



Max 20 Plasma
Cut 125 Cut 160



Lietošanas Rokasgrāmata



JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamiem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu uzticamu un bezproblēmu darbību gadiem ilgi.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

Pirkšanas datums

No kurienes

Sērijas numurs

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

Atruna: Lai gan ir pieliktas visas pūles, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez iepriekšēja brīdinājuma. Apmeklējiet vietni jasic.co.uk, lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

Lūdzu, ņemiet vērā: Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē www.jasic.co.uk

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

SATURS

Šī rokasgrāmata ir oriģinālās rokasgrāmatas tulkojums angļu valodā

Jūsu jaunais produkts	2	Vispārīga informācija par griešanu	32
Rādītājs	3	Griezuma kvalitāte	33
Drošības instrukcija	4	Tipiski griešanas ātrumi	34
Lepakojums un saturs	9	Plazmas iekārtas degļa UPM-160 informācija	35
Simbolu apraksts	10	CNC vadības izejas ligzda	37
Kas ir plazma?	11	Apkope	38
Produkta pārskats	12	Problēmu novēršana	39
Produkta informācija un pieteikums	13	EEIA likvidēšana	43
Tehniskās specifikācijas	14	RoHS atbilstības deklarācija	43
Uzstādīšana	15	Atbilstības deklarācija	44
Mašīnas apraksts	18	Garantijas paziņojums	45
Vadības paneļa apraksts	19	Shematisks	46
Darbība - lietotāja iestatīšana	20	Piezīmes	47
Darbība — griešanas režīmi	24	Jasiča kontaktinformācija	50
Informācija par plazmas rokas degli UPH-160	28		

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS



Šīs vispārīgās drošības normas attiecas gan uz loka metināšanas mašīnām, gan uz plazmas griešanas mašīnām, ja vien nav norādīts citādi. Lietotājs ir atbildīgs par iekārtas uzstādīšanu un ekspluatāciju saskaņā ar pievienotajām instrukcijām. Ir svarīgi, lai šī aprīkojuma lietotāji pasargātu sevi un citus no kaitējuma vai pat nāves. Iekārtu drīkst izmantot tikai paredzētajam mērķim. Izmantojot to citādā veidā, var rasties bojājumi vai savainojumi, kā arī var tikt pārkāpti drošības noteikumi. Ar iekārtu drīkst strādāt tikai atbilstoši apmācītas un kompetentas personas. Elektrokardiostimulatora lietotājiem pirms šī aprīkojuma lietošanas jākonsultējas ar savu ārstu. IAL un darba vietas drošības aprīkojumam jābūt saderīgiem, lai veiktu attiecīgo darbu.

Pirms metināšanas vai griešanas darbības vienmēr veiciet riska novērtējumu.

Vispārējā elektrodrošība



Iekārta jāuzstāda kvalificētai personai un saskaņā ar spēkā esošajiem standartiem. Lietotājs ir atbildīgs par to, lai iekārta būtu pievienota piemērotam barošanas avotam. Ja nepieciešams, konsultējieties ar savu komunālo pakalpojumu piegādātāju.

Nelietojiet iekārtu ar noņemtiem vākiem. Nepieskarieties elektriskajām daļām vai daļām, kas ir elektriski uzlādētas. Izslēdziet visu aprīkojumu, kad to neizmantojat. Iekārtas neparastas darbības gadījumā iekārta jāpārbauda atbilstoši kvalificētam servisa inženierim.

Ja ir nepieciešama sagataves zemējuma savienošana, savienojiet to tieši ar atsevišķu kabeli ar strāvas nestspēju, kas spēj izturēt maksimālo iekārtas strāvas jaudu.

Kabeļi (gan primārā barošana, gan metināšana) regulāri jāpārbauda, vai nav bojājumu un pārkaršanas.

Nekad neizmantojiet nolietotus, bojātus, zem izmēra vai slikti savienotus kabeļus.

Izolējieties no darba un zemes, izmantojot sausus izolācijas pakļājus vai pārsegus, kas ir pietiekami lieli, lai novērstu jebkādu fizisku kontaktu.

Nekad nepieskarieties elektrodam, ja esat saskarē ar sagataves atgriešanos.

Netiniet kabeļus virs ķermeņa.

Veicot metināšanu elektriski bīstamos apstākļos, piemēram, mitrā vidē, valkājot mitru apģērbu un metāla konstrukcijas, noteikti ievērojiet papildu drošības pasākumus.

Centieties izvairīties no metināšanas šaurās vai ierobežotās vietās.

Pārlicinieties, ka iekārta ir labi uzturēta. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet bojātās vai bojātās daļas.

Veiciet regulāras apkopes saskaņā ar ražotāja norādījumiem.

Šī izstrādājuma EMC klasifikācija ir A klase saskaņā ar elektromagnētiskās saderības standartiem CISPR 11 un IEC 60974-10, tāpēc izstrādājums ir paredzēts lietošanai tikai rūpnieciskā vidē.

BRĪDINĀJUMS: Šī A klases iekārta nav paredzēta lietošanai dzīvojamās vietās, kur elektroenerģiju nodrošina publiska zemsprieguma apgādes sistēma. Šajās vietās var būt grūti nodrošināt elektromagnētisko savietojamību vadītu un izstarotu traucējumu dēļ.

Vispārējā ekspluatācijas drošība



Metināšanas laikā nekad nenēsājiet iekārtu un nepiekariet to aiz pārnēsāšanas siksnas vai rokturiem. Nekad nevelciet vai neceliet iekārtu aiz metināšanas degļa vai citiem kabeļiem.

Vienmēr izmantojiet pareizos pacelšanas punktus vai rokturus. Vienmēr izmantojiet transportēšanu zem pārnēsma, kā ieteicis ražotājs. Nekad neceliet mašīnu, kurai ir uzstādīts gāzes balons.

Ja darbības vidē ir klasificēta kā bīstama, izmantojiet tikai S marķētas metināšanas iekārtas ar drošu tukšgaitas sprieguma līmeni. Šādas vides var būt, piemēram: mitras, karstas vai ierobežotas pieejamības telpas.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Individuālo aizsardzības līdzekļu (IAL) lietošana

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Metināšanas loka stari no visiem metināšanas un griešanas procesiem var radīt intensīvus, redzamus un neredzamus (ultravioletos un infrasarkanos) starus, kas var apdedzināt acis un ādu.

- Valkājiet apstiprinātu metināšanas ķiveri, kas aprīkota ar atbilstošu filtra lēcu, lai aizsargātu seju un acis metināšanas, griešanas vai skatīšanās laikā.
- Valkājiet apstiprinātas aizsargbrilles ar sānu aizsargiem zem ķiveres.
- Nekad neizmantojiet iekārtu, kas ir bojāta, salauzta vai bojāta.
- Vienmēr pārliecinieties, ka ir piemēroti aizsargekrāni vai barjeras, lai pasargātu citus no zibspuldzes, spīduma un dzirkstelēm no metināšanas un griešanas vietas.
- Nodrošiniet atbilstošus brīdinājumus, ka notiek metināšana vai griešana.
- Valkājiet piemērotu ugunsdrošu aizsargapģērbu, cimdus un apavus.
- Pirms metināšanas un griešanas nodrošiniet atbilstošu nosūkšanu un ventilāciju, lai aizsargātu lietotājus un visus tuvumā esošos darbiniekus.
- Pirms metināšanas vai griešanas veikšanas pārbaudiet un pārliecinieties, ka vieta ir droša un brīva no viegli uzliesmojošiem materiāliem.



Dažas metināšanas un griešanas darbības var radīt troksni. Valkājiet drošības ausu aizsargus, lai aizsargātu dzirdi, ja apkārtējā trokšņa līmenis pārsniedz vietējo pieļaujamo robežu (piemēram, 85 dB).

Metināšanas un griešanas objektīva toņu izvēles rokasgrāmata

Metināšanas strāva	MMA elektrodi	MIG viegls sakausējums	MIG smagie metāli	MAG	TIG Visi metāli	Plazmas griešana	Plazmas metināšana	ARC/AIR griešana
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30								
40	9	11	11	11	12	12	11	11
60								
80								
100								
125	10	12	12	13	13	13	12	12
150								
175								
200								
225	11	13	13	14	14	14	13	13
250								
275								
300								
350	12	14	14	15	15	15	14	14
400								
450								
500								

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Drošība pret dūmiem un metināšanas gāzēm



HSE ir noteikusi, ka metinātāji ir “riskā” grupa ar slimībām, ko izraisa putekļi, gāzu, tvaiku un metināšanas dūmu iedarbība. Galvenās identificētās sekas uz veselību ir pneimonija, astma, hroniska obstruktīva plaušu slimība (HOPS), plaušu un nieru vēzis, metālu izgarojumu drudzis (MFF) un plaušu funkcijas izmaiņas. Metināšanas un karstās griešanas “karstā darba” operāciju laikā rodas izgarojumi,

kurus kopā sauc par metināšanas dūmiem. Atkarībā no veicamā metināšanas procesa veida radītie dūmi ir sarežģīti un ļoti mainīgi gāzu un daļiņu maisījumi. Neatkarīgi no veicamās metināšanas ilguma visiem metināšanas dūmiem, tostarp vieglai tērauda metināšanai, ir jābūt piemērotai inženiertehniskai kontrolei, kas parasti ir vietējās izplūdes ventilācijas (LEV) nosūkšana, lai samazinātu metināšanas dūmu iedarbību iekšējās vietās, kur metināšanas dūmi nedarbojas pietiekami. kontrolēt iedarbību, tā arī jāpastiprina, izmantojot piemērotus elpceļu aizsarglīdzekļus (RPE), lai palīdzētu aizsargāt pret atlikušajiem dūmiem.

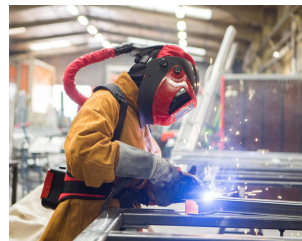
Metinot ārpus telpām, jāizmanto atbilstošs RPE. Pirms jebkuru metināšanas darbu veikšanas jāveic atbilstošs riska novērtējums, lai nodrošinātu paredzēto kontroles pasākumu veikšanu.

Novietojiet iekārtu labi vēdināmā vietā un sargājiet galvu no metināšanas dūmiem. Neieelpot metināšanas dūmus. Nodrošiniet, lai metināšanas zona būtu labi vēdināta, un ir jānodrošina piemērota vietēja dūmu nosūkšanas sistēma. Ja ventilācija ir slikta, valkājiet apstiprinātu gaisa padeves metināšanas ķiveri vai respiratoru. Izlasiet un izprotiet materiālu drošības datu lapas (MSDS) un ražotāja norādījumus par metāliem, paligmateriāliem, pārklājumiem, tīrīšanas līdzekļiem un attaukošanas līdzekļiem.

Nemetiniet vietās, kur tiek veiktas attaukošanas, tīrīšanas vai izsmidzināšanas darbības.

Ņemiet vērā, ka siltums un loka stari var reaģēt ar tvaikiem, veidojot ļoti toksiskas un kairinošas gāzes.

Lai iegūtu papildinformāciju, lūdzu, skatiet saistīto dokumentāciju HSE timekļa vietnē www.hse.gov.uk.



Personīgās dūmu aizsardzības piemērs

Piesardzības pasākumi pret ugunsgrēku un sprādzienu



Izvairieties no aizdegšanās dzirksteļu un karstu atkritumu vai izkausēta metāla dēļ. Nodrošiniet, lai metināšanas un griešanas vietas tuvumā būtu pieejamas atbilstošas ugunsdrošības ierīces. No metināšanas, griešanas un apkārtējām zonām noņemiet visus uzliesmojošos un degošus materiālus.

Nemetiniet un negrieziet degvielas un smērvielu tvertnes, pat ja

tās ir tukšas. Pirms metināšanas vai griešanas tie ir rūpīgi jānotīra.

Vienmēr ļaujiet metinātajam vai grieztajam materiālam atdzist, pirms pieskaraties tam vai nokļūstat saskarē ar degošu vai uzliesmojošu materiālu.

Nestrādājiet atmosfērā ar augstu degošu dūmu, uzliesmojošu gāzu un putekļu koncentrāciju.

Vienmēr pārbaudiet darba zonu pusstundu pēc griešanas, lai pārliecinātos, ka nav sācies ugunsgrēks.

Uzmanieties, lai izvairītos no nejaušas degļa elektroda saskares ar metāla priekšmetiem,

jo tas var izraisīt lokus, eksploziju, pārkaršanu vai aizdegšanos.

Zināt un izprast savus ugunsdzēsamos aparātus

Symbols found on fire extinguishers & what they mean		Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Symbol A: Solids	✓	✓	✓	✓	✗	✓
Symbol B: Liquids	✗	✓	✓	✓	✗	✗
Symbol C: Gases	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Symbol D: Electrical equipment	✗	✗	✗	✓	✓	✗
Symbol F: Cooking oil & fats	✗	✗	✗	✗	✗	✓

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Darba vide



Pārliecinieties, vai iekārta ir uzstādīta drošā un stabilā stāvoklī, kas nodrošina dzesēšanas gaisa cirkulāciju. Nedarbiniet aprīkojumu vidē, kas neatbilst noteiktajiem darbības parametriem. Metināšanas strāvas avots nav piemērots lietošanai lietū vai sniegā.

Vienmēr glabājiet mašīnu tirā, sausā vietā.

Pārliecinieties, ka iekārta ir tīra no putekļu uzkrāšanās.

Vienmēr izmantojiet mašīnu vertikālā stāvoklī.

Aizsardzība pret kustīgām daļām



Kad iekārta darbojas, turiet prom no kustīgām daļām, piemēram, motoriem un ventilatoriem.

Kustīgās daļas, piemēram, ventilators, var sagriezt pirkstus un rokas un aizķert apģērbu.

Apkopes veikšanai aizsargus un pārsegus drīkst noņemt un pārvaldīt tikai kvalificēts personāls pēc strāvas padeves kabeļa atvienošanas.

Nomainiet pārsegus un aizsargus un aizveriet visas durvis, kad iejaukšanās ir pabeigta un pirms iekārtas iedarbināšanas.

Uzmanieties, lai iestatišanos un darbības laikā, ielādējot un padodot stiepli, neiespiestu pirkstus.

Padodot vadu, esiet piesardzīgs, lai to nenovērstu pret citiem cilvēkiem vai pret savu ķermeni.

Vienmēr pārliecinieties, ka mašīnas pārsegi un aizsargierīces darbojas.

Magnētiskā lauka radītie riski



Magnētiskie lauki, ko rada liela strāva, var ietekmēt elektrokardiostimulatoru vai elektroniski vadāmu medicīnas iekārtu darbību. Svarīgu elektronisko iekārtu lietotājiem pirms jebkādu loka metināšanas, griešanas, urbšanas vai punktmetināšanas darbību uzsākšanas jākonsultējas ar savu ārstu.

Neejiet tuvu metināšanas iekārtām ar jutīgām elektroniskām ierīcēm, jo magnētiskie lauki var izraisīt bojājumus.

Turiet degļa kabeli un darba atgriešanas kabeli pēc iespējas tuvāk viens otram visā to garumā. Tas var palīdzēt samazināt kaitīgo magnētisko lauku iedarbību.

Neaptiniet kabelus ap ķermeni.

Saspiestās gāzes balonu un regulatoru apstrāde



Nepareiza rīcība ar gāzes baloniem var izraisīt plīsumus un augstspiediena gāzes izplūdi.

Vienmēr pārbaudiet, vai gāzes balons ir pareizā tipa metināšanai.

Vienmēr glabājiet un izmantojiet balonus vertikālā un drošā stāvoklī.

Ar visiem baloniem un spiediena regulatoriem, ko izmanto metināšanas darbībās, jārīkojas uzmanīgi.

Nekad neļaujiet elektrodam, elektrodu turētājam vai citām elektriski "karstām" daļām pieskarties cilindram.

Atverot cilindra vārstu, turiet galvu un seju prom no cilindra vārsta izejas.

Vienmēr droši nostipriniet balonu un nekad nepārvietojieties ar pievienotu regulatoru un šļūtenēm.

Cilindru pārvietošanai izmantojiet piemērotus ratiņus.

Regulāri pārbaudiet visus savienojumus un savienojumus, vai nav noplūdes.

Pilni un tukši baloni jāuzglabā atsevišķi.

Nekad nesabojājiet un nepārveidojiet nevienu cilindru

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Uguns apziņa



Griešanas un metināšanas process var izraisīt nopietnu ugunsgrēka vai eksplozijas risku. Slēgtu konteineru, tvertņu, mucu vai cauruļu griešana vai metināšana var izraisīt sprādzienu. Metināšanas vai griešanas procesā radušās dzirksteles var izraisīt aizdegšanos un apdegumus. Pirms griešanas vai metināšanas pārbaudiet un novērtējiet, vai vieta ir droša.

Izvēdiniet visus uzliesmojošos vai sprādzienbīstamos tvaikus no darba vietas.

Noņemiet visus uzliesmojošos materiālus prom no darba zonas. Ja nepieciešams, pārkļāviet uzliesmojošus materiālus vai konteinerus ar apstiprinātiem vākiem (sekojot ražotāja norādījumiem), ja tos nevar izņemt no tuvākās apkārtnes.

Negriežiet vai nemetiniet vietās, kur atmosfērā var būt uzliesmojoši putekļi, gāzes vai šķidrie tvaiki.

Vienmēr turiet tuvumā atbilstošu ugunsdzēsamo aparātu un zināt, kā to lietot.

