

RODEX



INSTRUCTION MANUAL



E. INVERTER PLASMA CUTTING MACHINE

RDX5155 | ITEM NO: X5155

TR:	02-09	EN:	10-17	RU:	18-26	GE:	27-35	AM:	36-43
------------	-------	------------	-------	------------	-------	------------	-------	------------	-------

CE EAC

TÜRKÇE

E.İNVERTER PLAZMA KESME MAKİNASI RDX5155 – X5155

KULLANIM KLAVUZU

1. Güvenlik

Kaynak yapmak tehlikelidir ve size ve başkalarına zarar verebilir, bu nedenle kaynak yaparken iyi koruma sağlayın. Ayrıntılar için, lütfen üreticinin kaza önleme gerekliliklerine uygun olarak operatör güvenlik yönergelerine bakın.



Makineyi çalıştırmadan önce profesyonel eğitim gereklidir.

- Ulusal güvenlik denetim departmanı tarafından yetkilendirilmiş işçi koruma kaynak malzemelerini kullanın.
- Operatör, geçerli bir "metal kaynak (OFC) işlemleri" işlem sertifikasına sahip kalifiye personel olmalıdır.
- Bakım veya onarımdan önce gücü kesin.

Elektrik çarpması - ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme neden olabilir.

- Uygulama kriterlerine göre topraklama cihazını kurun.
- Cildiniz varken veya ıslak eldivenler / giysiler giyerken canlı parçalara asla dokunmayın.
- Yerden ve iş parçasından yalıtılmış olduğunuzdan emin olun.
- Çalışma pozisyonunuzun güvenli olduğundan emin olun.

Duman ve gaz - sağlığa zararlı olabilir.

- Kaynaktan kaynaklanan egzoz gazının solunmasını önlemek için başlığı duman ve gazdan uzak tutun.
- Kaynak yaparken çalışma ortamını egzoz veya havalandırma ekipmanıyla iyi havalandırın.

Ark radyasyonu - gözlere veya yanık deriye zarar verebilir.

- Gözlerinizi ve vücudunuzu korumak için uygun kaynak maskeleri ve koruyucu giysiler giyin.
- İzleyicileri zarar görmekten korumak için uygun maskeler veya perdeler kullanın.

Yanlış çalışma yangına veya patlamaya neden olabilir.

- Kaynak kıvılcımları yangına neden olabilir, bu nedenle yakınlarda yanıcı malzeme olmadığından emin olun ve yangın tehlikesine dikkat edin.
- Yakında bir yangın söndürücü bulundurun ve kullanması için eğitilmiş bir kişi bulundurun.
- Hava geçirmez konteyner kaynağı yasaktır
- Makineler, boru çözdürme, akü şarjı, ısıtma gibi kaynak haricinde başka amaçlar için kullanılmamalıdır.



Sıcak iş parçası ciddi haşlanmaya neden olabilir.

- Sıcak iş parçasına çıplak elle temas etmeyin.
- Kaynak torçunun sürekli kullanımı sırasında soğutma gereklidir.

Manyetik alanlar kalp pilini etkiler.

- Kalp pili kullanıcıları tıbbi konsültasyondan önce kaynak noktasından uzak tutulmalıdır.

Hareketli parçalar kişisel yaralanmalara neden olabilir.

- Kendinizi fan gibi hareketli parçalardan uzak tutun.
- Çalışma sırasında tüm kapılar, paneller, kapaklar ve diğer koruyucu cihazlar kapatılmalıdır.

Lütfen makine arızasıyla karşılaştığınızda profesyonel yardım alın.

- Kurulum ve çalıştırmada herhangi bir güçlkle karşılaşırsanız bu kılavuzun ilgili içeriğine başvurun.
- Kılavuzu okuduktan sonra hala tam olarak anlayamıyorsanız veya yine de kılavuza göre sorunu çözemiyorsanız, profesyonel yardım almak için tedarikçinizin servis merkeziyle iletişime geçin.

Kaynak torçunun güvenli kullanımı.

- Dolgu teli ve kaynak torçu gibi makinenin parçaları kullanım sırasında ısınır. Tel de keskindir ve hızlı hareket eder, bu nedenle yerine takarken dikkatli olun.
- Kaynak işlemi sırasında makineyi asla omzunuzda taşımayın, bunun yerine düz bir yüzeye koyun. Ayrıca, makineyi omuz askısından asılarak saklamayın. Omuz askısı yalnızca taşımak içindir.
- Plastik kapak eriyebileceğinden makineyi sıcak nesnelerin yakınında veya üzerinde tutmayın.
- Kontrol vanası yerindeyken koruyucu gaz şişesini hareket ettirmeyin. Gaz şişesini dik konumda ayrı bir duvar rafına veya şişe arabasına sağlam bir şekilde sabitleyin.
- Kullanımdan sonra daima gaz şişesini kapatın.

2. Genel Açıklama

Açıklama

Bu kaynakçı, her tür asit ve alkali kaynak elektrodu üzerinde çalışabilir. Kaynak makinesinin performansını önemli ölçüde artıran ve tüm iş gereksinimlerinizi karşılayan gelişmiş kontrol şeması ile inşa edilmiştir.

Özellikler

Kaynakçının ağırlığını ve hacmini azaltmak için yüksek konvertörlü HF'li gelişmiş IGBT invertörün kullanılması da bakır, demir hasarını azaltır ve kaynak verimliliğini artırır. Kulağınızda stresi azaltmaya yardımcı olmak için bu makinede gürültü seviyesi sınırlandırılmıştır.

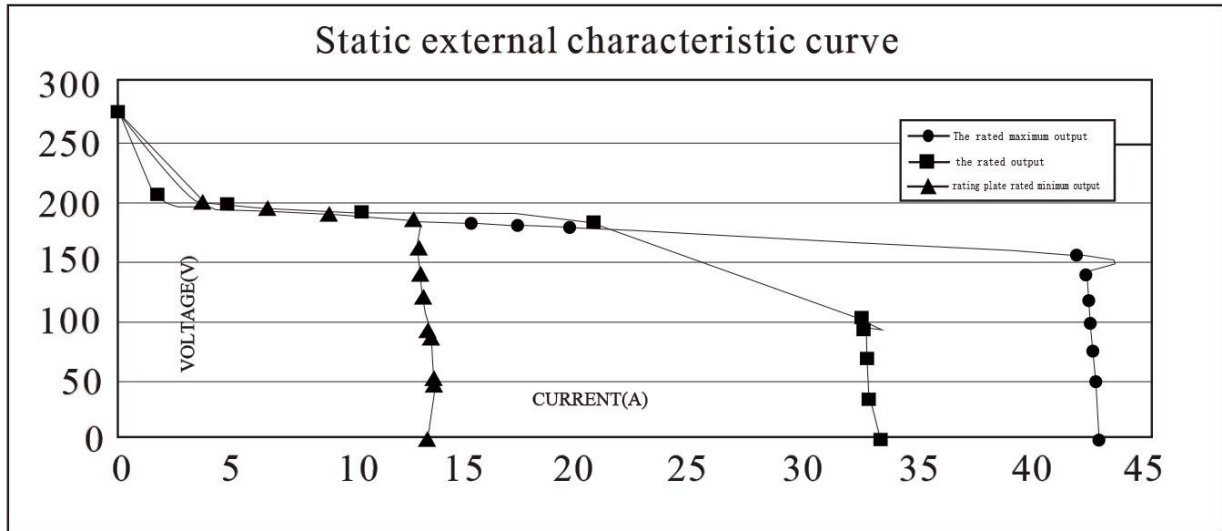
Teknoloji

Kendinden uyarlamalı itme akımı modunu içerir, kaynak performansını artırmaya yardımcı olur; ve ark performansını artıran, ayarlanamayan ısı çarpma ark fonksiyonu.

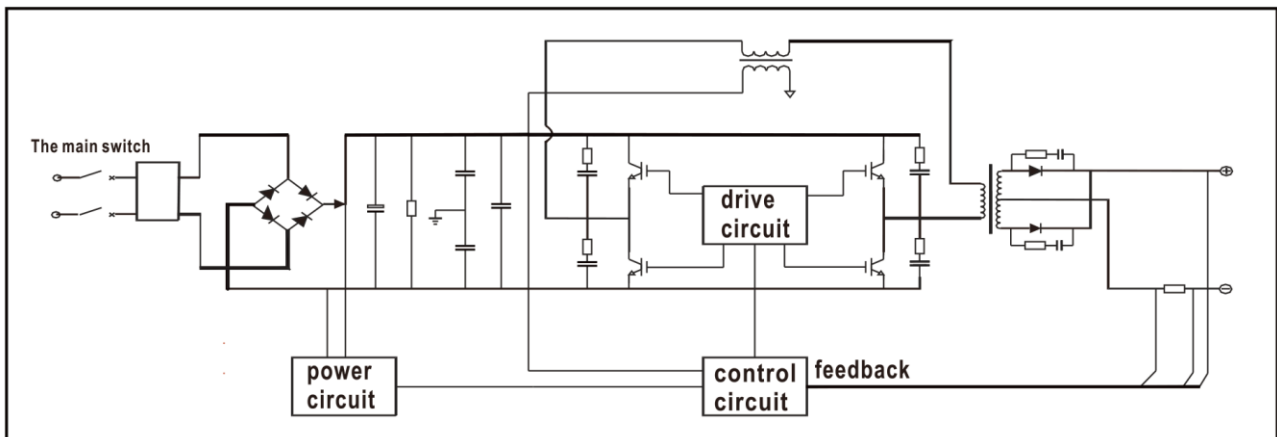
3. Parametreler

MODEL	RDX5155
Giriş Voltajı (V)	AC 220V±15% , 50/60Hz
Giriş Gücü (KVA)	6,2
Giriş Akımı (A)	28
Çıkış Akımı (A)	15-40
Görev Döngüsü (%)	60
Yüksüz Gerilim (V)	280
Basınç Mpa (S)	0.3-0.5
Kesme Kalınlığı (mm)	0.1-12
Güç Faktörü (cosφ)	0.73
Yalıtım sınıfı	F
Koruma Sınıfı	IP21S
Verimlilik (%)	85
Net ağırlık (kg)	11

Statik Harici Karakteristik Eğri



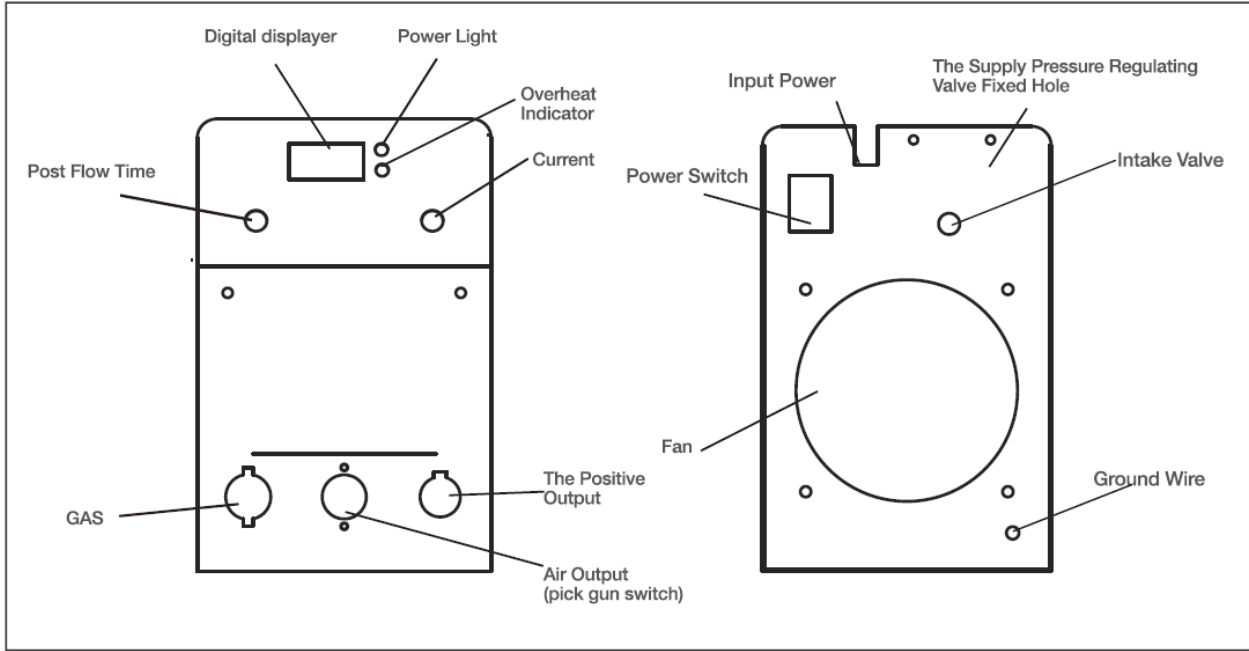
4. Elektrik Blok Şeması



5. Çalışma Kontrolü ve Tanımı

Hava plazma kesimini kullanmaya başlamak için lütfen aşağıdaki talimatı izleyin:

1. Güç anahtarının ön panelini "ON" konumuna açın, güç göstergesi yanacak ve soğutma fanı dönmeye başlayacaktır.
2. Kontrol hava valfini veya anahtarını açın, hava basıncı nominal standart değerine gönderilecektir.
3. Kesme torçundaki anahtara basın, elektromanyetik valf başlar ve kesme makinesinin sesini yüksek frekanslı kıvılcım deşarjında duyacaksınız, aynı zamanda gaz akışı kesme nozulu (ark kesme makinesi, kesme tabancası ile plazma ark nozulu.)
4. Kesme akımını iş parçasının kalınlığına ve teknolojik gereksinimlere göre ayarlayın.



6. Kurulum Hata Ayıklama ve Çalıştırma

Kurulum

Kurulumun başarılı olmasını sağlamak için lütfen aşağıdaki Kurulum Talimatlarını kesinlikle uygulayın. Elektriğin bağlı olmadığından emin olmak için fişi çıkarmayı unutmayın; yalnızca statik korumalı alanda çalışın.

UYARI: ELEKTRİK ÇARPMASI son derece tehlikeli ve hayati tehlike oluşturabilir.

Plazma kesme güç kaynağı, bir güç kaynağı voltaj dengeleme cihazı ile donatılmıştır, bu nedenle, +% 10 voltaj değişikliği aralığında çalışmaya devam edebilir. Kesme tabancası çok uzunsa, performansı zayıflatan yüksek frekanslı sanatın başlamasına neden olabilir veya sistem çalışmayabilir.

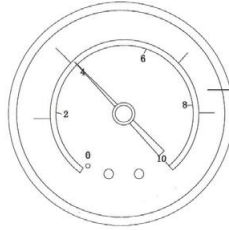
Makine

1. Kaynak makinesinin girişinin engellenmediğinden veya kapatılmadığından emin olun, aksi takdirde soğutma sistemi arızaya neden olabilir.
2. Kabuğu ve toprağı bağlamak için bir kablo (en az 6 mm) kullanın veya güvenlik amacıyla kaynak makinesinin arkasındaki bağlantı vidasını topraklama kablosu cihazına uygulayın.

3. Hava sızıntısını önlemek için, hava girişini ve basınçlı hava kaynağını bağlamak için basınca dayanıklı hava borusu kullanın, ardından bağlantıyı sıkılaştırmak için boğaz kasnağını kullanın. Hava kaynağı temiz, kuru olmalı ve uygun basınçla beslenmelidir, yoksa havadaki kirliliği ve nemi ortadan kaldırmak için lütfen hava basınç düşürücü filtrelili tek kompresör kullanmayı düşünün.
4. Hava-elektrik sistemi fişini paneldeki sokete takın ve saat yönünde sıkın. Kesme torcunun ve ark tutma kablosunun (RDX5155 için) hava tapası ilgili sokete bağlanmalı ve vidayı sıkın.
5. Döngü kablosu fişini sabitleme soketine takın, saat yönünde sıkın ve çalışma alanını tutmak için başka bir terminal kullanın.
6. Giriş voltajı sınıfına göre, güç kablosunu ilgili voltaj sınıfındaki güç kaynağı kutusu ile bağlayın. Voltajın izin verilen aralıkta olmasını sağlayın.
7. Kabloyu bağlayın ve çalışmaya başlayabilirsiniz!

