til suðu. Þetta ferli er aðallega notað til að fjarlægja suðu eða bakgúgga.

Með Jasic Cut MC-125 og MC-160 þarf gúgunarferlið að setja upp sérstök rekstrarefni, þar á meðal gúgunarodd og hlífðarbolla sem eru sértæk fyrir gúggun. Sjá bls. 28 fyrir sundurliðunartöflu fyrir plasmabrennara.

Til að hefja gúgunarferlið skal halda oddi brennarans um það bil 15 mm frá vinnustykkinu og halla brennarannum um það bil 20° - 40° að yfirborðinu, virkja tilraunabogann og þegar hann er kominn á sinn stað skal færa oddinn hægt nær vinnustykkinu þar til aðalboginn hefur færist yfir.

Þegar aðalboginn er kominn á sinn stað skal draga oddinn til baka þar til fjarlægðin frá vinnustykkinu að oddinum er um það bil 4 ~ 6 mm og gæta þess að halda gúgunaroddi brennarans í um það bil 30° ~ 40° halla meðan á öllu gúgunarferlinu stendur.

Til að búa til þrönga U-laga rauf í vinnustykkinu ætti notandinn að viðhalda jöfnum og jöfnum hraða. Með þessari tækni verður raufin sem myndast um það bil 6 mm á breidd og 6 mm á dýpt, en það fer eftir sniði raufoddsins. Til að búa til breiðari rauf er hægt að sveifla plasmabrennarannum til og frá í hálfmánnarás og viðhalda jöfnum og jöfnum hraða. Úrraugin sem myndast verður breiðari en ekki eins djúp. Vegna eðlis raufferlisins eru blýhlífir, raufsveiflur og brennarahlífir fylgihlutir sem hjálpa til við að vernda búnaðinn sem notaður er í raufferlinu. Hægt er að framkvæma rauf á öllum leiðandi efnum.



Bevelling

Skáskurður gerir þér kleift að halla brún flatrar plötu eða pípu til að leyfa dýpri suðu. Þessi aðferð er venjulega notuð fyrir efni sem eru 9 mm eða þykkari.

Þú getur notað venjulega skurðarodda fyrir skáskurð, en aftur þarftu að tryggja að þú notir réttan straum plasmavélarinnar sem passar við skurðaroddana sem notaðir eru. Gakktu úr skugga um að þykkt efnisins sem á að skáskurða sé innan straumsviðs plasmavélarinnar og skurðaroddsins sem þú munt nota.

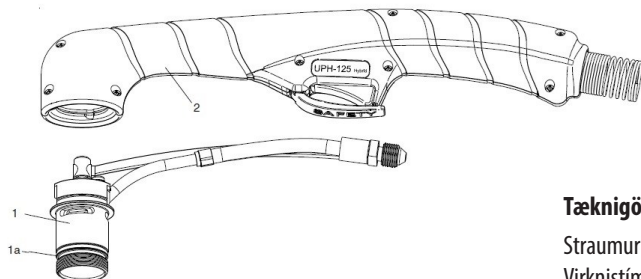
Ef þú skáskurðar í höndunum getur rúlla og/eða hornleiðari verið gagnlegt til að viðhalda stöðugri skáskurðarfleti og æskilegu horni sem venjulega er ákvarðað af hönnun suðusamskeytisins.

Staðlað hornsvið í iðnaðinum eru almennt frá 15 ~ 45°. Skurðoddurinn er venjulega á bilinu 3 ~ 6 mm frá vinnustykkinu. Skáskurðarrúlluleiðarasett (eins og sýnt er til vinstri og að ofan) geta einnig verið mjög gagnleg til að búa til nauðsynlegar skáskurðir.



BILUN Á HANDBRENNILUM

Jasic MAX MC-125 plasmavélin fylgir 6m UPH-160 85° plasmahandbrennari (vörunúmer 03921CX). 12m UPH-160 85° plasmabrennari sem aukabúnaður er vörunúmer 03926CX.



Tækniögn fyrir kyndil

Straumur: 30-160 amper

Virknistími: 160 amper við 60% spennu

Gas: Loft/N2

Gasþrýstingur:

- Skurður: 72-87 PSI (5,0-6,0 bör)

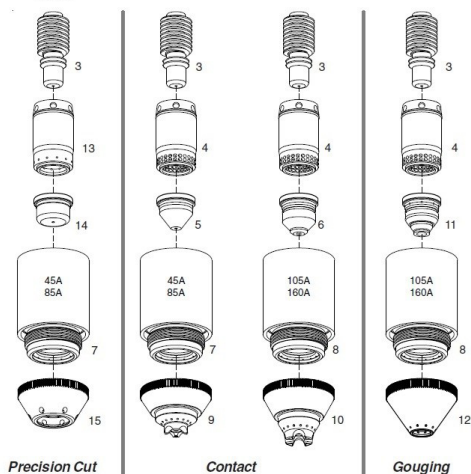
- Gougering: 40-46 PSI (3,0-3,5 bör)

Gasflæði við 160A: 850 SCFH (420 lpm)

Eftirrennslistími: 45 sek.

Kveikjari: Rafskaut að oddi (22-25)

Kveikju: Blása í sundur (án HF)



Vinsamlegast athugið:

Jasic Plasma MC-125 hefur 125 ampera útgangsstraum og meðfylgjandi plasmabrennari er UPH-160 sem hefur 160 ampera straum.

Þegar pantað er varaskurðaroddur skaltu hafa í huga að hámarksstærð oddsins sem nota má er 125 ampera skurðaroddur, vörunúmer 51425.

MAX Cut 125 pakkinn fylgir með varahlutasetti: Vörunúmer BLKITUPH160/125A

Þegar þú skerð þynna efni geturðu valið að setja upp minni skurðarodda. Gakktu úr skugga um að hvaða skurðaroddur sem þú setur upp, að þú passir einnig við straumstyrkinn á útgangsstraumsmælinum á framhlið stjórnbórðsins.

UPH-160 hringlaga skurðarleiðbeiningarsettið er vörunúmer 51868

UPH-160 beinlínuleiðbeiningarsettið er vörunúmer 51865

UPH-160 skáskurðarleiðbeiningarsettið er vörunúmer 51866

Vinsamlegast athugið: Stillingarnar hér að ofan eiga aðeins að vera notaðar á Jasic MAX MC-125 plasmavélinni.