Karstās daļas



Vienmēr ņemiet vērā, ka materiāls, kas tiek griezts vai metināts, ļoti sakarst un saglabās šo siltumu ievērojami ilgu laiku, kas var izraisīt smagus apdegumus, ja netiek lietoti atbilstošie IAL.

Nepieskarieties karstam materiālam vai daļām ar kailām rokām.

Vienmēr ļaujiet atdzist, pirms strādājat ar materiālu, kas nesien griezts vai metināts.

Izmantojiet atbilstošus izolētus metināšanas cimdus un apģērbu, lai apstrādātu karstās daļas, lai izvairītos no apdegumiem.

Trokšņa izpratne



Griešanas un metināšanas process var radīt troksni, kas var radīt neatgriezeniskus dzirdes bojājumus.

Griešanas un metināšanas iekārtu radītais troksnis var sabojāt dzirdi.

Ja trokšņa līmenis ir augsts, vienmēr pasargājiet ausis no trokšņa un valkājiet apstiprinātas un piemērotas ausu aizsargierīces. Konsultējieties ar vietējo speciālistu, ja neesat pārliecināts, kā pārbaudīt trokšņa līmeni.

RF deklarācija



Iekārtas, kas atbilst Direktīvai 2014/30/ES par elektromagnētisko savietojamību (EMC) un EN60974-10 tehniskajām prasībām, ir paredzētas lietošanai industriālās ēkās, nevis sadzīves vajadzībām, kur elektroenerģiju nodrošina ar zemsprieguma sabiedrisko sadales sistēmu.

Var rasties grūtības nodrošināt A klases elektromagnētisko savietojamību sistēmām, kas uzstādītas mājāsaimniecībās vadītās un izstarotās emisijas dēļ.

Elektromagnētisko problēmu gadījumā lietotājs ir atbildīgs par situācijas atrisināšanu. Var būt nepieciešams ekranēt aprīkojumu un uzstādīt piemērotus filtrus pie elektrotīkla.

LF deklarācija



Strāvas padeves prasības skatiet iekārtas datu plāksnītē.

Sakarā ar paaugstinātu primārās strāvas absorbciju no barošanas tīkla, lieljaudas sistēmas ietekmē tīkla nodrošinātās jaudas kvalitāti. Līdz ar to šīm sistēmām ir jāpiemēro pieslēguma ierobežojumi vai maksimālās pretestības prasības, ko pieļauj tīkls publiskā tīkla pieslēguma punktā.

Šajā gadījumā uzstādītājs vai lietotājs ir atbildīgs par iekārtas pieslēgšanu, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar elektroenerģijas piegādātāju.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Materiāli un to iznīcināšana



Metināšanas iekārtas tiek ražotas saskaņā ar BSI publicētajiem standartiem, kas atbilst CE prasībām materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem.



Eiropas Direktīva 2012/19/ES par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā, lai tos iznīcinātu.

Lai iegūtu sīkāku informāciju, lūdzu, skatiet HSE tīmekļa vietni www.hse.gov.uk

Jasic Max Plasma iepakojuma saturs

Katram modelim jūsu jaunajā Jasic MAX produkta iepakojumā būs iekļautas šādas lietas.

Izsaiņojot saturu, ievērojiet piesardzību un pārliecinieties, ka visas lietas ir savās vietās un nav bojātas.

Ja tiek konstatēti bojājumi vai trūkst kādas lietas, lūdzu, vispirms sazinieties ar piegādātāju, pirms produkta uzstādīšanas vai lietošanas.

Ierakstiet produkta modeli, sērijas numurus un iegādes datumu informācijas sadaļā, kas atrodas šīs lietošanas instrukcijas priekšējās lapas iekšpusē.

Jasic Max Cut MC-125

- MC-125 barošanas avots
- UPH-160 plazmas deglis 6 m
- Darba atgriešanas vads
- USB zibatmiņa ar lietošanas instrukciju

Jasic Max Cut MC-160

- MC-160 barošanas avots
- UPH-160 plazmas deglis 6 m
- Darba atgriešanas vads
- USB zibatmiņa ar lietošanas instrukciju



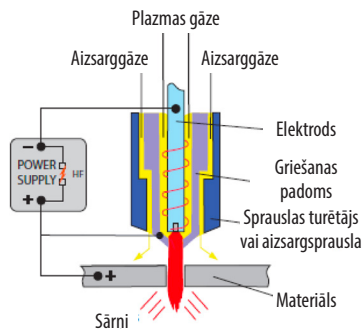
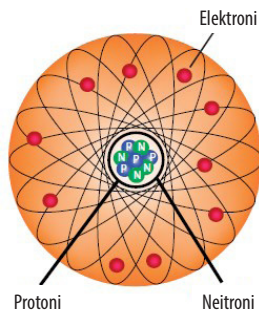
Lūdzu, ņemiet vērā: Iepakojuma saturs var atšķirties atkarībā no valsts, atrašanās vietas un iegādātā iepakojuma detaļas numura.

SIMBOLU APRAKSTS

	Pirms lietošanas uzmanīgi izlasiet šo lietošanas instrukciju.
	Brīdinājums ekspluatācijas laikā.
	Vienfāzes statiskais frekvences pārveidotājs-transformators-taisngriezis.
	Simbols norādis vienfāzes vai trīsfāžu maiņstrāvas barošanas avotu un nominālo frekvenci.
	Var izmantot vidē ar augstu elektriskās strāvas trieciena risku.
IP	IP aizsardzības pakāpe, piemēram, IP23S.
U₁	Nominālais maiņstrāvas ieejas spriegums (ar pielaidi $\pm 15\%$).
I_{1max}	Nominālā maksimālā ieejas strāva.
I_{1eff}	Maksimālā efektīvā ieejas strāva.
X	Darba cikls, dotā ilguma un pilna cikla laika attiecība.
U₀	Tukšgaitas spriegums, sekundārā tinuma tukšgaitas spriegums.
U₂	Slodzes spriegums.
H	Izolācijas klase.
	Neizmetiet elektriskos atkritumus kopā ar citiem parastajiem atkritumiem. Aizsargājiet mūsu vidi.
	Brīdinājums par elektriskās strāvas trieciena risku.
A	Strāvas mērvienība "A"
	Pārkaršanas aizsardzības indikators.
	Pārslodzes aizsardzības indikators.
	Standarta griešanas režīms
	Tīkla griešana
	Griešanas režīma pārslēgšana
	Gāzes pārbaudes indikators
	Gāzes pārbaudes poga
	2T un 4T degļa iedarbināšanas režīmi

KAS IR PLAZMA?

- Plazmu parasti raksturo kā ceturto vielas stāvokli (t. i., cieta viela, šķidrums, gāze un tad plazma).
- Ja gāzes temperatūru paaugstina līdz ārkārtīgi augstai, iegūst ceturto stāvokļa plazmu, enerģija sāk sadalīt gāzes molekulas un atomi sāk sadalīties. Normāli atomi sastāv no protoniem un neitroniem kodolā, ko ieskauj elektronu mākonis. Plasmā elektroni atdalās no kodola. Kad siltuma enerģija atbrīvo elektronus no atoma, elektroni sāk ātri pārvietoties. Elektroni ir negatīvi lādēti un atstāj aiz sevis pozitīvi lādētus kodolus. Šie pozitīvi lādētie kodoli ir pazīstami kā joni. Kad ātri kustīgie elektroni saduras ar citiem elektroniem un joniem, tie atbrīvo milzīgu enerģijas daudzumu. Šī enerģija piešķir plazmai tās unikālo statusu un neticamo griešanas spēku.
- Plazma ir gāze, kas ir uzkaršēta līdz ārkārtīgi augstai temperatūrai un jonizēta tā, lai tā kļūtu elektriski vadoša. Dabiski sastopamas plazmas piemērs ir zibens.
- Plazmas loka griešanas, grebšanas un metināšanas procesos tiek izmantota plazma, lai pārnestu elektrisko loku uz sagatavi, un elektriski vadošā gāze pārnes enerģiju no plazmas barošanas avota caur plazmas degli uz griezamo materiālu.
- Plazmas loka griešanas procesa pamati ir redzami ilustrācijā. Pamatprincips ir tāds, ka loks tiek veidots starp elektrodu un sagatavi,
- piespiežot plazmas gāzi un elektrisko loku caur nelielu atveri vara uzgali. Tas palielinās plazmas izejas ātrumu un temperatūru no uzgaļa. Plazmas temperatūra pārsniedz 15 000 °C, un ātrums var tuvuoties skaņas ātrumam. Šī plazmas gāzes plūsma apvienojumā ar augsto temperatūru ļauj dziļi iekļūstošai plazmas strūklai griezt cauri sagataves materiālam, un vienlaikus izkausētais materiāls tiek aizpūsts prom no griezumvietas.
- Šis process atšķiras no skābekļa-degvielas procesa ar to, ka plazmas process darbojas, izmantojot augstas temperatūras loku, lai izkausētu griezamo metālu. Skābekļa-degvielas procesā skābeklis oksidē griezamo metālu, un eksotermiskās reakcijas radītais siltums izkausē metālu. Tātad, atšķirībā no skābekļa-degvielas procesa, plazmas procesu var izmantot metālu griešanai, tostarp tādu, kas veido aizsargājošus ugunsizturīgus oksīdus, piemēram, alumīniju, nerūšējošo tēraudu, krāsaino metālu sakausējumus un čugunu.
- Barošanas avota izejas strāva (ampēros) noteiks plazmas iekārtas griešanas biezumu un ātruma iespējas.
- Lai gan plazmas loka griešanas galvenais mērķis ir metāla atdalīšana, plazmas loka grebšana tiek izmantota, lai noņemtu metālus kontrolētā dziļumā un platumā.
- Plazmas iekārtas sastāv no barošanas avota, loka iedarbināšanas ķēdes, plazmas degļa un saspiesta gaisa padeves avota.
- Plazmas griešanai tiek izmantota līdzstrāva (DC) ar taisnu polaritāti, elektrodam esot negatīvam un uzgalim/sagatavei esot pozitīvam.



PRODUKTA PĀRSKATS

Jasic plazmas griešanas invertoru iekārtu klāsts ir izstrādāts kā integrēti pārnēsājami griešanas barošanas avoti, kuros iekļauta vismodernākā IGBT invertoru tehnoloģija jaudas elektronikā.

Jasic Max Cut MC-125 un MC-160 produktu funkcijas:

- IGBT plazmas griešanas invertors
- Uz riteņiem montējams, viegli manevrējams
- Mainīga griešanas vadība
- Aizdedze bez HF
- LED displeja panelis
- Vienkārša darbība ar vienmērīgu un precīzu griešanu
- Spiediena regulators, kas uzstādīts aizmugurējā panelī
- Papildaprīkojumā pieejama CNC saskarne* (piemērota lielākajai daļai griešanas galdu)



Produkta informācija

Iekārta izmanto augstākās kvalitātes komponentus no pasaulē vadošajiem zīmoliem ar augstu uzticamību un modernu invertora tehnoloģiju ar invertora frekvenci, kas pārsniedz 20 kHz, kas palīdz samazināt plazmas iekārtas izmēru un svaru. Ir arī samazināti magnētiskie un pretestības zudumi, kas uzlabo griešanas efektivitāti un piedāvā enerģijas taupīšanas priekšrocības.

Iebūvētā konstrukcijas funkcija piedāvā slēgtas cilpas atgriezeniskās saites tehnoloģiju, kas nodrošina stabilu izejas griešanas strāvu pat pie tikla sprieguma svārstībām $\pm 15\%$.

Pastāvīgās pilotloka tehnoloģija ietver bezkontakta NON HF aizdegšanu, un Max Cut 125 un 160 kopā ar UPH-160 plazmas degli piedāvā lielisku loka aizdegšanu, kas var viegli griezt sarūsējušus un krāsotus metālus, kā arī melnos un krāsainos metālus, kas var efektīvi pagarināt griešanas degļa elektroda un sprauslas kalpošanas laiku.

Lieliskas dinamiskās īpašības, augsta loka stingrība, gluda griešanas virsma un augsta griešanas veiktspēja.

Strāvas pieauguma funkcija ir pieejama, kad loks tiek aizdedzināts griešanas veikšanai, kas var samazināt loka aizdegšanās ietekmi.

Max Cut 125 un 160 griešanas strāvu var precīzi iepriekš iestatīt ar nemanāmu regulēšanu, kas tiek panākta, izmantojot iepriekš iestatītās strāvas funkciju. Tādējādi iekārtu var izmantot dažāda biezuma sagatavju griešanai.

Griežot plānas plāksnes, tiek izmantota zema strāva, bet griežot biezas plāksnes, tiek izmantota augsta strāva, lai nodrošinātu labu griešanas kvalitāti un enerģijas taupīšanu.

Ar aizsardzības funkciju pret pārspriegumu/nepietiekamu spriegumu, termisko pārkaršanu un zemu gāzes spiedienu iekārtas iekšpusē; gāzes pārbaudi un 2T/4T funkciju.

Ja iekārta iegādāta no jauna, tā ir aprīkota ar papildu CNC funkciju, kas piedāvā automatizētu saskarni ar attālinātu ieslēgšanu/apturēšanu, loka izveidošanas kustības signālu un dalītu loka sprieguma izeju degļa augstuma regulatoram, padarot to piemērotu pieslēgšanai lielākajai daļai CNC griešanas galdu, ja tā ir aprīkota ar 180° griešanas degli.

Pieteikums

Ekonomisks un praktisks risinājums, izmantojot saspiestu gaisu kā plazmas gāzes avotu. Plazmas griežējam ir plašs pielietojumu klāsts, īpaši oglekļa tērauda, leģētā tērauda, nerūsējošā tērauda, cinkota tērauda, vara un alumīnija u. c. metāla plāksņu griešanai. To var plaši izmantot dažādās nozarēs, kas saistītas ar metāla griešanu, piemēram, katlu un spiedtvertnu ražošanā, ķīmisko konteineru ražošanā, spēkstaciju uzstādīšanā un būvniecībā, metalurģijā, ķīmiskajā inženierijā, aviācijā, automobiļu un inženiertehnisko transportlīdzekļu ražošanā un būvniecībā utt.

PRODUKTA INFORMĀCIJA UN PIELIETOJUMS

Uzlabots digitālās vadības režīms

Jasic plazmas griešanas iekārtās MC-125 un MC-160 ir iekļauta MUC viedā digitālā vadības tehnoloģija, un visas tās galvenās funkcijas tiek veiktas, izmantojot programmatūras vadību. Digitāli vadāmā plazmas griešanas iekārta piedāvā daudzus funkcionalitātes un veiktspējas uzlabojumus salīdzinājumā ar tradicionālā tipa plazmas griešanas iekārtām. Izmantojot PWM tehnoloģiju un lielaudas komponentu IGBT, tā invertē līdzstrāvas spriegumu, kas tiek izlīdzināts no 50 Hz/60 Hz ieejas maiņstrāvas sprieguma, uz 30 K~50 kHz maiņstrāvas augstspriegumu. Spriegums tiek pazemināts un izlīdzināts, lai izvadītu līdzstrāvas barošanas avotu griešanai. Šī invertora tehnoloģija nodrošina iekārtu, kas ir mazāka un daudz vieglāka nekā tradicionālā tipa iekārta. Šī tehnoloģija nodrošina augstas efektivitātes ierīci un pārslēgšanās frekvenci, kas ir ārpus dzirdamā diapazona.

Labā konsekvence un stabila veiktspēja

Tradicionālajās iekārtās konsekvenci un veiktspēju bieži nosaka ražošanā izmantoto komponentu pielādes un vides apstākļi, piemēram, temperatūra un mitrums.

Dažos gadījumos viena un tā paša iekārtas zīmola un tipa veiktspēja var atšķirties pielādes atšķirību dēļ. Viena no digitālās vadības īpašībām ir tā, ka tā nav jutīga pret šo parametru izmaiņām.

Griešanas iekārtas veiktspēju neietekmēs atsevišķu detaļu parametru izmaiņas. Tāpēc digitālās vadības griezēja veiktspējas konsekvence un stabilitāte ir labāka nekā tradicionālā griezēja veiktspējai.

Jaudīga griešanas veiktspēja

Jasic MC-125 un MC-160 nodrošina ātrāku un ekonomisku metālu griešanu, izmantojot saspiestu gaisu kā plazmas gāzes avotu. Griešanas ātrums ir 1,8 reizes lielāks nekā griešanai ar skābekļa acetilēnu. Šīs iekārtas var viegli un ātri griezt tēraudu, nerūsējošo tēraudu, varu, čugunu un alumīniju. Loku ir viegli aizdedzināt, un tajā tiek izmantota bezfrekvences loka aizdegšanās tehnoloģija. Ir pēcplūsmas funkcija, kas nodrošina degļa papildu dzesēšanu pēc griešanas. Vienkārša darbība, augstais griešanas ātrums un gludā griešanas virsma padara plazmas procesu par lielisku griešanas metodi.

Produkta īpašības

MC-125 un MC-160 griešanas strāvu var precīzi iepriekš iestatīt ar nemanāmu regulēšanu, kas tiek panākta, izmantojot iepriekš iestatītās strāvas funkciju. Tādējādi iekārtu var izmantot dažāda biezuma sagatavju griešanai.

Griežot plānas plāksnes, tiek izmantota zema strāva, bet griežot biezas plāksnes, — augsta strāva, lai nodrošinātu labu griešanas kvalitāti un enerģijas taupīšanu.

Ir aizsardzības funkcija pret pārspriegumu/nepietiekamu spriegumu, termisko pārkaršanu un zemu gāzes spiedienu iekārtas iekšpusē; gāzes pārbaude un 2T/4T funkcija.

