



INVERTERINIS Pjaustiklis

Instrukcija

MODELIS: CUT40 (L131) / CUT60 (L204) / CUT80 (L205)
CUT100(L201) / CUT60(L211)

Prieš naudodami atidžiai perskaitykite šį vadovą. Tinkamai išsaugokite šį vadovą, kad galėtumėte jį naudoti ateityje.

Šis gaminys yra suprojektuotas ir pagamintas pagal atitinkamus nacionalinius ir tarptautinius standartus ir atitinka GB15579, ICE60974, EN60974, AS60974 ir UL60974 standartas. Atitinkami šio gaminio projektavimo planai ir gamybos technologijos yra patentuotos.

Copyright by Shenzhen Jasic Technology Co., Ltd. All rights are reserved. The company reserves the right to modify this manual from time to time without prior notice.

SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Adresas: Nr. 3, Qinglan 1st Road, Pingshan rajonas, Šendženas, Guangdong, Kinija Pašto kodas: 518118

Faksas: 0755-27364108




Svetainė: <http://www.jasictech.com>

Tel.: 0755-29651666

E-mail: sales@jasictech.com

SAUGUMAS

Atsargumo priemonės

	<p>Saugokitės elektros smūgio!</p> <ul style="list-style-type: none">● Sumontuokite įžeminimo įrenginį pagal taikymo standartą.● Nelineskite įtampingųjų dalių plika oda, šlapiomis pirštinėmis ar šlapiais drabužiais. Įsitikinkite, kad esate izoliuoti nuo žemės ir ruošinio.● Kad išvengtumėte elektros smūgio, prieš įjungdami uždenkite mašinos dangtelį.● Patvirtinkite savo darbo padėties saugumą.
	<p>Saugokitės gaisro pavojaus!</p> <ul style="list-style-type: none">● Įrenkite mašiną ant nedegių medžiagų, kad išvengtumėte gaisro.● Įsitikinkite, kad šalia pjovimo vietos nėra degių medžiagų, kad išvengtumėte gaisro.
	<p>Saugokitės sproginimo!</p> <ul style="list-style-type: none">● Nestatykite mašinos aplinkoje, kurioje yra sprogių dujų, kad išvengtumėte sproginimo.



Komponentų keitimas gali būti pavojingas.

- Tik profesionalai gali pakeisti mašinos komponentus.
- Keisdami komponentus įsitikinkite, kad į mašinos vidų nepatenka svetimkūnių, pvz., laidų, varžtų, tarpiklių ir metalinių strypų.
- Pakeitę PCB įsitikinkite, kad įrenginio viduje esantys jungiamieji laidai yra tinkamai prijungti, tada mašina gali būti paleista. Priešingu atveju kyla pavojus sugadinti turą.

Eksplotacijos atsargumo priemonės

	<p>Dūmai – gali pakenkti jūsų sveikatai!</p> <ul style="list-style-type: none">● Saugokite galvą nuo dūmų, kad pjovimo metu neįkvėptumėte išmetamųjų dujų.● Pjovimo metu darbo aplinka turi būti gerai vėdinama naudojant ištraukimo arba vėdinimo įrangą.
	<p>Lanko spinduliuotė – gali pakenkti akims ir nudeginti odą!</p> <ul style="list-style-type: none">● Naudokite tinkamą kaukę ir dėvėkite apsauginius drabužius, kad apsaugotumėte akis ir kūną.● Naudokite tinkamą kaukę arba užuolaidą, kad apsaugotumėte stebėtoją nuo sužeidimų.
	<p>Dėl magnetinio lauko širdies stimulatorius gali būti šiek tiek sutrikęs!</p> <ul style="list-style-type: none">● Žmonės, turintys širdies stimulatorių, prieš pjaustydami turėtų pasitarti su gydytoju.● Laikykitės atokiai nuo maitinimo šaltinio, kad sumažintumėte magnetinio padavimo poveikį.
	<p>Netinkamas naudojimas ir eksploatavimas gali sukelti gaisrą arba sprogamą!</p> <ul style="list-style-type: none">● Pjovimo kibirkštis gali sukelti gaisrą, todėl įsitinkinkite, kad šalia pjovimo vietos nėra degių medžiagų, ir atkreipkite dėmesį į priešgaisrinę saugą. Įsitinkinkite, kad netoliese yra gesintuvas, ir įsitinkinkite, kad kažkas buvo išmokytas valdyti gesintuvą.● Nevirinti uždaros talpyklos.● Nenaudokite šios mašinos vamzdžių atšildymui.
	<p>Įkaitęs ruošinys gali stipriai nusiplikyti!</p> <ul style="list-style-type: none">● Nelieskite karšto ruošinio plikomis rankomis.● Po nuolatinio darbo kurį laiką atvėsinkite pjovimo degiklį.
	<p>Per didelis triukšmas daro didelę žalą žmonių klausai! Pjaudami</p> <ul style="list-style-type: none">● dėvėkite ausų uždangalus ar kitas klausos apsaugos priemones.● Įspėkite stebėtoją, kad triukšmas gali būti pavojingas klausai.
	<p>Judančios dalys gali sužaloti jūsų kūną!</p> <ul style="list-style-type: none">● Laikykite atokiai nuo judančių dalių (pvz., ventiliatoriaus).● Visos durys, skydas, dangtis, pertvaros plokštė ir panašūs įtaisai turi būti uždaryti ir tinkamai išdėstyti.
	<p>Ištikis bėdai kreipkitės profesionalios pagalbos!</p> <ul style="list-style-type: none">● Iškilus gedimams montuojant ir naudojant, patikrinkite, kaip nurodyta šiame vadove.● Jei vis tiek negalite iki galo suprasti arba vis tiek negalite išspręsti problemos, susisiekite su pardavėju arba JASIC aptarnavimo centru, kad gautumėte profesionalią pagalbą.

Atsargumo priemonės dėl išmetimo

Išmesdami pjovimo mašiną atkreipkite dėmesį į šiuos dalykus:

- Sudeginus elektrolitinius kondensatorius pagrindinėje grandinėje arba ant PCB, gali įvykti sprogamas.
- Sudeginus plastikines dalis, pvz., priekinį skydelį, gali susidaryti nuodingų dujų.
- Išmeskite kaip pramonines atliekas.