BILUN Á HANDBRENNILUM

Jasic Max MC-125 plasmavélin UPH-160 handbrennarinn



Vörunr.	Hlutanr.	Lýsing	Pakki Magn
1	03900	UPH-160 85° brennarahaus	1
1A	03900.60	O-hringur brennarahauss	1
2	05505	Handfang með rofa	1
3	52678	Rafskaut	5
4	60039	Snúningsshringur	1
5	51420	Skurðoddur 45A	10
5	51421	Skurðoddur 65A	10
5	51422	Skurðoddur 85A	10
5	51425	Skurðoddur 105 - 125A	10
7	60311TA	Hlíðarþrífarkarhús 45-85A	1
8	60311TB	Hlíðarþrífarkarhús 105-160A	1
9	51916T	Hlíðarþrífarkar (handvirk) 45-85A	1
10	51917T	Hlíðarþrífarkar (handvirk) 100-160A	1
11	51424G	Múlsoddur 105-125A	10
12	51919G	Múlsvörn	1
13	60033	Snúningsshringur - nákvæmnisskurður (handvirk)	5
14	51428	Skurðoddur 30-45A - nákvæmnisskurður	10
15	51915	Hlíðarsveigja, nákvæmnisskurður	10
N/A	51868	Fylgihlutur fyrir hringskurðarleiðbeiningar	1
N/A	51886	Fylgihlutur fyrir skáskurðarleiðbeiningar	1
N/A	51865	Beinlínuskurðarsett	1
N/A	BLKITUPH160/45A	45 Ampera rekstrarvörupakki	1
N/A	BLKITUPH160/65A	65 Ampera rekstrarvörupakki	1
N/A	BLKITUPH160/85A	85 Ampera rekstrarvörupakki	1
N/A	BLKITUPH160/105A	105 Ampera rekstrarvörupakki	1
N/A*	BLKITUPH160/125A	125 Amp Rekstrarvörupakki	1

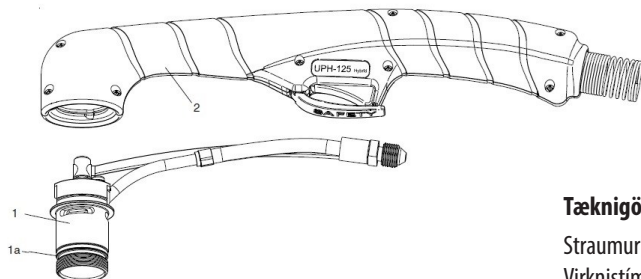
* Þetta rekstrarvörusett fylgir með plasmabrennarannum/vélinni þegar það er keypt fyrst.

Vinsamlegast athugið: Herðið aðeins handvirk þegar hlífðarhylkið er sett á brennarahausinn. Ekki herða þennan bolla of mikið. Ef þú finnur fyrir mótstöðu þegar þú setur bollann á, vertu viss um að allir skráfur séu í lagi eða hvort o-hringurinn á brennarahausnum þurfi smurningu áður en haldið er áfram. Þegar plasmabrennarinn er í notkun fer lítill þrýstiloftsstraumur í gegnum bilið á milli hlífðarhylkisins og brennarahandfangsins og þetta er eðlileg notkun. Reynið ekki að herða of mikið eða þvinga hlífðarhylkið til að minnka eða loka bilinu þar sem þú gætir skemmt brennarahausinn og þar af leiðandi orðið fyrir engum eða óreglulegum kveiki á stýriboganum sem gæti einnig valdið skemmdum á innri íhlutum.

Vinsamlegast athugið: Neyslupakkning inniheldur skurðodd af viðeigandi stærð, rafskaut, gasdreiftæki, hlífðarbolli og draglok hlífárinna.

BILUN Á HANDBRENNILUM

Jasic MAX MC-160 plasmavélin fylgir 6m UPH-160 85° plasmahandbrennari (vörunúmer 03921CX).
12m UPH-160 85° plasmabrennari er í vörunúmeri 03926CX.



Tækniögn fyrir kyndil

Straumur: 30-160 amper

Virknistími: 160 amper við 60% spennu

Gas: Loft/N2

Gasþrýstingur:

- Skurður: 72-87 PSI (5,0-6,0 bör)

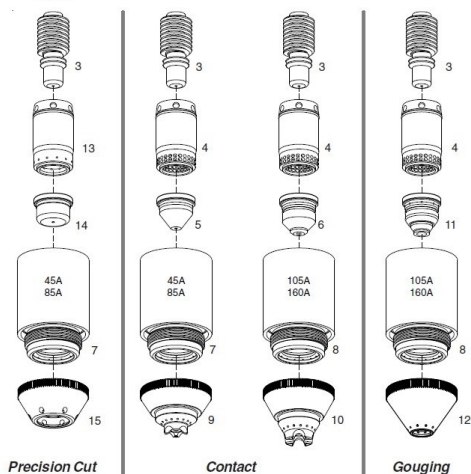
- Gougering: 40-46 PSI (3,0-3,5 bör)

Gasflæði við 160A: 850 SCFH (420 lpm)

Eftirrennslistími: 45 sek.

Kveikjari: Rafskaut að oddi (22-25)

Kveikju: Blása í sundur (án HF)



Vinsamlegast athugið:

Jasic Plasma MC-160 hefur 160 ampera útgangsstraum og meðfylgjandi plasmabrennari er UPH-160 sem hefur 160 ampera straum.

Þegar pantað er varaskurðaroddur skal hafa í huga að hámarksstærð oddsins sem nota má er 160 ampera skurðaroddur, vörunúmer 51426.

MAX Cut 160 pakkinn fylgir með varahlutasetti: Vörunúmer BLKITUPH160/160A

Þegar þú skerð þynnra efni geturðu valið að setja upp minni skurðarodda. Gakktu úr skugga um að hvaða skurðaroddur sem þú setur upp, að þú passir einnig við straumstyrkinn á útgangsstraumsmælinum á framhlið stjórnbórðsins.

UPH-160 hringlaga skurðarleiðbeiningarsettið er vörunúmer 51868

UPH-160 beinlínuleiðbeiningarsettið er vörunúmer 51865

UPH-160 skáskornar skurðarleiðbeiningarsettið er vörunúmer 51866

Vinsamlegast athugið: Stillingarnar hér að ofan eiga aðeins að vera notaðar á Jasic MAX MC-160 plasmavélinni.

BILUN Á HANDBRENNILUM

Jasic Max MC-160 plasmavélin UPH-160 handbrennarinn



Vörunr.	Hlutanr.	Lýsing	Pakki Magn
1	03900	UPH-160 85° brennarahaus	1
1A	03900.60	O-hringur brennarahauss	1
2	05505	Handfang með rofa	1
3	52678	Rafskaut	5
4	60039	Snúningshringur	1
5	51420	Skurðoddur 45A	10
5	51421	Skurðoddur 65A	10
5	51422	Skurðoddur 85A	10
5	51425	Skurðoddur 105 - 125A	10
5	51426	Skurðoddur 160A	10
7	60311TA	Hlíðarbolli 45-85A	1
8	60311TB	Hlíðarbolli 105-160A	1
9	51916T	Hlíðarlok (handvirk) 45-85A	1
10	51917T	Hlíðarlok (handvirk) 100-160A	1
11	51424G	Múlsoddur 105-125A	10
11	51425G	Múlsoddur 160A	10
12	51919G	Múlsvörn	1
13	60033	Snúningshringur - nákvæmnisskurður (handvirk)	5
14	51428	Skurðoddur 30-45A - nákvæmnisskurður	10
15	51915	Hlíðarsveigja, nákvæmnisskurður	10
N/A	51868	Fylgihlutur fyrir hringurkurðarleiddbeiningar	1
N/A	51886	Fylgihlutur fyrir skáskurðarleiddbeiningar	1
N/A	51865	Beinlínuskurðarsett	1
N/A	BLKITUPH160/45A	45 Amp rekstrarvörupakki	1
N/A	BLKITUPH160/65A	65 Amp rekstrarvörur Pakki	1
N/A	BLKITUPH160/85A	85 Ampera rekstrarvörupakki	1
N/A	BLKITUPH160/105A	105 Ampera rekstrarvörupakki	1
N/A	BLKITUPH160/125A	125 Ampera rekstrarvörupakki	1
N/A*	BLKITUPH160/160A	160 Ampera rekstrarvörupakki	1

* Þetta rekstrarvörusett fylgir með plasmabrennarannum/vélinni þegar það er keypt fyrst.