Klima

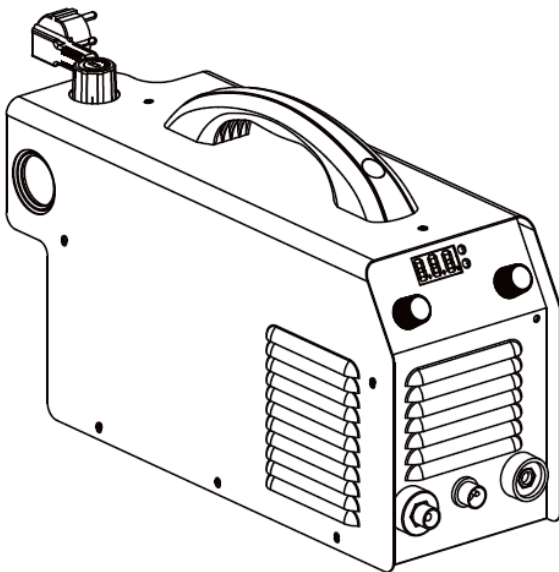
1. IN ve OUT terminalindeki bakır hava deliğini sıkın ve mühürleyin.
2. Sayacı sıkın ve sayaç yüzü lastik borusuyla kapatın.
3. Bağlantı rafını regülatör konumu olarak vidayla sabitleyin.
4. Basınç düşürücü vananın hava çıkışı boğaz kelepçesini kullanarak trakea ve kesme makinesi girişine bağlayın.
5. Hava valfini çevirin, basınç ayarlama düğmesini çevirin, basıncı nominal hacme getirin ve ardından düğmeyi aşağı indirin (+ basıncı arttırmak anlamına gelir, - basıncı azaltmak anlamına gelir.) Ardından ayar düğmesine basın.
6. Sayacın ölçeği aşağıdaki gibidir. Resimdeki hacim 4kg'dır.



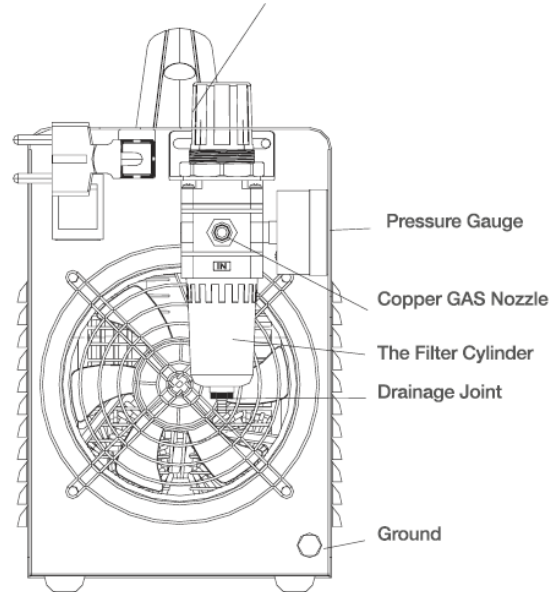
Basınç
Başlığı

7. Gaz filtreleme şişesinde çok fazla su varsa, suyu boşaltmak için lütfen su vanasını çevirin.

Regulator Installation



Pressure Regulator Knob



7. Dikkat

Çalışma ortamı

- Çevre kuru,% 90 nem altında, -10°C ila 40°C sıcaklıkta olmalıdır.
- Doğrudan güneş ışığı altında, tozlu alan veya aşındırıcı gaz bulunan alanlarda kaynak yapmaktan kaçının
- Kaynakçı parçalarına su girmesini önleyin
- Kaynakçı yatay olarak yerleştirilmeli, platform eğimli ise eğim 15 dereceden az olmalıdır

Havalandırma

Çalışma sırasında, doğal rüzgar, geçen büyük miktarda akım nedeniyle kaynak makinesini soğutacak kadar güçlü değildir, bu nedenle kaynak makinesinde sabitlenmiş güçlü üfleme fanı gereklidir. Ensura kaynak makinesinin arkasındaki fan herhangi bir engelle kaplı değildir, kaynakçı yakındaki diğer parçalara en az 0,3 m mesafede tutulmalıdır. Verimliliğe, performansa yardımcı olmak ve kaynakçının hizmet ömrünü uzatmak için çalışma sırasında ortam iyi havalandırılmalıdır.

Aşırı yükleme

Operatör, aşırı yüklemeyi önlemek için kaynakçının izin verilen görev döngüsü altında çalıştığından emin olmalıdır.

ÖNEMLİ: İzin verilen maksimum aşırı yük akımını aşmayın, aksi takdirde kaynakçının hizmet ömrünü etkileyebilir veya tamamen yanabilir.

Kaynakçı maksimum görev döngüsüne ulaştığında, paneldeki sarı ışık bir uyarı işareti olarak yanacak ve kaynakçının çalışmasını önlemek için devre otomatik olarak devreye girecektir. Bu durumda, lütfen gücü açık tutun ve kaynakçının dahili fan ile soğumasını bekleyin. Kaynakçı çalışmaya devam etmeye hazır olduğunda sarı uyarı ışığı otomatik olarak kapanacaktır.

Çıkış Voltajı

Gerilim dengeleme devresi, kaynak akımının izin verilen aralıkta sabit kalmasına yardımcı olacaktır. Giriş güç voltajı, kaynak makinesindeki veri kartında görülebilir. Giriş voltajı kalemli aralığı aşarsa, kaynakçının hizmet ömrünü etkileyebilir veya sonuç olarak kaynakçıya zarar verebilir.

8. Bakım

Ev sahibi, bu ürünü malzeme veya işçilik kusurlarına karşı bir yıllık bir süre için garanti eder. Bu garanti, kaza, yanlış kullanım veya kötüye kullanım, makul özen gösterilmemesi veya ürünün belirtilen voltaj dışında herhangi bir şekilde kullanılmasından kaynaklanan hasarları kapsamaz. Yetkisiz yedek parçaların kullanılması bu garantiyi geçersiz kılar.

1. Tozu düzenli olarak kuru temiz basınçlı hava ile temizleyin. Kaynak makinesinin içindeki küçük bileşenlerin hasar görmesini önlemek için sıkıştırılmış hava 5 bardan az olmalıdır.
2. Çıkış terminallerinin sıkıca bağlandığından ve konektörlerin hasar görmediğinden emin olmak için kaynak makinesini düzenli olarak kontrol edin. Yanmış, gevşemiş veya hasar görmüşse lütfen sıkın veya değiştirin.

3. Kaynak makinesine su veya su buharı girmesini önleyin. Su içeri girerse kullanmadan önce iç alanı kurutduktan sonra yalıtımı bir megger ile ölçün.

4. Kaynakçı uzun bir süre kullanılmayacaksa, lütfen kaynak makinesini kuru ve serin bir yerde muhafaza edin ve saklayın.

UYARI: Çalışma sırasında herhangi bir fişi çekmeyin veya takmayın, bu hayati tehlikeye yol açabilir ve kaynakçıya zarar verebilir.

9. Sorun Giderme

UYARI: ELEKTRİK ÇARPMASI son derece tehlikeli ve hayati tehlike oluşturabilir.

Lütfen ana kasayı açmadan önce güç bağlantısını kesin.

ÖNEMLİ: Deney ve dikkatsiz bakım daha fazla soruna yol açabilir ve bu da resmi teşhis ve onarımı daha da zorlaştırır. Lütfen bu makineyi yalnızca elektronik bileşenler hakkında bilgi ve anlayışınız varsa ve yüksek voltajlı bir cihazdan sorumlu olma tehlikesi varsa onarmaya çalışın.

Kaba ve Kötü Kesme Sonucu

Basıncı hava kaynağının 0,3 MPa'dan (3 kg / cm²) daha az olmayan yeterli basınca sahip olduğundan ve aralığının + 0,5 MPa arasında olduğundan emin olun.

AKIM	10-30A	30-40A	60-100A
KALINLIK	1.0mm	1.2mm	1.3mm

Makine kapasitesi, iş parçası kalınlığının talebini karşılamıyorsa, elektrot veya nozul yanar. Lütfen değiştirin.

ÖNEMLİ: Torcu sıçramadan korumak için yönünde kesin

Zor Ark Darbesi

Tungsten elektrodunun kalitesi, ark darbesinin zayıf performansı ile sonuçlanan kapasiteyi etkileyecektir.

Kesme akımı çok düşük ve hava akışı çok fazla. Soğutma etkisi çok güçlüyse, ark darbesini etkileyecektir.

Güç şebekesi voltajı düşük ve giriş kablosu çok uzun, bu da hat basıncının düşmesine neden oluyor.

Kararsız Akım

Güç şebekesi voltaj değişimi

Elektrik şebekesinden veya diğer ekipmanlardan kaynaklanan zararlı parazit

Voltaj nominal değerden düşük olduğunda, maksimum çıkış da nominal değerden daha düşük olabilir

Electroda Yakma Hızı

Aşağıdaki durum daha hızlı elektrot yanma hızına neden olabilir: hava basıncı çok düşük; soğutma etkisi çok zayıf; meme çok sıcak veya çok küçük; frenk üzümlü çok büyük.

Diğer Yaygın Sorunlar

Arızalar	Neden ve Çözümler
Metre görüntülenemiyor. Fan çalışmıyor.	1. Hava anahtarının açık olduğundan emin olun. 2. Giriş kablosunun güç kaynağında elektrik var.
Ölçer normaldir. Fan normaldir. Kesme tabancası anahtarı çalışmıyor.	1. Makinenin içinde her türlü fiş hattının zayıf temas olup olmadığını kontrol edin. 2. Tabancanın kontrol kablosu kopuk veya anahtar kırılmış. 3. Kontrol devresi bozuk.
Anormal gösterge yanıyor. Ölçer normaldir. Fan normal.	1. Yüksek basınç cihazı bozuk veya değil. 2. IGBT bozulmuştur. 3. Hızlı kurtarma doğrultucu bozuk. 4. Kontrol panosu bozuk. 5. Besleme devresi kesildi (anormal gösterge yanıyor)
Fan normaldir. Ölçer normaldir. Elektromanyetik valf anormal. Yüksek frekans deşarjı yok. Anormal gösterge yanmıyor.	1. Ark parçasında sorun var 2. Elektrik salan nozul çok uzakta veya yapışma olayı. 3. Yüksek basınçlı cihaz bozulmuştur. 4. Kontrol devresi bozuk.
Hava anahtarı kapanamıyor.	1. Hava anahtarı kalitesi kötü. 2. Tek fazlı doğrultucu köprü koptu. 3. İçeride kısa devre olup olmadığını kontrol edin.

ENGLISH

E.INVERTER PLASMA CUTTING MACHINE RDX5155 – X5155

1. Safety

Welding is dangerous, and may cause damage to you and others, so take good protection when welding. For details, please refer to the operator safety guidelines in conformity with the accident prevention requirements of the manufacturer.



Professional training is needed before operating the machine.

- Use labor protection welding supplies authorized by national security supervision department.
- The operator must be qualified personnel with a valid "metal welding (OFC) operations" operation certificate.
- Cut off power before maintenance or repair.

Electric shock - may lead to serious injury or even death.

- Install earth device according to the application criteria.
- Never touch the live parts when skin bore or wearing wet gloves/clothes.
- Make sure that you are insulated from the ground and work piece.
- Make sure that your working position is safe.

Smoke& gas - may be harmful to health.

- Keep the head away from smoke and gas to avoid inhalation of exhaust gas from welding.
- Keep the working environment in good ventilation with exhaust or ventilation equipment when welding.

Arc radiation - may damage eyes or bum skin.

- Wear suitable welding masks and protective clothing to protect your eyes and body.
- Use suitable masks or screens to protect spectators from harm.

Improper operation may cause fire or explosion.

- Welding sparks may result in a fire, so please make sure no combustible materials nearby and pay attention to fire hazard.
- Have a fire extinguisher nearby, and have a trained person to use it.
- Airtight container welding is forbidden
- Must not use the machines for other purposes except welding, such as pipe thawing, battery charging, heating.



Hot work piece may cause severe scalding.

- Do not contact hot work piece with bare hands.
- Cooling is needed during continuous use of the welding torch.

Magnetic fields affect cardiac pacemaker.

- Pacemaker users should be away from the welding spot before medical consultation.

Moving parts may lead to personal injury.

- Keep yourself away from moving parts such as fan.
- All doors, panels, covers and other protective devices should be closed during operation.

Please seek professional help when encountering machine failure.

- Consult the relevant contents of this manual if you encounter any difficulties in installation and operation.
- Contact the service center of your supplier to seek professional help if you still cannot fully understand after reading the manual or still cannot solve the problem according to the manual.

Safe use of the welding torch.

- Parts of the machine, such as the end of the filler wire and welding torch become burning hot during use. The wire is also sharp and moves quickly, so be careful when threading it to place.
- Never carry the machine on your shoulder during welding, but place it on an even surface. Also, do not store the machine by hanging it from the shoulder strap. The shoulder strap is for carrying only.
- Do not keep the machine near or on hot objects, as the plastic cover may melt.
- Do not move the shielding gas bottle when the control valve is in place. Fix the gas bottle securely in an upright position to a separate wall rack or bottle cart.
- Always close the gas bottle after use.

2. General Description

Description

This welder can work on all kinds of acid and alkaline welding electrode. It is built with advanced control scheme, which significantly increases the performance of the welding machine, meeting all your work requirements.

Features

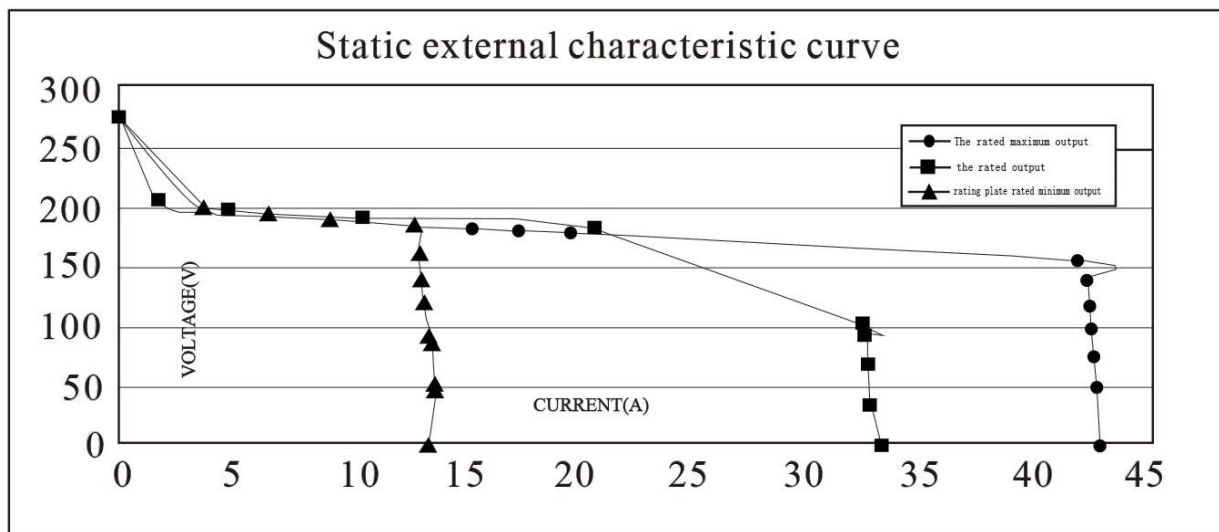
Using the advanced IGBT inverter, with high converter HF to reduce the weight and volume of the welder, also reduces the damage of copper, iron, and improves efficiency of welding. Noise level has been limited on this machine as well to help relieve the stress on your ears.