TURINYS

1. BENDRAS APRAŠYMAS	1
1.1 Modelio kodavimas	1
1.2 Techniniai parametrai	1
1.3 Dydis ir svoris	2
1.4 Pjovimo staklių sistemos sudėtis ir konfigūracija	3
1.5 Pjovimo mašinos funkcijos ir charakteristikos	4
1.6 Sistemos charakteristikos	5
2. MONTAVIMAS IR PRIJUNGIMAS	6
2.1 Diegimo reikalavimai	6
2.2 Atsargumo priemonės	7
3. VEIKIMAS	9
3.1 L131 skydelio funkcijos	9
3.2 L204/L205/L211 skydelio funkcijos	10
3.3 L201 skydelio funkcijos	11
3.4 Veikimo būdas	12
3.5 Pastabos dėl pjovimo	12
3.6 Pjovimo parametrų lentelė	13
3.7 Elektrodo ir antgalio keitimas	14
4. PRIEŽIŪRA	15
4.1 Kasdienė priežiūra	15
4.2 Periodinis patikrinimas	16
5. TRIKČIŲ ŠALINIMAS	17

1. BENDRAS APRAŠYMAS

1.1 Modelio kodavimas



1-1 pav. Modelio kodavimas

1.2 Techniniai parametrai

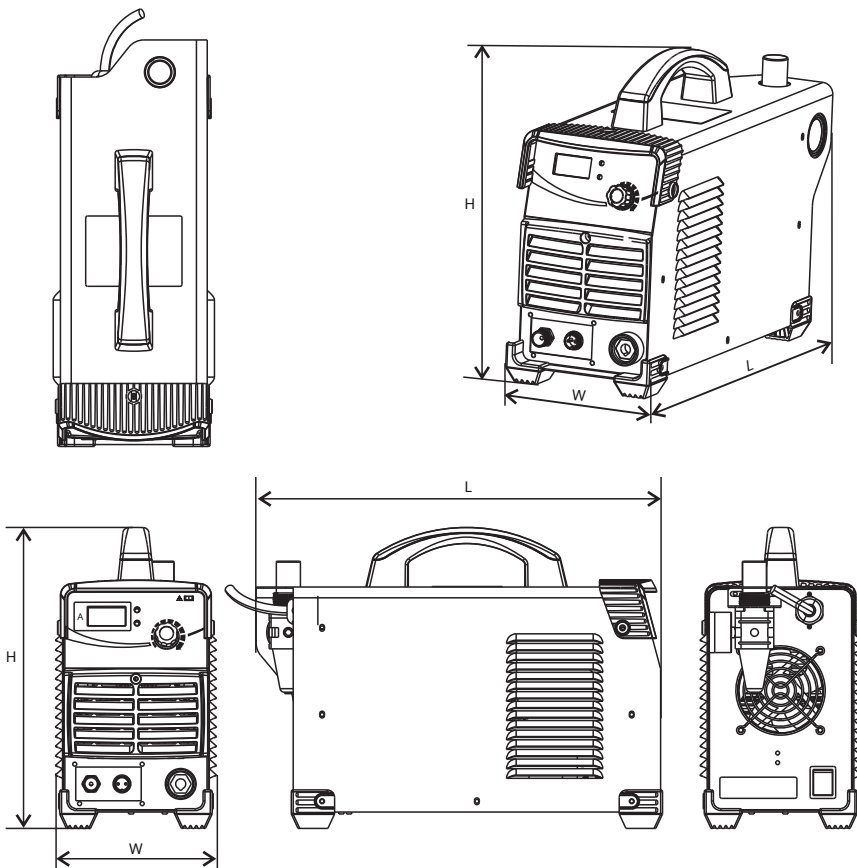
1-1 lentelė: Bendrieji techniniai parametrai

Daiktai	Modeliai				
	Pjaustyti40 (L131)	Pjaustyti 60 (L211)	Pjaustyti 60 (L204)	CUT80 (L205)	Pjaustyti 100 (L201)
Vardinis įvesties maitinimo šaltinis	Vienfazis AC220V 50/60Hz		3 fazių AC380/415V 50/60Hz		
Nominali įvesties talpa (KVA)	6.4	10	10	15	15.2
Galios koeficientas	0,70	0,70	0,70	0,70	0,93
Nominali išvestis (A/V)	40/96	60/104	60/104	80/112	100/120
Vardinis darbo ciklas (%)	60	40	40	40	60
tuščiosios eigos įtampa (V)	230	300	310	310	315
Išėjimo srovės diapazonas (A)	20-40	25-60	20-60	20-80	20-100
Lankinio uždegimo režimas	HF				
Laikas po srauto (S)	10				
Dujų slėgio diapazonas (Mpa)	0,2-0.4	0,3-0.5			
Izoliacijos laipsnis	F				
Aušinimo režimas	Oro aušinimas				
Apsauga nuo patekimo į korpūsą	IP21S				
Efektyvumas (%)	85				

1.3 Dydis ir svoris

1-2 lentelė: Bendras mašinos dydis ir svoris

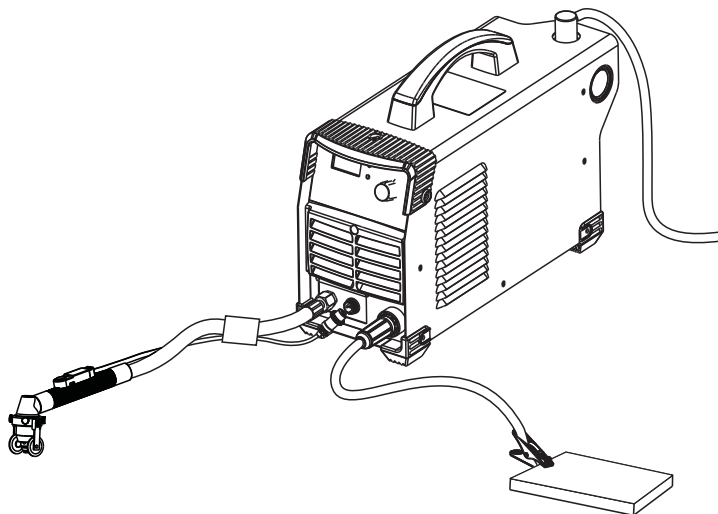
Modelis	CUT40 (L131)	CUT60(L204) / (L211)	CUT80 (L205)	CUT100(L201)
Bendras dydis (L*P*A)	415*155*315	540*250*380	540*250*380	568*259*446
Svoris (kg)	9	17	17.4	26.5