Vinsamlegast athugið: Herðið aðeins handvirk þegar hlífðarhylkið er sett á brennarahausinn. Ekki herða þennan bolla of mikið. Ef þú finnur fyrir mótstöðu þegar þú setur bollann á, vertu viss um að allir skráfur séu í lagi eða hvort o-hringurinn á brennarahausnum þurfi smurningu áður en haldið er áfram. Þegar plasmabrennarinn er í notkun fer lítill þrýstiloftsstraumur í gegnum bilið á milli hlífðarhylkisins og brennarahandfangsins og þetta er eðlileg notkun. Reynið ekki að herða of mikið eða þvinga hlífðarhylkið til að minnka eða loka bilinu þar sem þú gætir skemmt brennarahausinn og þar af leiðandi orðið fyrir engum eða óreglulegum kveiki á stýriboganum sem gæti einnig valdið skemmdum á innri íhlutum.

Vinsamlegast athugið: Neyslupakkning inniheldur skurðodd af viðeigandi stærð, rafskaut, gasdreiftæki, hlífðarbolla og draglok hlífarinnar.

ALMENNAR UPPLÝSINGAR UM SKURÐ



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Athugasemdir um skurðaðgerð

1. Snertið ekki heita vinnustykkið með berum höndum til að forðast bruna.
2. Mælt er með að kveikja ekki á boganum í loftinu ef það er ekki nauðsynlegt, því það mun stytta líftíma rafskautsins og stútsins á brennarinum.
3. Mælt er með að hefja skurðinn frá brún vinnustykkisins nema þörf sé á ígræðslu.
4. Gætið þess að skvettur komi frá botni vinnustykkisins á meðan skorið er. Ef skvettur kemur upp frá efri hluta vinnustykkisins bendir það almennt til þess að vinnustykkið hafi ekki verið skorið alveg í gegn. Þetta gæti stafað af ýmsum þáttum, þar á meðal ófullnægjandi skurðstraumi, röngum stillingum á slitefnum, lágum loftþrýstingi/ loftflæði eða að skurðarbrennarinn sé færður of hratt.
5. Til að skera kringlótt vinnustykki eða til að uppfylla nákvæmar skurðarkröfur þarf stencilborð eða önnur verkfæri.
6. Mælt er með að draga í skurðarbrennarann á meðan skorið er.
7. Haltu stút skurðarbrennarans uppréttum yfir vinnustykkinu og athugaðu hvort boginn hreyfist með skurðlínunni. Ekki beygja snúruna of mikið, stíga á eða þrýsta á snúruna til að forðast að takmarka loftflæðið. Skurðbrennarinn gæti brennt sig ef loftflæðið er of lítið. Haltu skurðsnúrunni frá beittum brúnum.
8. Þegar vinnustykkið er næstum skorið af skal hægja á skurðhraðanum og sleppa kveikjunni á brennarinum til að hætta að skera.
9. Athugið rekstrarefni brennarans oft til að lengja líftíma hans.
10. Gangið alltaf úr skugga um að rétt rekstrarefni séu sett í brennarann. Rangir hlutir geta valdið skemmdum á brennarinum eða vélinni.
11. Mælt er með að nota brennara sem er að hámarki 6 metra langur. Ef snúran á brennarinum er of löng getur það haft áhrif á afköst skurðarvélarinnar, svo sem kveikjuboga, þar sem innri viðnám snúrunnar minnkar útgangsspennuna.

Vinsamlegast athugið:

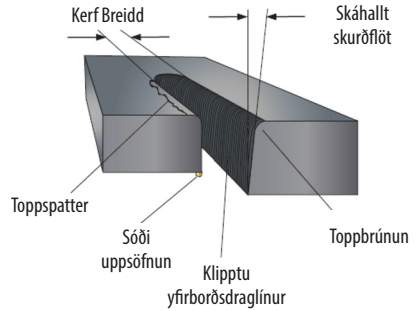
- Loftinntakið verður að vera laust við raka, vatn, olíu eða önnur mengunarefni. Of mikið vatn eða olía getur valdið tvöföldum bogamyndun, of miklu sliti á rafskauti/oddi eða jafnvel bilun á brennarahaus. Öll mengunarefni valda einnig lélegum skurðgæðum.
- Þegar kveikt er á boganum skal gæta þess að halda tilraunaboganum í lágmarki til að forðast of mikið slit á skurðaroddinum.
- Ekki herða rafskautið of mikið þegar nýtt sett af rekstrarvörum er sett á. Of hert getur valdið skemmdum á skrufgangi höfuðsins og oddurinn situr ekki rétt.
- Notið aðeins meðfylgjandi eða ráðlagða O-hringjasmurefni eða feiti fyrir plasmabrennarahausinn. Notkun rangs smurefnis sem þolir ekki hátt hitastig getur valdið skemmdum á plasmabrennarahausnum.

SKIPUR GÆÐI

Plasmaferlið sker með því að bræða efnið og því er einkennandi eiginleiki meiri bráðnun efst á málminum sem leiðir til lélegrar réttthyrmdar brúnar, ávölunar á efri brún eða ská á skurðbrúninni.

Skurðgæði geta oft verið háð uppsetningu og notkunarbreytum eins og brennarahæð, skurðhraða, þrýstiloftþrýstingi ásamt getu notandans til að viðhalda þessu meðan á skurðferlinu stendur.

Til að skilja skurðgæði er best að skoða eiginleika fullunnins skurðar nánar. Myndin hér að neðan mun hjálpa til við að útskýra þetta.



Skurður eða kyndill horn

Almennt þegar skorið er með plasmabrennara ætti að halda brennaranum hornrétt á stykkið sem verið er að skera.

Standa af fjarlægð

Fjarlægðin milli brennaraoddsins og vinnustykkisins meðan á skurðarferlinu stendur hefur áhrif á skáhornin. Því meiri sem fjarlægðin er, því meiri verður skáhornið. Venjulega eru minni handskurðarkerfi (venjulega 40 amper og minna) hönnuð til að draga oddinn á plötunni. Fyrir handskurðarkerfi með hærri straumstyrk mun notkun á dragskjöld, fjarlægðarleiddara eða skurðleiðara hjálpa til við að viðhalda jöfnu fjarlægð milli odds og vinnustykkis til að ná sem bestum árangri.

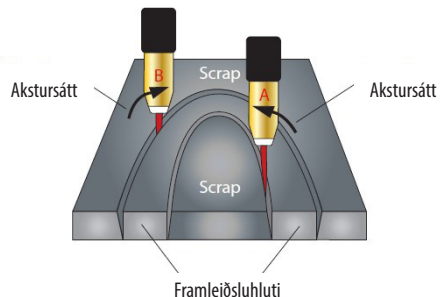
Kerf breidd

Við plasmaskurð myndast holrúm í efniinu sem verið er að skera, sem kallast skurður.

Bey horn

Í kjörskurði væri skáhornið eða horn skurðflatarins fullkomlega ferkantað. Plasmaskurðarferlið leiðir til lítilsháttar horns sem kallast skáhorn, bæði á skurðhlið og skurðhlið vinnustykkisins. Þess vegna er skurðarstefnan mikilvæg. Þegar plasmagasið streymir, hefur það snúningshreyfingu þegar það yfirgefur op skurðaroddsins. Þessi snúningshreyfing er almennt réttisælis sem leiðir til þess að önnur hlið efnisins sem verið er að skera er ferkantaðri en hin. Þetta þýðir að það er mjög mikilvægt að hafa hreyfingarstefnuna í huga í tengslum við stykkið sem verið er að skera.