Standartaprikojumā ir iekļauta arī automatizēta saskarne ar attālinātu iedarbināšanu/apturēšanu, loka izveidošanas signālu kustībai un dalītu loka sprieguma izeju degļa augstuma regulatoram, kas padara to piemērotu pieslēgšanai lielākajai daļai CNC griešanas galdū, ja tas ir aprīkots ar 180° griešanas degli.

MC-125 un MC-160 plazmas iekārtai ir arī papildu priekšrocība — iespēja uzstādīt papildu "integrētu" kompresoru, kas piedāvā vislabāko pārnēsājamo plazmas griešanu gan darbnīcā, gan strādājot uz vietas.

Pieteikums

MC-125 un MC-160 bezaugstfrekvences pilotloks apvienojumā ar UPH-160 plazmas griešanas degli nodrošina lielisku loka aizdegšanos, kas var viegli griezt sarūsējušus un krāsotus metālus, kā arī melnos un krāsainos metālus, tādējādi efektīvi pagarinot plazmas griešanas degļa elektroda un sprauslas kalpošanas laiku. To var plaši izmantot dažādās nozarēs, kas saistītas ar metāla griešanu, piemēram, katlu un spiedvertņu ražošanā, ķīmisko konteineru ražošanā, spēkstaciju uzstādīšanā un būvniecībā, metalurģijā, ķīmiskajā inženierijā, aviācijā, automobiļu un mašīnbūves transportlīdzekļu ražošanā un būvniecībā utt.

TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS

Parametrs	Vienība	Jasic MC-125 (L312II)	Jasic MC-160 (L316II)
Nominālais ieejas spriegums	V & Hz	3PH 400V AC $\pm 15\%$ 50/60HZ	3PH 400V AC $\pm 15\%$ 50/60Hz
Nominālā ieejas jauda	kVA	23	29.2
Nominālā ieejas strāva (I _{eff})	A	31	42.5
Nominālā ieejas strāva (I _{max})	A	31	33
Griešanas strāvas diapazons	A	30 ~ 125	30 ~ 160
Nominālais tukšgaitas spriegums	V	365	320
Nominālais izejas spriegums	V	130	144
Nominālais darba cikls (X) (nomināls 40°C temperatūrā)	%	125A @ 100%	160A @ 60%
Tīra griešana	mm	30	40
Atdalīšanas griešana	mm	50	60
Cauršanas griešana	mm	26	30
Minimālais gaisa spiediens	Bar	5 Bar (73psi)	5 Bar (73psi)
Minimālā gāzes plūsma	CFM	7.1 CFM (220 Ltr/min)	7.1 CFM (220 Ltr/min)
Efektivitāte	%	88	89
Jauda dikstāves režīmā	W	<50	<50
Jaudas koeficients	COS Φ	0.77	0.8
Plazmas deglis	-	6m UPH-160	6m UPH-160
Standarts	-	EN60974-1	EN60974-1
Aizsardzības klase	IP	IP21S	IP21S
Izolācijas klase	-	H	H
Lokdegšana	-	Non HF	Non HF
Troksnis	Db	<110	<110
Darba temperatūras diapazons	°C	-10 ~ +40	-10 ~ +40
Uzglabāšanas temperatūra	°C	-25 ~ +55	-25 ~ +55
Izmērs (ar rokturi)	mm	706 x 349 x 717	706 x 349 x 717
Svars	Kg	58	58
Apļa griešanas vadotnes komplekts	-	51868	51868

* MC-125 gadījumā ieteicamais minimālais kontaktdakšas izmērs ir 415 V, 32 A, ar uzstādītu C tipa slēdzi.

* MC-160 gadījumā ieteicamais minimālais kontaktdakšas izmērs ir 415 V, 65 A, ar uzstādītu C tipa slēdzi.

Lūdzu, ņemiet vērā: Ražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, ietilpība, mērījumi, izmēri un svārs ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, pielietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un servisa.

UZSTĀDĪŠANA

Uzstādīšana

Īpašnieks/lietotājs ir atbildīgs par šīs metināšanas iekārtas uzstādīšanu un lietošanu saskaņā ar šo lietošanas instrukciju. Pirms šīs iekārtas uzstādīšanas īpašniekam/lietotājam jāveic iespējamo apdraudējumu novērtējums apkārtējā teritorijā.

Izpakošana

Pārbaudiet iepakojumu, vai nav bojājumu pazīmju. Ja kāda prece trūkst vai ir bojāta, vispirms sazinieties ar piegādātāju. Uzmanīgi noņemiet ierīci un saglabājiet iepakojumu vismaz līdz uzstādīšanas pabeigšanai.

Pacelšana

Jasic MC-125 un MC-160 iekārtām ir integrēts rokturis, kas paredzēts tikai celšanai ar rokām. Lūdzu, pārliecinieties, ka iekārta tiek celta un transportēta droši un stabili, izmantojot celšanas cilpas.

Atrašanās vieta

Iekārta jānovieto piemērotā vietā un vidē. Jāuzmanās, lai izvairītos no mitruma, putekļiem, tvaika, eļļas vai kodīgiem šķidrumiem vai gāzēm.

Novietojiet to uz drošas, līdzenas virsmas un pārliecinieties, ka ap iekārtu ir pietiekami daudz brīvas vietas, lai nodrošinātu dabisku gaisa plūsmu.

Nelietojiet sistēmu lietū vai sniegā.

Novietojiet plazmas barošanas avotu piemērota kontaktligzdas tuvumā, atstājot vismaz 30 cm brīvas vietas ap iekārtu, lai nodrošinātu atbilstošu ventilāciju.

Pirms lietošanas vienmēr novietojiet iekārtu uz stabilas, līdzenas virsmas, pārliecinoties, ka tā neapgāžas.

Nekad nelietojiet iekārtu uz sāniem, jo tas aizsprosto paneļa ventilācijas atveres.

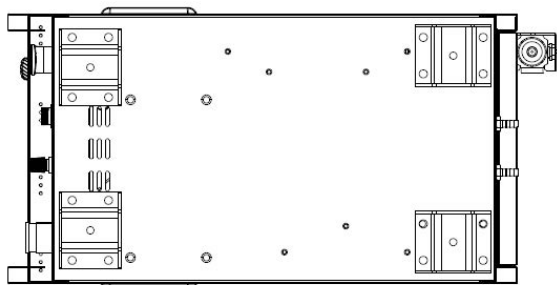
Lielākā daļa metālu, tostarp nerūsējošais tērauds, metināšanas vai griešanas laikā var izdalīt toksiskus izgarojumus.

Lai aizsargātu operatoru un citus šajā zonā strādājošos, ir svarīgi nodrošināt atbilstošu ventilāciju darba zonā, lai nodrošinātu, ka gaisa kvalitātes līmenis atbilst visiem vietējiem un valsts standartiem.

Riteņu montāža

MC-125 un MC-160 pamatnes balsts ir paredzēts riteņiem, un balstu mašīnas apakšā var noņemt un riteņus uzstādīt tajā pašā pozīcijā.

Attēlā labajā pusē redzama MC-125 un MC-160 apakšpuse un vieta, kur riteņi ir uzstādīti.



UZSTĀDĪŠANA



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Brīdinājums!

Turpmāk norādītajai darbībai ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Visi savienojumi jāveic, kad strāvas padeve ir izslēgta. Nepareizs ieejas spriegums var sabojāt iekārtu. Elektriskās strāvas trieciens var izraisīt nāvi; pēc iekārtas izslēgšanas tajā joprojām ir augsts spriegums, tāpēc, noņemot vākus, vismaz 10 minūtes nepieskarieties nevienai no iekārtas aktivajām daļām. Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam, kad ir noņemti paneļi. Šīs iekārtas elektrisko pieslēgšanu drīkst veikt tikai atbilstoši kvalificēts personāls, un tas jādara, kad strāvas padeve ir izslēgta. Nepareizs spriegums var sabojāt iekārtu.

Ieejas tīkla barošanas savienojums

Pirms ierīces pievienošanas pārliecinieties, vai ir pieejams atbilstošs barošanas avots.

Sīkāku informāciju par ierīces prasībām var atrast ierīces specifikāciju datu plāksnītē vai tehniskajos parametros, kas norādīti rokasgrāmatā.

Iekārta jāpievieno elektrotīklam atbilstoši kvalificētai personai. Vienmēr pārliecinieties, vai iekārtai ir pienācīga zemējuma sistēma saskaņā ar vietējiem standartiem.

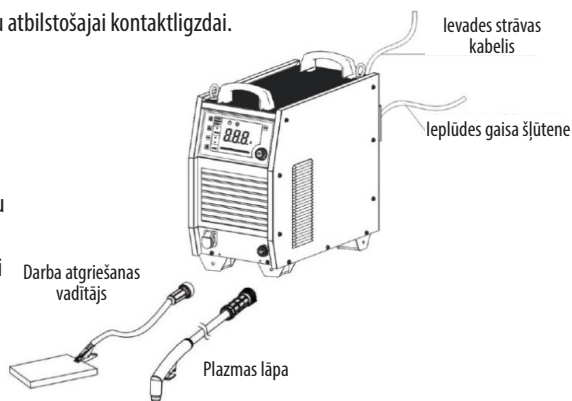
Nekad nepievienojiet ierīci elektrotīklam, ja ir noņemti paneļi.

Brīdinājums!

1. Izmantojot multimetru, pārbaudiet un pārliecinieties, vai ieejas sprieguma vērtība atbilst paredzētajam ieejas sprieguma diapazonam un uzstādāmajam produktam.
2. Pārliecinieties, vai metināšanas iekārtas barošanas slēdzis ir izslēgts.
3. Pievienojiet ieejas tīkla kabeļa vadus pareiza izmēra tīkla kontaktdakšai, pārliecinoties, ka fāzes, neitrālais un zemējuma vads ir pareizi pievienoti.
4. Ja nepieciešams, veiciet ierīces elektrisko pārbaudi.
5. Pārliecinieties, vai tīkla drošinātājs ir pareizi novērtēts ierīcei.
6. Stingri pievienojiet ierīces tīkla kontaktdakšu atbilstošajai kontaktlīdždai.

Lūdzu, ņemiet vērā!

Ja ierīci nepieciešams darbināt ar gariem pagarinātājiem, lūdzu, izmantojiet pagarinātāju ar lielāku šķērsgriezuma laukumu, lai samazinātu sprieguma kritumu; lai uzzinātu ieteicamo izmēru, lūdzu, konsultējieties ar savu elektriķi vai elektropreču piegādātāju.



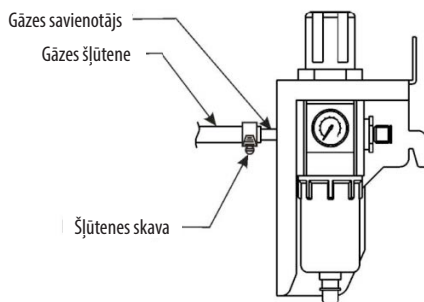
UZSTĀDĪŠANA



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapgērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Ieejas gaisa pieslēgums (ja tiek izmantots darbnīcā piegādātais saspieštais gaiss).

- Jasic MAX Plasma iekārtu klāsts ir paredzēts lietošanai tikai ar saspiestu gaisu. **(NEIZMANTOJIET SKĀBEKLI vai jebkuru citu gāzi)** un kompresora vai gaisa cilindra gaisa prasības ir šādas:
 - Minimālā gaisa padeve: 5 bāri (75 psi)
 - Maksimālā gaisa padeve: 7 bāri (87 psi)
 - Minimālā gaisa plūsma: 4,5 CFM (120 l/min)
- Pievienojiet saspiesto gaisu iekārtai ar komplektā iekļauto gaisa šļūteni un gaisa savienojumu, izmantojot ieplūdes savienojumu aizmugurējā panelī (maks. 8 bāri).
- MC-125 un MC-160 Jasic plazmas iekārtu gaisa regulators ir uzstādīts aizmugurējā panelī un ir pilnībā regulējams. Lai veiktu regulēšanu, lūdz, skatiet 22. lappusi, lai iegūtu papildu norādījumus.
- Jebkurš mitrums/ūdens, kas ir sakrājisies gaisa regulatorā, tiks izvadīts, izmantojot iebūvētā gaisa regulatora automātisko iztukšošanas sistēmu.
- Pārliecinieties, ka jūsu kompresors piedāvā tikai sausu saspiestu gaisu un spēj piegādāt gaisa daudzumu, kas nepieciešams plazmas griešanas iekārtas darbināšanai atbilstoši specifikācijai. Mēs iesakām minimālo gaisa padevi 120 l/min pie 5 bar (75 psi).
- Izmantojot saspiesta gaisa cilindru vai kompresoru, pārliecinieties, ka tas ir aprīkots ar atbilstoši uzstādītu augstspiediena regulatoru, kas spēj samazināt spiedienu līdz vajadzīgajam līmenim.

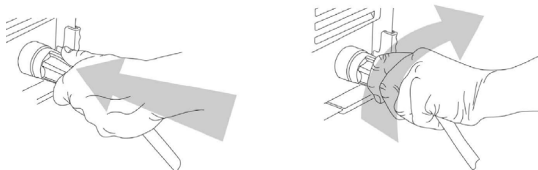


Izejas savienojumi

Darba atgriešanas kabelis

Ievietojiet darba atgriezes vada kabeļa spraudni plazmas iekārtas priekšējā panelī izplūdes ligzdā un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

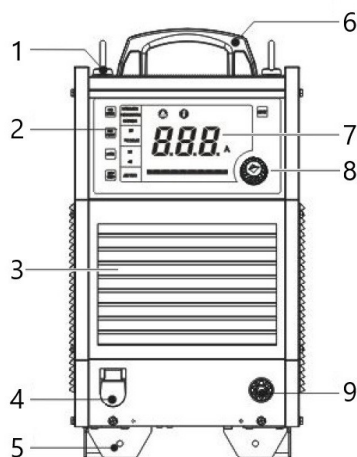
Lūdzu, ņemiet vērā: Katru dienu pārbaudiet šos strāvas savienojumus, lai pārliecinātos, ka tie nav kļuvuši vaļīgi, pretējā gadījumā, lietojot tos zem slodzes, var rasties loka izlāde.



MAŠĪNAS APRAKSTS

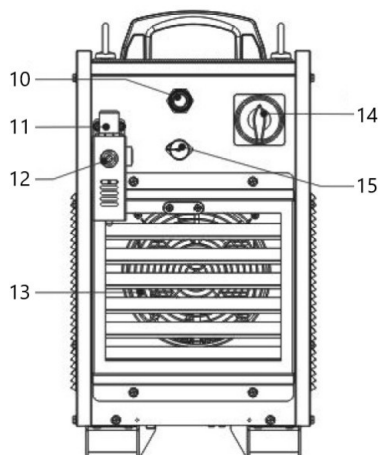
Skats no priekšpuses

1. Pacelšanas āķis: Nodrošina drošu pacelšanu; paceļot iekārtu ar tilta celtni, vienmēr pārliecinieties, ka tiek izmantotas šīs pacelšanas cilpas.
2. Vadības paneļa poga: Dažādas vadības ierīces var veikt, izmantojot vadības paneli. Sīkāku informāciju skatiet 19. lappusē.
3. Priekšējās gaisa atveres, dzesēšanas gaisa ieplūde, kas ļauj ierīcei uzturēt pareizu darba temperatūru.
4. Darba atgriezes savienojums darba atgriezes kabeļa un skavas pievienošanai (35/50 mm ligzdai).
5. Produkta atbalsta kājas. Ļauj ierīci novietot tieši uz grīdas vai piestiprināt pie tās rītni.
6. Produkta rokturis
7. Digitālais displeja ekrāns,
8. Strāvas vadība: Ļauj lietotājam iestatīt nepieciešamo strāvas pieprasījumu, kas tiks parādīts digitālajā ekrānā pirms un griešanas laikā.
9. Degļa savienotājs, plazmas degļa savienojums (uzstādīšanas instrukcijas skatiet 20. lappusē)



Skats no aizmugures

10. Ieejas tīkla barošanas kabelis
11. Gaisa spiediena regulētājs: šī vadības ierīce ļauj palielināt vai samazināt nepieciešamo gaisa spiedienu līdz vēlamajām spiediena prasībām
12. Spiediena mērītājs: izmantojot kopā ar spiediena regulatoru, šis mērītājs ļauj precīzi iestatīt nepieciešamo gaisa spiedienu
13. Dzesēšanas ventilatora režģis ar dzesēšanas ventilatoru aizmugurē.
14. Tīkla ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis. Pagriežot šo slēdzi pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, iekārta IESLĒDZAS vai IZSLĒDZAS
15. CNC vadības ligzda, šī 14 kontaktu ligzda piegādā dažādus signālus, kas ienāk un iziet, ļaujot plazmas iekārtai izveidot savienojumu ar CNC plazmas griešanas galdu.