Technology

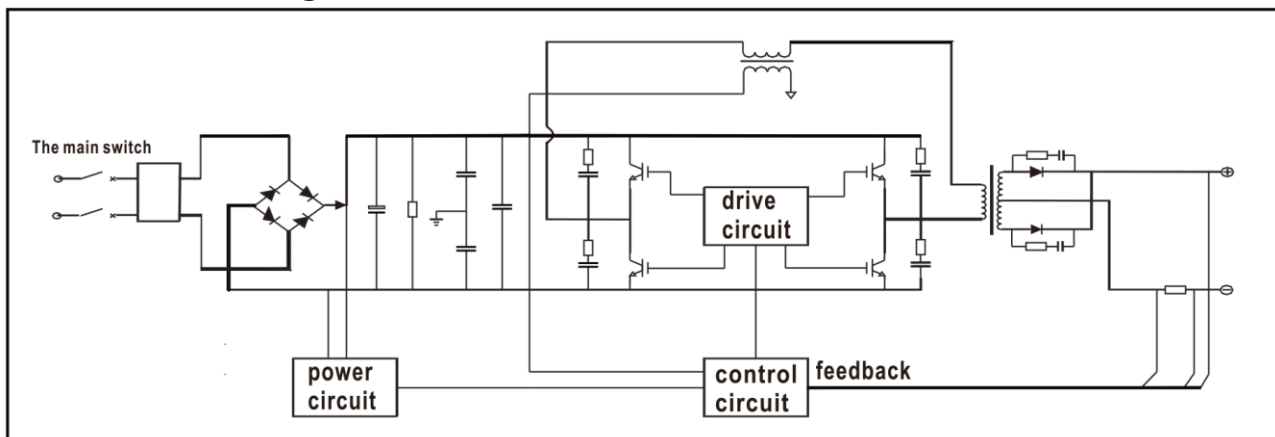
Includes self-adapting thrust current mode, it helps to promote the welding performance; and unadjustable heat striking arc function, which improves the arc performance.

3. Main Parameters

Model	RDX5155
Rated Input Voltage(V)	AC 220V $\pm$ 15% , 50/60Hz
Rated Input Power(KVA)	6,2
Rated Input Current(A)	28
Output Current(A)	15-40
Rated Duty Cycle (%)	60
No-Load Voltage(V)	280
Pressure Mpa(S)	0.3-0.5
Cutting Thickness (mm)	0.1-12
Power Factor(cos ϕ)	0.73
Insulation Class	F
Protection Class	IP21S
Efficiency (%)	85
Net Weight(kg)	11



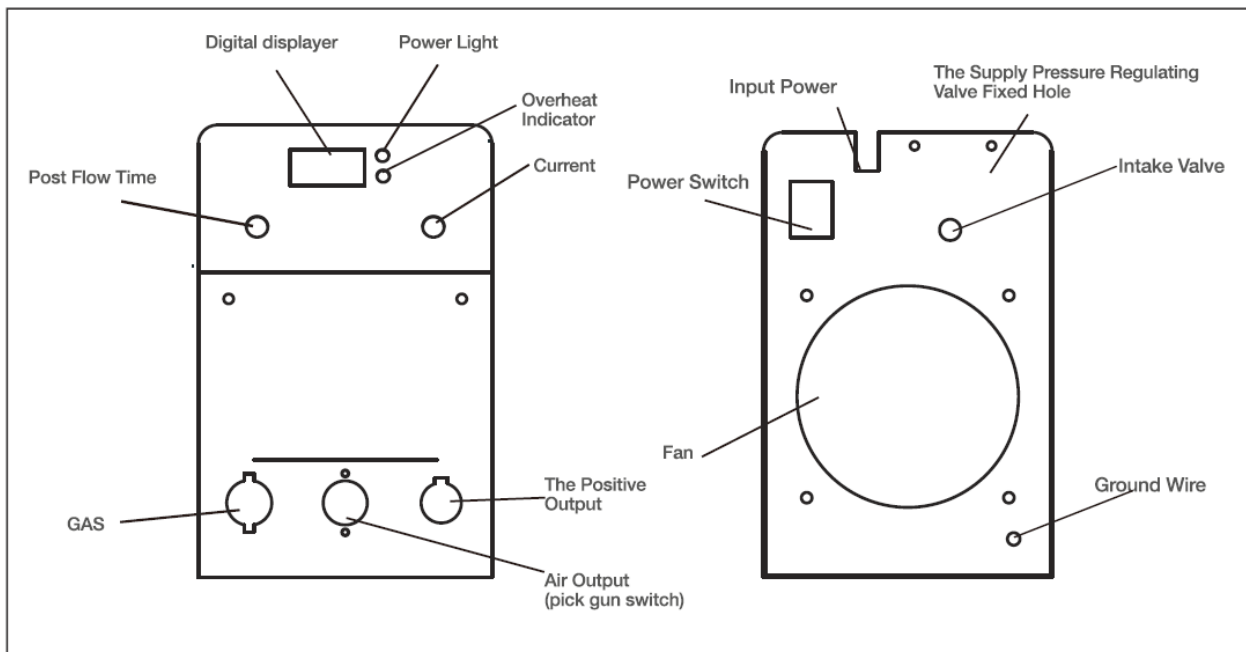
4. Electric Block Diagram



5. Operation Control and Description

To start using the air plasma cutting, please follow the instruction below:

1. Open the front panel of the power switch to "ON" position, the power indicator will light up and cooling fan will begin to turn.
2. Open the control air valve or switch, air pressure will be dispatched to rated standard.
3. Press the switch on the cutting torch, electromagnetic valve start and you will hear the sound of the cutting machine in high-frequency spark discharge, at the same time, there is gas flow cutting nozzle (with arc cutting machine, cutting gun with plasma arc nozzle.)
4. Set up the cutting current according to the thickness of the work piece and the technological requirements.



6. Installation Debugging and Operation

Installation

Please follow the Instructions below for Installation strictly to ensure success of Installation. Remember to disconnect the plug to make sure electricity is not connected; perform work only at static-safe area.

WARNING: ELECTRIC SHOCK can be extremely dangerous and life-threatening.

Plasma cutting power supply is equipped with a power supply voltage compensation device, therefore it can continue to work within the +10% range of voltage change. If the cutting gun is too long, it may cause high frequency arc starting, which weakens the performance, or the system will fail to work.

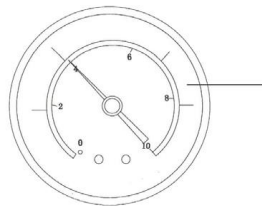
Machine

1. Make sure the intake of the welder is not blocked or covered otherwise the cooling system may result in malfunction.
2. Use a cable (no less than 6mm) to connect the shell and the ground or apply the connecting screw at the back of the welder to the ground wire device for safety purpose.

3. To avoid air from leaking in, use pressure-resisting air pipe to connect the air intake and compressed air source, then use throat hoop to tighten the joint. Air source should be clean, dry, and supplied with suitable pressure, if not, please consider using a sole compressor with air-decompressing filter to eliminate impurity and moisture in the air.
4. Install the air-electricity system plug to the socket in the panel and tighten it clockwise. Air plug of the cutting torch and arc-keeping cable (for RDX5155) should be connected to relevant socket, and tighten the screw.
5. Put the loop cable plug to the fastening socket, tighten it clockwise, and use another terminal to hold the workplace.
6. According to the input voltage grade, connect power cable with power supply box of the relevant voltage grade. Make sure the voltage is within permitted range.
7. Connect the cable, and you can start to work!

Air Regulator

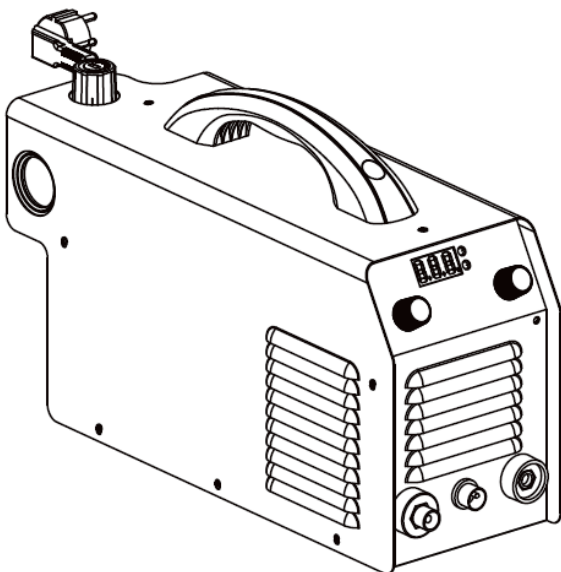
1. Tighten and seal the copper air hole at IN and OUT terminal.
2. Tighten and seal the meter with meter face rubber tube.
3. Fix the connecting shelf with screw as the regulator position.
4. Connect the air outlet of the pressure reducing valve with the trachea and cutting machine inlet using throat fasten.
5. Turn on the air valve, turn up the pressure adjusting knob, turn the pressure to rated volume and then put down the knob (+ means increasing pressure, - means decreasing pressure.) then press adjusting knob.
6. Scale of the meter is as follows. The volume in the picture is 4kg.



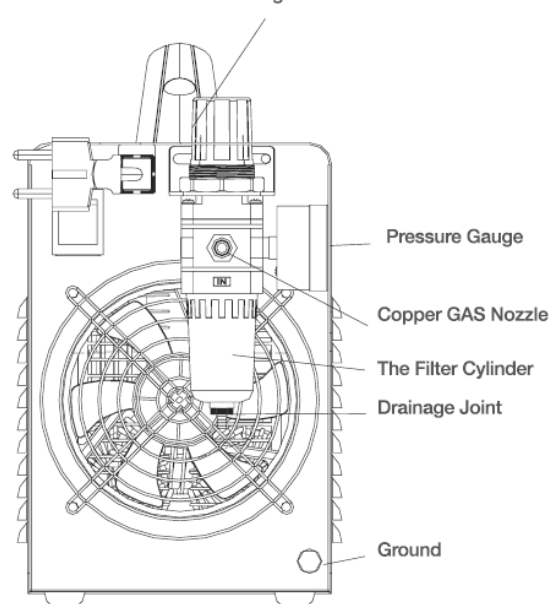
Pressure
Header

7. If there is too much water in the gas filtering bottle, please turn on the water valve to release the water.

Regulator Installation



Pressure Regulator Knob



7. Caution

Working Environment

- The surrounding environment should be dry, under 90% humidity, with temperature of -10°C to 40°C
- Avoid welding under direct sunshine, dusty area, or areas with corrosive gas
- Avoid water from entering the welder parts
- The welder should be placed horizontally, if the platform is tilted, then the slope should be less than 15 degrees

Ventilation

During operation, natural wind is not strong enough to cool down the welder due to large amount of current passing through, thus powerful blowing fan fixed in the welder is required. Ensure the fan in the back of the welder is not covered by any obstacles, the welder must be kept with at least 0.3m distance to other items nearby. Environment should be well ventilated during operation to help in efficiency, performance, and to extend the welder's service life.

Overload

The operator must make sure the welder is working under permitted duty cycle which can be referred to in the data board on the machine to avoid overloading.

IMPORTANT: Do not exceed maximum overloading current allowed, otherwise it may affect the welder's service life, and or it may burn down entirely.

When the welder reaches maximum duty cycle, yellow light on the panel will light up as a warning sign, and the circuit will switch automatically to prevent the welder from working. In this situation, please keep the power on and let the welder cool off with the built-in fan. Yellow warning light will turn off automatically when the welder is ready to continue working.

Output Voltage

The voltage compensating circuit will help keep the welding current stable within permitted range. Input power voltage can be seen in the data board on the welder. If the input voltage exceeds the permitted range, it may affect the service life of the welder, and or it may damage the welder as a result.

8. Maintenance

The host warrants this product against defects in materials or workmanship for a period of one year. This warranty does not cover damage resulting from accident, misuse or abuse, lack of reasonable care, or using the product to any but the specified voltage. Use of unauthorized replacement parts will void this warranty.

1. Remove dust with dry clean compressed air regularly. The compressed air must be less than 5 bars to prevent damage to small components inside the welder.
2. Check the welder regularly to ensure output terminals are connected tightly and connectors are not damaged. If burnt, loose or damaged, please tighten or replace it.

3. Avoid water or water vapor into the welding machine. Measure the insulation with a megger after drying off the interior area before using if water gets inside.
4. Please shield and store the welder in a dry and cool area if the welder will not be used for a long period of time.

WARNING: Do not pull out or insert any plugs during operation, it can lead to life-threatening danger and cause damage to the welder.

9. Troubleshooting

WARNING: ELECTRIC SHOCK can be extremely dangerous and life-threatening. Please disconnect the power before opening the main case.

IMPORTANT: Experimentation and careless maintenance may lead to more problems, which will make the formal diagnostic and repair even more difficult. Please only attempt to repair this machine if you have knowledge and understanding of electronic components and the danger of being in charge of an instrument with high voltage electricity.

Rough and Poor Cutting Result

Make sure the compressed air supply has enough pressure no less than 0.3MPa (3kg/cm²), and its range is between +0.5MPa.

Current	10-30A	30-40A	60-100A
Nozzle	1.0mm	1.2mm	1.3mm

If machine capacity does not meet the demand of the thickness of work piece, electrode or nozzle is burnt. Please replace it.

IMPORTANT: Cut in the direction to protect the torch from spatter

Difficult Arc Strike

Quality of tungsten electrode will affect the capacity resulting poor performance of arc strike. Cutting current is too low and the air flow is too large. If cooling effect is too strong, it will affect the arc strike.

Power grid voltage is low and input cable is too long, leading to line pressure drop.

Unstable Current

Power grid voltage change

Harmful interference from power grid or other equipment

When voltage is lower than rated value, maximum output may also be lower than rated value

Electrode Burning Speed

Following situation may result faster electrode burning speed: air pressure is too low; cooling effect is too weak; nozzle is too hot or too small; current is too large.

Other Common Problems

Malfunctions	Cause and Solutions
Meter cannot display. Fan cannot run.	1. Make sure air switch is on. 2. Power source of input cable has electricity.
Meter is normal. Fan is normal. Cutting gun switch cannot work.	1. Check inside the machine all kinds of plug line whether is poor contact. 2. Control wire of gun broken or switch broken. 3. Control circuit is broken.
Abnormal indicator is lit. Meter is normal. Fan is normal	1. High pressure device is broken or not. 2. IGBT is broken. 3. Fast recover rectifier is broken. 4. Control board is broken. 5. Feeding circuit broken(abnormal indicator lit)
Fan is normal. Meter is normal. Elektromagnetic valve is abnormal. No high frequency discharge. Abnormal indicator is not lit.	1. Arcing part has problem 2. Electricity-releasing nozzle is too far away or adhesion phenomena. 3. High-pressure device is broken. 4. Control circuit is broken.
Air switch cannot close.	1. Air switch quality is poor. 2. Single phase rectifying bridge is broken. 3. Check whether there is any short circuit inside or not.

RUSSIAN

Инверторный аппарат плазменной резки RDX5155 – X5155

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. Безопасность

Сварка опасна и может причинить вред вам и окружающим, поэтому при сварке позаботьтесь о хорошей защите. Подробную информацию см. в правилах безопасности оператора в соответствии с требованиями производителя по предотвращению несчастных случаев.