Á myndinni við hliðina er verið að skera hringlaga hlut. Innri skurðurinn (A) er gerður rangsælis og ytri skurðurinn (B) er gerður réttisælis. Munið því að ef þið eruð að gera hringlaga skurð og ætlið að halda innri hringlaga hlutanum sem fullunnu verki, færið þá réttisælis. Ef þið ætlið að halda hlutanum sem hringurinn var skorinn úr, færið þá rangsælis. Jasic EVO plasmavélarnar bjóða upp á valfrjálsa leiðarvísu fyrir hringskurð til að aðstoða við hringskurð.



SKIPUR GÆÐI

Dross

Sorgmyndun á botni plötunnar getur myndast þegar skurðarbreytur eins og hraði, straumstyrkur, bogaspenna, gasþrýstingur/flæði og tegund gass eru ekki réttar fyrir málmtegundina og þykktina sem verið er að skera. Algengast er að rangur skurðhraði sé ástæðan fyrir miklu sori. Hár skurðhraði getur leitt til hraðans soris sem getur verið mjög erfitt að fjarlægja án þess að slípa. Hægt er að fjarlægja hægán sor auðveldlega með bursta eða spónahamri.

Rúnun efst á brún

Þetta gerist þegar efri brún skurðfletisins hefur rofnað og er ekki réttþyrnd, sem myndast við plasmaskurð. Þetta gerist almennt þegar skorið er með of miklum straumi eða fjarlægð milli skurðarstaða. Þetta getur verið algengt þegar skorið er þykkt efni.

Dæmigerður skurðarhraði

Skurðhraði getur verið breytilegur eftir afköstum aflgjafans, gæðum skurðarborðsins, þykkt efnisins ásamt gerð efnisins sem verið er að skera og færni notandans.

Hraðinn er merktur með slóð bogans sem sést fyrir neðan plötuna. Þessi bogi er merktur sem einn af eftirfarandi:

A. Beinn bogi er hornréttur á yfirborð vinnustykkisins. Þessi bogi er almennt mælt með fyrir bestu skurðinn með loftplasma á ryðfriú stáli eða áli.

B. Fremsti boginn er beint í sömu átt og brennarinn fer. Fimm gráðu fremsti bogi er almennt mælt með fyrir loftplasma á mjúku stáli.

C. Aftari boginn er beint í gagnstæða átt og brennarinn fer.

Hraðarnir sem sýndir eru hér að neðan eru eingöngu gefnir sem leiðbeiningar fyrir Jasíc handskurðarkerfi okkar sem nota þrýstiloft, skera mjúkt stál með tilgreindum útgangsstraumum og tryggja að skurðaroddurinn passi við tilgreinda straumstyrki.

Efnisþykkt	45A	65A	85A	105A	125A	160A	Loftþrýstingur (bar/psi)
	(mm/min)						
1.0mm	5000	6000	7000	8000	9000	10000	5 - 6 / 72 - 87
1.5mm	4000	5000	6000	7000	8000	9000	5 - 6 / 72 - 87
2.0mm	3000	4000	5000	6000	7000	8000	5 - 6 / 72 - 87
3.0mm	2000	3000	3500	4500	5500	6500	5 - 6 / 72 - 87
4.0mm	1500	2200	2800	3500	4200	5000	5 - 6 / 72 - 87
5.0mm	100	1800	2200	2800	3500	4200	5 - 6 / 72 - 87
6.0mm	800	1500	1800	2300	2800	3500	5 - 6 / 72 - 87
8.0mm	600	1200	1500	1800	2200	2800	5 - 6 / 72 - 87
10.0mm	400	900	1200	1500	1800	2200	5 - 6 / 72 - 87
12.0mm	-	700	900	1200	1500	1800	5 - 6 / 72 - 87
15.0mm	-	500	700	900	1200	1500	5 - 6 / 72 - 87
20.0mm	-	-	500	700	900	1200	5 - 6 / 72 - 87
25.0mm	-	-	350	500	700	900	5 - 6 / 72 - 87
30.0mm	-	-	-	400	500	700	5 - 6 / 72 - 87
35.0mm	-	-	-	300	400	500	5 - 6 / 72 - 87
40.0mm	-	-	-	-	300	400	5 - 6 / 72 - 87

BILUN Á UPM-160 VÉLABREYTI

Jasic plasmabrennari, aukabúnaður: UPM-160 6m Euro - Vörunúmer 03931CX

UPM-160 12m Euro - Vörunúmer 03936CX

Tæknigögn fyrir kyndil

Straumur: 30-160 Amper

Virknistími: 160 Amper við 60%

Gas: Loft/N₂

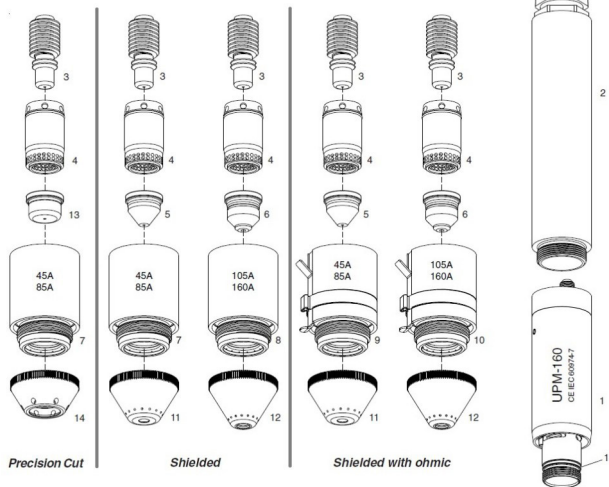
Gasþrýstingur: Skurður: 72-87 PSI (5,0-6,0 bör)

Gasflæði við 160A: 850 SCFH (420 lpm)

Eftirrennslistími: 45 sek.

Kveikjari: Rafskaut að oddi (22-25)

Kveikju: Blása í sundur (án HF)



Vinsamlegast athugið:

Herðið aðeins handvirkir þegar hlífðarbikarinn er settur á brennarahausinn. Ekki herða bikarinn of mikið.

Ef þú finnur fyrir mótstöðu þegar bikarinn er settur á skaltu ganga úr skugga um að allir skráfur séu í lagi eða hvort o-hringur brennarahaussins þurfi smurningu áður en haldið er áfram.

Þegar plasmabrennarinn er í notkun fer lítill þrýstiloftsflæði í gegnum bilið á milli hlífðarbikarsins og brennarahandfangsins og þetta er eðlileg notkun.

Ekki reyna að herða of mikið eða þvinga hlífðarbikarinn til að minnka eða loka bilinu þar sem þú gætir skemmt brennarahausinn og þar af leiðandi orðið fyrir engum eða óreglulegum kveiki á stýriboganum sem gæti einnig valdið skemmdum á innri íhlutum.

Vinsamlegast athugið: Stillingarnar hér að ofan má nota fyrir MC-125 og MC-160 Jasic plasmavélarnar.