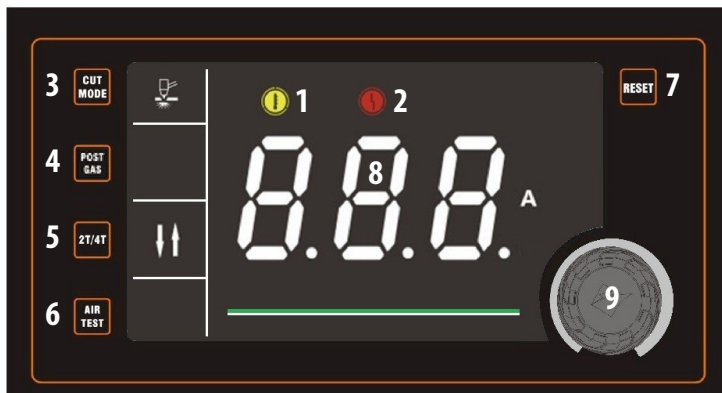


MAŠĪNAS APRAKSTS



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārlicinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Vadības paneļa skats Jasic Cut MC-125 un MC-160



1. Brīdinājuma indikators: Kļūmes indikators: Ja šī gaismas diode deg, tas norāda, ka temperatūra iekārtas iekšpusē ir pārāk augsta un iekārta ir pārkaršanas aizsardzības režīmā.
2. Brīdinājuma indikators: Ja šī gaismas diode deg, tas norāda, ka iekārtas barošanas spriegums ir pārāk augsts vai pārāk zems.
3. Plazmas griešanas režīma poga: Ļauj lietotājam pārslēgties starp plazmas griešanas režīmiem, nospiežot griešanas režīma izvēles pogu (kad netiek griezts), tiks pārslēgts starp standarta un sietveida griešanu.
4. Pēcgāzes laika poga: Nospiežot šo slēdzi, operators varēs iestatīt saspiestā gaisa pēcgāzes laiku pēc griešanas beigām.
5. 2T/4T degļa palaidēja fiksatora vadības poga: noderīga funkcija, veicot garākus griezumus. Griežot 4T režīmā, var noņemt pirkstu no degļa palaidēja, un loks paliks ieslēgts, līdz vēlreiz nospiedīsiet degļa palaidēju vai noņemsiet plazmas loku no griežamā materiāla.
6. Gaisa pārbaudes poga: šis gāzes selektora slēdzis ļauj lietotājam pārbaudīt un iestatīt plazmas gāzes plūsmas gaisa iestatījumu.
7. Rūpnīcas atiestatīšanas poga: nospiežot un turot šo pogu, vadības panelis tiks atiestatīts uz rūpnīcas iestatījumiem.
8. Displeja zona: digitālais ampērmērs, kas griešanas laikā parāda iepriekš iestatīto griešanas strāvu un faktisko griešanas strāvu.
9. Strāvas stipruma vadības disks: strāvas vadības regulēšana, kas ļauj lietotājam iestatīt nepieciešamo strāvas pieprasījumu. MC-125 ir regulējams no 30 A līdz 125 A, bet MC-160 - no 30 A līdz 160 A.

Plazmas griešana

Pārbaudiet, vai visi savienojumi ir izveidoti, kā nepieciešams. Pirms ierīces iedarbināšanas pārbaudiet sekojošo.

- Pārbaudiet, vai iekārta ir droši iezemēta saskaņā ar attiecīgajiem vietējiem standartiem.
- Pārbaudiet, vai nav bojātu kontaktu.
- Pārbaudiet, vai tikla barošanas kabelis ir pievienots pareizajam ieejas spriegumam un nominālajam barošanas avotam.
- Pārbaudiet, vai plazmas deglis, savienojošie kabeli un gāzes šļūtenes ir labā stāvoklī un nav savītas.

LIETOTĀJA IESTATĪŠANA



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārlicinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Plazmas lāpa

Jūsu Jasic MAX iekārtas komplektā iekļautajam plazmas deglim ir “eiro stila” barošanas/gāzes savienojums (šajā gadījumā izmantotā gāze ir saspiegts gaiss), pilota kabelis un degļa sledža tapas savienojumi. Jasic plazmas griešanas sistēmās un degļos ir iekļauta drošības ķēde, lai novērstu operatora traumas, mainot paligmateriālus utt. Šī ir vienkārša gredzenveida ķēde, kas pārtrauc elektriskā degļa pārslēgšanu, tiklīdz tiek ņemts fiksācijas vāciņš, novēršot iekārtas darbību.

Bez šādas aizsardzības ķēdes, kā minēts iepriekš, atvērtās ķēdes spriegums degļa galvā var sasniegt pat 350 V līdzstrāvu.



Degļa galvā ir iekļauts pilns paligmateriālu komplekts, kā parādīts labajā pusē. Šie paligmateriāli sastāv no dzesēšanas caurules, degļa elektroda, virpulgredzena gāzes sadaļei, griešanas uzgaļa, fiksācijas vāciņa un, ja nepieciešams, attāluma ierīces, lai nodrošinātu vienādu attālumu starp uzgali un griezamo materiālu.

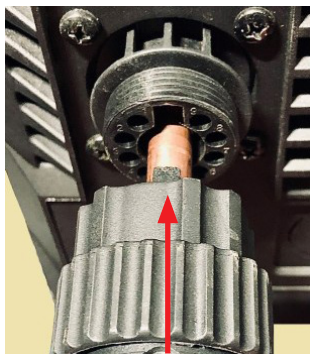
Nepārstingri pievelciet aizsargapvalka korpusu pie degļa galvas.



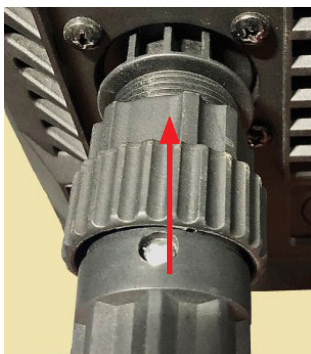
Komplektā iekļautā plazmas degļa uzstādīšana

Jasic MAX plazmas iekārtu klāstam jāievēro degļa uzstādīšanas instrukcijas (parādītas zemāk).

- Ievietojiet plazmas degļa spraudni eiro savienotāja ligzdā, kā parādīts 1. attēlā.
- Pabīdiet degli, kā parādīts 2. attēlā
- Pagrieziet fiksācijas uzgriezni pulksteņrādītāja virzienā, līdz tas ir pilnībā savienots un cieši pievilks, kā parādīts 3. attēlā.



1. attēls



2. attēls



3. attēls

LIETOTĀJA IESTATĪŠANA



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Plazmas griešana

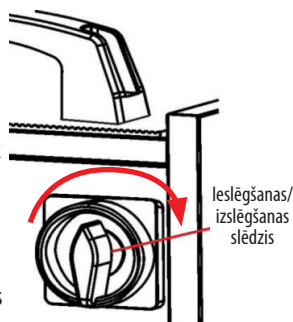
Pārbaudiet, vai visi savienojumi ir izveidoti, kā nepieciešams. Pirms ierīces iedarbināšanas pārbaudiet sekojošo.

- Pārbaudiet, vai iekārta ir droši iezemēta saskaņā ar attiecīgajiem vietējiem standartiem.
- Pārbaudiet, vai nav bojātu kontaktu.
- Pārbaudiet, vai tikla barošanas kabelis ir pievienots pareizajam ieejas spriegumam un nominālajam barošanas avotam.
- Pārbaudiet, vai plazmas deglis, savienojšie kabeli un gāzes šļūtenes ir labā stāvoklī un nav savītas.

Darbība

1. Ieslēdziet strāvas slēdzi pozīcijā "ON", izmantojot ierīces aizmugurējo paneli, un vadības panelis iedegsies, dzesēšanas ventilators sāks griezties, un ierīce būs gatava normālai darbībai. **Lūdzu, ņemiet vērā:** MC-125/160 ir iebūvēta viedā ventilatora tehnoloģija. Kad pirms metināšanas vai griešanas uz laiku tiek ieslēgta barošana, ventilators automātiski pārtrauks darboties. Kad griešana sākas, ventilators sāks darboties automātiski.
2. Iestatiet griešanas strāvu atbilstoši griežamā materiāla biezumam.
3. Pārliecinieties, vai uzstādītais griešanas gals un paligmateriāli atbilst pielietojumam un griešanas strāvas stiprumam, kas iestatīts uz iekārtas vadības paneļa displeja.
4. Izvēlieties nepieciešamo aktivizēšanas režīmu, izmantojot priekšējo vadības paneli: 2T un 4T.
 - 2T nepārtraukta griešana: Kad galvenā loka nodziest pamatmateriāla trūkuma dēļ, griešanas iekārta automātiski izslēdz izeju. Lai atjaunotu palīgloku un turpinātu griešanu, ir jāatlaiz degļa palaidējs un jānospiež tas vēlreiz.
 - 4T nepārtraukta griešana: Kad galvenā loka nodziest pamatmateriāla trūkuma dēļ, griešanas iekārta automātiski pārslēdzas uz pilotloka izeju, un pilotloku var atjaunot un griešanu turpināt, neatlaizot degļa palaidēju.
5. Izvēlieties "sieta griešanas" režīmu, ja to prasa materiāls vai pielietojums.
 - Tikla griešana: Kad galvenā loka nodzišana notiek trūkstošu sagatavju dēļ, griešanas iekārta automātiski atjaunos palīgloku un uzturēs to noteiktu laiku. Kad palīgloks saskaras ar sagatavi un aizdedzina galveno loku, griešanu var turpināt. Tikla griešanas režīmā iekārta automātiski pārslēgsies 2T režīmā (4T nav pieejams).
6. Pārbaudiet gaisa spiedienu, novietojot tīrīšanas/darbības slēdzi tīrīšanas režīmā, lai iestatītu pareizo spiedienu.
7. Vēlreiz nospiediet gaisa spiediena slēdzi, lai ieslēgtu ierīci gatavības režīmā. Gaisa spiediena pārbaudes/testa režīmā iedegsies atbilstošā gaismas diode.
8. Atkarībā no pielietojuma un paligmateriālu iestatījumiem novietojiet plazmas degļa vara sprauslu aptuveni 2 mm attālumā starp degļa vara sprauslu (galu) un sagatavi un pēc tam nospiediet degļa slēdzi. Citus griešanas/grebšanas režīmus skatiet sadaļā "Griešanas režīmi" 24. lappusē un degļa iestatīšanu 28. lappusē.
9. Pēc loka aizdegšanās sākas griešana, un tagad varat sākt pārvietot degli ar regulāru ātrumu pa griezamo materiālu.

Lūdzu, ņemiet vērā: Elektrods un sprausla noliecosies ātrāk, ja operators pirms griešanas pārāk ilgi turēs nospiestu sprūdu pilotloka režīmā. Vienmēr saglabāiet minimālu laiku starp pilotloka ieslēgšanu un griešanu.



LIETOTĀJA IESTATĪŠANA

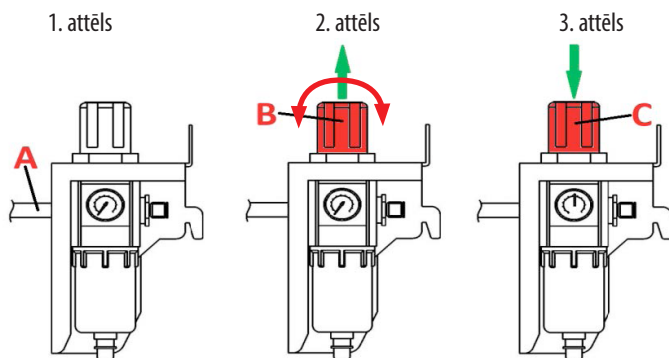


Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārlicinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Lūdzu, ņemiet vērā: Turpmāk minētās darbības drīkst veikt tikai pilnvarots operators.

Gaisa spiediena iestatīšana

Ārējais gaisa spiediena regulators ir uzstādīts uz MAX iekārtas aizmugurējā paneļa un ir pieejams un tiek izmantots tikai tad, ja ir pievienots darbnīcas saspiestais gaiss. Gaisa kvalitātes pārbaude un testēšana jāveic periodiski, jo bieži vien var būt nepieciešama regulēšana. Šo procesu var viegli veikt, ievērojot tālāk sniegtos norādījumus:



1. Pārlicinieties, vai plazmas deglis ir droši nostiprināts (skatīt 20. lappusi).
2. Pievienojiet darbnīcas gaisa padevi iekārtai, izmantojot gaisa regulatora iepiludi (A), kas uzstādīta uz aizmugurējā paneļa (1. attēls).
3. Pievienojiet iekārtu elektrotīklam un ieslēdziet to (atrodas uz iekārtas aizmugurējā paneļa (skatīt 16. lappusi).
4. Atkarībā no tā, kurš vadības panelis ir jūsu iekārtai, aktivizējiet testa gaisa opciju, kas pēc tam aktivizēs gaisa attīrīšanu, lai sāktu gaisa plūsmu caur iekārtu un plazmas degli (sīkāku informāciju skatiet 19. lappusē).
5. Ar pirkstiem paceliet spiediena regulatora spiediena regulēšanas pogu (B), lai to "atbloķētu", kā parādīts 2. attēlā.
6. Tagad (ja nepieciešams) noregulējiet gaisa spiedienu, pagriežot pogu (B) pulksteņrādītāja virzienā, lai palielinātu gaisa spiediena iestatījumu, vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai samazinātu spiedienu, kas tiks atzīmēts spiediena mērierīcē.
7. Kad regulatora mērierīcē ir iestatīts pareizais gaisa spiediens, nospiediet regulēšanas pogu (B) 3. attēlā, lai to nofiksētu.

Lūdzu, ņemiet vērā:

- Jebkurš ūdens, kas ir sakrājies gaisa regulatorā, tiks izvadīts ar regulatora automātisko iztukšošanu, kad tiks pievienota gaisa līnija.
- Vienmēr pārlicinieties, ka jūsu saspiestā gaisa padeve ir tīra un sausa. To var panākt, uzstādot gaisa filtrus un gaisa žāvētājus pēc nepieciešamības.
- Sakarā ar kondensāta veidošanos kompresora padeves caurulēs, ieteicams vienmēr uzstādīt gaisa filtru un/vai gaisa žāvētāju plazmas iekārtas izejā (savienojuma punktā).

OPERĀCIJA



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapgērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Darbība turpināta

Parastais griešanas režīms



Parasta griešana — šis režīms visbiežāk tiek izmantots malas griešanai vai caurduršanas griešanai.

Veicot malas griešanu, turiet degli perpendikulāri griezamā materiāla malai, griešanas uzgalim atrodoties tuvu (bet nepieskaroties) sagataves malai vietā, kur jāsāk griešana.

Nospiediet un turiet nospiestu sprūdu, un, kad ir sākusies pilotloka, lēnām pārvietojiet degli virs materiāla, līdz tiek izveidota griešanas loka, tad var sākties “griešanas” kustība. Parasti griešanas virziens ir lietotāja virzienā.

Lai pārtrauktu griešanu, vienkārši atlaidiet degļa sprūdu.

Tomēr, ja plazmas deglis tiek vai nu atrauts no materiāla, vai arī jūs nonākat griezamā materiāla galā un nogriežaties no plāksnes, plazmas griešanas loks automātiski apstāsies. Lai atkārtoti aktivizētu plazmas loku, jums būs jāatlaiž degļa sprūds, lai atkārtoti nospiestu sprūdu, tāpēc režģa vai perforēta materiāla griešanas gadījumā jums ir šāda iespēja, kas jāizmanto.

Perforēts griešanas režīms (sieta griešana)

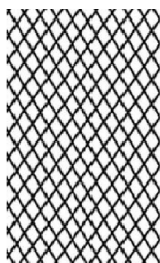


Perforēta griešana — šis iestatījums ir ideāli piemērots, ja griežat sieta, režģa vai perforēta tipa materiālu (kā parādīts 1. attēlā zemāk), kur starp griezamo materiālu ir spraugas.

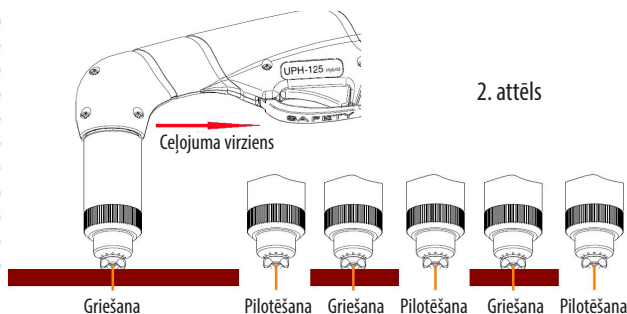
Griežot “normālā” režīmā, plazmas loks automātiski “izslēgsies”, ja tas nevar atrast metālu, lai pabeigtu elektrisko ķēdi, tāpēc, pārslēdzot ierīci uz perforētās griešanas režīmu, plazmas loks paliks ieslēgts, pretējā gadījumā jums būs atkārtoti jāatlaiž/jānospiež sprūds, lai restartētu plazmas loku.

Perforētās griešanas režīmā un griežot kustības virzienā, kā parādīts 2. attēlā zemāk, degļa plazmas loka ķēde automātiski pārslēgsies starp pilotrežīmu un griešanas režīmu atkarībā no tā, vai deglis atrodas virs materiāla vai nē.

1. attēls



Tikla materiāls



2. attēls

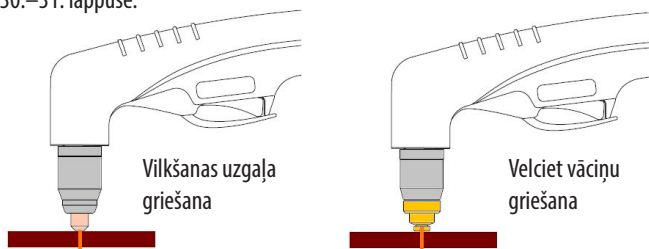
DARBĪBA — GRIEŠANAS VEIDI



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Griešanas režīmi

Zemāk redzamajos attēlos ir parādīti divi dažādi veidi, kā izmantot dažādas paligmateriālu konfigurācijas, kas ļauj operatoram griezt materiālu ar plazmas degli. Pilnu paligmateriālu izvēles iespēju sarakstu komplektā iekļautajam plazmas degli skatiet 30.–31. lappusē.