Перед началом эксплуатации аппарата необходимо пройти профессиональное обучение.

- Используйте сварочные материалы для охраны труда, разрешенные управлением национальной безопасности.
- Оператором может быть квалифицированный персонал с действующим сертификатом на выполнение работ по сварке металлов (OFC).
- Отключите питание перед техобслуживанием или ремонтом.

Поражение электрическим током - может привести к серьезным травмам или даже смерти.

- Установите заземляющее устройство в соответствии с критериями применения.
- Ни в коем случае не прикасайтесь к деталям под напряжением голой кожей или в мокрых перчатках / одежде.
- Убедитесь, что вы изолированы от пола и обрабатываемой детали.
- Убедитесь, что ваше рабочее положение безопасно.

Дым и газ - могут нанести вред здоровью.

- Держите голову подальше от дыма и газа, чтобы избежать вдыхания газов от сварки.
- Во время сварки обеспечьте хорошую вентиляцию рабочей среды с помощью вытяжного или вентиляционного оборудования.

Излучение дуги - может повредить глаза или вызвать ожоги.

- Надевайте подходящие сварочные маски и защитную одежду, чтобы защитить глаза и тело.
- Используйте подходящие маски или экраны, чтобы защитить наблюдателей от повреждений.

Неправильная эксплуатация может вызвать пожар или взрыв.

- Искры от сварки могут привести к возгоранию, поэтому убедитесь, что поблизости нет горючих материалов, и обратите внимание на опасность возгорания.
- Обеспечьте поблизости наличие огнетушителя и человека, обученного пользоваться им.
- Запрещается сварка герметичных контейнеров.
- Запрещается использовать аппарат для других целей, кроме сварки, таких как оттаивание труб, зарядка аккумуляторов, обогрев.



Горячая деталь может вызвать сильные ожоги.

- Не прикасайтесь к горячим деталям голыми руками.
- Охлаждение необходимо при непрерывном использовании сварочной горелки.

Магнитные поля влияют на кардиостимулятор.

- Пользователи кардиостимуляторов должны находиться подальше от места сварки до консультации с врачом.

Подвижные части могут привести к травмам.

- Держитесь подальше от движущихся частей, таких как вентилятор.
- Все двери, панели, крышки и другие защитные устройства во время работы должны быть закрыты.

При возникновении неисправности аппарата обратитесь за профессиональной помощью.

- Обратитесь к соответствующему разделу данного руководства, если вы столкнетесь с трудностями при установке и эксплуатации.
- Обратитесь в сервисный центр вашего поставщика за профессиональной помощью, если вы по-прежнему не можете полностью понять руководство после его прочтения или по-прежнему не можете решить проблему в соответствии с руководством.

Безопасное использование сварочной горелки.

- Части аппарата, такие как конец сварочной проволоки и сварочная горелка, во время работы становятся горячими. Проволока также острая и быстро движется, поэтому будьте осторожны при заправке нити.
- Ни в коем случае не переносите аппарат на плече во время сварки, а ставьте его на ровную поверхность. Также не храните аппарат, подвешивая его на плечевом ремне. Плечевой ремень предназначен только для переноски.
- Не храните аппарат рядом с горячими предметами или на них, так как пластиковая крышка может расплавиться.
- Не перемещайте баллон с защитным газом, когда регулирующий клапан находится на месте. Надежно закрепите газовый баллон в вертикальном положении на отдельной стенной стойке или тележке для баллонов.
- Всегда закрывайте газовый баллон после использования.

2. Общее описание

Описание

Данный сварочный аппарат может работать со всеми видами кислотных и щелочных сварочных электродов. Он сконструирован с усовершенствованной схемой управления, которая значительно увеличивает производительность сварочного аппарата и отвечает всем вашим рабочим требованиям.

Характеристики

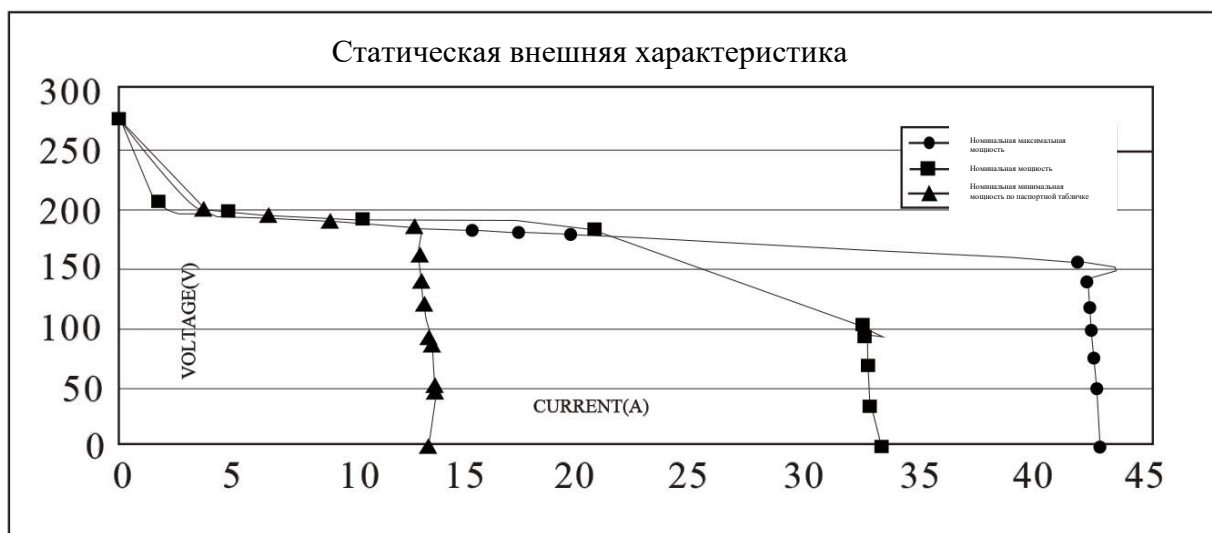
Использование передового инвертора БТИЗ с высокочастотным преобразователем для уменьшения веса и объема сварочного аппарата также снижает повреждение меди, железа и повышает эффективность сварки. Уровень шума на этом аппарате также уменьшен, чтобы снизить нагрузку на слух.

Технология

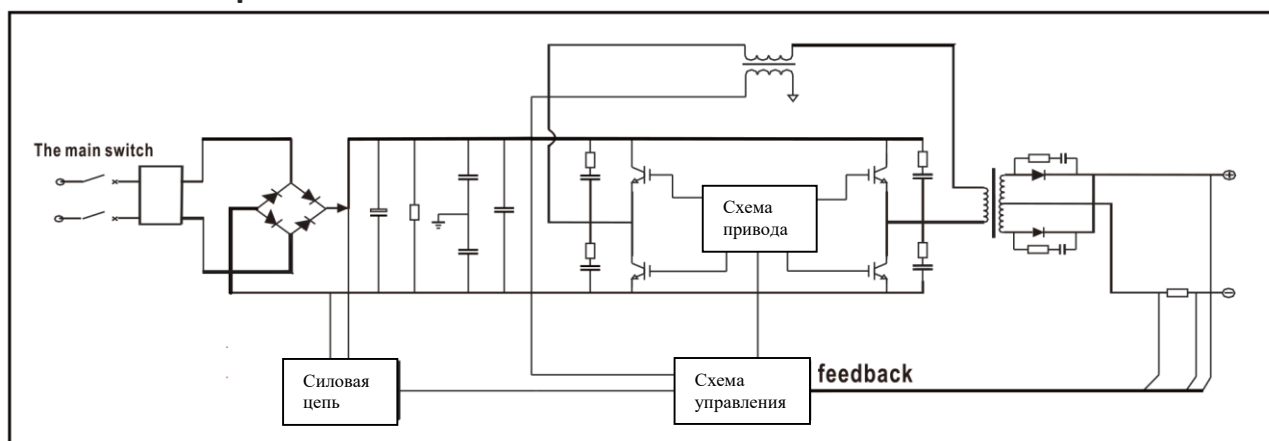
Включает самоадаптивный режим тягового тока, что способствует повышению производительности сварки; и нерегулируемую функцию нагрева дуги, которая улучшает характеристики дуги.

3. Основные параметры

Модель	RDX5155
Номинальное входное напряжение (В)	AC 220 В $\pm$ 15%, 50/60 Гц
Номинальная входная мощность (кВА)	6,2
Номинальный входной ток (А)	28
Выходной ток (А)	15-40
Номинальный рабочий цикл (%)	60
Напряжение холостого хода (В)	280
Давление МПа (S)	0.3-0.5
Толщина резки (мм)	0.1-12
Коэффициент мощности (cosφ)	0.73
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Производительность (%)	85
Вес нетто (кг)	11



4. Схема электрического блока



5. Операционный контроль и описание

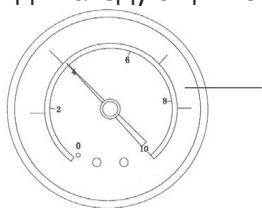
Чтобы начать использовать воздушно-плазменную резку, следуйте приведенной ниже инструкции:

1. Установите переднюю панель переключателя питания в положение «ON», индикатор питания загорится, и вентилятор охлаждения начнет вращаться.
2. Откройте регулирующий воздушный клапан или переключатель, давление воздуха будет соответствовать номинальному стандарту.
3. Нажмите переключатель на резальной горелке, включится электромагнитный клапан, и вы услышите звук режущего станка в высокочастотном искровом разряде, а также поток газа мундштука резки (аппарат электродуговой резки, плазменное дуговое сопло с режущим пистолетом.)
4. Установите ток резки в соответствии с толщиной заготовки и технологическими требованиями.

6. В соответствии с классом входного напряжения подключите кабель питания к блоку питания соответствующего класса напряжения. Убедитесь, что напряжение находится в допустимом диапазоне.
7. Подключите кабель, и можно приступать к работе!

Регулятор поступления воздуха

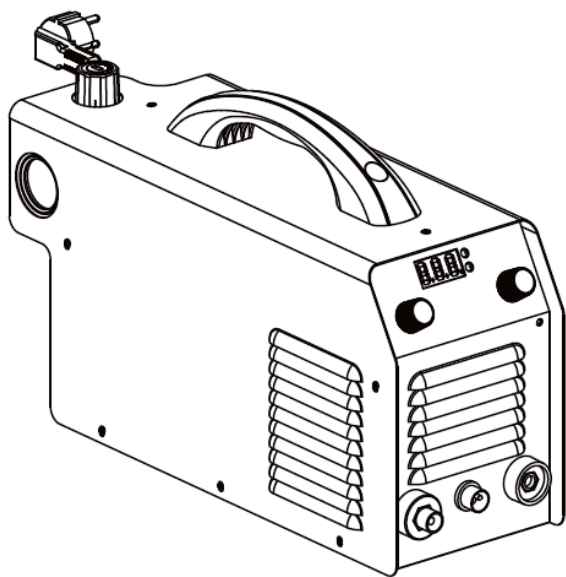
1. Затяните и закройте медное отверстие для воздуха на клеммах IN и OUT.
2. Затяните счетчик и закройте поверхность счетчика резиновой трубкой.
3. Закрепите соединительную стойку винтом в качестве положения регулятора.
4. Соедините выход воздуха редукционного клапана с входом в дыхательное горло и режущий аппарат с помощью зажима.
5. Поверните воздушный клапан, поверните ручку регулировки давления, доведите давление до номинального объема, а затем опустите ручку вниз (+ означает увеличение давления, - означает снижение давления), затем нажмите кнопку настройки.
6. Шкала счетчика выглядит следующим образом. Объем на картинке составляет 4 кг.



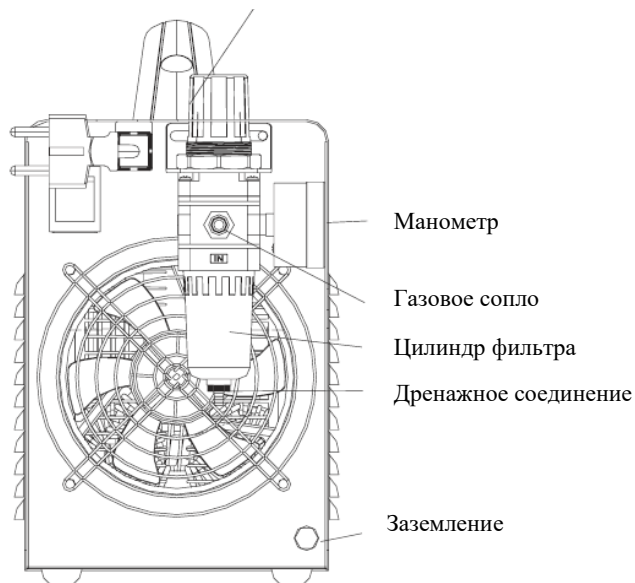
Напорный
коллектор

7. Если в баллоне для фильтрации газа слишком много воды, откройте водяной клапан, чтобы слить воду.

Обычная установка



Кнопка регулятора давления



Манометр

Газовое сопло

Цилиндр фильтра

Дренажное соединение

Заземление

7. Меры предосторожности

Производственные условия

- Окружающая среда должна быть сухой, влажностью 90% и температурой от -10°C до 40°C.
- Избегайте сварочных операций под прямыми солнечными лучами, в пыльных местах или в местах с агрессивным газом.
- Избегайте попадания воды в детали сварочного аппарата.

- Сварщик должен располагаться горизонтально, если платформа наклонена, то наклон должен быть менее 15 градусов.

Вентиляция

Во время работы естественный ветер недостаточно силен для охлаждения сварочного аппарата из-за большого количества протекающего через него тока, поэтому требуется мощный нагнетательный вентилятор, установленный в сварочном аппарате. Убедитесь, что вентилятор в задней части сварочного аппарата не перекрыт какими-либо препятствиями; сварочный аппарат должен находиться на расстоянии не менее 0,3 м от других ближайших предметов. Окружающая среда должна хорошо вентилироваться во время работы, чтобы повысить эффективность, производительность и продлить срок службы сварочного аппарата.

Перегрузка

Оператор должен убедиться, что сварочный аппарат работает с допустимым рабочим циклом, который указан на информационной панели аппарата, чтобы избежать перегрузки.

ВАЖНО: Не превышайте максимально допустимый ток перегрузки, иначе это может повлиять на срок службы сварочного аппарата или он может полностью сгореть.

Когда сварочный аппарат достигнет максимального рабочего цикла, желтый свет на панели загорится как предупреждающий знак, и цепь автоматически переключится, чтобы отключить сварочный аппарат. В этой ситуации не выключайте питание и дайте сварочному аппарату остыть с помощью встроенного вентилятора. Желтый предупреждающий световой сигнал автоматически выключится, когда сварочный аппарат будет готов продолжить работу.

Выходное напряжение

Схема компенсации напряжения поможет поддерживать сварочный ток в допустимом диапазоне. Входное напряжение питания указано на информационной панели сварочного аппарата. Если входное напряжение превышает указанный диапазон, это может повлиять на срок службы сварочного аппарата и, как следствие, повредить сварочный аппарат.

8. Обслуживание

Производитель гарантирует отсутствие дефектов материалов или дефектов изготовления в данном продукте в течение одного года. Данная гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несчастного случая, неправильного использования или неправильной эксплуатации, отсутствия разумной осторожности или использования продукта в любой цели, кроме указанной. Использование неавторизованных запасных частей аннулирует данную гарантию.