BILUN Á HANDBRENNILUM

Jasic Max MC-160 plasmavélin UPM-160 handbrennarinn



Vörunr.	Hlutanr.	Lýsing	Pakki Magn
1	03910	UPM-160 180° brennarahaus	1
1A	03900.60	O-hringur brennarahauss	1
2	03916	Staðsetningarrör úr trefjaplasti	1
3	52678	Rafskaut	5
4	60039	Snúningsshringur	1
5	51420	Skurðoddur 45A	10
5	51421	Skurðoddur 65A	10
5	51422	Skurðoddur 85A	10
6	51425	Skurðoddur 105 - 125A	10
6	51426	Skurðoddur 160A	10
7	60311TA	Hlíðarbikarhús 45-85A	1
8	60311TB	Hlíðarbikarhús 105-160A	1
9	60311TA	Hlíðarbikarhús, 45-85A ómhýskt	1
10	60311THB	Hlíðarbikarhús, 105-160A ómhýskt	1
11	60311THA	Hlíðarlok (vél) 45-85A	1
12	60311THB	Hlíðarlok (vél) 105-160A	1
13	60033	Snúningsshringur - Nákvæm skurður (handvirkt)	5
14	51428	Skurðoddur 30-45A - Nákvæm skurður	10

Please Note: Hand tighten only when fitting the shield cup body to the torch head. Do not overtighten this cup.

If you feel any resistance when fitting the cup ensure that the threads are all OK or if the torch head 'o' ring requires lubricating before proceeding.

When operating the plasma torch, a small flow of compressed air vents through the gap between the shield cup body and the torch handle and this is normal operation.

Do not attempt to overtighten or force the shield cup body to reduce or close the gap as you may damage the torch head and as a result experience no or erratic pilot arc starting which could cause internal components damage as well.

CNC FJARSTÝRINGSTENGI

Jasic MAX MC-125 og MC-160 plasma CNC tengingar

14 pinna CNC stýringartengi

Pinni 3: Fjarstýrð ræsing/stöðvun

Pinni 4: Fjarstýrð ræsing/stöðvun

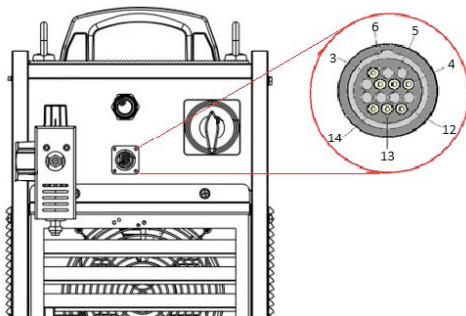
Pinni 5: Úttak fyrir skipt bogamerki -

Pinni 6: Úttak fyrir skipt bogamerki +

Pinni 13: Jarðtenging

Pinni 12: Í lagi til að færa merkið

Pinni 14: Í lagi til að færa merkið



Merki	Tegund	Lýsing	Pinnúmer
Í lagi til að hreyfa merki (Bogaflutningsmerki til að hefja hreyfingu skurðarborðsbrennara)	Úttak	Úttak, veitir merki um að færa úttakið, sem venjulega er opið og þurrt tengi þegar plasmaboginn færast yfir.	Pinn 12 og 14
Start merki (Hefja plasmaboga)	Inntak	Inntak, sem krefst venjulega opins „þurrs“ tengis til að virkja plasma.	Pinn 3 og 4
Úttak skipts bogamerkis *	Úttak	Úttaksspenna, sem veitir úttaksspennu fyrir skiptan boga (OCV) fyrir hæðarstýringu plasmabrennara (THC). Skiptingarstillingar frá verksmiðju eru 50:1, 30:1 og 20:1.	Pinn 5 og 6
Jörð	-	Jarðtenging.	Pinn 13

Glutanúmer 14 pinna CNC tengisins er: 51006273

* Áður en uppsetning á CNC-vél er hafin skal alltaf athuga stillingu innri skiptingarbogans til að tryggja að hann sé rétt stilltur fyrir THC-borðstýringuna og uppsetninguna!

** Verksmiðjustilling fyrir skiptingarbogaspennuna er 50:1



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og ítarlegrar öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en hlífar vélarinnar eru fjarlægðar.

Til að stilla spennu Jasic plasmaveiflunnar á skiptingu bogans til að vera samhæf við brennarahæðarstýringu (THC) á CNC-borði þarftu að fá tæknimann til að fjarlægja hlífarnar á annað hvort MC-125 eða MC-160 plasmavélunum, finna DIP-rofann og skipta yfir í þá stillingu sem passar við brennarahæðarstýringuna sem er uppsett á skurðarborðinu þínu.

Fyrir frekari upplýsingar eða aðstoð, vinsamlegast hafið samband við birgja ykkar.

VIÐHALD



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en þú fjarlægir vélarhlífarnar.

Til að tryggja að vélin virki á skilvirkan og öruggan hátt verður að viðhalda henni reglulega. Rekstraraðilar ættu að skilja viðhaldsaðferðir og aðferðir við notkun vélarinnar. Þessi handbók ætti að gera viðskiptavinum kleift að framkvæma einfalda skoðun og vernd sjálfur. Reyndu að draga úr bilanatiðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

Tímabil	Viðhaldshlutar
Dagleg skoðun	Athugaðu ástand vélarinnar, rafmagnssnúrur, suðukaplar og tengingar. Athugaðu hvort viðvörðunarvisar og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífín er fjarlægð. Athugaðu innri tengingar og hertu ef þörf krefur. Hreinsaðu vélina að innan með mjúkum bursta og ryksugu. Gætið þess að fjarlægja ekki snúrur eða valda skemmdum á íhlutum. Gakktu úr skugga um að loftræstigrill sé skýr. Settu hlífarnar varlega á sinn stað og prófaðu eininguna. Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum og hæfum einstaklingi.
Árspróf	Framkvæma árlega þjónustu sem felur í sér öryggisathugun í samræmi við staðla framleiðanda (EN 60974-1). Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum og hæfum einstaklingi.

Athugið:

Ekki nota þrýstiloft til að blása óhreinindum/ryki úr aflgjafanum eða þjöppunni.

- Loftinnstreymið verður að vera laust við raka, vatn, olíu eða önnur mengunarefni. Of mikið vatn eða olía getur valdið tvöföldum bogamyndun, of miklu sliti á rafskauti/oddi eða jafnvel bilun á brennarahaus. Öll mengunarefni valda einnig lélegum skurðgæðum og styttri endingu slitefna.
- Þegar kveikt er á kveikjaraboganum skal gæta þess að halda kveikjaratímanum í lágmarki til að forðast of mikið slit á skurðaroddinum.
- Ekki herða rafskautið of mikið þegar nýtt sett af slitefnum er sett á. Of hert getur valdið skemmdum á skrúfgangi höfuðsins og oddurinn situr ekki rétt.
- Notið aðeins meðfylgjandi eða ráðlagða O-hringjasmurefni eða feiti fyrir plasmabrennarahausinn. Notkun rangs smurefnis sem þolir ekki hátt hitastig getur valdið skemmdum á plasmabrennarahausnum.

ÚRLEIÐSLA



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og ítarlegrar öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en hlífar vélarinnar eru fjarlægðar.

Áður en suðu- og skurðarvélar eru sendar frá verksmiðjunni hafa þær verið vandlega athugaðar. Ekki má fíktta við eða breyta vélinni. Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vir losnar eða týnist getur það verið hættulegt fyrir notandann!

Hættuleg spenna er til staðar í þessari plasmaaflgjafaeiningu. Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélina! Gangið úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er við vélina. Bíðið alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á henni áður en spjöldunum er fjarlægð.