Vilkšanas uzgaļa griešana

Griešana ar vilkšanas uzgali ir process, kurā degļa uzgali velk gar sagatavi, lai grieztu metālu. Šis bieži vien ir vienkāršākais griešanas veids, vienlaikus samazinot siltuma padevi, bet parasti tikai tad, ja griešanas strāva ir 40/45 ampēri un mazāka. Šī metode vislabāk darbojas, ja griežamais materiāls ir 5 mm vai mazāks. Griešanai ar vilkšanas uzgali ir nepieciešams "velkošs" griešanas uzgalis, un jums jāpārliecinās, ka plazmas iekārtas izejas strāvas stiprums atbilst griešanas uzgaļa strāvas stiprumam.

Bieži vien var būt noderīgi izmantot nevadošu taisnu malu, lai nodrošinātu taisnu griezumumu.

Velciet aizsargvāciņu griešana

Vilkšanas aizsarga vāciņa opcija ļauj izmantot to pašu tehniku, bet griešanas gals ir izolēts (ekranēts) no griežamā materiāla. Vilkšanas aizsarga vāciņa izmantošana ļauj atbalstīt degli (caur vilkšanas vāciņu) uz sagataves, vienlaikus saglabājot optimālu 2–3 mm attālumu, nepieskaroties griešanas galam materiālam, ja strāvas stiprums ir 40 ampēri un vairāk. (Griežot ar strāvas stiprumu virs 40 ampēriem, gala pieskaršanās sagataves materiālam negatīvi ietekmēs griešanas kvalitāti un paligmateriālu kalpošanas laiku).

Uzsākot griešanas griešanu ar vilkšanas aizsargu, novietojiet degļa galu/vāciņu uz sagataves un sāciet vilkt (pārvietot) degli pāri sagatavei. Vienmēr jāskatās ar degli, kas novietots vistālāk no jums, un pēc tam jāgriež, velkot degli pret sevi, vienlaikus pārliecinoties, ka griešanas procesa laikā deglis ir vertikāli pret griežamo materiālu.

Veicot griešanas griešanu, pārliecinieties, ka saglabājat vienmērīgu un nemainīgu kustības ātrumu, lai veiktu tīru un precīzu griezumumu.

Galvenās vilkšanas griešanas priekšrocības ir:

- Operatoram tas ir daudz vienkāršāk, jo nav jāuztur attālums starp griešanas galu un sagatavi. Plazmas degļa galu var vienkārši vilkt pa veidni vai taisnu malu. Šis process parasti nodrošina precīzāku griešanu.
- Griešana ar vilkšanas metodi rada mazāk šļakatu un atslīdēšanu, kā arī uzlabo degļa priekšējo daļu kalpošanas laiku.
- Vislabākā griešanas kvalitāte materiālam, kura biezums ir 5 mm vai mazāks.

DARBĪBA — GRIEŠANAS VEIDI



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Griešanas režīmi

Turpmākajās lappusēs ir parādīti dažādi veidi, kā izmantot dažādas paligmateriālu konfigurācijas, kas ļauj operatoram griezt materiālu ar plazmas degli. Pilnu UPH-160 plazmas degļa paligmateriālu izvēles iespēju sarakstu skatiet 28.–31. lappusēs.



Atdalāma griešana

Attālinātās griešanas tehnika ir process, kurā degļa uzgalis tiek turēts 3–4 mm attālumā no sagataves, lai panāktu optimālu griezumumu.

Attālinātai griešanai ir nepieciešams griešanas uzgalis, kas nodrošina, ka plazmas iekārtas izejas strāva atbilst uzgaļa strāvai.

Atkarībā no pielietojuma operators var izvēlēties turēt degli “ar brīvo roku” prom no plāksnes vai izmantot attālināto vadotni, lai palīdzētu noturēt degli prom no plāksnes fiksētā augstumā. Pieejamas arī rullišu vadotnes un aplju griešanas vadotņu komplekti, kas var būt ļoti noderīgi vēlamu griezumumu veidošanā.

Lai sāktu griešanu, novietojiet degli apmēram 3–4 mm virs sagataves un sāciet vilkt galu pāri sagatavei.

Vienmēr jāsāk ar degli, kas novietots vistālāk no jums, un pēc tam jāgriež, velkot degli pret sevi.

Visa griešanas procesa laikā pārliecinieties, ka degli turat vertikāli pret griežamo materiālu.

Griežot, pārliecinieties, ka saglabājat vienmērīgu un nemainīgu kustības ātrumu, lai iegūtu tīru un precīzu griezumumu.

Ir trīs galvenie iemesli, kāpēc plazmas iekārtu operatori dod priekšroku griešanai ar attālinātu galu, nevis griešanai ar vilkšanas uzgali.

- Tas nodrošina vienmērīgāku degļa kustību virs griezamā materiāla, nevienai degļa daļai nepieskaroties materiālam.
- Jūs varat ērti novietot degli, veicot kontūrēšanas procesu vai sekojot noteiktam rakstam.
- Tā kā griešanas gals nepieskaras materiālam, tas palīdz novērst izkusuša materiāla atsitienus.

DARBĪBA — GRIEŠANAS VEIDI



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

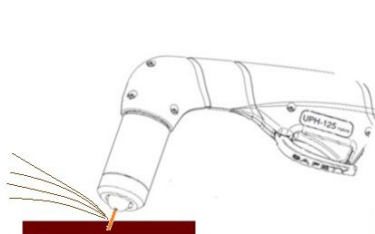
Griešanas režīmi

Pīrsings

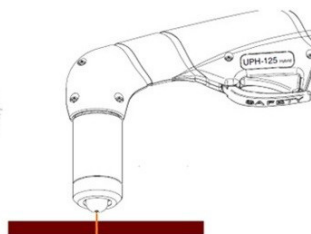
Ja griešana netiek sākta no materiāla malas, visticamāk, jūs caurdursiet materiālu, sākot griešanu, kas ir process, kurā sagatavē tiek izveidots ātrs caurums. Caurduršana bieži vien ir tikai sākuma caurums, kas tiks izmantots, lai materiālā veiktu “apļveida” griezumu. Caurduršanai var izmantot standarta griešanas uzgaļus, taču jāpārliecinās, ka plazmas iekārtas izejas strāvas stiprums atbilst griešanas uzgaļa strāvas stiprumam. Caurdurumā materiāla biezumam ir jāiekļaujas pareizajā iekārtas un uzstādītā griešanas uzgaļa strāvas stipruma diapazonā. Ja materiāls ir nedaudz biezāks par iekārtas caurduršanas jaudu, varat iepriekš izurbt caurumu un apstrādāt griezumu kā griezumu no malas.

Atkarībā no sagataves biezuma ir divas dažādas caurduršanas metodes. Ja sagatave ir izgatavota no lokšņu metāla, kas ir plānāks par 2 mm, degļi var turēt 90° (perpendikulāri) leņķī pret griezamo materiālu, griešanas uzgalim vai degļa statīvam nepieskaroties sagatavei vai atrodoties aptuveni 2 mm attālumā no tās (tas var būt atkarīgs no uzstādītās paligmateriālu konfigurācijas). Sāciet ar pilotloka izveidošanu, un, tiklīdz pilotloks/galvenais griešanas loks caururbj sagatavi, saglabājiet parasto griešanas augstumu, un griešanas process var sākties.

Ja griežamais materiāls ir biezāks par 2 mm, deglis jātur 30–60° leņķī aptuveni 2–3 mm virs sagataves, nodrošinot, ka “atpūstās” daļiņas tiek novirzītas prom no degļa gala, operatora un garāmgājējiem. Sāciet, izveidojot pilotloku, un, kad pilotloks pārvietojas, ar vienmērīgu, lēnu ripojošu kustību pārvietojiet degli 90° (perpendikulārā) leņķī. Šajā brīdī caurdurumam vajadzētu būt izveidotam (ja nē, turiet degli nekustīgi, līdz griešanas loka dzirksteles iziet no sagataves apakšas). Tagad caurdurums ir izveidots, var sākt griešanas procesu.



1. attēls



2. attēls

Lūdzu, ņemiet vērā:

- Dažreiz var veikt cauruma iepriekšēju urbšanu, ja vēlaties griezt materiālu, kas ir tuvu jūsu izmantotās plazmas iekārtas maksimālajam griešanas biezumam. Tas ļauj operatoram sākt griešanu no malas, nevis caurdurt.
- Caurduršana samazina patērējamo materiālu kalpošanas laiku nekā griešana no malas.

DARBĪBA — GRIEŠANAS VEIDI



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Presēšana

Grebšana materiālā izveido gludu, tiru, ieliektu rievu, kas bieži vien ir gatava metināšanai. Šo procesu galvenokārt izmanto metināšanas šuvju noņemšanai vai pretgrebšanai.

Izmantojot Jasic Cut MC-125 un MC-160, grebšanas procesam ir nepieciešami īpaši paligmateriāli, tostarp grebšanas gals un aizsargapvalks, kas paredzēts tieši grebšanai; plazmas degļa darbības diagrammu skatiet 28. lappusē.

Lai sāktu grebšanas procesu, turiet degļa galu aptuveni 15 mm attālumā no sagataves, novietojot degli aptuveni 20°–40° leņķī pret virsmu, ieslēdziet pilotloku un, kad tas ir izveidojies, lēnām pārvietojiet galu tuvāk sagatavei, līdz galvenā loka ir pārgājusi.

Kad galvenā loka ir izveidojusies, atvelciet galu, līdz attālums no sagataves līdz galam ir aptuveni 4–6 mm, pārliecinoties, ka degļa grebšanas gals visa grebšanas procesa laikā ir novietots aptuveni 30°–40° leņķī.

Lai izveidotu šauru U veida rievu sagatavē, operatoram jāuztur nemainīgs, vienmērīgs kustības ātrums. Izmantojot šo metodi, izveidotā rievā būs aptuveni 6 mm plata un 6 mm dziļa, taču tas ir atkarīgs no grebšanas uzgaļa profila.

Lai izveidotu platāku rievu, plazmas degli var oscilēt no vienas puses uz otru pusmēness secībā, vienlaikus saglabājot nemainīgu, vienmērīgu kustības ātrumu. Izveidotā grebšana būs platāka, bet ne tik dziļa.

Grebšanas procesa rakstura dēļ svina pārsegi, grebšanas deflektori un degļa pārsegi ir daži no piederumiem, kas palīdzēs aizsargāt grebšanas procesā izmantoto aprikojumu. Grebšanu var veikt ar visiem vadošiem materiāliem.

Noslipēšana

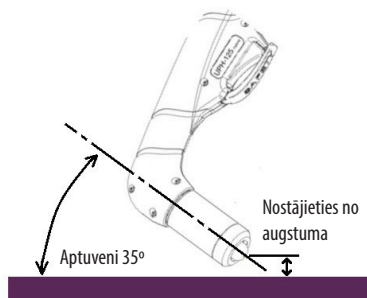
Slipēšana ļauj leņķot plakanas plāksnes vai caurules malu, lai nodrošinātu dziļāku metināšanas iespējamību. Šo procesu parasti izmanto materiāliem, kuru biezums ir 9 mm vai vairāk.

Slipēšanai var izmantot standarta griešanas uzgaļus, taču atkal jāpārliecinās, ka tiek izmantota pareizā plazmas iekārtas strāva, kas atbilst izmantotajiem griešanas uzgaļiem.

Pārliecinieties, vai slipējamā materiāla biezums atbilst plazmas iekārtas un griešanas uzgaļa strāvas diapazonam, ko izmantosiet.

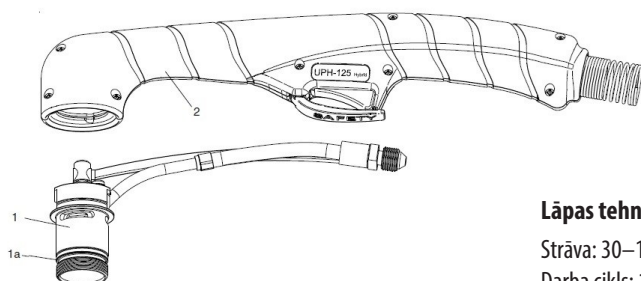
Ja slipēšanu veicat manuāli, rullītis un/vai leņķa vadotne var palīdzēt saglabāt

vienmērīgu slipuma virsmu un vēlamo leņķi, ko parasti nosaka metinājuma šuves konstrukcija. Nozares standarta leņķa diapazoni parasti ir no 15 līdz 45°. Griešanas uzgalis parasti atrodas 3 līdz 6 mm attālumā no sagataves. Slipējuma tipa rullīšu vadotņu komplekti (kā parādīts kreisajā un augšpusē) var būt ļoti noderīgi arī nepieciešamo slipuma griezumu veidošanā.



ROKAS DEĢĻA PATĒRĪNMATERIĀLU SADALĪJUMS

Jasic MAX MC-125 plazmas iekārta tiek piegādāta ar 6 m UPH-160 85° plazmas rokas degli (preces nr. 03921CX). 12 m UPH-160 85° plazmas degli var iegādāties, iegādājoties preces nr. 03926CX.



Lāpas tehniskie dati

Strāva: 30–160 ampēri

Darba cikls: 160 ampēri pie 60%

Gāze: Gaiss/N₂

Gāzes spiediens:

- Griešana: 72–87 PSI (5,0–6,0 bar)

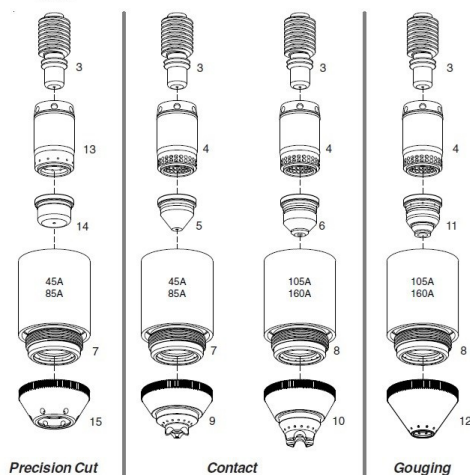
- Kalšana: 40–46 PSI (3,0–3,5 bar)

Gāzes plūsma pie 160 A: 850 SCFH (420 lpm)

Pēcaplūsmas laiks: 45 sek.

Palīgdegļis: No elektroda līdz uzgalim (22–25)

Aizdedzināšana: Izpūšana (bez HF)



Lūdzu, ņemiet vērā:

Jasic Plasma MC-125 izejas strāvas stiprums ir 125 ampēri, un komplektā iekļautais plazmas deglis ir UPH-160, kura strāvas stiprums ir 160 ampēri.

Pasūtiet rezerves griešanas uzgaļus, lūdzu, ņemiet vērā, ka maksimālais izmantojamā uzgaļa izmērs ir 125 ampēru griešanas uzgalis ar detaļas numuru 51425.

MAX Cut 125 komplektā ietilpst rezerves daļu komplekts ar palīgmateriāliem: detaļas nr. BLKITUPH160/125A

Griežot plānāku materiālu, varat izvēlēties uzstādīt mazāka izmēra griešanas uzgaļus. Pārliecinieties, ka neatkarīgi no tā, kuru griešanas uzgali uzstādāt, izejas strāvas stiprums atbilst arī izejas strāvas regulatoram priekšējā vadības panelī.

UPH-160 apļveida griešanas vadotnes komplekts ir detaļas nr. 51868

UPH-160 taisnas līnijas vadotnes komplekts ir detaļas nr. 51865

UPH-160 slīpas griešanas vadotnes komplekts ir detaļas nr. 51866

Lūdzu, ņemiet vērā: Iepriekš minēto konfigurāciju drīkst izmantot tikai ar Jasic MAX MC-125 plazmas iekārtu.

ROKAS DEGLA PATĒRĪNMATERIĀLU SADALĪJUMS

Jasic Max MC-125 plazmas iekārta UPH-160 rokas deglis



Preces Nr.	Daļas Nr.	Apraksts	Iepakojuma daudzums
1	03900	UPH-160 85° degļa galva	1
1A	03900.60	Degļa galvas O veida gredzens	1
2	05505	Rokturis ar slēdzi	1
3	52678	Elektrods	5
4	60039	Virpulgredzens	1
5	51420	Griešanas gals 45A	10
5	51421	Griešanas gals 65A	10
5	51422	Griešanas gals 85A	10
5	51425	Griešanas gals 105–125A	10
7	60311TA	Aizsarga korpus 45–85A	1
8	60311TB	Aizsarga korpus 105–160A	1
9	51916T	Aizsarga vāciņš (rokas) 45–85A	1
10	51917T	Aizsarga vāciņš (rokas) 100–160A	1
11	51424G	Griešanas gals 105–125A	10
12	51919G	Griešanas aizsarga vāciņš	1
13	60033	Virpulgredzens — precīza griešana (rokas)	5
14	51428	Griešanas gals 30–45A — precīza griešana	10
15	51915	Deflektors, precīza griešana	10
N/A	51868	Apļa griešanas vadotnes komplekta stiprinājums	1
N/A	51886	Slīpa griešanas vadotnes komplekta stiprinājums	1
N/A	51865	Taisnas līnijas griešanas komplekts	1
N/A	BLKITUPH160/45A	45 ampēru paligmateriālu komplekts	1
N/A	BLKITUPH160/65A	65 ampēru paligmateriālu komplekts	1
N/A	BLKITUPH160/85A	85 ampēru paligmateriālu komplekts	1
N/A	BLKITUPH160/105A	105 ampēri Paligmateriālu komplekts	1
N/A*	BLKITUPH160/125A	125 ampēru paligmateriālu komplekts	1

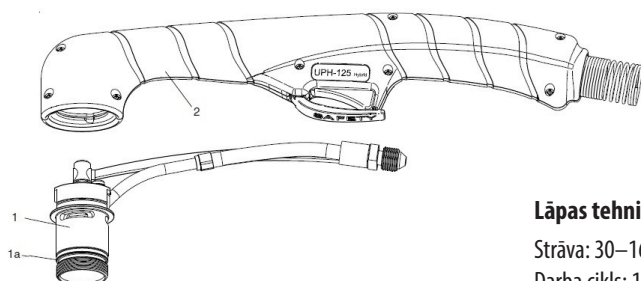
* Šis paligmateriālu komplekts tiek piegādāts kopā ar plazmas degļa/iekārta iepakojumu, kad tas tiek iegādāts pirmo reizi.