1. Регулярно удаляйте пыль сухим чистым сжатым воздухом. Давление сжатого воздуха должно составлять менее 5 бар, чтобы предотвратить повреждение мелких компонентов внутри сварочного аппарата.
2. Регулярно проверяйте сварочный аппарат, чтобы убедиться, что выходные клеммы надежно подключены и разъемы не повреждены. Если они сгорели, ослаблены или повреждены, затяните или замените их.

3. Избегайте попадания воды или водяного пара в сварочный аппарат. Измерьте изоляцию с помощью мегомметра после высыхания внутренней области перед использованием, если вода попадет внутрь.

4. Если сварочный аппарат не будет использоваться в течение длительного времени, пожалуйста, храните его в сухом и прохладном месте.

ВНИМАНИЕ: Не вынимайте и не вставляйте заглушки во время работы, это может представлять опасность для жизни и повредить сварочный аппарат.

9. Исправление неисправностей

ВНИМАНИЕ: ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может быть чрезвычайно опасным для жизни.

Пожалуйста, отключите питание перед открытием основного корпуса.

ВАЖНО: Эксперименты и неаккуратное обслуживание могут привести к большему количеству проблем, что даже затруднит формальную диагностику и ремонт. Пожалуйста, попробуйте отремонтировать аппарат только в том случае, если у вас есть знания и понимание электронных компонентов и опасности того, что вы используете прибор с высоким напряжением электричества.

Грубый и плохой результат резки

Убедитесь, что подаваемый сжатый воздух имеет достаточное давление не менее 0,3 МПа (3 кг/см²), а его диапазон составляет +0,5 МПа.

Ток	10-30A	30-40A	60-100A
Сопло	1.0 мм	1.2 мм	1.3 мм

Если мощность аппарата не соответствует толщине обрабатываемой детали, электрод или сопло сгорают. Пожалуйста, замените их.

ВАЖНО: Режьте в направлении, чтобы защитить резак от разбрызгивания

Жесткий дуговой импульс

Качество вольфрамового электрода влияет на емкость и может привести к ухудшению характеристик зажигания дуги.

Слишком низкий ток резки и слишком большой поток воздуха. Если эффект охлаждения слишком сильный, это повлияет на зажигание дуги.

Низкое напряжение электросети и слишком длинный входной кабель приводит к падению давления в линии.

Нестабильный ток

Изменение напряжения электросети

Вредные помехи от электросети или другого оборудования

Когда напряжение ниже номинального значения, максимальная выходная мощность также может быть ниже номинального значения.

Скорость горения электрода

Следующая ситуация может привести к более высокой скорости горения электрода: слишком низкое давление воздуха; охлаждающий эффект слишком слабый; сопло слишком горячее или слишком маленькое; ток слишком велик.

Другие общие проблемы

Неисправности	Причина и решения
Счетчик не отображает. Вентилятор не запускается.	1. Убедитесь, что воздушный переключатель включен. 2. Источник питания входного кабеля имеет электричество.
Счетчик в норме. Вентилятор в норме. Переключатель режущего пистолета не работает.	1. Проверьте внутри аппарата все виды вилок на предмет плохого контакта. 2. Обрыв провода управления пистолета или выключателя. 3. Цепь управления нарушена.
Горит индикатор неисправности. Счетчик в норме. Вентилятор в норме.	1. Камера высокого давления неисправна. 2. БТИЗ неисправно. 3. Выпрямитель быстрого восстановления неисправен. 4. Панель управления неисправна. 5. Цепь подачи разорвана (горит индикатор неисправности)
Вентилятор в норме. Счетчик в норме. Электромагнитный клапан неисправен. Нет высокочастотного разряда. Индикатор неисправности не горит.	1. Проблема дуги 2. Сопло, высвобождающее электричество, находится слишком далеко или имеется прилипание. 3. Камера высокого давления сломана. 4. Схема управления нарушена.
Воздушный выключатель не закрывается.	1. Плохое качество воздушного переключателя. 2. Однофазный выпрямитель по мостовой схеме сломан. 3. Проверьте, нет ли внутри короткого замыкания.

პლაზმური ქრის აპარატი

RDX5155 – X5155

1. უსაფრთხოება

შედულება საშიშია და შეიძლება ზიანი მოგაყენოთ თქვენ და გარშემომყოფებს, ამიტომ შედულების დაწყებამდე უზრუნველყავით უსაფრთხოება.

ოპერატორის უსაფრთხოების წესები უბედური შემთხვევების პრევენციის მოთხოვნების შესაბამისად



აპარატის გამოყენებამდე აუცილებელია გაიაროთ შესაბამისი პროფესიული კურსი.

- გამოიყენეთ ნებადართული დამცავი საშუალებები.
- ოპერატორი შეიძლება იყოს მხოლოდ კვალიფიცირებული პერსონალი, რომელსაც აქვს ლითონის შედულების მოქმედი სერტიფიკატი(OFC).
- გამორთეთ აპარატი შეკეთებისა და ტექნიკური დათვალიერების დროს.

დენის დარტყმამ შეიძლება გამოიწვიოს სერიოზული ტრავმა და სიკვდილიც კი.

- დააინსტალირეთ დამიწების მოწყობილობა, გამოყენების კრიტერიუმების შესაბამისად.
- არავითარ შემთხვევაში არ შეეხოთ მიშველი ხელითა და სველი ხელთათმანით/ტანსაცმლით ნაწილებს, რომლებშიც გადის დენი.
- დარწმუნდით, რომ იზოლირებული ხართ იატაკისა და სამუშაო ნაწილისგან.
- დარწმუნდით, რომ თქვენი სამუშაო პოზიცია უსაფრთხოა.

კვამლი და აირები - შეიძლება საზიანო იყოს ჯანმრთელობისთვის.

- თავი მოარიდეთ კვამლს და აირებს, რათა თავიდან აიცილოთ შედულების აირების შესუნთქვა.
- შედულების დროს უზრუნველყავით სამუშაო გარემოს კარგი ვენტილაცია გამწოვი და სავენტილაციო მოწყობილობების გამოყენებით.

შედულების გამოსხივებამ შეიძლება დააზიანოს თვალები ან გამოიწვიოს დამწვრობა.

- ატარეთ შესაბამისი შემდულებლის ჩაფხუტი და დამცავი ტანსაცმელი თქვენი თვალებისა და სხეულის დასაცავად.
- გამოიყენეთ შესაფერისი ნიღბები ან ფარები, რათა დამკვირვებლები დაიცვათ დაზიანებისგან.

არასათანადო მუშაობამ შეიძლება გამოიწვიოს ხანძარი ან აფეთქება.

- შედუღების ნაპერწკალმა შეიძლება გამოიწვიოს ხანძარი, ასე რომ დარწმუნდით, რომ ახლომხლო არ არის აალებადი მასალა და ყურადღება მიაქციეთ ხანძრის საშიშროებას.
- აუცილებელია ახლოს იყოს ცეცხლმაქრი და ადამიანი, რომელმაც იცის მისი გამოყენება.
- აკრძალულია ჰერმეტიკული კონტეინერების შედუღება.
- აკრძალულია მოწყობილობის გამოყენება შედუღების გარდა, სხვა მიზნებისთვის, მაგალითად, მილების გაღებობა, ელემენტების დამუხტვა, გათბობა.



გახურებულმა ნაწილებმა შეიძლება გამოიწვიოს ძლიერი დამწვრობა.

- არ შეეხოთ გახურებულ ნაწილებს შიშველი ხელებით.
- გაგრძელება აუცილებელია შედუღების მუდმივად გამოყენებისას.

მაგნიტური ველები გავლენას ახდენენ კარდიოსტიმულატორზე.

- კარდიოსტიმულატორის მომხმარებლები ექიმთან კონსულტაციამდე უნდა იმყოფებოდნენ შედუღების ზონისგან მოშორებით.

მოძრავმა ნაწილების დაზიანება შეიძლება გამოიწვიოს.

- მოერიდეთ მოძრავ ნაწილებს, როგორიცაა ვენტილატორის ფრთა.
- მუშაობის დროს ყველა კარი, პანელი, თავსახური და სხვა დამცავი მოწყობილობა უნდა დაიხუროს.

თუ დანადგარი გაუმართავია, მიმართეთ პროფესიულ დახმარებას.

- მიმართეთ შესაბამის სერვის-ცენტრს, თუ ინსტალაციისა და მუშაობისას სირთულეები შეგექმნათ.
- დაუკავშირდით თქვენი მომწოდებლის მომსახურების ცენტრს პროფესიონალური დახმარების მისაღებად, თუ სახელმძღვანელოს წაკითხვის შემდეგ ჯერ კიდევ არ გესმით სრულად, ან მაინც ვერ გადაჭრით პრობლემას სახელმძღვანელოს შესაბამისად.

შედუღების აპარატის უსაფრთხო გამოყენება.

- აპარატის ნაწილები, როგორიცაა შედუღების მავთულის ბოლო და შედუღების ჩირაღდანი, მუშაობის დროს ცხელდება. მავთული ასევე ბასრია და სწრაფად მოძრაობს, ამიტომ ფრთხილად იყავით მავთულის დახვევისას.
- შედუღების დროს აპარატი არასოდეს ატაროთ მხარზე, არამედ განათავსეთ იგი ბრტყელ ზედაპირზე. ასევე, ნუ შეინახავთ მოწყობილობას ჩამოკიდებულს სამხრეებზე. სამხრეები განკუთვნილია მხოლოდ სატარებლად.
- ნუ შეინახავთ აპარატს ცხელ საგნებთან ახლოს ან მათზე, რადგან შეიძლება პლასტიკის საფარი გაღუვდეს.
- არ გადაადგილოთ დამცავი გაზის ბალონი, როდესაც სარქველი ადგილზეა. გაზის ბალონი უსაფრთხოდ დააყენეთ ვერტიკალურ მდგომარეობაში ცალკე კედლის საკიდზე ან ბალონის სადგარზე.
- გამოყენების შემდეგ ყოველთვის დახურეთ გაზის ბალონი.

2. ზოგადი დახასიათება

აღწერა

ამ შედუღების აპარატს შეუძლია იმუშაოს ყველა სახის შედუღების ელექტროდებით. იგი შექმნილია მართვის მოწინავე სქემით, რაც მნიშვნელოვნად ზრდის შედუღების აპარატის პროდუქტიულობას და პასუხობს თქვენს სამუშაო მოთხოვნებს.

მახასიათებლები

შედუღების აპარატის წონისა და მოცულობის შესამცირებლად მოწინავე IGBT ინვერტორის გამოყენება მაღალი სიხშირის გადამყვანით ამცირებს სპილენძის, რკინის დაზიანებას და აუმჯობესებს შედუღების ეფექტურობას. ამ აპარატზე ასევე შემცირდა ხმაურის დონე, რათა შემცირდეს სმენის ორგანოზე ზემოქმედება.

ტექნოლოგია

მოიცავს თვითადაპტაციის რეჟიმს, რომელიც აუმჯობესებს შედუღების პროდუქტიულობას;