Lýsing á bilun	Möguleg orsök
Aðalrofa er kveikt, þó að aflgjafavísirinn lýsi ekki upp.	Athugaðu hvort kveikt sé á inntaksstraumnum.
	Athugaðu öryggi inntaksstraumsins.
	Athugið tengi og tengingar inntakssnúrunnar.
	Athugið hvort ON/OFF rofinn virki og sé samfelldur.
Aðalrofanum er kveikt en kæliviftan virkar ekki.	Athugið hvort viftan sé ekki stifluð af óhreindum.
	Athugið hvort viftan virki.
	Athugið hvort framboð viftunnar sé til staðar.
Engin loftflæði við brennarann þegar annað hvort er ýtt á kveikjuna eða lofthreinsunarrofinn er virkjaður.	Athugið þjöppuna.
	Athugið allar tengingar og tengi fyrir inntaksloft.
	Innri tenging er aftengd eða laus.
Villukóði fyrir ofhitnun logar.	Athugið hvort hreinsunarrofinn virki.
	Vélin er notuð utan vinnutíma, leyfðu vélinni að kólna og tækið mun endurstillast sjálfkrafa.
Ekkert gerist þegar plasmabrennarrofinn er lokaður.	Viftan virkar ekki - athugaðu hvort hindrun sé fyrir viftunni.
	Athugaðu og prófaðu plasmabrennarann og leiðslurnar (rofarásina).
Pilotboginn kviknar ekki þegar brennarrofinn er virkjaður.	Gasþrýstingur of lágur í vélinni.
Forljósboginn slökknar stuttu eftir að hann kviknar.	Athugaðu og skiptu um rekstrarvörur brennarans.
	Athugaðu og stillið loftþrýstinginn.
	Athugið og ef þörf krefur tæmið vatn sem hefur safnast fyrir í síubollanum á þrýstijafnanum á afturhlíðinni.
Tilraunaljósboginn er kveiktur en skurðarljósboginn kemst ekki í lag	Vinnslukapall ekki tengdur við vinnustykkið eða skemmdur/brotinn.
	Athugaðu og skiptu um rekstrarvörur brennarans.
Spjaldið sýnir E30 þegar rafmagnsleysivísirinn á spjaldinu kviknar.	Athugaðu hvort inntaksspennan sé enn of lág.
	Ef inntaksspennan er innan forskrifta og viðvörðunin heldur áfram skal hafa samband við viðurkenndan tæknimann.
Spjaldið sýnir E80 þegar lágþrýstingsvísirinn á spjaldinu lýsir.	Gakktu úr skugga um að gasleiðslan sé tengd við gasupptökuna og opin.
	Athugið hvort gasleiðslur leki og athugið inntaksþrýstinginn.

ÚRLEIÐ - VANDAMÁL MEÐ PLASMASKURÐI

Rétt uppsetning, notkun og notkun plasmaskurðarbúnaðar getur sparað margar vinnustundir og dregið úr kostnaði, sem mun veita þér lofaða skurðgæði og lengri líftíma rekstrarhluta.

Vandamál með skurðgæði eða lélegur líftími rekstrarhluta eru almennt algengustu vandamálin sem sjást í plasmaskurðarkerfum og eru oftast af völdum sama þættins. Til dæmis getur lágur eða of hár loftþrýstingur, lágt loftflæði, vatn eða olía í aðrennislíðgninni valdið lélegum skurðgæðum og ótímabæru sliti á rekstrarhlutum. Það er oft erfitt að greina skurðvandamál án þess að skilja notkun og uppsetningu vélarinnar og það eru ýmsar spurningar sem þarf að spyrja til að geta gefið bestu ráðin. Hér að neðan eru nokkur atriði sem geta hjálpað þér að ná stöðugt góðum skurðgæðum:

- Gakktu úr skugga um að aðalrafmagnið þitt sé í samræmi við forskriftir plasmaskurðarvélarinnar.
- Gakktu úr skugga um að gas- eða loftinntakið sé í samræmi við kröfur plasmaskurðarvélarinnar.
- Gakktu úr skugga um að straumstilling plasmaskurðarvélarinnar passi við straum skurðaroddanna.
- Hreinsaðu og þjónustaðu plasmaskurðarvélinu og brennarann reglulega. Það er mikilvægt að notandinn fylgist með brennarinum hvort hann sé með merki um mengun eða slitna rekstarvörur.

Vandamál	Möguleg orsök	Tillaga að aðgerð
Ofnotkun rekstrarvara (stuttur líftími rekstrarvara)	Lágur loftþrýstingur eða lágt loftflæði (eða of hátt)	Athugið hvort loftþrýstingurinn í plasmavélinni sé lágur (lágt flæði getur stafað af löngum loftsíöngu með litlu innra þvermáli eða lekum). Gakktu úr skugga um að þjöppan sé stillt á að skila réttu magni af rúmfjölda á mínútu (CFM) eins og lýst er í notendahandbók plasmavélarinnar og að hún geti viðhaldið þessu stigi meðan á skurðaraðgerð stendur (íhugið að nota annan búnað í sömu loftlínu).
	Mengun gass eða of mikill raki í loftflæðinu	Notið viðeigandi loftsíur eða loftþurrkara og þjónustaðu tækin eftir þörfum samkvæmt notendahandbók. Ef þjöppu er notað skal ganga úr skugga um að síutækið sé tæmt reglulega.
	Dráttur í skurði við háa straumstyrk	Vísað er til varahluta brennarans í þessari handbók varðandi rétta notkun skurðarodda og straumstyrk þeirra.
	Dráttur skurðoddsins á móti málmbúnni	Gakktu úr skugga um að þú notir beinan brún sem ekki er úr málm til að stýra brennarinum.
	Of mikil stýring	Að halda kveikjuboganum við lýði mun eyða rekstrarefnum mun hraðar en þegar skorið er, haltu kveikju í lágmarki.
Léleg skurðgæði	Óviðeigandi hreyfihraði	Athugaðu skurðleiðbeiningartöfluna (síða 35) til að sjá réttar stillingar fyrir efnið sem verið er að skera.
	Skurðstraumur ekki réttur	
	Fjarlægðarhæð ekki rétt	
	Notkun rangra brennarahluta	Vísað er til sundurliðunar á varahlutum fyrir plasma á blaðsíðu 28 í þessari notendahandbók til að fá rétta uppsetningu á rekstarvörum fyrir notkunina.
	Slitnir rekstrarhlutar	Athugið og skiptið út eftir þörfum.
	Plasma gefur ekki næga afköst	Látið tæknimann athuga útgangsstraum plasmasins til að tryggja að hann uppfylli kröfur.
	Röngur loftþrýstingur eða loftflæði til vélarinnar	Athugið forskriftir loftþarfar vélarinnar, vísað er til blaðsíðu 22 í þessari notendahandbók til að tryggja að loftframboðið uppfylli lágmarkskröfur.

ÚRLEIÐ - VANDAMÁL MEÐ PLASMASKURÐI

Algengar kvartanir um plasmaskurð vegna lélegrar skurðargæða eða óhóflegs slits á rekstrarvörum

Þegar bilanaleit er gerð á skurðargetu plasmaskurðarvéla tengist vandamálið almennt uppsetningu rekstrarefna/vélar, notkun eða uppsetningu vélarinnar.