Lūdzu, ņemiet vērā: Uzliekot aizsarga uzgaļa korpusu uz degļa galvas, pievelciet tikai ar roku. Nepārspīlējiet šo uzgali. Ja, uzliekot uzgali, jūtat pretestību, pārliecinieties, vai visas vītnes ir kārtībā vai arī degļa galvas O veida gredzens ir jāieeļļo, pirms turpināt. Darbinot plazmas degli, neliela saspiesta gaisa plūsma izplūst caur spraugu starp aizsarga uzgaļa korpusu un degļa rokturi, un tā ir normāla darbība. Nemēģiniet pārāk pievilkt vai piespiest aizsarga uzgaļa korpusu, lai samazinātu vai aizvērtu atstarpi, jo jūs varat sabojāt degļa galvu un rezultātā pilotloka neiedarbināšanās var būt neregulāra vai vispār neizdarbināta, kas var izraisīt arī iekšējo komponentu bojājumus.

Lūdzu, ņemiet vērā: Paligmateriālu komplektā ir iekļauts atbilstošā izmēra griešanas uzgalis, elektrods, gāzes sadalītājs, aizsargapvalks un aizsarga vilkšanas vāciņš.

ROKAS DEGLA PATĒRĪNMATERIĀLU SADALĪJUMS

Jasic MAX MC-160 plazmas iekārta tiek piegādāta ar 6 m UPH-160 85° plazmas rokas degli (preces nr. 03921CX). 12 m UPH-160 85° plazmas degli var iegādāties, iegādājoties preces nr. 03926CX.



Lāpas tehniskie dati

Strāva: 30–160 ampēri

Darba cikls: 160 ampēri pie 60%

Gāze: Gaiss/N₂

Gāzes spiediens:

- Griešana: 72–87 PSI (5,0–6,0 bar)

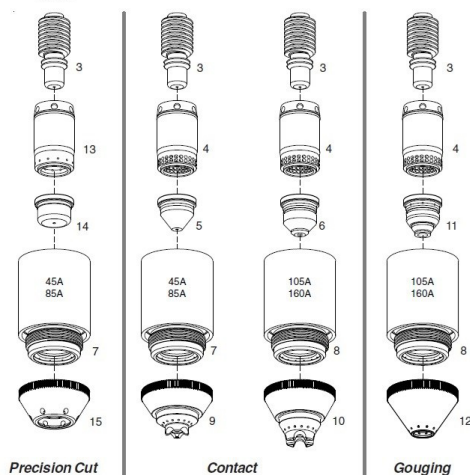
- Kalšana: 40–46 PSI (3,0–3,5 bar)

Gāzes plūsma pie 160 A: 850 SCFH (420 lpm)

Pēcaplūsmas laiks: 45 sek.

Palīgdegļis: No elektroda līdz uzgalim (22–25)

Aizdedzināšana: Izpūšana (bez HF)



Lūdzu, ņemiet vērā:

Jasic Plasma MC-160 izejas strāvas nominālvērtība ir 160 ampēri, un komplektā iekļautā plazmas degļa UPH-160 strāvas nominālvērtība ir 160 ampēri.

Pasūtiet rezerves griešanas uzgaļus, lūdzu, ņemiet vērā, ka maksimālā izmantojamā uzgaļa izmērs ir 160 ampēru griešanas uzgalis ar detaļas numuru 51426.

MAX Cut 160 komplektā ietilpst rezerves daļu komplekts ar palīgmateriāliem: detaļas nr. BLKITUPH160/160A

Griežot plānāku materiālu, varat izvēlēties uzstādīt mazāka izmēra griešanas uzgaļus. Pārliecinieties, ka neatkarīgi no tā, kuru griešanas uzgali uzstādāt, izejas strāvas stiprums atbilst arī izejas strāvas regulatoram priekšējā vadības panelī.

UPH-160 apļveida griešanas vadotnes komplekts ir detaļas nr. 51868

UPH-160 taisnas līnijas vadotnes komplekts ir detaļas nr. 51865

UPH-160 slīpas griešanas vadotnes komplekts ir detaļas nr. 51866

Lūdzu, ņemiet vērā: Iepriekš minēto konfigurāciju drīkst izmantot tikai ar Jasic MAX MC-160 plazmas iekārtu.

ROKAS DEGLA PATĒRĪNMATERIĀLU SADALĪJUMS

Jasic Max MC-160 plazmas iekārta UPH-160 rokas deglis



Preces Nr.	Daļas Nr.	Apraksts	Iepakojuma daudzums
1	03900	UPH-160 85° degļa galva	1
1A	03900.60	Degļa galvas O veida gredzens	1
2	05505	Rokturis ar slēdzi	1
3	52678	Elektrods	5
4	60039	Virpulgredzens	1
5	51420	Griešanas gals 45A	10
5	51421	Griešanas gals 65A	10
5	51422	Griešanas gals 85A	10
5	51425	Griešanas gals 105–125A	10
5	51426	Griešanas gals 160A	10
7	60311TA	Aizsarga korpus 45–85A	1
8	60311TB	Aizsarga korpus 105–160A	1
9	51916T	Aizsarga vāciņš (rokas) 45–85A	1
10	51917T	Aizsarga vāciņš (rokas) 100–160A	1
11	51424G	Griešanas gals 105–125A	10
11	51425G	Griešanas gals 160A	10
12	51919G	Griešanas aizsarga vāciņš	1
13	60033	Virpulgredzens — precīza griešana (rokas)	5
14	51428	Griešanas gals 30–45A — precīza griešana	10
15	51915	Deflektors, precīza griešana	10
N/A	51868	Aplā griešanas vadotnes komplekta stiprinājums	1
N/A	51886	Slīpa griešanas vadotnes komplekta stiprinājums	1
N/A	51865	Taisnas līnijas griešanas komplekts	1
N/A	BLKITUPH160/45A	45 ampēru paligmateriāls iepakojums	1
N/A	BLKITUPH160/65A	65 ampēru paligmateriāls iepakojums	1
N/A	BLKITUPH160/85A	85 ampēru paligmateriālu iepakojums	1
N/A	BLKITUPH160/105A	105 ampēru paligmateriālu iepakojums	1
N/A	BLKITUPH160/125A	125 ampēru paligmateriālu iepakojums	1
N/A*	BLKITUPH160/160A	160 ampēru paligmateriālu iepakojums	1

* Šis paligmateriālu komplekts tiek piegādāts kopā ar plazmas degļa/iekārta iepakojumu, kad tas tiek iegādāts pirmo reizi.

Lūdzu, ņemiet vērā: Uzliekot aizsarga uzgaļa korpusu uz degļa galvas, pievelciet tikai ar roku. Nepārspīlējiet šo uzgali. Ja, uzliekot uzgali, jūtat pretestību, pārliedzinieties, vai visas vītnes ir kārtībā vai arī degļa galvas O veida gredzens ir jāieieļo, pirms turpināt. Darbinot plazmas degli, neliela saspiesta gaisa plūsma izplūst caur spraugu starp aizsarga uzgaļa korpusu un degļa rokturi, un tā ir normāla darbība. Nemēģiniet pārāk pievilkt vai piespiest aizsarga uzgaļa korpusu, lai samazinātu vai aizvērtu atstarpi, jo jūs varat sabojāt degļa galvu un rezultātā pilotloka neiedarbināšanās var būt neregulāra vai vispār neizdarbināta, kas var izraisīt arī iekšējo komponentu bojājumus.

Lūdzu, ņemiet vērā: Paligmateriālu komplektā ir iekļauts atbilstoša izmēra griešanas uzgalis, elektrods, gāzes sadalītājs, aizsargapvalks un aizsarga vilkšanas vāciņš.

VISPĀRĪGA GRIEŠANAS INFORMĀCIJA



Pirms jebkādu metināšanas darbu uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargapģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā.

Piezīmes par griešanas darbību

1. Neaiztieciet karsto sagatavi ar kailām rokām, lai izvairītos no apdegumiem.
2. Ieteicams neaizdedzināt loku gaisā, ja tas nav nepieciešams, jo tas saīsina elektroda un degļa sprauslas kalpošanas laiku.
3. Ieteicams sākt griešanu no sagataves malas, ja vien nav nepieciešama caurduršana.
4. Griežot, pārliecinieties, ka šļakatas nāk no sagataves apakšas. Ja šļakatas nāk uz augšu no sagataves augšpusē, tas parasti norāda, ka sagatave nav pilnībā pārgriezta. Tas var būt saistīts ar vairākiem faktoriem, tostarp nepietiekamu griešanas strāvu, nepareizu palīgmateriālu konfigurāciju, zemu gaisa spiedienu/gaisa plūsmu vai pārāk ātru griešanas degļa kustību.
5. Apaļas sagataves griešanai vai precīzas griešanas prasību izpildei ir nepieciešams trafaretu dēlis vai citi instrumenti.
6. Griešanas laikā ieteicams vilt griešanas degli.
7. Turiet griešanas degļa sprauslu vertikāli virs sagataves un pārbaudiet, vai loks kustas kopā ar griešanas līniju. Nelieciet kabeli pārāk daudz, neuzkāpiet uz kabeļa un nespiediet to, lai neierobežotu gaisa plūsmu. Griešanas deglis var apdegt, ja gaisa plūsma ir pārāk zema. Turiet griešanas kabeli tālāk no asām malām.
8. Kad sagatave ir gandrīz nogriezta, samaziniet griešanas ātrumu un atlaidiet degļa slēdzi, lai pārtrauktu griešanu.
9. Regulāri pārbaudiet degļa palīgmateriālus, lai pagarinātu tā kalpošanas laiku.
10. Vienmēr pārliecinieties, vai degli ir ievietoti pareizie palīgmateriāli. Nepareizi priekšmeti var sabojāt degli vai ierīci.
11. Ieteicams izmantot degli, kura maksimālais garums ir 6 metri. Ja degļa kabelis ir pārāk garš, tas var ietekmēt šīs griešanas iekārtas darbību, piemēram, loka aizdedzi, jo kabeļa iekšējā pretestība samazinās izejas spriegumu.

Lūdzu, ņemiet vērā:

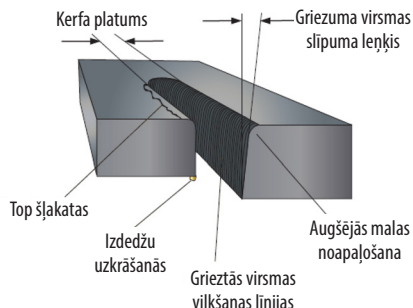
- Jūsu gaisa padevē nedrīkst būt mitruma, ūdens, eļļas vai citu piesārņotāju. Pārmērīgs ūdens vai eļļas daudzums var izraisīt dubultu loka veidošanos, pārmērīgu elektroda/uzgaļa nodilumu vai pat degļa galvas bojājumus. Jebkurš piesārņotājs var izraisīt arī sliktu griešanas kvalitāti.
- Ieslēdzot loku, pārliecinieties, ka pilotloka laiks ir minimāls, lai izvairītos no pārmērīga griešanas uzgaļa nodiluma.
- Uzliekot jaunu palīgmateriālu komplektu, nepārslogojiet elektrodu. Pārāk cieša pievilkšana var sabojāt galvas vītņi un uzgalis var nepareizi ievietoties.
- Izmantojiet tikai komplektā iekļauto vai ieteikto "O" gredzena smērvielu vai smērvielu plazmas degļa galvai. Nepareizas smērvielas, kas neiztur augstu temperatūru, lietošana var sabojāt plazmas degļa galvu.

GRIEZUMA KVALITĀTE

Plazmas process griež, izkausējot materiālu, un tāpēc raksturīga iezīme ir lielāka kušanas pakāpe metāla augšdaļā, kā rezultātā rodas slikts malu taisnstūrains, augšējās malas noapaļošana vai slīpums uz grieztās malas.

Griezuma kvalitāte bieži vien var būt atkarīga no iestatījumiem un jūsu pielietojuma parametriem, piemēram, degļa augstuma, griešanas ātruma, spasiestā gaisa spiediena, kā arī lietotāja spējām tos uzturēt griešanas procesa laikā.

Lai labāk izprastu griešanas kvalitāti, vislabāk ir rūpīgi aplūkot gatavā griezuma īpašības, blakus esošais attēls palīdzēs to izskaidrot.



Griešanas vai degļa leņķis

Parasti, griežot ar plazmas degli, degli jātur perpendikulāri griežamajam priekšmetam.

Izturieties no attāluma

Attālums starp degļa galu un sagatavi griešanas procesa laikā ietekmēs slīpuma leņķus. Jo lielāks attālums, jo lielāks būs slīpuma leņķis. Parasti mazākas rokas griešanas sistēmas (parasti 40 ampēri un mazāk) ir paredzētas tā, lai uzgali vilktu pa plāksni. Lielākas strāvas rokas griešanas sistēmām vilkspējas aizsarga uzgalis, attāluma vadotne vai griešanas vadotne palīdzēs saglabāt nemainīgu uzgāļa attālumu līdz sagatavei, lai sasniegtu labākos rezultātus.

Kerfa platums

Plazmas griešanas laikā griežamajā materiālā paliek tukšums, ko sauc par iegriezumu.

Slīpuma leņķis

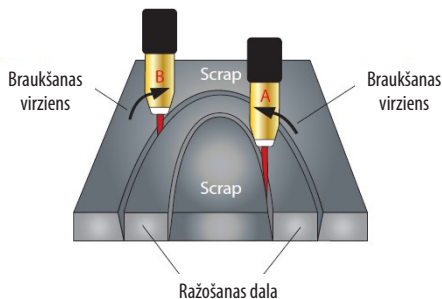
Ideālā griezumā slīpuma leņķis vai griešanas virsmas leņķis būtu pilnīgi taisnstūrveida.

Plazmas griešanas process rada nelielu leņķi, ko sauc par slīpuma leņķi, gan sagataves griešanas, gan atgriezumam pusē. Tāpēc griešanas virziens ir svarīgs. Kad plazmas gāze plūst, tai, izejot no griešanas uzgāļa atveres, ir virpuļveida darbība. Šī virpuļveida kustība parasti notiek pulksteņrādītāja virzienā, kā rezultātā viena griežamā materiāla puse ir taisnāka par otru. Tas nozīmē, ka ir ļoti svarīgi ņemt vērā kustības virzienu attiecībā pret griezamo detaļu.

Blakus esošajā attēlā tiek griezts apla formas objekts. Iekšējais griezumš (A) tiek veikts pretēji pulksteņrādītāja virzienam, bet ārējais griezumš (B) - pulksteņrādītāja virzienā.

Tāpēc atcerieties, ja veicat aplveida griezumus un plānojat saglabāt iekšējo apaļo detaļu kā pabeigtu darbu, pārvietojieties pulksteņrādītāja virzienā. Ja plānojat saglabāt detaļu, no kuras tika izgriezts aplis, tad pārvietojieties pretēji pulksteņrādītāja virzienam.

Jasic EVO plazmas iekārtu klāstā ir pieejami papildu apla griešanas vadotņu komplekti, kas palīdz griezt apli.



GRIEZUMA KVALITĀTE

Sārņi

Izdedžu veidošanās plāksnes apakšpusē var rasties, ja griešanas parametri, piemēram, ātrums, strāvas stiprums, loka spriegums, gāzes spiediens/plūsma un gāzes veids, nav pareizi griežamā metāla tipam un biežumam.

Visbiežāk pārmērīga izdedžu veidošanās cēlonis ir nepareizs griešanas ātrums. Liels griešanas ātrums var izraisīt liela ātruma izdedžus, kurus var būt ļoti grūti noņemt bez slipēšanas. Maza ātruma izdedžus var viegli noņemt ar otu vai āmuru.

Augšējās malas noapaļošana

Tas notiek, kad grieztās virsmas augšējā mala ir erodējusi un nav taisnstūrīga, kas rodas plazmas griešanas procesā. Tas parasti notiek, griežot ar pārmērīgu strāvu vai attālumu starp griešanas plāksnēm.

Tas var būt bieži sastopams process, griežot biezu materiālu.

Tipiski griešanas ātrumi

Griešanas ātrums var atšķirties atkarībā no barošanas avota jaudas, griešanas galda kvalitātes, materiāla biezuma, griežamā materiāla veida, kā arī operatora prasmēm.

Pārvietošanās ātrumu nosaka loka trajektorija, kas redzama zem plāksnes. Šī loka tiek apzīmēta kā viens no šiem:

A. Taisna loka līnija ir perpendikulāra sagataves virsmai. Šī loka līnija parasti ir ieteicama labākajai griešanai, izmantojot gaisa plazmu uz nerūsējošā tērauda vai alumīnija.

B. Vadošā loka līnija ir vērsta tajā pašā virzienā kā degļa kustība. Gaisa plazmas griešanai uz mikstā tērauda parasti ir ieteicama piecu grādu vadošā loka līnija.

C. Aizmugurējā loka līnija ir vērsta pretējā virzienā kā degļa kustība.

Zemāk norādītie ātrumi ir tikai vadlīnijas mūsu Jasic rokas griešanas sistēmām, kas izmanto saspiestu gaisu, griežot mikstā tērauda materiālu ar norādīto iezes strāvu, nodrošinot, ka uzstādītais griešanas gals atbilst norādītajai strāvas stiprumam.