1-2 pav.: Mašinos išvaizda ir dydis (vienetas: mm)

1.4 Pjovimo staklių sistemos sudėtis ir konfigūracija

1) Sudėtis



1-3 pav. Pjovimo staklių sistemos sudėtis

2) Konfigūracija

1-3 lentelė: CUT40(L131) konfigūracija

Pavadinimas	Medžiagos kodas	Specifikacija	Kiekis (vnt.)	Pastaba
Pjaustymo mašina		CUT40 (L131)	1	Standartinė konfigūracija
Pjovimo žibintuvėlis	10048248	PT-31	1	Standartinė konfigūracija
Ižeminimo gnybtas	10003276	300A-6mm ² -KDP16D (3m)	1	Standartinė konfigūracija
Naudotojo vadovas	10049239	CUT serija	1	Standartinė konfigūracija

1-4 lentelė: CUT60(L204)/C konfigūracijaUT60(L211)

Pavadinimas	Medžiagos kodas	Specifikacija	Kiekis (vnt.)	Pastaba
Pjaustymo mašina		CUT60(L204)/(L211)	1	Standartinė konfigūracija
Pjovimo žibintuvėlis	10049815	P80(5m)60A	1	Standartinė konfigūracija
Ižeminimo gnybtas	10003276	300A-16mm ² -2,5 m	1	Standartinė konfigūracija
Naudotojo vadovas	10049239	CUT serija	1	Standartinė konfigūracija

1-5 lentelė: CUT80(L205) konfigūracija

Pavadinimas	Medžiagos kodas	Specifikacija	Kiekis (vnt.)	Pastaba
Pjaustymo mašina		CUT80 (L205)	1	Standartinė konfigūracija
Pjovimo žibintuvėlis	10049816	P80(5m)80A	1	Standartinė konfigūracija
Ižeminimo gnybtas	10049813	300A-16mm ² -2,5 m	1	Standartinė konfigūracija
Naudotojo vadovas	10049239	CUT serija	1	Standartinė konfigūracija

1-6 lentelė: CUT100(L201) konfigūracija

Pavadinimas	Medžiagos kodas	Specifikacija	Kiekis (vnt.)	Pastaba
Pjaustymo mašina		CUT100(L201)	1	Standartinė konfigūracija
Pjovimo žibintuvėlis	10048212	BP-80 5m	1	Standartinė konfigūracija
Ižeminimo gnybtas	10003277	300A-6mm ² -KDP16D (3m)	1	Standartinė konfigūracija
Naudotojo vadovas	10049239	CUT serija	1	Standartinė konfigūracija

1.5 Pjovimo mašinos funkcijos ir charakteristikos

CUT serija yra keitiklio pjovimo staklės, pagamintos mūsų įmonės naudojant pažangias inverterių technologijas. Tai labiau subrendę produktai, kurių veikimas stabilus. Naudojamas PWM technologiją ir didelės galios komponentą MOSFET (arba IGBT), jis apverčia nuolatinę įtampą, kuri ištaisoma nuo 50Hz/60Hz įvesties kintamosios įtampos, į 30K ~ 100KHz kintamosios srovės aukštą įtampą. Tada įtampa nukrenta ir ištaisoma, kad būtų išvestas didelės galios nuolatinės srovės maitinimo šaltinis pjovimui. Mašina naudoja perjungimo maitinimo keitiklio technologiją, labai sumažindama pjaustytuvo tūrį ir svorį ir akivaizdžiai padidindama konversijos efektyvumą 30%.

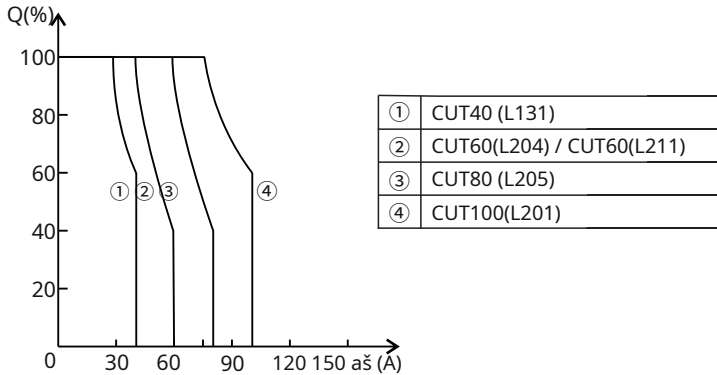
★ CUT serijos ypatybės

- Ekonomiškas ir praktiškas, naudojant suslėgtą orą kaip plazmos dujų šaltinį. Pjovimo greitis padidėjo 1,8 karto, lyginant su oksiacetileno pjovimu.
- Jis gali patogiai ir greitai pjaustyti storą plieno plokštę.
- Lengvai užsidega lankas ir pofyra žema funkcija.
- Jis plačiai naudojamas, ypač nerūdijančio plieno, vario, ketaus, aliuminio ir kt.
- Naudojant paprastą valdymą ir didelį pjovimo greitį, galima gauti lygų pjovimo paviršių, o poliruoti nereikia.
- Jis priima HF lanko uždegimo režimą.