Sumir notendur hafa áhyggjur af óhóflegu/ótímabæru sliti á rekstrarefnum sem getur stafað af ýmsum þáttum og hér að neðan eru flestar orsakir þess að rekstrarefni slitna of hratt tengdar eftirfarandi...

- Raki í loftinu, sem myndast af þjöppunni
- Lágur loftþrýstingur og/eða lítill loftflæði
- Að draga skurðaroddinn að beinum málmbúrnum
- Notkun á röngum slithlutum fyrir notkunina
- Slitinn millileggur fyrir snertiskurð... gatastærð hefur verið stækkuð o.s.frv.
- Of mikið slit á oddopnum, stækkun oddsins við nafnstraum veldur óviðeigandi gasflæði
- Of mikið slit á rafskautinu, sem veldur ótímabæru sliti á skurðaroddopnum
- Löng loftslönga með of litlu innra bori (ID)!
- Röng fjarlægð milli skurðaroddsins og efnisins sem verið er að skera
- Röng götunaraðferð eða skurðslettur fara aftur og lenda á skurðaroddinum/rafskautinu

Til að hjálpa til við að finna orsök skaltu hafa eftirfarandi í huga:

- Lengd plasmabrennaraleiðara?
- Er forstilltur straumur á stjórnbörði vélarinnar samsvörun við skurðaroddinn sem er í brennarinum?
- Eru raunverulegir amperar við skurð samsvörun við forstillta amperastillingu (notið klemmu á ampermæli)?
- Eru rekstrarvörurnar mislitaðar, þ.e. svörtar o.s.frv.? Ef svo er, gæti lágt loftflæði verið orsök.
- Hefur rafvirki athugað aðalstrauminn að vélinni sem um ræðir?
- Hvaða efni er verið að skera, er hægt að skera efnið með plasmaferlinu?
- Hver er þykkt efnisins sem verið er að skera? Er efnið of þykkt fyrir plasmavélina sem verið er að nota?
- Lengd meðalskurðar? Er verið að fara yfir leyfilegan rekstartíma vélarinnar eða plasmabrennarans?
- Er verið að nota málmbæina til að skera með?
- Gæti skurðaroddurinn verið að snerta efnið sem verið er að skera (jafnvel óvart)
- **Getu þjöppunnar:**
 - Loftþrýstingur í vél? (Hefur þetta verið athugað eða bara giskað á?)
 - Loftþrýstingur stilltur á plasmavélinni (þegar hún er í biðstöðu og við skurð og lækkar loftþrýstingurinn?)
- **Er skurður efnisins:**
 - Beint, hrjúft eða skásett
 - Er mikið sori undir efninu sem verið er að skera

ÚRLEIÐ - VANDAMÁL MEÐ PLASMASKURÐI

Algengar kvartanir um plasmaskurð vegna lélegrar skurðargæða eða óhóflegs slits á rekstrarvörum

Þegar reynt er að finna orsakir bilana í plasmavélum, þá tengist það, að mínu mati, oft mistökum notenda varðandi uppsetningu rekstrarvara, notkun eða uppsetningu vélarinnar.

Til að taka saman eru hér vinsælustu ráðin um plasmaskurð sem vert er að hafa í huga:

- Notið alltaf rétta stillingu á rekstrarvörum. Gangið alltaf úr skugga um að loftinntakið sé rétt stillt á mælinum. Of lágt eða of hátt mun hafa áhrif á skurðgæði og endingu rekstrarvöru. Röng straumstilling fyrir stærð skurðarodds mun aftur hafa áhrif á skurðgæði og endingu rekstrarvöru. Að snerta oddinn með berskjaldaðan odd við skurð mun annað hvort eyðileggja eða slita rekstrarvörunar mjög fljótt. Venjulega er aðeins undir 30 amperum eina leiðin til að komast í snertingu við skurðodd!

Tvöföld boga

Tvöföld bogamyndun er fyrirbæri sem getur haft áhrif á endingu slitpols við skurð og er ástand sem gerir skurðaroddinum kleift að vera í plasmarásinni. Skurðoddurinn ætti aðeins að vera rafvirkur í rásinni meðan á tilraunabogamyndun stendur og þegar aðalskurðarboginn er virkur virkar skurðaroddurinn aðeins sem plasmastraumsleiðari, en ef hann er settur aftur inn í rásina meðan á skurði stendur mun skurðstraumurinn eyðileggja skurðaroddinn og margir af örvuðu punktunum hér að ofan geta hugsanlega valdið tvöföldum bogamyndun.

Þetta gæti stafað af því að tilraunastraumurinn er of hár, þó að hann þyrfti að vera mjög hár til að eyðileggja oddinn fljótt þar sem skurðstraumurinn er miklu hærri en tilraunastraumurinn (nota ætti alltaf klemmumæli til að athuga útgangsskurðstrauma, þó að til að athuga tilraunabogastrauminn þurfi að fara inn í vélina, og til að gera það þarf færni hæfs tæknimanns til að gera það).

Það sem einnig er mjög mikilvægt að hafa í huga er að nota rétta stærð skurðarodds miðað við skurðstraum og efnisþykkt o.s.frv.

Með Cut MC-125 og MC-160 vélunum eru stillingar á UPH-125 og UPH-160 brennarahlutum nokkuð fjölbreyttar.

Í fyrsta lagi er einnig hægt að setja upp vélina með þremur mismunandi stillingum á suðuvörum:

- a) Afstandssuðuvörur,
- b) Staðlaðar sleðavörur og
- c) Lengdar sleðavörur.

Síðan skal para skurðaroddinn við skurðstraum og efnisþykkt vélarinnar, sjá nánari upplýsingar á bls. 28 til 31.

EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

Búnaðurinn er framleiddur úr efnum sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Þegar búnaðurinn er farinn ætti að taka hann í sundur og aðskilja íhluti í samræmi við tegund efna.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi. Evróputilskipun 2002/96/EB um raf- og rafeindabúnaðarúrgang segir að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissamhæfða endurvinnslustöð.

Jasic er með viðeigandi endurvinnslukerfi sem er í samræmi og skráð í Bretlandi hjá umhverfisstofnuninni.

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

Til þess að uppfylla reglur um raf- og rafeindabúnaðarúrgang utan Bretlands ættir þú að hafa samband við birgjann þinn.

ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

Við staðfestum hér með að ofangreind vara inniheldur ekki nein af þeim takmörkuðu efnum sem skráð eru í tilskipun ESB 2011/65/ESB í styrk yfir þeim mörkum sem þar eru tilgreind.

Fyrirvari: Vinsamlegast athugaðu að þessi staðfesting er gefin eftir bestu vitund okkar og trú. Ekkert hér táknað og/ eða má túlka sem ábyrgð í skilningi gildandi ábyrgðarlaga.



EU Declaration of Conformity

The manufacture or its legal representative Wilkinson Star Limited declares that the equipment listed described below is designed and produced according to the following EU directives:

Low Voltage Directive (LVD)	2014/35/EU
Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)	2014/30/EU
ROHS2.0:	2011/65/EU
Annex 11 of RoHS2	2015/863
Eco Design Requirements for Welding Equipment Pursuant 2009/125/EC	2019/1784

Inspections in compliance with the following standards were applied:

- EN 60974-1:2018 + A1:2019
- EN 60974-10:2014 + A1:2015
- EN 62822-1:2018

Any alterations or change to these machines by any unauthorised person makes this declaration invalid.