Materiāla biezums	45A	65A	85A	105A	125A	160A	Gaisa spiediens
	(mm/min)						(bar/psi)
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

UPM-160 MAŠĪNAS DEGLA BOJĀJUMS

Jasīc plazmas iekārtas degļa opcija: UPM-160 6 m eiro — detaļas nr. 03931CX

UPM-160 12 m eiro — detaļas nr. 03936CX

Torch Technical Data

Strāva: 30–160 ampēri

Darba cikls: 160 ampēri pie 60%

Gāze: Gaiss/N₂

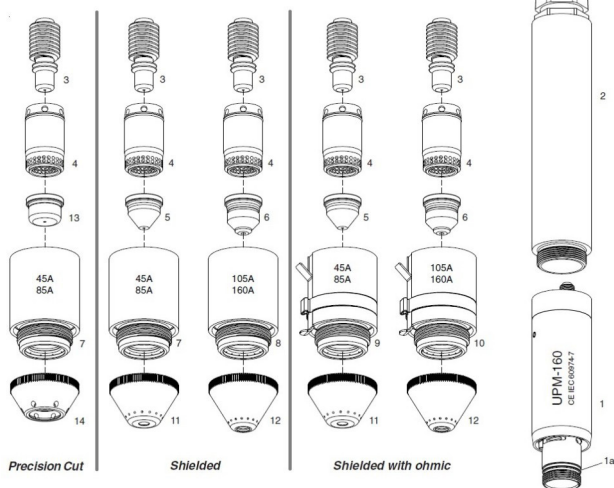
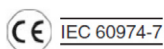
Gāzes spiediens: Griešana: 72–87 PSI (5,0–6,0 bar)

Gāzes plūsma pie 160 A: 850 SCFH (420 lpm)

Pēcaplūsmas laiks: 45 sek.

Palīglaide: No elektroda līdz uzgalim (22–25)

Aizdedzināšana: Izpušana (bez HF)



Lūdzu, ņemiet vērā:

Pievelkot aizsarga uzgaļa korpusu pie degļa galvas, pievelciet tikai ar roku. Nepārspīlējiet šo uzgali.

Ja, pievelkot uzgali, jūtat pretestību, pārliedzinieties, vai visas vītņi ir kārtībā vai arī degļa galvas O veida gredzens ir jāieeļļo, pirms turpināt.

Darbinot plazmas degli, neliela saspiesta gaisa plūsma izplūst caur spraugu starp aizsarga uzgaļa korpusu un degļa rokturi, un tā ir normāla darbība.

Nemēģiniet pārāk pievilkt vai piespiest aizsarga uzgaļa korpusu, lai samazinātu vai aizvērtu atstarpi, jo jūs varat sabojāt degļa galvu un rezultātā pilotloka neieslēgšanās var nebūt iespējama vai tā var ieslēgties neregulāri, kas var izraisīt arī iekšējo komponentu bojājumus.

Lūdzu, ņemiet vērā: Iepriekš minēto konfigurāciju var izmantot Jasīc plazmas iekārtām MC-125 un MC-160.

UPM-160 MAŠĪNAS DEGLA BOJĀJUMS

Jasic Max MC-160 plazmas iekārta UPM-160 rokas deglis



Preces Nr.	Daļas Nr.	Apraksts	Iepakojuma daudzums
1	03910	UPM-160 180° degļa galva	1
1A	03900.60	Degļa galvas O veida gredzens	1
2	03916	Stikla šķiedras pozicionēšanas caurule	1
3	52678	Elektrods	5
4	60039	Virpulgredzens	1
5	51420	Griešanas gals 45A	10
5	51421	Griešanas gals 65A	10
5	51422	Griešanas gals 85A	10
6	51425	Griešanas gals 105–125A	10
6	51426	Griešanas gals 160A	10
7	60311TA	Aizsarga korpuss 45–85A	1
8	60311TB	Aizsarga korpuss 105–160A	1
9	60311TA	Aizsarga korpuss, 45–85A omisks	1
10	60311THB	Aizsarga korpuss, 105–160A omisks	1
11	60311THA	Aizsarga vāciņš (mašīnai) 45–85A	1
12	60311THB	Aizsarga vāciņš (mašīnai) 105–160A	1
13	60033	Virpulgredzens — precīza griešana (manuāla)	5
14	51428	Griešanas gals 30–45A — precīza griešana	10

Lūdzu, ņemiet vērā: Pievelkot aizsarga uzgaļa korpusu pie degļa galvas, pievelciet tikai ar roku. Nepārspīlējiet šo uzgali.

Ja, pieliekot uzgali, jūtat pretestību, pārliecinieties, vai visas vītnes ir kārtībā vai arī degļa galvas O veida gredzens ir jāaizvērš, pirms turpināt.

Darbinot plazmas degli, neliela saspiesta gaisa plūsma izplūst caur spraugu starp aizsarga uzgaļa korpusu un degļa rokturi, un tā ir normāla darbība.

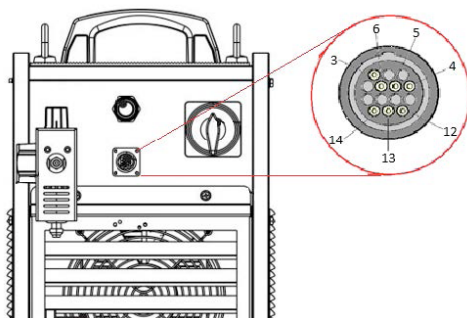
Nemēģiniet pārāk pievilkt vai piespiest aizsarga uzgaļa korpusu, lai samazinātu vai aizvērtu atstarpi, jo jūs varat sabojāt degļa galvu un rezultātā pilotloka neieslēgšanās var nebūt iespējama vai tā var ieslēgties neregulāri, kas var izraisīt arī iekšējo komponentu bojājumus.

CNC TĀLVADĪBAS PULTS LIGZDA

Jasic MAX MC-125 un MC-160 plazmas CNC savienojumi

14 kontaktu CNC vadības ligzdas izkārtojums

- 3. tapa: Attālināta iedarbināšana/apturēšana
- 4. tapa: Attālināta iedarbināšana/apturēšana
- 5. tapa: Dalītā loka signāla izeja —
- 6. tapa: Dalītā loka signāla izeja +
- 13. tapa: Zemējuma savienojums
- 12. tapa: Kustības apstiprinājuma signāls
- 14. tapa: Kustības apstiprinājuma signāls



Signāls	Tips	Apraksts	Kontakta numurs
Signāls "Apstiprināts kustībai" (loka pārneses signāls griešanas galda degļa kustības uzsākšanai)	Izeja	Izeja, nodrošina signāla izeju "Apstiprināts kustībai", kas parasti ir atvērts, sauss kontakts, kad plazmas loks pāriet.	12. un 14. kontakts
Sākuma signāls (plazmas loka uzsākšana)	Ievade	Ievade, kurai nepieciešams parasti atvērts "saus" kontakts, lai aktivizētu plazmu.	3. un 4. kontakts
Sadalītā loka signāla izeja *	Izeja	Izejas spriegums, kas nodrošina dalītā loka (OCV) izejas spriegumu plazmas degļa augstuma regulatoram (THC). Rūpnīcas dalītā sprieguma opcijas ir 50:1, 30:1 un 20:1.	5. un 6. kontakts
Zemējums	-	Zemējuma savienojums.	13. kontakts

14 kontaktu CNC spraudņa detaļas numurs ir: 51006273

* Pirms jebkuras CNC uzstādīšanas vienmēr pārbaudiet iekšējā dalītā loka iestatījumu, lai pārlicinātos, ka tas ir pareizi iestatīts jūsu THC galda kontrolerim un uzstādīšanai!

** Dalītā loka sprieguma rūpnīcas iestatījums ir 50:1.



Turpmāk norādītās darbības veikšanai ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektrības aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārlicinieties, vai ierīces ieejas kabelis ir atvienots no elektrotīkla, un pirms jebkādu ierīces pārsegu noņemšanas nogaidiet 5 minūtes.

Lai iestatītu Jasic Plasma dalīto loka spriegumu tā, lai tas būtu saderīgs ar CNC galda degļa augstuma regulatoru (THC), tehniķim būs jānoņem MC-125 vai MC-160 plazmas iekārtu vāki, jāatrod DIP slēdzis un jāpārslēdz saite uz vēlamo iestatījumu, kas atbilst jūsu griešanas galdam uzstādītajam degļa augstuma regulatoram.

Lai saņemtu papildu informāciju vai palīdzību, lūdzu, sazinieties ar savu piegādātāju.

APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliecinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes pirms mašīnas pārsegu noņemšanas.

Lai iekārta darbotos efektīvi un droši, tai regulāri jāveic apkope. Operatoriem ir jāsaprot apkopes metodes un mašīnas darbības līdzekļi. Šai rokasgrāmatai jāļauj klientiem pašiem veikt vienkāršu pārbaudi un aizsardzību. Centieties samazināt iekārtas bojājumu biežumu un remontdarbu laiku, lai pagarinātu tās kalpošanas laiku.

Periods	Apkopes viensoms
Ikdienas pārbaude	Pārbaudiet iekārtas, tīkla kabeļu, metināšanas kabeļu un savienojumu stāvokli. Pārbaudiet, vai nav redzami brīdinājuma indikatori un mašīnas darbība.
Ikmēneša pārbaude	Atvienojiet no strāvas padeves un pagaidiet vismaz 5 minūtes, pirms noņemt vāku. Pārbaudiet iekšējos savienojumus un, ja nepieciešams, pievelciet. Tiriet iekārtas iekšpusi ar mikstu suku un putekļu sūcēju. Uzmanieties, lai neatvienotu kabeļus un nesabojātu detaļas. Pārliecinieties, vai ventilācijas restes ir brīvas. Uzmanīgi nomainiet pārsegu un pārbaudiet ierīci. Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.
Ikgadējā pārbaude	Veiciet ikgadēju apkopi, lai iekļautu drošības pārbaudi saskaņā ar ražotāja standartu (EN 60974-1). Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.

Lūdzu, ņemiet vērā:

Neizmantojiet saspiestu gaisu, lai izpūstu netīrumus/puteņus no barošanas avota vai kompresora bloka.

- Jūsu gaisa padevē nedrīkst būt mitruma, ūdens, eļļas vai citu piesārņotāju. Pārmērīgs ūdens vai eļļas daudzums var izraisīt dubultu loka veidošanos, pārmērīgu elektroda/uzgaļa nodilumu vai pat degļa galvas bojājumus. Jebkuri piesārņotāji arī izraisīs sliktu griešanas kvalitāti un saīsinās paligmateriālu kalpošanas laiku.
- Ieslēdzot palīgloku, pārliecinieties, ka palīgloka laiks ir minimāls, lai izvairītos no pārmērīga griešanas uzgaļa nodiluma.
- Uzstādot jaunu paligmateriālu komplektu, nepārslogojiet elektrodu. Pārāk cieša pievilksana var sabojāt galvas vītņi un uzgalis var nepareizi ievietoties.
- Izmantojiet tikai komplektā iekļauto vai ieteikto "O" gredzena smērvielu vai smērvielu plazmas degļa galvai. Nepareizas smērvielas, kas neiztur augstu temperatūru, lietošana var sabojāt plazmas degļa galvu.

PROBLĒMU NOVĒRŠANA



Turpmāk norādītās darbības veikšanai ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektrības aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārlicinieties, vai ierīces ieejas kabelis ir atvienots no elektrotīkla, un pirms jebkādu ierīces pārsegu noņemšanas nogaidiet 5 minūtes.

Pirms jebkuras metināšanas un griešanas iekārtas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic uzmanīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nepareizā vietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Šajā plazmas barošanas blokā ir bīstams spriegums. Iekārtu drīkst remontēt tikai profesionāli apmācīts apkopes personāls!

Pirms darba ar iekārtu pārlicinieties, vai tā ir atvienota no strāvas. Pēc strāvas izslēgšanas vienmēr nogaidiet 5 minūtes, pirms noņemat paneļus.

Bojājuma apraksts	Iespējamais iemesls
Tīkla barošanas slēdzis ir ieslēgts, lai gan strāvas indikators neiedegas.	Pārbaudiet, vai ieejas strāva ir ieslēgta.
	Pārbaudiet ieejas strāvas drošinātāju.
	Pārbaudiet ieejas kabeli spraudni un savienojumus.
	Pārbaudiet ieslēgšanas/izslēgšanas slēdža darbību un nepārtrauktību.
Galvenais barošanas slēdzis ir ieslēgts, bet dzesēšanas ventilators nedarbojas.	Pārbaudiet, vai ventilatoru nebloķē gruži.
	Pārbaudiet ventilatora darbību.
	Pārbaudiet ventilatora pavedi.
Nav gaisa plūsmas pie degļa, kad tiek nospiežs degļa sprūds vai aktivizēts gaisa attīrīšanas slēdzis	Pārbaudiet kompresoru.
	Pārbaudiet visus ieplūdes gaisa savienojumus un savienojumus.
	Iekšējais savienojums ir atvienots vai vaļīgs.
	Pārbaudiet attīrīšanas slēdža darbību.
Iedegas pārkaršanas kļūdas kods.	Ja iekārta tiek darbināta ārpus darba cikla, ļaujiet tai atdzist, un ierīce automātiski atiestatīsies.
	Ventilators nedarbojas — pārbaudiet, vai nav šķēršļu, kas bloķē ventilatoru.
Nekas nenotiek, kad plazmas degļa slēdzis ir aizvērts	Pārbaudiet un testējiet plazmas degli un vadus (slēdža ķēdi).
Pilota loks neieslēdzas, kad degļa slēdzis ir aktivizēts.	Gāzes spiediens uz ierīci ir pārāk zems.
Pilota loks nodziest drīz pēc aizdegšanās	Pārbaudiet un nomainiet degļa paligmateriālus.
	Pārbaudiet un noregulējiet gaisa spiedienu.
	Pārbaudiet un, ja nepieciešams, izlejiet ūdeni, kas uzkrājis regulatora filtra traukā aizmugurējā panelī.
Pilota loks ir IESLĒGTS, bet griešanas loks neveidojas	Darba kabelis nav pievienots sagatavei vai ir bojāts/salauzts.
	Pārbaudiet un nomainiet degļa paligmateriālus.
Paneli tiek parādīts E30, ja paneli iedegas strāvas padeves kļūmes indikators.	Pārbaudiet, vai ieejas spriegums joprojām nav pārāk zems. Ja ieejas spriegums atbilst specifikācijām un trauksme joprojām pastāv, sazinieties ar apstiprinātu tehniķi.
Paneli tiek parādīts E80, ja paneli iedegas zema spiediena indikators.	Pārbaudiet, vai gāzes padeves vads ir pievienots gāzes avotam un ir atvērts.
	Pārbaudiet, vai gāzes padeves vadā nav noplūdes, un pārbaudiet ieplūdes spiedienu.

PROBLĒMU NOVĒRŠANA — PLAZMAS GRIEŠANAS PROBLĒMAS

Pareiza plazmas loka griešanas iekārtu uztādīšana, pielietošana un ekspluatācija var ietaupīt daudzas darba stundas un samazināt izmaksas, kas nodrošinās solīto griešanas kvalitāti un ilgāku patērējamo detaļu kalpošanas laiku.

Griešanas kvalitātes problēmas vai slikti patērējamo detaļu kalpošanas laiks parasti ir visbiežāk sastopamās problēmas, kas rodas plazmas griešanas sistēmās, un bieži vien tās izraisa viens un tas pats iemesls, piemēram, zems vai pārāk augsts gaisa spiediens, zema gaisa plūsma, ūdens vai eļļa padeves līnijā - tas viss noved pie sliktas griešanas kvalitātes un priekšlaicīgas patērējamo detaļu nodiluma. Bieži vien ir grūti diagnosticēt griešanas problēmas, neizprotot iekārtu lietošanu un iestatījumus, un ir jāuzdod dažādi jautājumi, lai varētu sniegt vislabāko padomu. Zemāk ir uzskaitīti daži norādījumi, kas palīdzēs jums sasniegt vienmērīgi labu griešanas kvalitāti:

- Pārlicinieties, vai jūsu elektrotīkla barošanas avots atbilst plazmas griešanas iekārtu specifikācijām.
- Pārlicinieties, vai piegādātās gāzes vai gaisa padeve atbilst plazmas iekārtas prasībām.
- Pārlicinieties, vai jūsu plazmas iekārtas strāvas stiprums atbilst griešanas uzgaļu strāvas stiprumam.
- Regulāri tīriet un apkopiet plazmas iekārtu un degli. Ir svarīgi, lai operators uzraudzītu degli, vai nav piesārņojuma vai noliecotu paligmateriālu pazīmju.