1.6 Sistemos charakteristikos

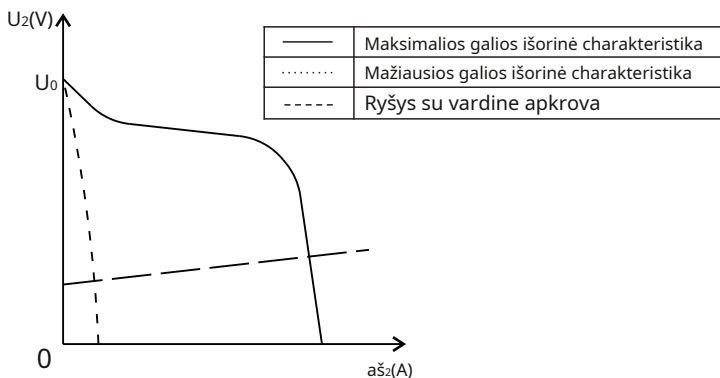
1) Darbo ciklas

Vardinis darbo ciklas reiškia įprasto mašinos darbo laiko procentą esant maksimaliai vardinei srovės išlaidymui tuo laikotarpiu, kai laiko tarpas yra 10 minučių. Šios mašinos vardinis darbo ciklas yra 40–60%. Naudojant pjovimo mašiną nuolat viršijant vardinę apkrovą, mašina gali perkaisti, o dažnai naudojant vardinę apkrovą, mašina gali paspartinti senėjimą arba net sudeginti.



1-4 pav. Darbo ciklas

2) Išėjimo charakteristikos



1-5 pav. Išvesties charakteristikų kreivės

2. MONTAVIMAS IR PRIJUNGIMAS

2.1 Montavimo reikalavimai

1) Įvesties kabelio prijungimas

Siekdami užtikrinti asmens saugumą ir išvengti elektros smūgio, patikimai įžeminkite įrenginį, prijungdami mašinos įžeminimo laidą (geltonai žalią laidą) prie įžeminimo įrenginio perjungimo dėžutėje.

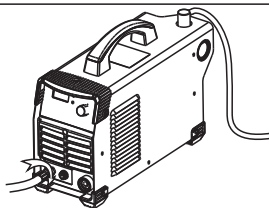
Šiai pjovimo mašinai yra pirminis maitinimo laidas. Prijunkite maitinimo kabelį prie vardinės įvesties galios. Pirminis laidas turi būti tvirtai prijungtas prie tinkamo lizdo, kad būtų išvengta oksidacijos. Naudodami multimetrą patikrinkite, ar įtampas vertė svyruoja priimtiniu diapazonu.

Perjungimo dėžutėje naudojamų laidų skerspjūvis turi atitikti didžiausios mašinos jėgimo galios reikalavimus.

2) Išvesties kabelio prijungimas

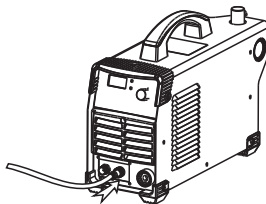
Pjovimo degiklio pajungimas

Pjovimo degiklio varinę veržlę prijunkite prie dujų ir elektros jungties, esančios mašinos priekiniame skydelyje, ir priveržkite ją pagal laikrodžio rodyklę, kad išvengtumėte dujų nuotėkio. Įkiškite greitą darbinio spaustuvo kištuką į „+“ išvesties gnybtą mašinos priekiniame skydelyje ir priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.





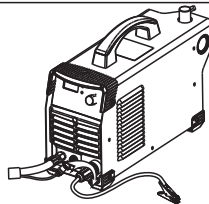
Degiklio gaiduko prijungimas

Įkiškite pjovimo degiklio degiklio gaiduko kištuką į degiklio gaiduko lizdą mašinos skydelyje. (Modeliuose su bandomojo lanko funkcija prijunkite pjovimo degiklio valdymo lanko laidą prie valdymo lanko laido gnybto mašinos skydelyje.) Įdėkite elektrodą į pjovimo degiklį lėtai jį sukdami ir priveržkite. Tada nuosekliai sumontuokite antgalį ir apsauginę movą.

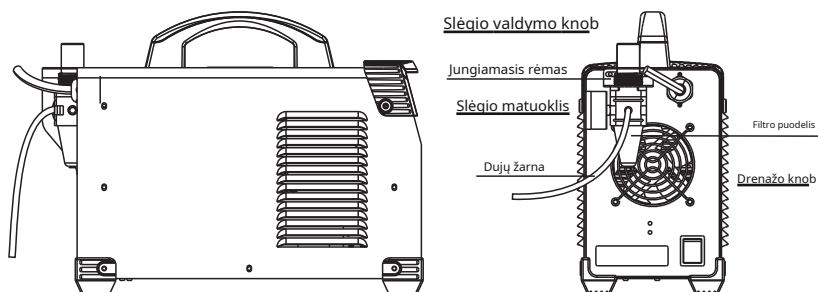


Įžeminimo kabelio prijungimas

Įkiškite greitą kištuką  į žeminkite laidą į greitą lizdą, pažymėtą "  " priekinės dalies apačioje įrenginio skydelį ir priveržkite jį pagal laikrodžio rodyklę. Pritvirtinkite ruošinį darbinio spaustuvo kitame įžeminimo kabelio gale.



3) Reduktoriaus vožtuvo montavimas ir veikimas

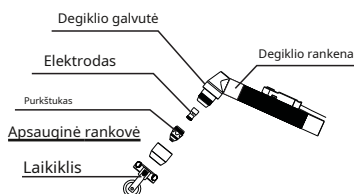


2-1 pav.: Reduktoriaus vožtuvo montavimas

Reduktoriaus nustatymo žingsniai yra tokie: paleiskite dujų srautą; pakelkite slėgio reguliavimo rankenėlę aukštin; sureguliuokite dujų slėgį iki norimos vertės, sukdami rankenėlę (pasukite „+“ kryptimi, kad padidintumėte dujų slėgį; pasukite „-“ kryptimi, kad sumažintumėte dujų slėgį); paspauskite slėgio valdymo rankenėlę, kad rankenėlė užsifikuotų. Išleiskite vandenį pasukdami išleidimo rankenėlę, kai filtro puodelyje yra per daug vandens.

4) Pjovimo degiklio montavimas

- Įsukite elektrodą į degiklio galvutę.
- Įsukite antgalį į degiklio galvutę ir priveržkite.
- Įsukite apsauginę movą į degiklio galvutę ir priveržkite.
- Pritvirtinkite kronšteiną prie degiklio galvutės ir priveržkite tvirtinimo varžtą.