3. ძირითადი პარამეტრები

მოდელი RDX5155

ნომინალური საწყისი ძაბვა

ნომინალური საწყისი ძალა(κBA) 6,2

შემაჯალი დენი (A) 28

გამომავალი დენი (A) 15-40

ნომინალური სამუშაო ციკლი(%) 60

თავისუფალი სვლის ძაბვა (B) 280

წნევა (S) 0.3-0.5

ჭრის სისქე (mm) 0.1-12

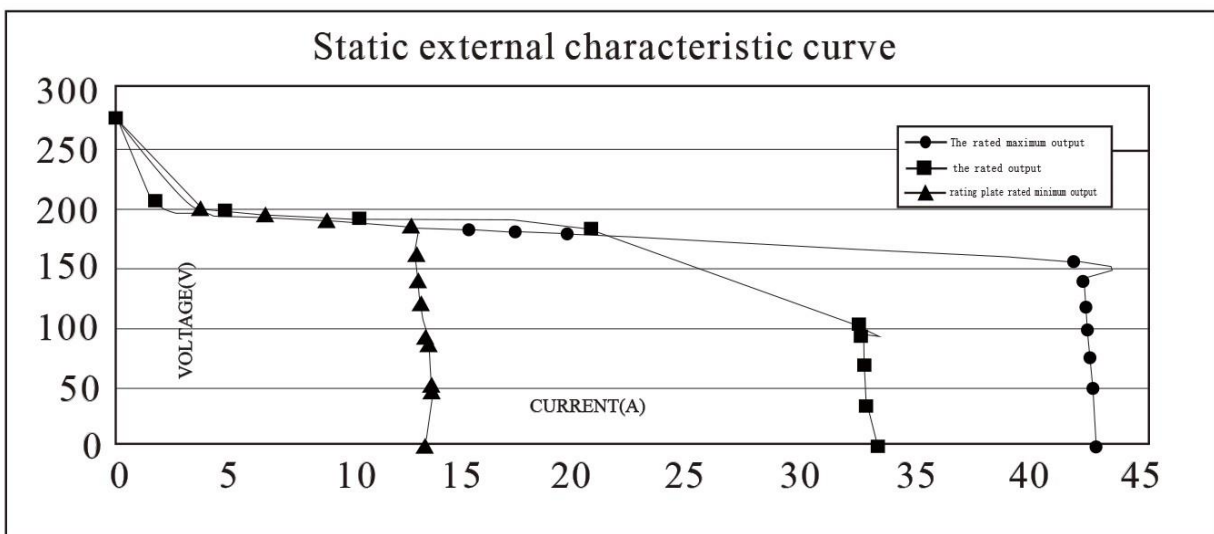
ძალის კოეფიციენტი (cosφ) 0.73

იზოლაციის დონე F

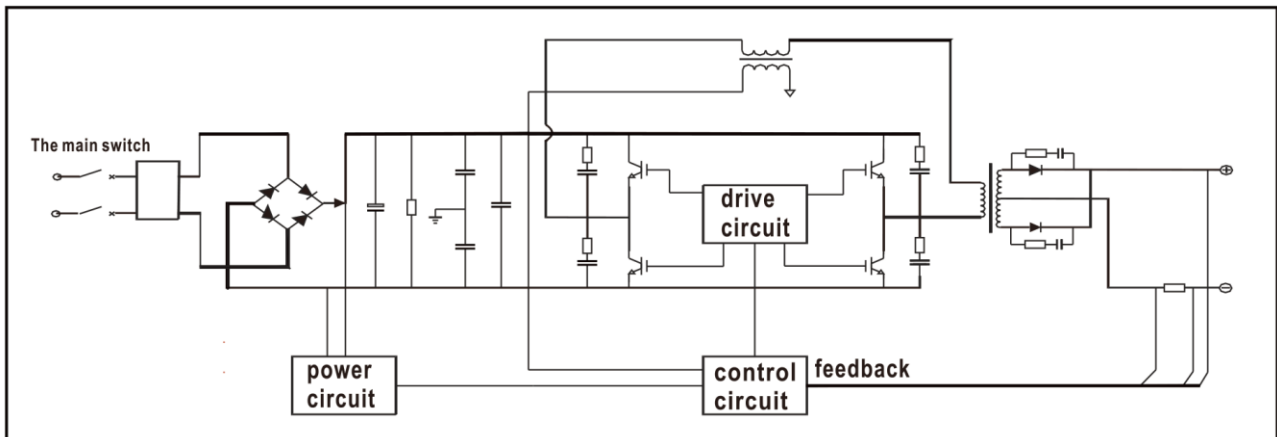
დაცვის დონე IP21S

მწარმოებლურობა (%) 85

წონა ნეტო (kg) 11



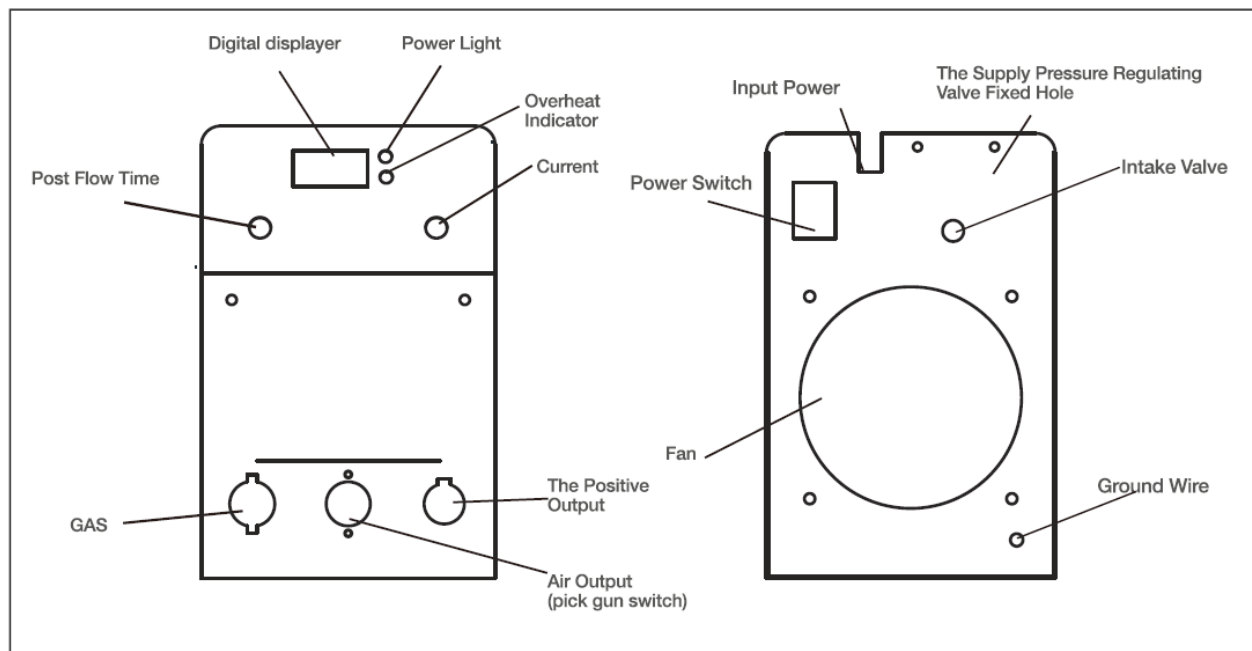
4. ელექტრო ბლოკის სქემა



5. ოპერაციული კონტროლი და აღწერა

პლაზმური ჭრის დასაწყებად მიჰყევით ქვემოთ მოცემულ ინსტრუქციას:

1. ღენის ჩამრთველის წინა პანელი დააყენეთ "ჩართვა" - ზე, ღენის ინდიკატორი აინთება და გამაგრებული დაიწყებს ბრუნვას.
2. გახსენით ჰაერის საკონტროლო სარქველი ან ჩამრთველი, ჰაერის წნევა დააკმაყოფილებს ნომინალურ სტანდარტს.
3. გადაიყვანეთ ჩამრთველი ჭრის ფუნქციაზე, ჩაირთვება ელექტრო-მაგნიტური სარქველი, და მოისმენთ ჭრის დანადგარის ხმას მაღალსიხშირული ნაპერწკლით, ასევე გაზის ნაკადს.
4. დააყენეთ ჭრის მუხტი დასამუშავებელი ნაწილის სისქის და სამუშაო პროცესის მოთხოვნების შესაბამისად.



6. ინსტალაცია, გამართვა და ექსპლუატაცია

გთხოვთ, მკაცრად გაითვალისწინოთ ქვემოთ მოცემული ინსტალაციის ინსტრუქცია, რათა უზრუნველყოთ წარმატებული ინსტალაცია. არ დაგავიწყდეთ ელ. ჩანგლის გამოერთება, რათა დარწმუნდეთ, რომ ელექტროენერგია გამორთულია; იმუშავეთ მხოლოდ ანტისტატიკურ გარემოში.

ყურადღება: დენის დარტყმა შეიძლება უკიდურესად საშიში იყოს თქვენი სიცოცხლისათვის.

პლაზმური საჭრელის ელექტრომომარაგება აღჭურვილია ელექტროენერგიის ძაბვის კომპენსაციით, ამიტომ აპარატს შეუძლია მუშაობის გაგრძელება ძაბვის ცვლილების დიაპაზონში + 10%. თუ საჭრელის თოფი ზედმეტად გრძელია, ამან შეიძლება გამოიწვიოს მაღალი სიხშირით გაშვება, რაც ამცირებს მწარმოებლურობას, ან სისტემა არ იმუშავებს.

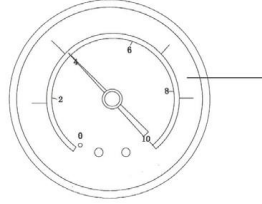
აპარატი

1. დარწმუნდით, რომ შედუღების აპარატის შესასვლელი არ არის დაბლოკილი და დახურული, რადგან არ იმუშავებს გაგრძელების სისტემა.
2. კორპუსისა და დამიწების დასაკავშირებლად გამოიყენეთ სადენი (არანაკლებ 6 მმ-ისა) ან უსაფრთხოების მიზნით შედუღების აპარატის უკანა მხარეს მოუჭირეთ ხრახნით სადენს.
3. ჰაერის შეღწევის თავიდან ასაცილებლად გამოიყენეთ წნევის მიმართ გამძლე სავენტილაციო მილი, რომ დააკავშიროთ ჰაერის მიღება და შეკუმშული ჰაერის წყარო, შემდეგ კი გამოიყენეთ მუფტა, რომ გააუმჯობესოთ კავშირი. ჰაერის წყარო უნდა იყოს სუფთა, მშრალი და ჰქონდეს შესაბამისი წნევა, წინააღმდეგ შემთხვევაში გაითვალისწინეთ ერთი კომპრესორის გამოყენება ჰაერის დეკომპრესიისათვის, ჰაერიდან მინარევებისა და ტენიანობის მოსაცილებლად.
4. ჩადეთ საჰაერო-ელექტრო სისტემის შტეკერი პანელის ბუდეში და გადაწიეთ საათის ისრის მოძრაობის მიმართულებით. ჩირადდანი და რკალის საყრდენი საკაბელო საჰაერო შტეფსელი (RDX5155- ისთვის) უნდა იყოს მიერთებული შესაბამის კონექტორთან და ვინტიტ დამაგრებული.
5. ჩასვით ელ.ჩანგალი ბუდეში, გადაწიეთ საათის ისრის მიმართულებით და გამოიყენეთ სხვა დამჭერი სამუშაო ადგილის დასაჭერად.
6. ძაბვის კლასის მიხედვით, შეაერთეთ კვების სადენი კვების ბლოკთან. დარწმუნდით, რომ ძაბვა ნორმის ფარგლებშია.
7. შეაერთეთ სადენი და შეგიძლიათ დაიწყოთ მუშაობა!

ჰაერის რეგულატორი

1. გაამაგრეთ და შემდეგ გადაწიეთ სპილენძის საჰაერო ხვრელი IN и OUT-ზე.
2. გაამაგრეთ მრიცხველი და დაფარეთ მრიცხველის ზედაპირი რეზინის მილით.
3. შეასწორეთ შემაერთებული პოსტი ხრახნით, როგორც მარეგულირებლის პოზიცია.
4. შეაერთეთ გამომავალი ჰაერის მარეგულირებელი სარქველი მილსადენთან და საჭრელი აპარატი მომჭერის მეშვეობით.
5. გადაწიეთ ჰაერის სარქველი, გადაატრიალეთ წნევის მარეგულირებელი სახელური, დაიყვანეთ წნევა მინიმალურ მოცულობაზე, შემდეგ დაწიეთ სახელური ძირს (+ აღნიშნავს წნევის მომატებას, - აღნიშნავს კლებას), შემდეგ დააჭირეთ ფუნქციების ღილაკს.

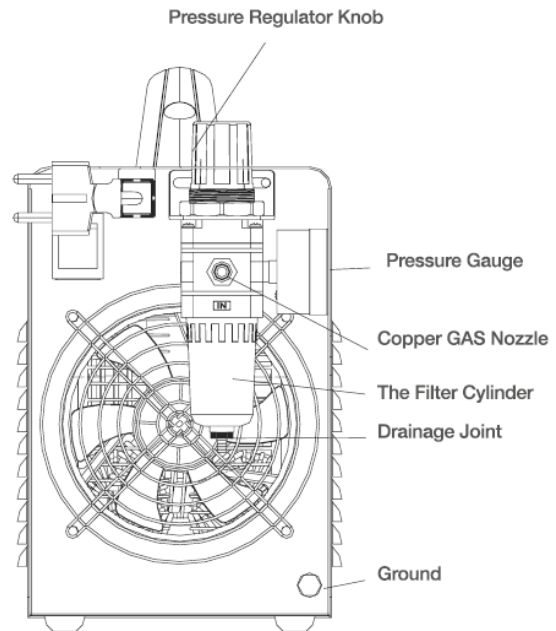
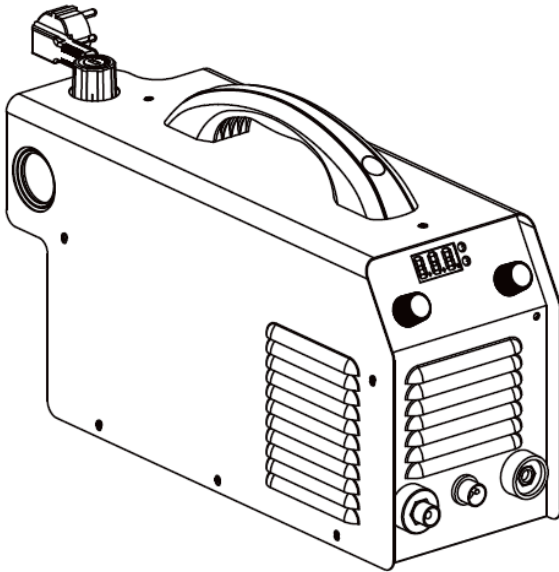
6. მრიცხველის მასშტაბი ასე გამოიყურება. სურათზე მოცულობა არის 4 კგ.



წნევის სათაური

7. თუ გაზის ფილტრის ცილინდრში ძალიან ბევრი წყალია, გახსენით წყლის სარქველი, რომ წყალი გამოვიდეს.

Regulator Installation



7. უსაფრთხოების ზომები

სამუშაო პირობები

- ადგილი უნდა იყოს მშრალი, ტენიანობა 90 % და ტემპერატურა -10 °C 40°C-მდე.
- მოერიდეთ შედუღების სამუშაოების შესრულებას მზის პირდაპირი სხივების ზემოქმედებისას, მტვრიან ადგილებში ან აგრესიული აირების არსებობის პირობებში.
- მოერიდეთ შედუღების აპარატის ნაწილებში წყლის მოხვედრას.
- შემდუღებელი უნდა განთავსდეს ჰორიზონტალურად, თუ პლატფორმა დახრილია, დახრა უნდა იყოს 15 გრადუსზე ნაკლები.

ვენტილაცია

ექსპლუატაციის დროს, ბუნებრივი ქარი არ არის საკმარისად ძლიერი შესადუღებელი აპარატის გასაგრილებლად მასში დიდი ძაბვით ღენის გადინების გამო, ამიტომ საჭიროა ძლიერი ვენტილატორი, რომელიც დამონტაჟებულია შედუღების აპარატში. დარწმუნდით, რომ შედუღების აპარატის უკანა მხარეს ვენტილატორს რაიმე არ უშლის ხელს; შედუღების აპარატი მინიმუმ 0.3 მ დაშორებით უნდა იყოს განთავსებული სხვა ობიექტებთან. ექსპლუატაციის დროს გარემო კარგად უნდა ნიავედობდეს, რათა გაუმჯობესდეს ეფექტურობა, პროდუქტიულობა და უფრო ხანგრძლივად შეძლოთ შედუღების აპარატის გამოყენება.

გადატვირთვა

გადატვირთვის თავიდან ასაცილებლად ოპერატორი უნდა დარწმუნდეს, რომ შედუღების აპარატი მუშაობს დაშვებული სამუშაო ციკლით, რომელიც მითითებულია მანქანის საინფორმაციო პანელზე.

მნიშვნელოვანია: არ გადააჭარბოთ მაქსიმალურ დასაშვებ დატვირთვას, წინააღმდეგ შემთხვევაში ამან შეიძლება გავლენა იქონიოს შედუღების აპარატის მუშაობაზე ან შეიძლება მთლიანად დაიწვას.

როდესაც შედუღების მანქანა მიაღწევს მაქსიმალურ სამუშაო ციკლს, პანელზე ყვითელი შუქი აინთება, როგორც გამაფრთხილებელი ნიშანი და წრედი ავტომატურად გადაერთვება შედუღების აპარატის გასაჩერებლად. ამ სიტუაციაში აპარატი არ გამორთოთ დენიდან და მიეცით შედუღების აპარატს ჩამონტაჟებული ვენტილატორის მეშვეობით გაგრილების საშუალება. ყვითელი გამაფრთხილებელი შუქი ავტომატურად ითიშება, როდესაც აპარატი მზად იქნება მუშაობის გასაგრძელებლად.

გამომავალი ძაბვა

ძაბვის კომპენსაციის სქემა ხელს შეუწყობს შედუღების დენის მისაღები დიაპაზონის შენარჩუნებას. შემაჯავლი ძაბვა მითითებულია შედუღების აპარატის საინფორმაციო პანელზე. თუ შემაჯავლი ძაბვა აღემატება მითითებულ დიაპაზონს, ამან შეიძლება გავლენა მოახდინოს შედუღების აპარატის მუშაობის ხანგრძლივობაზე და, შესაბამისად, დააზიანოს შედუღების აპარატი.

8. მომსახურება

მწარმოებელი ამ პროდუქტზე მასალების ან წარმოების დეფექტების მიმართ გარანტიას იძლევა ერთი წლის ვადით. ეს გარანტია არ ვრცელდება დაზიანებაზე, რაც გამოწვეულია უბედური შემთხვევის, არასწორად გამოყენების, გონივრული ზრუნვის არარსებობის ან აპარატის სხვა, მისთვის გაუთვალისწინებელი მიზეზით გამოყენების დროს. არანებადართული სათადარიგო ნაწილების გამოყენება ამ გარანტიას აუქმებს.

1. რეგულარულად მოაცილეთ მტვერი მშრალი, სუფთა შეკუმშული ჰაერით. შეკუმშული ჰაერის წნევა უნდა იყოს 5 ბარზე ნაკლები, რათა თავიდან იქნას აცილებული შედუღების აპარატის მცირე ნაწილების დაზიანება.
2. რეგულარულად შეამოწმეთ შედუღების აპარატი, რომ დარწმუნდეთ, რომ მომჭერები საიმედოდ არის დაკავშირებული და არ არის დაზიანებული შემაერთებლები. თუ ისინი დამწვარია, დასუსტებულია ან დაზიანებულია, მოუჭირეთ ან შეცვალეთ ისინი.
3. მოერიდეთ შედუღების აპარატში წყლის ან ორთქლის მოხვედრას. თუ წყალი მოხვდება შიგნით, გაზომეთ მეგომსაზომით იზოლაცია შიგნით მას შემდეგ, როცა გაშრება.
4. თუ შედუღების აპარატი დიდი ხნის განმავლობაში არ იქნება გამოყენებული, გთხოვთ შეინახოთ იგი მშრალ და გრილ ადგილას.

ყურადღება: არ ამოიღოთ ან ჩადოთ ელ.ჩანგალი მუშაობის დროს, ამან შეიძლება საფრთხე შეუქმნას თქვენს სიცოცხლეს და დააზიანოს შედუღების აპარატი.