Wilkinson Star Model	Jasic Model
MC-125	CUT 125 L312II
MC-160	CUT 160 L316II

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Salford, M28 2WD.
Tel: +44 161 793 8127

Signature:

Dr John A Wilkinson OBE

Position:

Date:



Manufacture

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd
No3 Qinglan, 1st Road,
Pingshan District,
Shenzhen, China.

Signature:

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position: Deputy Director of INTL Business

Date: 11th Feb. 2025



Company Stamp

Company Stamp

Authorized representative established within the EU: JTE S.R.L Via Fogazzaro CAP 36030 Calogno (VI) Vicenza Italy

YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

Allar nýjar Jasic suðuvélar, plasmaskera og fjölvinnslueiningar sem Jasic selur skulu vera ábyrg fyrir upprunalegum eiganda, óframseljanlegar, gegn bilun vegna gallaðra efna eða framleiðslu í 5 ár frá kaupdegi. Upprunalegur reikningur er skjöl fyrir staðlaða ábyrgðartímann. Ábyrgðartíminn er byggður á einu vaktmynstri.

Gallaðar einingar skal gera við eða skipta út af fyrirtækinu á verkstæði okkar. Félagið getur valið að endurgreiða kaupverðið (að fráðregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta ábyrgðarskilmálum hvenær sem er með gildi til framtíðar.

Forsenda fullrar ábyrgðar er að vörur séu notaðar í samræmi við meðfylgjandi notkunarleiðbeiningar. Fylgjast með viðeigandi uppsetningu og lagalegum kröfum, ráðleggingum og leiðbeiningum og framkvæma viðhaldsleiðbeiningarnar sem sýndar eru í notendahandbókinni. Þetta ætti að vera framkvæmt af viðeigandi hæfum, hæfum einstaklingi.

Ef svo ólíklega vill til vandamála ætti að tilkynna þetta til tækniþjónustu Jasic til að fara yfir kröfuna.

Viðskiptavinurinn á ekki tilkall til að lána eða skipta um vörur á meðan viðgerðir eru gerðar.

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

- Gallar vegna náttúrulegs slits
- Ekki er farið eftir notkunar- og viðhaldsleiðbeiningum
- Tenging við rangt eða bilað rafmagn
- Öfhleðsla við notkun
- Allar breytingar sem eru gerðar á vörunni án skriflegs samþykkis
- Hugbúnaðarvillur vegna rangrar notkunar
- Allar viðgerðir sem eru gerðar með óviðurkenndum varahlutum
- Allar skemmdir á flutningi eða geymslu
- Beint eða óbeint tjón sem og tap á tekjum falla ekki undir ábyrgðina
- Ytri skemmdir eins og eldur eða skemmdir af náttúrulegum orsökum t.d. flóð

ATH: Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifrállur fyrir víramatareiningu og Stýrisrör, vinnuskilakaplar og -klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúrir, rafmagns- og stýrisnúrir, innstungur, hjól, kælivökvi o.fl. falla undir 3 mánaða ábyrgð.

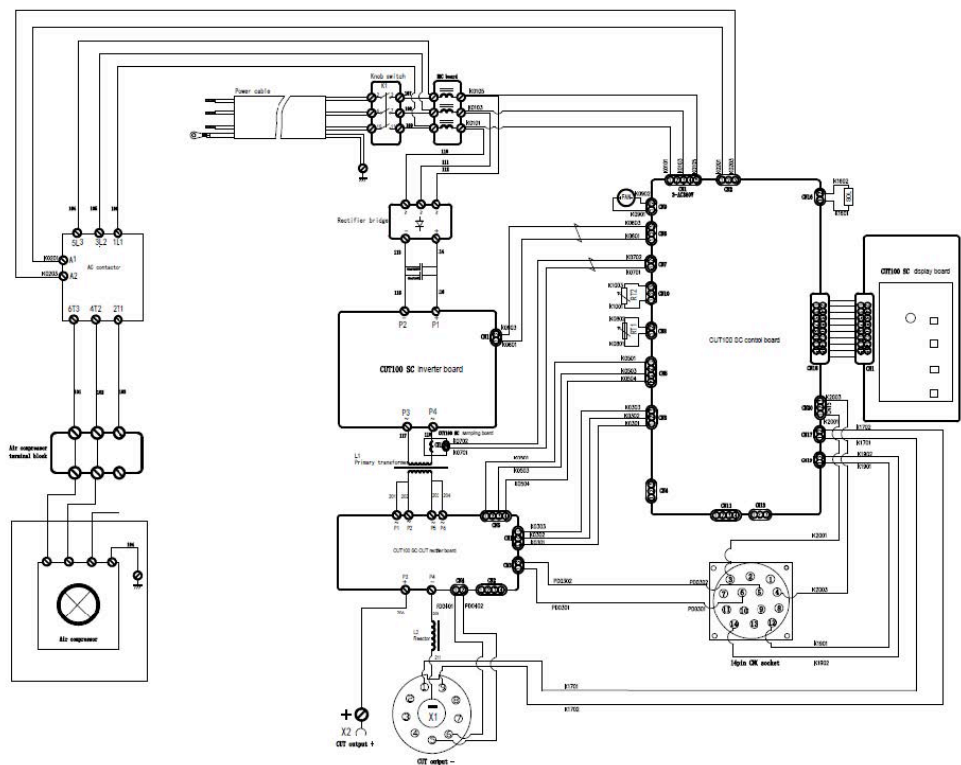
Jasic skal í engu tilviki bera ábyrgð á neinum útgjöldum þriðja aðila eða kostnaði/kostnaði eða óbeinum eða afleiddum útgjöldum/kostnaði.

Jasic mun leggja fram reikning fyrir hvers kyns viðgerðarvinnu sem unnin er utan gildissviðs ábyrgðarinnar. Tilboð fyrir viðgerðir sem ekki eru í ábyrgð verður hækkuð áður en viðgerð fer fram.

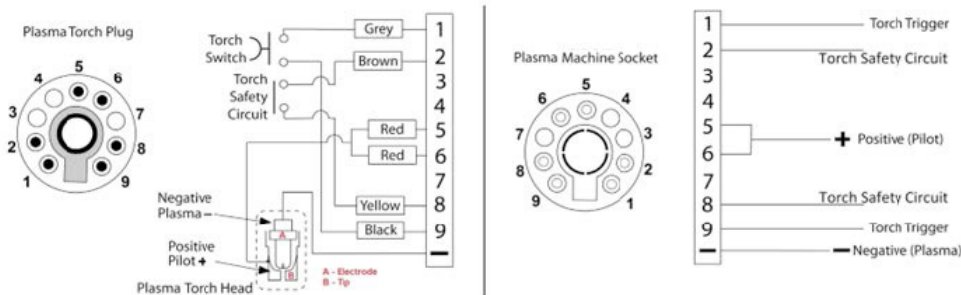
Ákvörðun um viðgerð eða endurnýjun á gölluðum hlut(um) er tekin af Jasic. Hlutarnir sem skipt er um eru áfram eign Jasic.

Ábyrgðin nær aðeins til vélarinnar, fylgihluta hennar og hluta sem eru í henni. Engin önnur ábyrgð er tjáð eða gefið í skyn. Engin ábyrgð er sett fram eða gefið í skyn varðandi hæfni vörunnar fyrir tiltekna notkun eða notkun.

SKEMATÍSK



Plasma kyndillinnstunga



This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

[illegible]

[illegible]



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

www.jasic.co.uk