2-2 pav. Pjovimo degiklio galvutės montavimas

2.2 Atsargumo priemonės

- 1) Įsitinkinkite, kad įrenginio montavimo vieta gali atlaikyti pjovimo mašinos svorį.
- 2) Nemontuokite mašinos vietose, kur gali atsirasti vandens lašelių, pvz., prie vandens vamzdžių.
- 3) Pjovimas turi būti atliekamas sausoje aplinkoje, kurioje drėgnumas ne didesnis kaip 90%.
- 4) Darbo aplinkos temperatūra turi būti nuo -10°C ir 40°C.
- 5) Venkite pjauti lauke, nebent apsaugote nuo saulės spindulių ir lietaus. Laikykite jį visą laiką sausą ir nedėkite ant šlapios žemės ar balose.
- 6) Venkite pjauti dulkejoje vietoje arba aplinkoje, kurioje yra korozinių cheminių dujų.
- 7) Nepjaukite, kai pjovimo mašina pastatyta ant platformos, kurios nuolydis didesnis nei 10°.

Šiame įrenginyje sumontuota apsaugos nuo viršsrovių / viršįtampių / perkaitimo grandinė. Kai tinklo įtampa, išėjimo srovė arba vidinė temperatūra viršija nustatytą standartą, mašina automatiškai sustos. Tačiau pernelyg didelis mašinos naudojimas (pvz., per aukšta įtampa) taip pat gali sugadinti mašiną, todėl atkreipkite dėmesį:

 **Good ventilation**

Ši pjovimo mašina gali sukurti galingą pjovimo srovę ir turi griežtus aušinimo reikalavimus, kurių neįmanoma įvykdyti naudojant natūralią vėdinimą. Todėl įmontuotas ventiliatorius yra labai svarbus, kad mašina veiktų stabiliai ir efektyviai vėsintų. Operatorius turi užtikrinti, kad žaliuzės būtų neuždengtos ir neužblokuotos. Mažiausias atstumas tarp mašinos ir šalia esančių objektų turi būti 25 cm.

 **Overvoltage is forbidden.**

Ši mašina turi automatinį tinklo įtampos kompensavimą, kuris užtikrina, kad pjovimo srovė svyruos duotame diapazone. Jei įvesties tinklo įtampa viršija tolerancijos vertę, tai gali sugadinti mašiną. Operatorius turi suprasti šią aplinkybę ir imtis atitinkamų atsargumo priemonių.

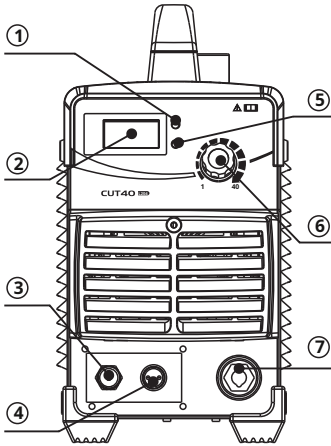
 **Overload is forbidden.**

Nepamirškite bet kuriuo metu stebėti maksimalią apkrovos srovę (žr. atitinkamą darbo ciklą). Įsitikinkite, kad pjovimo srovė neturi viršyti didžiausios apkrovos srovės. Perkrova akivaizdžiai gali sutrumpinti mašinos tarnavimo laiką arba net sugadinti mašiną.

Įjungus geltoną šviesos diodą priekiniame skydelyje, kai mašina yra per didelės apkrovos, gali staiga sustoti. Esant tokioms aplinkybėms, nereikia iš naujo paleisti mašinos. Palaikykite įmontuotą ventiliatorių, kad sumažintumėte temperatūrą mašinos viduje. Pjovimas gali būti tęsiamas, kai vidinė temperatūra nukrenta į standartinį diapazoną ir geltonas šviesos diodas užgęsta.

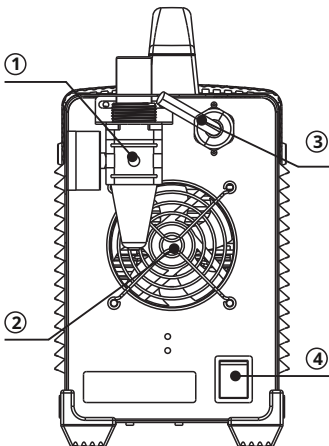
3. OPERACIJA

3.1 L131 skydelio funkcijos



Nr.	Dalies pavadinimas	Funkcija
1	Perkaitimas indikatorius	Nurodykite, kad temperatūra įrenginio viduje yra per aukšta ir, kai šviečia, aparatas yra apsaugotas nuo perkaitimo.
2	Skaitmeninis matuoklis	Norėdami parodyti pjovimo srovę.
3	Dujinis-elektrinis jungtis	Norėdami prijungti pjovimo degiklį.
4	Sąsaja skirta deglo gaidukas	Norėdami prijungti pjovimo degiklio valdymo signalą.
5	Viršsrovė indikatorius	Nurodykite, kad mašina yra apsaugota nuo viršsrovių, kai ji užsidega.
6	Srovės valdymas rankenėlė	Norėdami reguliuoti išėjimo srovės vertę.
7	„+“ išvestis terminalas	Norėdami prijungti žemimo gnybtą.

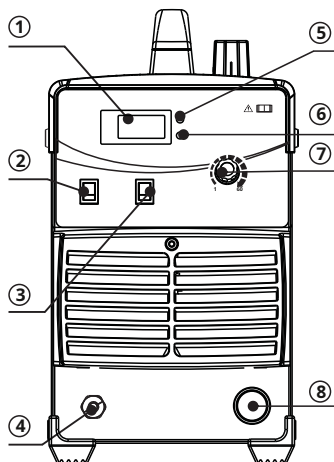
3-1 pav.: L131 priekinis skydelis



Nr.	Dalies pavadinimas	Funkcija
1	Oro reduktorius vožtuvas	Norėdami reguliuoti tiekiamo oro slėgį.
2	Aušintuvas	Šilumos išsklaidymo per priverstinį oro aušinimą.
3	Kabelis	Dėl maitinimo šaltinio įvesties.
4	Maitinimo jungiklis	Norėdami valdyti mašinos įvesties galios įjungimą / išjungimą.