Problēma	Iespējamais cēlonis	Suggested action
Pārmērīga paligmateriālu lietošana (īss paligmateriālu kalpošanas laiks)	Zems gaisa spiediens vai zema gaisa plūsma (vai pārāk augsta)	Pārbaudiet, vai plazmas iekārtā nav zems gaisa spiediens (zemu plūsmu var izraisīt gara gaisa šļūtene ar mazu iekšējo diametru vai noplūdes). Pārlicinieties, vai kompresors ir iestatīts tā, lai nodrošinātu pareizo CFM, kā norādīts plazmas lietotāja rokasgrāmatā, un vai tas var uzturēt šo līmeni griešanas laikā (ņemiet vērā citas iekārtas, kas tiek izmantotas tajā pašā gaisa līnijā).
	Piesārņota gāze vai pārmērīgs mitrums gaisa padevē	Izmantojiet piemērotus gaisa filtrus vai gaisa žāvētājus un veiciet ierīču apkopi saskaņā ar lietotāja rokasgrāmatu. Ja izmantojat kompresoru, regulāri iztukšojiet uztvērēju.
	Griešana ar vilkšanas paņēmieni pie lieliem strāvas stipriem	Lai pareizi lietotu griešanas uzgaļus un to strāvas stiprumu, skatiet šīs rokasgrāmatas degļa rezerves daļu sadaļu.
	Griešanas gala vilkšana pret metālisko taisno malu	Pārlicinieties, ka degļa vadīšanai pa to izmantojat nemetālisku taisnu malu.
	Pārmērīga griešanas virziena maiņa	Ja tiek uzturēta pilotloka, paligmateriāli noliešies daudz ātrāk nekā griešanas laikā, tāpēc pilotloka lietošana jāsamazina līdz minimumam.
Slikta griešanas kvalitāte	Nepareizs pārvietošanās ātrums	Pārbaudiet griešanas vadotnes diagrammu (35. lappuse), lai noteiktu pareizos iestatījumus griešamajam materiālam.
	Griešanas strāva nav pareiza	
	Attāluma augstums nav pareizs	
	Nepareizu degļa paligmateriālu lietošana	Lai uzzinātu pareizo paligmateriālu konfigurāciju konkrētajam lietojumam, skatiet plazmas rezerves daļu sadalījumu šīs lietotāja rokasgrāmatas 28. lappusē.
	Nolietoti paligmateriāli	Pārbaudiet un nomainiet, ja nepieciešams.
	Plazma nenodrošina pietiekamu jaudu	Lūdziet tehniķim pārbaudīt plazmas izejas strāvu, lai pārlicinātos, ka tā atbilst pieprasījumam.
	Nepareizs gaisa spiediens vai gaisa plūsma uz ierīci	Pārbaudiet iekārtas gaisa pieprasījuma specifikācijas, skatiet šīs lietotāja rokasgrāmatas 22. lappusi, lai pārlicinātos, ka gaisa padeve atbilst minimālajām prasībām.

PROBLĒMU NOVĒRŠANA — PLAZMAS GRIEŠANAS PROBLĒMAS

Biežāk sastopamās sūdzības par plazmas griešanu par sliktu griešanas kvalitāti vai pārmērīgu palīgmateriālu nodilumu

Novēršot plazmas griešanas iekārtas griešanas veiktspējas problēmas, parasti problēma ir saistīta ar palīgmateriāliem/ iekārtas iestatījumiem, pielietojumu vai iekārtas uzstādīšanu.

Dažiem operatoriem bažas rada pārmērīgs/priekšlaicīgs palīgmateriālu nodilums, ko var izraisīt vairāki faktori, un zemāk uzskaitītie vairums palīgmateriālu pārāk ātras nodilšanas iemeslu parasti ir saistīti ar sekojošo...

- Kompresora radītais mitrums gaisā
- Zems gaisa spiediens un/vai zema gaisa plūsma
- Griešanas uzgaļa vilkšana pret metāla taisnu malu
- Nepareizas palīgmateriālu konfigurācijas izmantošana konkrētajam pielietojumam
- Nodilusi kontakta griešanas starplika... cauruma izmērs ir palielināts utt.
- Pārmērīgs uzgaļa atveres nodilums, uzgaļa palielināšanās pie tā nominālās strāvas izraisa nepareizu gāzes plūsmas ātrumu
- Pārmērīgs elektroda nodilums, kas izraisa priekšlaicīgu griešanas uzgaļa atveres nodilumu
- Gara padeves gaisa šļūtene ar pārāk mazu iekšējo (ID) urbuma izmēru!
- Nepareizs attālums starp griešanas uzgali un griezamo materiālu
- Nepareiza caurduršanas prakse vai griešanas šļakatas atgriežas atpakaļ un trāpa griešanas uzgalim/elektrodam

Lai palīdzētu noteikt cēloni, lūdzu, ņemiet vērā sekojošo:

- Plazmas degļa vada garums?
- Vai iekārtas vadības panelī iestatītā strāva atbilst deglī uzstādītajam griešanas uzgalim?
- Vai faktiskais strāvas stiprums griešanas laikā atbilst iestatītajam strāvas stiprumam (izmantojiet skavu uz ampēmetra)?
- Vai palīgmateriāli ir mainījuši krāsu, t.i., kļuvuši melni utt.? Ja jā, tad iemesls varētu būt zema gaisa plūsma.
- Vai elektriskais ir pārbaudījis attiecīgās iekārtas elektrotīkla padevi?
- Kāds materiāls tiek griezts, vai materiālu var griezt, izmantojot plazmas procesu?
- Kāds ir griežamā materiāla biezums? Vai šis materiāls nav pārāk biezs izmantojamajai plazmas iekārtai?
- Vidējā griezumā garums? Vai tiek pārsniegts iekārtas vai plazmas degļa darba cikls?
- Vai griešanai izmantojat metāla taisnu malu?
- Vai griešanas uzgalis varētu pieskarties griežamajam materiālam (pat nejauši)?
- **Kompresora iespējas:**
 - Gaisa spiediens uz mašīnu? (Vai tas ir pārbaudīts vai tikai minējums?)
 - Gaisa spiediens, kas iestatīts uz plazmas mašīnas (gaidstāves režīmā un griešanas laikā, un vai gaisa spiediens krītas?)
- **Vai materiāla griezumam ir:**
 - Taisni, raupji vai leņķiski?
 - Vai griežamā materiāla apakšpusē ir daudz izdedžu?

PROBLĒMU NOVĒRŠANA — PLAZMAS GRIEŠANAS PROBLĒMAS

Biezāk sastopamās sūdzības par plazmas griešanu par sliktu griešanas kvalitāti vai pārmērīgu paligmateriālu nodilumu

Mēģinot noteikt plazmas iekārtu kļūmju cēloņus, manā pieredzē tie bieži ir saistīti ar lietotāja kļūdām attiecībā uz paligmateriālu iestatīšanu, pielietojumu vai iekārtas uzstādīšanu.

Rezumējot, šeit ir populārākie plazmas griešanas padomi, kas jāņem vērā:

- Vienmēr izmantojiet pareizu paligmateriālu konfigurāciju.
- Vienmēr pārliecinieties, vai gaisa padeve ir pareizi iestatīta uz mērierīces; pārāk zema vai pārāk augsta vērtība ietekmēs griešanas kvalitāti un paligmateriālu kalpošanas laiku.
- Nepareiza strāvas stipruma iestatījuma izmantošana griešanas uzgaļa izmēram atkal ietekmēs griešanas kvalitāti un paligmateriālu kalpošanas laiku.
- Griešanas laikā pieskaroties ar atklātu uzgali, paligmateriāli tiks ļoti ātri sabojāti vai nolietoti; parasti tikai zem 30 ampēriem ir vienīgais veids, kā griezt ar griešanas uzgali!

Dubultā loka izbūve

Dubultā loka veidošanās ir parādība, kas griešanas laikā var ietekmēt paligmateriālu kalpošanas laiku, un tas ir stāvoklis, kas ļauj griešanas galam palikt plazmas ķēdē. Griešanas galam jābūt elektriski aktīvam ķēdē tikai pilotloka veidošanās laikā, un, kad ir ieslēgta galvenā griešanas loka darbība, griešanas gals darbojas tikai kā plazmas plūsmas vadotne, taču, ja tas griešanas laikā tiek atkārtoti ievadīts ķēdē, griešanas strāvas stiprums sabojās griešanas galu, un daudzi no iepriekš minētajiem bultīņu punktiem var izraisīt dubulto loku.

To varētu izraisīt pārāk augsta pilotstrāva, lai gan tai būtu jābūt ļoti lielai, lai ātri sabojātu uzgali, jo griešanas strāva ir daudz lielāka nekā pilotstrāva (izejas griešanas strāvu pārbaudei vienmēr jāizmanto ampērmets ar skavas tipa pieslēgumu, lai gan, lai pārbaudītu pilotloka strāvu, būs jāieiet iekārtas iekšpusē, un, lai to izdarītu, būs nepieciešamas kvalificēta tehniķa prasmes).

Ļoti svarīgi ir arī izmantot pareiza izmēra griešanas uzgali, ņemot vērā griešanas strāvas stiprumu un materiāla biezumu utt.

Ar Cut MC-125 un MC-160 iekārtām UPH-125 un UPH-160 degļu paligmateriālu konfigurācijas ir diezgan plašas.

Pirmkārt, jums ir arī iespēja iestatīt iekārtu ar 3 dažādām paligmateriālu konfigurācijām:

- a) attālināti darbināmas paligmateriālu detaļas,
- b) standarta bremzes paligmateriālu detaļas un
- c) pagarinātas bremzes paligmateriālu detaļas.

Pēc tam saskaņojiet griešanas uzgali ar mašīnas griešanas strāvas stiprumu un materiāla biezumu; sīkāku informāciju skatiet 28.–31. lappusē.

MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

Iekārta ir izgatavota no materiāliem, kas nesatur toksiskas vai indīgas vielas, kas ir bīstamas operatoram.

Kad iekārta tiek nodota metāllūžņos, tā ir jāizjauč, atdalot detaļas atbilstoši materiālu veidam.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem. Eiropas Direktīva 2002/96/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektriskās iekārtas, kuru kalpošanas laiks ir beidzies, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes punktā.

Jasīc ir atbilstoša pārstrādes sistēma, kas ir reģistrēta Apvienotajā Karalistē vides aģentūrā. Mūsu reģistrācijas numurs ir WEEMM3813AA

Lai ievērotu EEIA noteikumus ārpus Apvienotās Karalistes, jums jāsaazinās ar savu piegādātāju.

ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ar šo mēs apstiprinām, ka iepriekšminētais produkts nesatur nevienu no ES Direktīvā 2011/65/ES uzskaitītajām ierobežotajām vielām koncentrācijās, kas pārsniedz tajā noteiktās robežvērtības.

Atruna: Lūdzu, ņemiet vērā, ka šis apstiprinājums ir sniegts, balstoties uz mūsu pašreizējām zināšanām un pārlicību. Nekas šeit nav un/vai nevar tikt interpretēts kā garantija piemērojamo garantijas tiesību aktu izpratnē.

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA



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
MC-125
MC-160

Jasic Model
CUT 125 L312II
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

GARANTIJAS PAZIŅOJUMS

Visiem jaunajiem Jasic metinātājiem, plazmas griezējiem un vairāku procesu iekārtām, ko pārdod Jasic, tiek nodrošināta garantija sākotnējam īpašniekam, kas nav nododama citam citam, pret bojājumiem materiālu vai ražošanas defektu dēļ 5 gadu periodā pēc iegādes datuma. Oriģinālais rēķins ir standarta garantijas perioda dokumentācija. Garantijas periods ir balstīts uz vienas maiņas modeli.

Bojātās vienības salabo vai nomaina uzņēmums mūsu darbnīcā. Uzņēmums par izvēlēties atmaksāt pirkuma cenu (atskaitot izmaksas un nolietojumu, kas saistīts ar lietošanu un nodilumu). Uzņēmums patur tiesības jebkurā laikā mainīt garantijas nosacījumus, kas attiecas uz nākotni.

Pilnas garantijas priekšnoteikums ir tas, ka izstrādājumi tiek darbināti saskaņā ar pievienotajām lietošanas instrukcijām. Ievērojiet atbilstošās uztādišanas un juridiskās prasības, ieteikumus un norādījumus, kā arī izpildiet ekspluatācijas rokasgrāmatā norādītās apkopes instrukcijas. Tas jāveic atbilstoši kvalificētai, kompetentai personai.

Maz ticamā problēmas gadījumā par to jāziņo Jasic tehniskā atbalsta komandai, lai pārskatītu prasību.

Klientam nav pretenziju uz preču aizdošanu vai nomaiņu, kamēr tiek veikts remonts.

Tālāk norādītais neietilpst garantijas darbības jomā:

- Defekti dabiskā nolietojuma dēļ
- Lietošanas un apkopes instrukciju neievērošana
- Savienojums ar nepareizu vai bojātu strāvas padevi
- Pārslodze lietošanas laikā
- Jebkādas izmaiņas, kas tiek veiktas izstrādājumā bez iepriekšējas rakstiskas piekrišanas
- Programmatūras kļūdas nepareizas darbības dēļ
- Jebkurš remonts, kas veikts, izmantojot neapstiprinātas rezerves daļas
- Jebkuri transportēšanas vai uzglabāšanas bojājumi
- Garantija neattiecas uz tiešiem vai netiešiem bojājumiem, kā arī jebkādiem peļņas zaudējumiem
- Ārējie bojājumi, piemēram, ugunsgrēks vai bojājumi dabisku iemeslu dēļ, piemēram, plūdi

PIEZĪME: Saskaņā ar garantijas noteikumiem metināšanas degļi, to patērējamās daļas, stieples padeves bloka piedziņas rullji un

vadcaurulēm, darba atgriešanas kabeļiem un skavas, elektrodu turētājiem, savienojuma un pagarinājuma kabeļiem, elektrotīkla un vadības vadiem, spraudņiem, riteniem, dzesēšanas šķidrumam utt. tiek piemērota 3 mēnešu garantija.

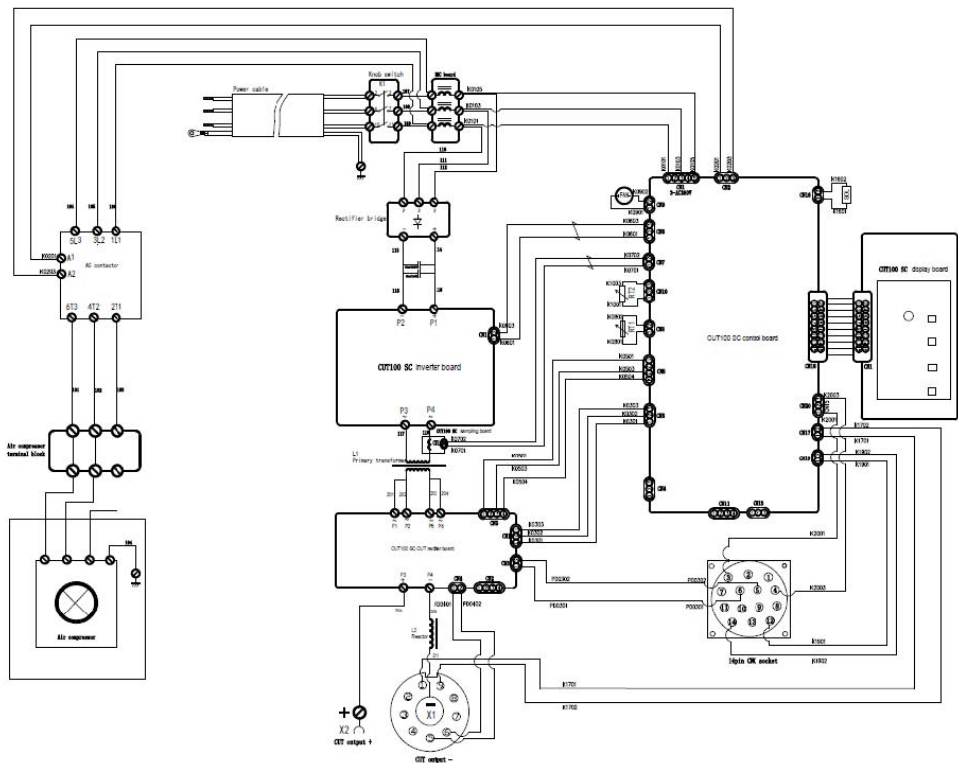
Jasic nekādā gadījumā nav atbildīgs par jebkādiem trešo pušu izdevumiem vai izdevumiem/izmaksām, vai jebkādiem netiešiem vai izrietošiem izdevumiem/izmaksām.

Jasic iesniegs rēķinu par visiem remontdarbiem, kas veikti ārpus garantijas darbības jomas. Piedāvājums par jebkuru remontdarbu, kas nav saistīts ar garantiju, tiks sagatavots pirms remontdarbu veikšanas.

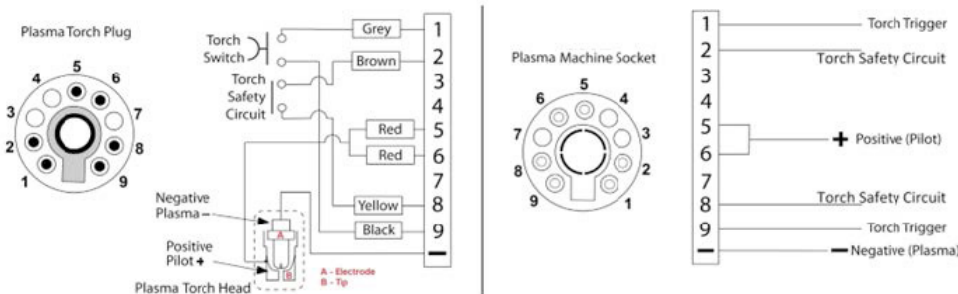
Lēmumu par bojātās daļas(-u) remontu vai nomaiņu pieņem Jasic. Aizstātā(-ās) daļa(-as) paliek Jasiņa īpašumā.

Garantija attiecas tikai uz iekārtu, tās piederumiem un daļām, kas atrodas iekšpusē. Nekāda cita garantija nav izteikta vai netieša. Netiek izteikta vai netieša garantija attiecībā uz izstrādājuma piemērotību kādam konkrētam lietojumam vai lietojumam.

SHĚMA



Plazmas degļa ligzda





Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

www.jasic.co.uk



 **JASIC®** | Kaislība par metināšanu

2025. gada septembra 1. numurs