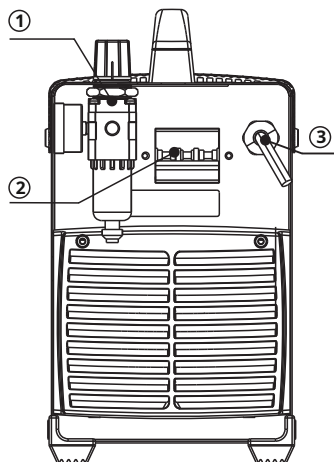
3-2 pav.: L131 galinis skydelis

3.2 L204/L205/L211 skydelio funkcijos



Nr.	Dalies pavadinimas	Funkcija
1	Skaitmeninis matuoklis	Norėdami parodyti pjovimo srovę.
2	Raketos jungiklis	Dujų tikrinimo / pjovimo būsenos konvertavimui.
3	Raketos jungiklis	Skirtas 2T/4T pjovimo režimo konvertavimui.
4	„+“ išvestis terminalas	Norėdami prijungti įžeminimo gnybtą.
5	Galia indikatorius	Nurodykite, kad mašina įjungta, kai užsidega.
6	Perkaitimas indikatorius	Nurodykite, kad temperatūra įrenginio viduje yra per aukšta ir, kai šviečia, aparatas yra apsaugotas nuo perkaitimo.
7	Dabartinė valdymo rankenėlė	Norėdami reguliuoti išėjimo srovės vertę.
8	„-“ išvestis terminalas	Norėdami prijungti pjovimo degiklį

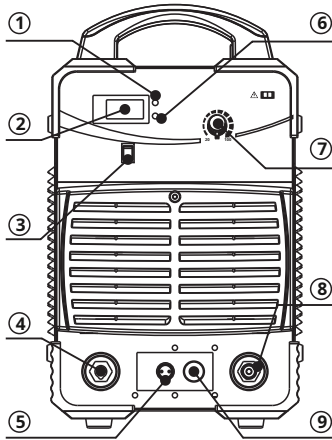
3-3 pav.: L204/L205/L211 priekinis skydelis



Nr.	Dalies pavadinimas	Funkcija
1	Oro reduktorius vožtuvas	Norėdami reguliuoti tiekiamo oro slėgį.
2	Maitinimo jungiklis	Norėdami valdyti mašinos įvesties galios įjungimą / išjungimą.
3	Kabelis	Dėl maitinimo šaltinio įvesties.

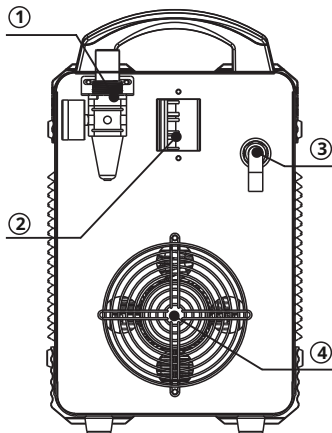
3-4 pav. L204/L205/L211 galinis skydelis

3.3 L201 skydelio funkcijos



3-5 pav.: L201 priekinis skydelis

Nr.	Dalies pavadinimas	Funkcija
1	Perkaitimas indikatorius	Nurodykite, kad temperatūra įrenginio viduje yra per aukšta ir, kai šviečia, aparatas yra apsaugotas nuo perkaitimo.
2	Skaitmeninis matuoklis	Norėdami parodyti pjovimo srovę.
3	Raketos jungiklis	Skirtas 2T/4T pjovimo režimo konvertavimui.
4	„+“ išvestis terminalas	Norėdami prijungti įžeminimo gnybtą.
5	Sąsaja skirta deglo gaidukas	Norėdami prijungti pjovimo degiklio valdymo signalą.
6	Viršsrovė indikatorius	Nurodykite, kad mašina yra apsaugota nuo viršsrovių, kai ji užsidega.
7	Srovės valdymas rankenėlė	Norėdami reguliuoti išėjimo srovės vertę.
8	„-“ išvestis terminalas	Norėdami prijungti pjovimo degiklį
9	Terminalas	Terminalas pilotiniam lankui.



3-6 pav.: Galinis L201 skydelis

Nr.	Dalies pavadinimas	Funkcija
1	Oro reduktorius vožtuvas	Norėdami reguliuoti tiekiamo oro slėgį.
2	Maitinimo jungiklis	Norėdami valdyti mašinos įvesties galios įjungimą / išjungimą.
3	Kabelis	Dėl maitinimo šaltinio įvesties.
4	Aušintuvas	Šilumos išsklaidymo per priverstinį oro aušinimą.

3.4 Veikimo būdas

- 1) Įjunkite mašinos maitinimo jungiklį ir užsidegs maitinimo indikatorius.
- 2) Pasirinkite tinkamą darbo režimą ir tinkamą funkciją. Mašinos skydelyje yra du darbo režimai: 2T ir 4T. Galimos dvi funkcijos: įprastas pjovimas ir metalinio tinklelio pjovimas. Pjaunant metalinį tinklelį, elektrodas ir antgalis lengviau susidėvi.
- 3) Paspauskite degiklio gaiduką ant pjovimo degiklio, pjovimo mašina veikia.
- 4) Nustatykite pjovimo srovę pagal ruošinio storį.
- 5) Varinį pjovimo degiklio antgalį palieskite su ruošiniu (Modeliuose su pilotinio lanko funkcija tarp vario degiklio antgalio ir ruošinio išlaikykite maždaug 2 mm atstumą), tada paspauskite degiklio gaiduką. Kai lankas užsidega ir paleidžiamas, pakelkite pjovimo degiklį į padėtį maždaug 1 mm virš ruošinio ir pradėkite pjauti.

3.5 Pastabos dėl pjovimo operacijos

	<ul style="list-style-type: none"> ● Jei tai nėra būtina, rekomenduojama neuždegti lanko ore, nes tai sutrumpins degiklio elektrodo ir antgalio tarnavimo laiką.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Pjovimą rekomenduojama pradėti nuo ruošinio krašto, nebent reikia praskiskverbtį.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Įsitinkinkite, kad pjovimo metu iš ruošinio apačios sklinda pūslai. Jei nuo ruošinio viršaus sklinda pūslai, tai reiškia, kad ruošinio negalima iki galo nupjauti, nes pjovimo degiklis judinamas per greitai arba pjovimo srovė per maža.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Purkštuką laikykite šiek tiek liesdami su ruošiniu arba laikykite nedidelį atstumą tarp antgalio ir ruošinio. Jei degiklis prispaudžiamas prie ruošinio, antgalis gali prilipti prie ruošinio, todėl sklindus pjovimas nepasiekiamas.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Norint pjauti apvalų ruošinį arba įvykdyti tikslius pjovimo reikalavimus, reikalinga formavimo lenta ar kiti pagalbiniai įrankiai.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Pjovimo metu rekomenduojama traukti pjovimo degiklį.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Pjovimo degiklio antgalį laikykite vertikaliai virš ruošinio ir patikrinkite, ar lankas juda kartu su pjovimo linija. Jei vietos nepakanka, per daug nelenkite laido, užlipkite ant jo arba nespauskite ant jo, kad neuždustų dujų srautas. Pjovimo degiklis gali sudegti, nes dujų srautas per mažas. Pjovimo kabelį laikykite toliau nuo kraštinių įrankių.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Laiku nuvalykite pūslus ant purkštuko, nes tai turės įtakos antgalio vėsinimui. Kasdien naudodami nuvalykite dulkes ir pūslus ant degiklio galvutės, kad užtikrintumėte gerą aušinimo efektą.

Ruošinys nėra iki galo nupjautas. Tai gali sukelti:

- Pjovimo srovė per maža.
- Pjovimo greitis per didelis.
- Degimas degiklio elektrodas ir antgalis. Ruošinys
- per storas.

Iš ruošinio apačios krenta išlydytas šlakas. Tai gali sukelti:

- Pjovimo greitis per mažas.
- Degimas degiklio elektrodas ir antgalis. Pjovimo
- srovė per didelė.

3.6 Pjovimo parametrų lentelė

Pasirinkite tinkamą srovę pagal pjovimo parametrų lentelę, ruošinio medžiagą, pjovimo storį ir pjovimo greitį ir kt. (Paveikslėlis toliau esančioje lentelėje yra apytikslis).

3-1 lentelė: Pjovimo greitis (m/min), kai pjovimo srovė yra 40A

Pjovimo storis (mm)	0.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Švelnus plienas		8		1.5			0.4			
Cinkuotas plienas		8		1.5			0.4			
Nerūdijantis plienas		8		1.5			0.4			
Aliuminis		8		1.5						
Žalvaris		0.75								
Raudonas varis		0.75								

3-2 lentelė: Pjovimo greitis (m/min), kai pjovimo srovė yra 60A

Pjovimo storis (mm)	0.1	5	10	15	20	25
Švelnus plienas		1.9	0.5	0.3	0.15	0.1
Cinkuotas plienas		1.9	0.5	0.3	0.15	0.1
Nerūdijantis plienas		1.9	0.5	0.3	0.15	0.1
Aliuminis		0.8	0.3	0.2	0.12	
Žalvaris		0.5				
Raudonas varis		0.5				

3-3 lentelė: Pjovimo greitis (m/min), kai pjovimo srovė yra 80A

Pjovimo storis (mm)	0.1	5	10	15	20	25	30	35	40
Švelnus plienas		3.3	1.1	0,65	0.5	0.3		0.1	
Cinkuotas plienas		3.3	1.1	0,65	0.5	0.3		0.1	
Nerūdijantis plienas		2.9	0,95	0,65	0.5	0.3		0.1	
Aliuminis		2	0.6	0.38	0.25	0.15			
Žalvaris		0.7	0.1						
Raudonas varis		0.7	0.1						

3-4 lentelė: Pjovimo greitis (m/min), kai pjovimo srovė yra 100A

Pjovimo storis (mm)	0.1	5	10	15	20	25	30	35	40
Švelnus plienas		3.3	1.1	0,65	0.5	0.3			0.1
Cinkuotas plienas		3.3	1.1	0,65	0.5	0.3			0.1
Nerūdijantis plienas		2.9	0,95	0,65	0.5	0.3			0.1
Aliuminis		2	0.6	0.38	0.25	0.15	0.1		
Žalvaris		0.7	0.1						
Raudonas varis		0.7	0.1						

3.7 Elektrodo ir antgalio keitimas

Kai atsiranda toliau išvardyti reiškiniai, reikia pakeisti elektrodą ir antgalį. Priešingu atveju antgalyje susidarys stiprus lankas, kuris sulaužys elektrodą ir antgalį arba net sudegins degiklį. Skirtingų modelių purkštukai yra skirtingi, todėl keisdami įsitikinkite, kad antgalis yra to paties modelio.

- Elektrodo susidėvimas > 1,5
- mm purkštuko iškraipymas
- Pjovimo greitis mažėja, lankas su žalia liepsna
- Sunkiai užsidega lankas
- Netaisyklingas kirpimas

4. PRIEŽIŪRA

4.1 Kasdienė priežiūra



ĮSPĖJIMAS

Perjungimo dėžutės ir pjovimo mašinos maitinimas turi būti išjungtas prieš kasdieninį patikrinimą (išskyrus išvaizdos patikrinimą nesiliečiant prie laidžio korpuso), kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų, tokių kaip elektros smūgis ir nudegimai.

Tips:

- 1) Kasdienis tikrinimas yra labai svarbus siekiant užtikrinti aukštą našumą ir saugų šios pjovimo mašinos veikimą.
- 2) Kasdien tikrinkite pagal toliau pateiktą lentelę ir, jei reikia, išvalykite arba pakeiskite komponentus.
- 3) Siekdami užtikrinti aukštą mašinos našumą, keisdami komponentus pasirinkite komponentus, kuriuos siūlo arba rekomenduoja Shenzhen Jasic Technology Co., Ltd.

4-1 lentelė: Kasdienis pjovimo mašinos patikrinimas

Daiktai	Tikrinimo reikalavimai	Pastabos
Priekinė panelė	ar kuri nors iš komponentų yra pažeista ar laisvai prijungta; ar išvesties greitieji lizdai yra priveržti; Ar dega anomalijos indikatorius.	Jei nekalifikuotas, patikrinkite mašinos vidų ir priveržkite arba pakeiskite komponentus.
Galinis skydelis	ar įvesties maitinimo kabelis ir sagtis yra geros būklės; Nesvarbu, ar oro įsiurbimo anga yra netrukdoma.	
Viršelis	Ar varžtai yra laisvai prijungti.	Jei nekalifikuotas, priveržkite arba pakeiskite komponentus.
Važiuklė	Ar varžtai yra laisvai prijungti.	
Rutina	ar mašinos korpusas turi spalvų blukimo ar perkaitimo problemų; ar ventiliatorius skamba normaliai, kai mašina veikia; Nesvarbu, ar mašinai veikiant yra neįprastas kvapas, neįprasta vibracija ar triukšmas.	Jei nenormalus, patikrinkite mašinos vidų.


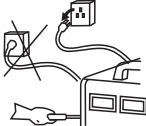

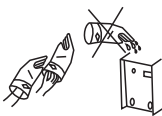


4-2 lentelė: Kasdienis kabelių tikrinimas

Daiktai	Tikrinimo reikalavimai	Pastabos
Įžeminimo kabelis	Ar nutrūksta įžeminimo laidai (įskaitant ruošinio GND laidą ir pjovimo mašinos GND laidą).	Jei nekalifikuotas, priveržkite arba pakeiskite komponentus.
Pjovimo kabelis	Ar nesusidėvėjęs izoliacinis kabelio sluoksnis, ar atidengta laidžioji kabelio dalis; Ar kabelį traukia išorinė jėga; Ar gerai prijungtas prie ruošinio prijungtas kabelis.	Naudokite tinkamus metodus, atsižvelgdami į situaciją darbo vietoje, kad užtikrintumėte saugumą ir normalų pjovimą.

⚠ IŠPĖJIMAS

Kvalifikuoti specialistai turėtų periodiškai tikrinti saugumą. Perjungimo dėžutės ir pjovimo mašinos maitinimas turi būti išjungtas prieš periodinį patikrinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų, tokių kaip elektros smūgis ir nudegimai. Dėl kondensatorių išsikrovimo patikrinimą reikia atlikti praėjus 5 minutėms po mašinos išjungimo.

Patarimai:

	<p>Safety</p> <p>Visa techninė priežiūra ir patikra turi būti atliekama visiškai atjungus maitinimą. Prieš atidengdami pjovimo mašiną, įsitinkite, kad mašinos maitinimo kištukas ištrauktas.</p> <p>Kai mašina įjungta, rankas, plaukus ir įrankius laikykite toliau nuo judančių dalių, pvz., ventiliatoriaus, kad nesusižeistumėte arba nesugadintumėte mašinos.</p>
	<p>Periodic check</p> <p>Check periodically whether inner circuit connection is in good condition (esp. plugs). Tighten the loose connection. If there is oxidization, remove it with sandpaper and then reconnect.</p> <p>Check periodically whether the insulating layer of all cables is in good condition. If there is any dilapidation, rewrap it or replace it.</p>
	<p>Beware of static</p> <p>In order to protect the semiconductor components and PCBs from the static damage, please wear antistatic device or touch the metal part of the enclosure to remove static in advance before contacting the conductors and PCBs of the machine internal wiring.</p>
	<p>Keep it dry</p> <p>Stenkitės, kad į mašiną nepatektų lietaus, vandens ir garų. Jei yra, išdžiovinkite ir ommetru patikrinkite pjovimo mašinos izoliaciją (įskaitant izoliaciją tarp jungčių ir tarp jungties bei gaubto). Mašina gali būti naudojama tik tada, kai nebėra jokių nenormalių reiškinių.</p> <p>Įdėkite mašiną į originalią pakuotę sausoje vietoje, jei jos nenaudosite ilgą laiką.</p>
	<p>Pay attention to maintenance</p> <p>Periodic check should be carried out to ensure the long-term normal use of the machine. Be careful when doing the periodic check, including the inspection and cleaning of the machine interior.</p> <p>Paprastai periodinė patikra turėtų būti atliekama kas 6 mėnesius, o jei pjovimo aplinka yra dulkeita arba joje gausu alyvuotų dūmų, tai turėtų būti atliekama kas 3 mėnesius.</p>
	<p>Beware of corrosion</p> <p>Please clean the plastic parts with neutral detergent.</p>

5. TRIKČIŲ ŠALINIMAS

Jei pjojimo mašinos viduje sugenda, užsidegs anomalijų indikatorius priekiniame skydelyje.

Gedimo reiškiniai	Priežastis ir sprendimas
Ijunkite mašiną, užsidega maitinimo indikatorius, neveikia ventiliatorius ir neveikia valdymo mygtukas.	Apsauga nuo viršįtampio: Išjunkite įrenginį ir po kelių minučių paleiskite iš naujo.
Ijunkite mašiną, užsidega maitinimo indikatorius ir veikia ventiliatorius. Paspaudus pjojimo degiklio valdymo mygtuką, veikia mašinos viduje esantis solenoidinis vožtuvas, tačiau nėra HF iškrovos ošimo ir dega raudonas šviesos diodas mašinos viduje.	<ol style="list-style-type: none"> 1) MOSFET (arba IGBT) viršutinėje PCB plokštėje yra pažeista. (Pažeistas pavaros modulis.) 2) Apatinės PCB pakopinis transformatorius yra pažeistas. 3) Valdymo modulis pažeistas.
Ijunkite mašiną, užsidega maitinimo indikatorius ir veikia ventiliatorius. Paspaudus pjojimo degiklio valdymo mygtuką, veikia mašinos viduje esantis solenoidinis vožtuvas, tačiau nėra HF iškrovos ošimo, o mašinos viduje nedega raudonas šviesos diodas.	<p>Lanko uždegimo dalis sugenda:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Išleidimo antgalio viduje yra prilipęs elektrodas arba atstumas tarp elektrodų yra per ilgas. 2) Lanko uždegimo transformatoriaus pirminėje ritėje yra trumpasis jungimas arba blogas kontaktas. 3) Yra 102/10KV HF kondensatoriaus nuotėkis. 4) Relė pažeista.
Lanko uždegti negalima.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Įvesties įtampa per žema. 2) Oro slėgis yra per didelis arba per mažas.



SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Nr. 3, Qinglan 1st Road, Pingshan rajonas, Šendženas, Guangdong, Kinija

www.jasic.com.cn