9. ხარვეზების აღმოფხვრა

ყურადღება: დენის დარტყმა შეიძლება იყოს სიცოცხლისათვის უკიდურესად საშიში. გთხოვთ, გათიშოთ ენერგია ძირითადი ძარის გახსნამდე.

მნიშვნელოვანია: ექსპერიმენტებმა და დაუდევარმა შეკეთებამ შეიძლება ბევრი პრობლემა გამოიწვიოს, რაც გაართულებს დიაგნოსტიკას და შეკეთებას. თუ შეიძლება მხოლოდ იმ შემთხვევაში სცადეთ აპარატის შეკეთება, თუ თქვენ გაქვთ ცოდნა და გესმით ელექტრო კომპონენტებისა და მაღალი ძაბვის ელექტროენერგიის მოწყობილობის გამოყენების საფრთხეების შესახებ.

ჭრის უხეში და ცუდი შედეგი

დარწმუნდით, რომ შეკუმშული ჰაერის მიწოდებას აქვს საკმარისი წნევა მინიმუმ 0,3 მპა (3 კგ / სმ²) და მისი დიაპაზონი +0,5 მპა

დენი	10-30A	30-40A	60-100A
საქმენი	1.0 mm	1.2 mm	1.3 mm

თუ მოწყობილობის სიმძლავრე არ ემთხვევა სამუშაო ნაწილის სისქეს, ელექტროდი ან საქმენი დაიწვება. გთხოვთ შეცვალოთ ისინი.

მნიშვნელოვანია: გაჭერით ერთი მიმართულებით, რომ დაიცვათ საჭრელი გაფრქვევისაგან.

რკალის მკვეთრი იმპულსი

ვოლფრამის ელექტროდის ხარისხი გავლენას ახდენს ტევადობაზე და შეიძლება გამოიწვიოს რკალის ანთების გაუარესება.

როცა დენი ძალიან დაბალია და ჰაერის ნაკადი ძალიან მაღალია. თუ გაგრილების ეფექტი ძალიან ძლიერია, ეს გავლენას მოახდენს რკალის ანთებაზე.

ქსელის დაბალი ძაბვა და ძალიან გრძელი შემავალი კაბელი იწვევს წნევის ვარდნას ხაზში.

არასტაბილური დენი

დენის ძაბვის ცვლილება

საზიანო ცვლილება ქსელში ან სხვა მოწყობილობებში, როდესაც ძაბვა ნომინალზე დაბალია, გამომავალი მაქსიმალური სიმძლავრე ასევე შეიძლება იყოს ნომინალზე დაბალი.

ელექტროდის წვის სიჩქარე

შემდეგმა სიტუაციამ შეიძლება გამოიწვიოს ელექტროდის წვის მაღალი სიჩქარე: ძალიან დაბალი ჰაერის წნევა; გაგრილების ეფექტი ძალიან სუსტია; საქმენი არის ძალიან ცხელი ან ძალიან პატარა; დენი ძალიან მაღალია.

გაუმართაობა:	მიზეზი და პრობლემის აღმოფხვრა
მრიცხველი არ აჩვენებს. ვენტილატორი არ ირთვება.	1. დარწმუნდით, რომ საჰაერო ჩამრთველი ჩართულია. 2. ელ. სადენში არის ელექტროენერგია.
მრიცხველი მუშაობს. ვენტილატორი წესრიგშია. საჭრელის ჩამრთველი არ მუშაობს.	1. შეამოწმეთ აპარატის ყველა კონტაქტი ცუდი კავშირის გამოსასწორებლად. 2. ასევე საჭრელის ჩამრთველის სადენი ხომ არ დაზიანდა. 3. მართვის ჯაჭვი დაირღვა.
ინდიკატორი ანთია. მრიცხველი ნორმაშია. ვენტილატორი მუშაობს.	1. მაღალი წნევის კამერა გაფუჭებულია. 2. IGBT გაუმართავია. 3. კონდენსატორი გაუმართავია. 4. მართვის პანელი გაუმართავია. 5. გადაცემის ციკლი დაირღვა (ინდიკატორი ანათებს)
ვენტილატორი გამართულია. მრიცხველი გამართულია. ელექტრომაგნიტური სარქველი გაუმართავია. არ არის მაღალი სიხშირის მუხტი. ინდიკატორი არ ინთება.	1. ელექტრორკალის პრობლემა 2. ელექტროენერგიის გამათავისუფლებელი საქმენები ძალიან შორს არის ან იქ იკვრება. 3. მაღალი წნევის კამერა გატეხილია. 4. მართვის სქემა დარღვეულია.
ჰაერის ჩამრთველი არ იხურება.	1. ჰაერის ჩამრთველის ცუდი ხარისხი. 2. ერთფაზიანი კონდენსატორი გატეხილია. 3. შეამოწმეთ შიგნით ხომ არ არის მოკლე ჩართვა.

ARMENIAN

ԻՆՎԵՐՏՈՐ ՊԼԱՉՄԱՅԻՆ ԿՏՐՈՂ ՄԵՔԵՆԱ RDX5155 - X5155

ՕԳՏԱԳՈՐԾՈՂԻ ՈՒՂԵՑՈՒՅՑ

1. Անվտանգություն

Եռակցումը վտանգավոր է և կարող է վնասել ձեզ և ձեր շրջապատին, այնպես որ լավ պաշտպանեք եռակցման ժամանակ: Մանրամասների համար դիմեք օպերատորի անվտանգության հրահանգներին՝ համաձայն արտադրողի պատահարների կանխարգելման ուղեցույցների:



Մեքենան օգտագործելուց առաջ պահանջվում է մասնագիտական ուսուցում:

- Օգտագործեք OSH- ով հաստատված եռակցման ծախսվող կյուրթեր:
- Օպերատորը կարող է որակյալ անձնակազմ ունենալ մետաղի եռակցման վաճառականության (OFC):
- Անջատեք էլեկտրասուղումը սպասարկումից կամ նորոգումից առաջ:

Էլեկտրական ցնցում - Կարող է լուրջ վնասվածք կամ նույնիսկ մահվան պատճառ դառնալ:

- Տեղադրեք հիմնավորող սարքը՝ համաձայն կիրառման չափանիշների:
- Ոչ մի դեպքում սարքին չդիպչի մաշկով կամ թաց ձեռնոցներով / հագուստով:
- Համոզվեք, որ մեկուսացված եք հատակից և աշխատանքային մասից:
- Համոզվեք, որ ձեր աշխատանքային դիրքն անվտանգ է:

Ծուխ և գազ - կարող է վնասակար լինել առողջության համար:

- Հեռու մնացեք ծխից և գազից՝ զոդման գոլորշիները շնչելուց խուսափելու համար:
- Եռակցման ժամանակ ապահովեք աշխատանքային միջավայրի լավ օդափոխություն՝ օգտագործելով արտանետվող կամ օդափոխման սարքավորումներ:

Կամարի ճառագայթում. Կարող է վնասել աչքերը կամ այրվածքներ առաջացնել:

- Հագեք հարմար զոդման սաղավարտներ և պաշտպանիչ հագուստ՝ ձեր աչքերը և մարմինը պաշտպանելու համար:
- Օգտագործեք հարմար դիմակներ կամ Էկրաններ՝ պատահական անցորդներին վնասներից պաշտպանելու համար:

Անպատշաճ գործողությունը կարող է հրդեհ կամ պայթյուն առաջացնել:

- Եռակցման կայծերը կարող են կրակ առաջացնել, այնպես որ համոզվեք, որ մոտակայքում չկա ոչուրավառ կյուրթ և ուշադրություն դարձրեք հրդեհի վտանգին:
- Մոտակայքում ապահովեք կրակմարիչ և մարզված անձ:
- Մի եռակցեք կնքված տարաները:
- Մեքենան չօգտագործել այլ նպատակների համար, բացի եռակցումից, ինչպիսիք են խողովակների հալումը, մարտկոցները լիցքավորելը, ջեռուցումը:



Տաք բաղադրիչը կարող է ուժեղ այրվածքներ առաջացնել:

- Տաք մասերին առանց ձեռնոցի մի շոշափեք:
- Սառեցումն անհրաժեշտ է եռակցման ջահը անընդհատ օգտագործելիս:

Մագնիսական դաշտերը ազդում են խթանիչի վրա:

- Սրտաչափեր օգտագործողները նախքան բժշկի հետ խորհրդակցելը պետք է հեռու մնան եռակցման տարածքից:

Շարժվող մասերը կարող են վնասվածք պատճառել:

- Հեռու մնացեք շարժվող մասերից, ինչպիսիք են օդափոխիչը:
- Բոլոր շահագործման ընթացքում դռները, վահանակները, ծածկոցները և պաշտպանիչ այլ սարքերը պետք է փակ լինեն:

Եթե մեքենան անսարք է, դիմեք մասնագետի օգնությանը:

- Տեղադրեք և գործելու ընթացքում դժվարություններ հանդիպեք սույն ձեռնարկի համապատասխան բաժնում:
- Մասնագիտական օգնություն ստանալու համար դիմեք ձեր մատակարարի սպասարկման կենտրոնին, եթե այն կարդալուց հետո դեռ չեք կարող լիովին հասկանալ ձեռնարկը, կամ դեռ չեք կարող լուծել ձեռնարկի համաձայն մի խնդիրը:

Եռակցման ջահի անվտանգ օգտագործում:

- Մեքենայի մասերը, ինչպիսիք են լցահարթիչի լարը և եռակցման ջահը, շահագործման ընթացքում տաքանում են: Լարը նույնպես սուր է և արագ շարժվում է, այնպես որ զգույշ եղեք թելեր անցկացնելիս:

• Եռակցման ընթացքում մեքենան երբեք մի՛ տարեք ձեր ուսի վրա, բայց տեղադրեք այն հարթ մակերեսի վրա: Մի պահեք նաև սարքը կախված այն ուսի ժապավենից: Ուսագոտին նախատեսված է միայն կրելու համար:

• Մի պահեք սարքը տաք օբյեկտների մոտ կամ դրանց վրա մի դրեք, քանի որ պլաստիկ ծածկը կարող է հալվել:

• Մի տեղափոխեք պաշտպանիչ գազի բալոնը մինչև հսկիչ փականը տեղում է: Ապահով տեղադրեք գազաբալոնը ուղղաձիգ դիրքում՝ առանձին պատի դարակի կամ բալոնի տրոլեյբուսի վրա:

• Օգտագործելուց հետո միշտ փակեք բենզինի շիշը:

2. Ընդհանուր նկարագրություն

Նկարագրություն

Այս եռակցման ապարատը կարող է աշխատել բոլոր տեսակի թթու և ալկալային եռակցման էլեկտրոդների հետ: Այն նախագծված է առաջադեմ կառավարման սխեմաներով, ինչը մեծապես մեծացնում է եռակցման մեքենայի արտադրողականությունը և համապատասխանում է ձեր աշխատանքային բոլոր պահանջներին:

Տեխնիկական պայմաններ

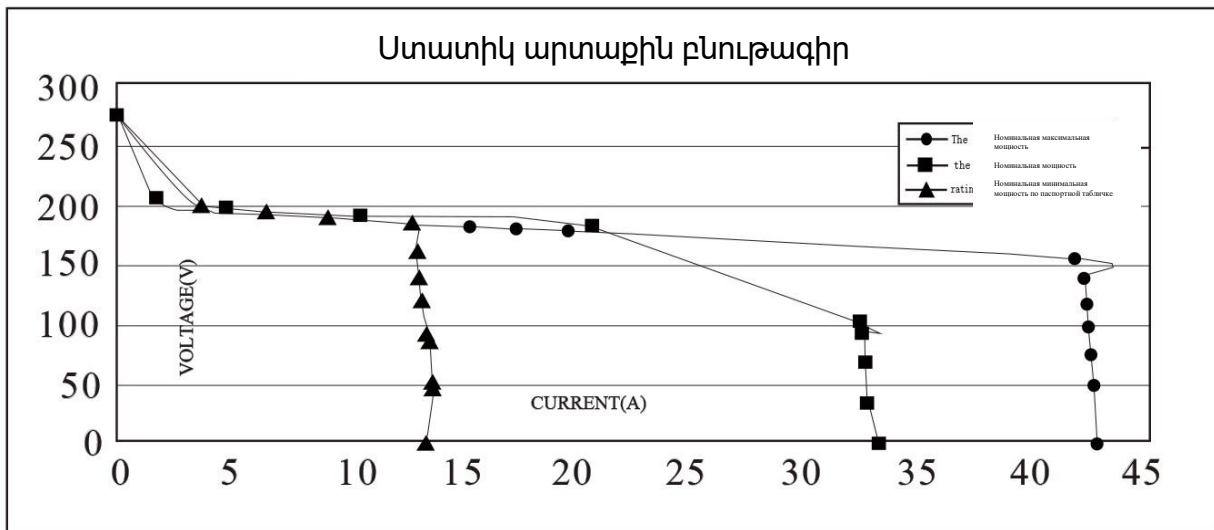
Օգտագործելով առաջադեմ ինվերտոր IGBT- ի հետ բարձր հաճախականության փոխարկիչը՝ եռակցման մեքենայի քաշը և ծավալը նվազեցնելու համար նաև նվազեցնում է պղնձի, երկաթի վնասը և բարելավում է եռակցման արդյունավետությունը: Այս խողական սարքի աղմուկի մակարդակը նույնպես իջեցվել է՝ խողովրդյան լարվածությունը նվազեցնելու համար:

Տեխնոլոգիա

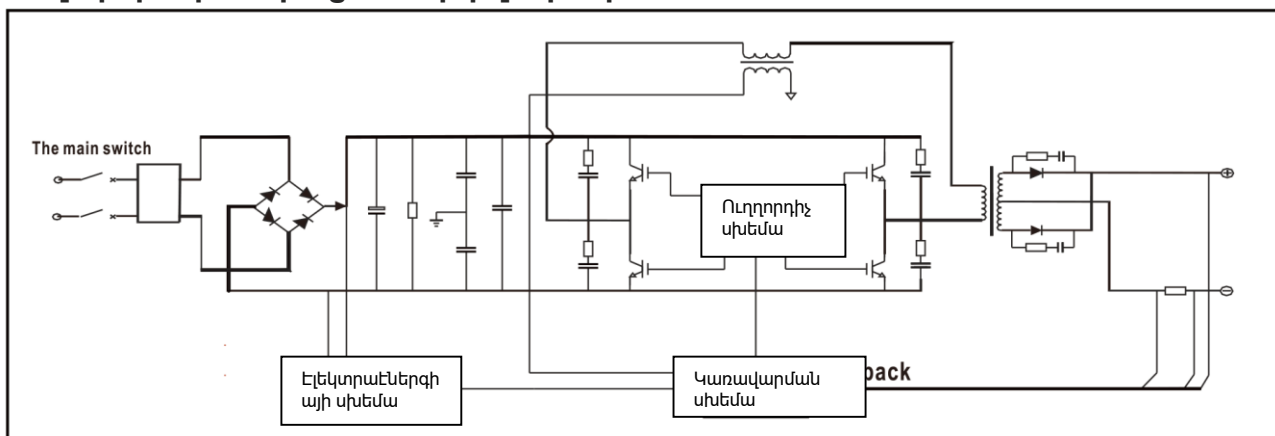
Ներառում է ինքնակարգավորվող ձգողականության ընթացիկ ռեժիմը, որը բարելավում է եռակցման արտադրողականությունը. և աղեղի ջեռուցման չկարգավորվող գործառնությունը, որը բարելավում է աղեղի աշխատանքը:

3. Հիմնական պարամետրերը

Մոդել	RDX5155
Փնահատված մուտքային լարումը (B)	AC 220 B $\pm$ 15%, 50/60 Гц
Փնահատված մուտքային հզորություն (кВА)	6,2
Փնահատված մուտքային հոսանք (A)	28
Ելքային հոսանք (A)	15-40
Փնահատված աշխատանքային ցիկլ (%)	60
Բաց շղթայի լարում (B)	280
Ճնշում МПа (S)	0.3-0.5
Կտրող հաստությունը (մմ)	0.1-12
Էլեկտրաէներգիայի գործակից (cosφ)	0.73
Մեկուսացման դաս	F
Պաշտպանության դաս	IP21S
Արտադրողականություն (%)	85
Քաշ (կգ)	11



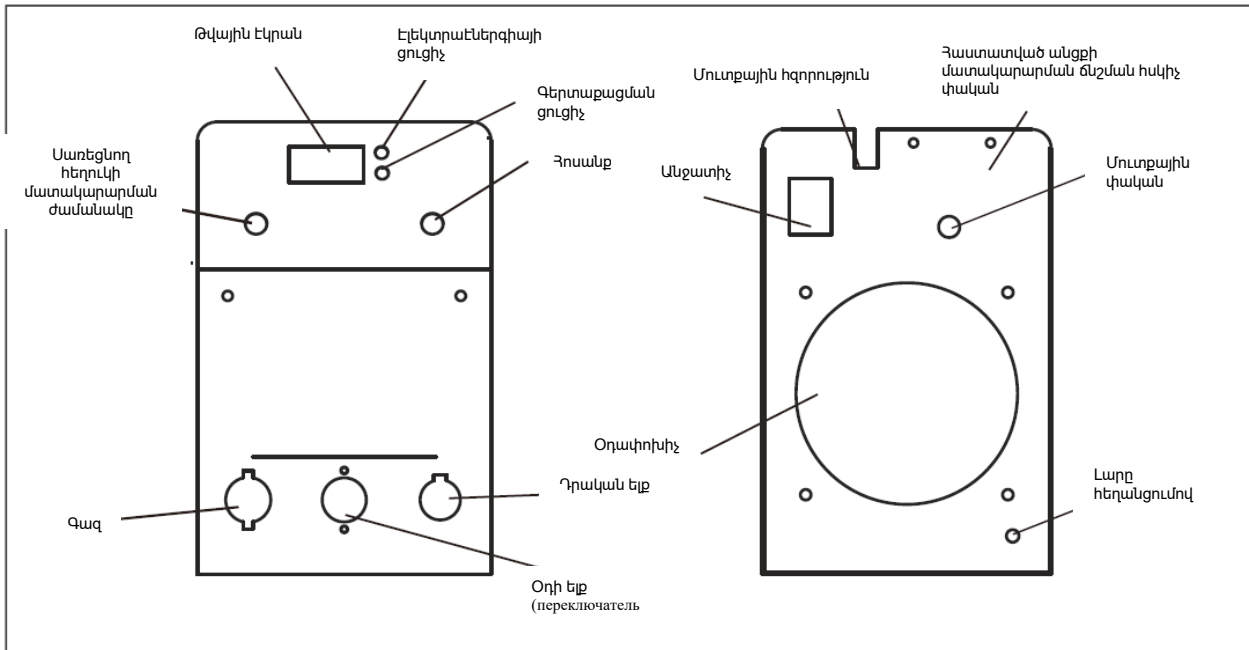
4. Էլեկտրական միացում արգելափակում



5. Գործառնական հսկողություն և նկարագրություն

Օդ պլազմայի կտրումը սկսելու համար հետևեք ստորև բերված հրահանգներին.

1. Մուլցման անջատիչի դիմային վահանակը միացրեք «ON» - ին, հոսանքի ցուցիչը կվառվի և հովացման օդափոխիչը կփոխվի:
2. Բացեք օդի կառավարման փականը կամ անջատիչը, օդի ճնշումը կլինի գնահատված ստանդարտին:
3. Սեղմեք անջատիչը կտրող ջահի վրա, Էլեկտրամագնիսական փականը միանում է, և դուք լսում եք կտրող մեքենայի ձայնը բարձր հաճախականության կայծային արտանետման մեջ և ջահի խոսափողի գազի հոսքը (Էլեկտրական աղեղի կտրիչ, պլազմային աղեղի վարդակ կտրող ատրճանակով):
4. Կտրող հոսանքը սահմանեք ըստ կտրորի հաստության և գործընթացի պահանջների:



6. Տեղադրում, կարգաբերում և շահագործում

Տեղադրում

Խնդրում ենք խստորեն հետևել ստորև տեղադրման հրահանգներին՝ հաջող տեղադրումն ապահովելու համար: Մի մոռացեք անջատել վարդակից, որպեսզի համոզվեք, որ Էլեկտրականությունն անջատված է: աշխատել միայն հակաստատիկ տարածքում:

Ուշադրություն՝ Էլեկտրական ցնցում կարող է ծայրաստիճան վտանգավոր լինել կյանքի համար:

Պլազմայի կտրող Էլեկտրասնուցումը հագեցած է Էլեկտրամատակարարման լարման փոխհատուցման սարքով, ուստի այն կարող է շարունակել գործել + 10% լարման սահմաններում: Եթե կտրող ատրճանակը չափազանց երկար է, դա կարող է առաջացնել բարձր հաճախականության հրահրում, ինչը կնվազեցնի կատարումը, կամ համակարգը չի գործելու:

Մեքենա

1. Համոզվեք, որ եռակցման մեքենայի մուտքը արգելափակված կամ փակված չէ, հակառակ դեպքում հովացման համակարգը կարող է անսարք լինել:
2. Մարմն ու հողը միացնելու համար օգտագործեք մալուխ (առնվազն 6 մմ) կամ անվտանգության համար պտուտակեք եռակցման մեքենայի հետևի միացնող պտուտակը:

3. Օդը չթափանցելու համար օգտագործեք ճնշման դիմացկուն օդանցք՝ միացնելով օդի ընդունումը և սեղմված օդի աղբյուրը, ապա օգտագործեք թև՝ կապը խստացնելու համար: Օդի աղբյուրը պետք է լինի մաքուր, չոր և համապատասխան ճնշման, հակառակ դեպքում հաշվի առեք օդի ապամոնտաժման ֆիլտրով մեկ կոմպրեսորի օգտագործումը՝ օդից խառնուրդը և խոնավությունը հեռացնելու համար:

4. Տեղադրեք օդային-էլեկտրական համակարգի խրոցը վահանակի վարդակից և խստացրեք այն ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ: Կտրված ջահը և աղեղը պահող մալուխի օդային խրոցը (RDX5155- ի համար) պետք է միացված լինեն համապատասխան միակցիչին և պտուտակով ամրացվեն:

5. Տեղադրեք հանգույցի մալուխի խրոցը լեռան մեջ, սեղմեք ժամացույցի սլաքի ուղղությամբ և օգտագործեք մյուս սեղմիչը՝ աշխատանքային տարածքը պահելու համար:

6. Ըստ մուտքային լարման դասի, միացրեք էլեկտրական մալուխը համապատասխան լարման դասի էլեկտրամատակարարմանը: Համոզվեք, որ լարումը ընդունելի տիրույթում է:

7. Միացրեք մալուխը և պատրաստ եք գործի անցնել:

Օդի ընդունման կարգավորիչ

1. Ձգեք և ծածկեք պղնձե օդի անցքը IN և OUT տերմինալներում:

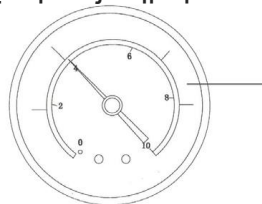
2. Ամրացրեք հաշվիչը և ռետինե խողովակով ծածկեք հաշվիչի մակերեսը:

3. Ամրացնելով միացնող պիտակը պտուտակով, որպես կարգավորիչի դիրք:

4. Միացեք ճնշումը նվազեցնող փականի օդային ելքը դեպի շնչափող և սեղմիչով:

5. Պտտեք օդի փականը, շրջեք ճնշման հսկիչ գլխիկը, ճնշումը հասցրեք անվանական ծավալին, այնուհետև սեղմեք կոճակը ներքև (ներքևում՝ ճնշման ավելացում, նշանակում է ճնշման նվազում), այնուհետև սեղմեք կոճակը:

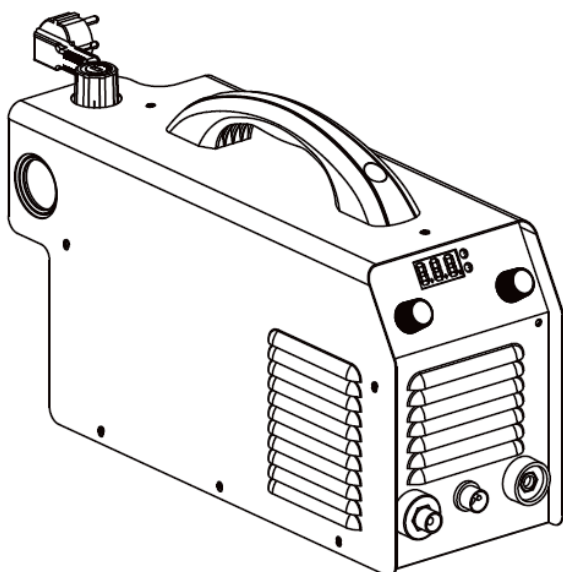
6. Հաշվիչների սանդղակն այսպիսի տեսք ունի: Նկարում ծավալը 4 կգ է:



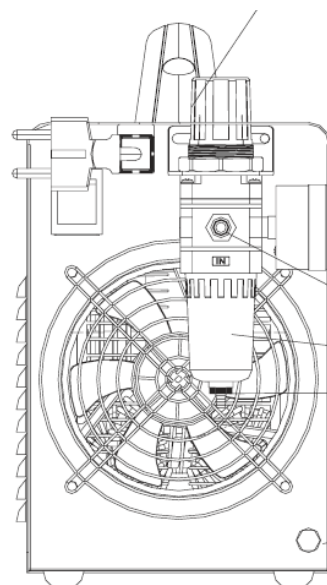
ճնշման
կոլեկտոր

7. Եթե գազի ֆիլտրման բալոնում չափազանց շատ ջուր կա, ապա բացեք ջրի փականը, որպեսզի ջուրը չորանա:

Տիպիկ տեղադրում



ճնշման կարգավորիչի կոճակ



ճնշման չափիչ

Գազի վարդակ

Ֆիլտրի գլան

Դրենաժային միացում

Հողանցում

7. Նախագգուշական միջոցառումներ

Աշխատանքային պայմանները

- Շրջակա միջավայրը պետք է լինի չոր, 90% խոնավություն և -10°C -ից 40°C :
- Խոսափեք արևի ուղիղ ճառագայթներում, փոշոտ տարածքներում կամ քայքայիչ գազով տարածքներում եռակցման աշխատանքներից:
- Խոսափեք եռակցման մեքենայի մասերի մեջ ջուր մտնելուց:
- Եռակցողը պետք է հորիզոնական դիրքում լինի. եթե հարթակը թեքված է, թեքությունը պետք է լինի 15 աստիճանից պակաս

Օդափոխում

Գործողության ընթացքում բնական քամին բավականաչափ ուժեղ չէ զոդման մեքենան սառեցնելու համար՝ դրա միջով հոսող մեծ քանակի հոսքի պատճառով, ուստի անհրաժեշտ է հզոր փչակ, որը տեղադրված է եռակցման մեքենայում: Համոզվեք, որ եռակցման մեքենայի հետևի օդափոխիչը չի խոչընդոտվում: Եռակցման սարքը պետք է առնվազն 0.3 մ հեռավորության վրա լինի մոտակա այլ օբյեկտներից: Շահագործման ընթացքում շրջակա միջավայրը պետք է լավ օդափոխվի՝ եռակցման մեքենայի արդյունավետությունը, արտադրողականությունը բարելավելու և երկարացնելու համար:

Ծանրաբեռնվածություն

Օպերատորը պետք է ապահովի, որ եռակցման մեքենան գործում է թույլատրելի աշխատանքային ցիկլի մեջ, որը նշված է մեքենայի տեղեկատվական վահանակում՝ գերբեռնվածությունից խոսափելու համար:

ԿԱՐԵՎՈՐ. Մի՛ գերազանցեք թույլատրելի գերբեռնվածության առավելագույն հոսանքը, հակառակ դեպքում դա կարող է ազդել եռակցման մեքենայի ծառայության ժամկետի վրա կամ կարող է ամբողջությամբ այրվել:

Երբ եռակցողը հասնում է առավելագույն աշխատանքային ցիկլին, վահանակի դեղին լույսը կվառվի որպես նախագգուշական նշան, և միացումն ավտոմատ կերպով կանցնի՝ զոդիչը անջատելու համար: Այս իրավիճակում մի անջատեք հոսանքը և թույլ տվեք, որ եռակցման մեքենան սառչի ներկառուցված օդափոխիչի միջոցով: Դեղին նախագգուշական լույսը ավտոմատ կերպով անջատվում է, երբ եռակցողը պատրաստ է շարունակել աշխատանքը:

Ելքի լարումը

Լարման փոխհատուցման շղթան կօգնի եռակցման հոսքը պահպանել ընդունելի տիրույթում: Մուտքային մատակարարման լարումը նշված է եռակցման մեքենայի տեղեկատվական վահանակի վրա: Եթե մուտքային լարումը գերազանցում է նշված սահմանը, դա կարող է ազդել եռակցման մեքենայի ծառայության ժամկետի վրա և, հետևաբար, վնասել եռակցման մեքենան:

8 Սպասարկում

Արտադրողը երաշխավորում է այս ապրանքը նյութի կամ աշխատանքի թերությունների դեմ մեկ տարի ժամկետով: Այս երաշխիքը չի ծածկում վթարի, չարաշահման կամ չարաշահման, ողջամիտ խնամքի բացակայության կամ ապրանքի օգտագործման համար՝ նշվածից բացի այլ նպատակի հետևանքով պատճառված վնասը: Չարտոնված պահեստամասերի օգտագործումը կվերացնի այս երաշխիքը:

1. Պարբերաբար հեռացրեք փոշին չոր, մաքուր սեղմված օդով:

Սեղմված օդի ճնշումը պետք է լինի 5 բարից պակաս, որպեսզի կանխվի եռակցման մեքենայի ներսում փոքր բաղադրիչների վնասումը:

2. Պարբերաբար ստուգեք եռակցման մեքենան՝ համոզվելու համար, որ ելքային տերմինալները ապահով կերպով միացված են, և միակցիչները չեն վնասվել: Եթե դրանք այրված են, չամրացված կամ վնասված, ամրացրեք կամ փոխարինեք դրանք:

3. Հեռացրեք եռակցման մեքենայի մեջ ջուր կամ գոլորշու առկայությունը, նախքան օգտագործելը, եթե ջուրը ներս է մտնում, ներսի տարածքը չորացնելուց հետո օգտագործեք:

4. Եթե եռակցման մեքենան երկար ժամանակ չի օգտագործվի, խնդրում ենք այն պահել չոր և զով տեղում:

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ: Մի հանել կամ տեղադրել խցաններ շահագործման ընթացքում դա կարող է լինել ճակատագրական և վնասել եռակցման ապարատը:

9. Խնդիրների լուծում

ՈՒՇԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ: Էլեկտրական ցնցումը կարող է ծայրաստիճան վտանգավոր լինել կյանքի համար: Խնդրում ենք անշատել հոսանքը նախքան հիմնական մարմինը բացելը:

ԿԱՐԵՎՈՐ. Փորձերն ու անզգույշ սպասարկումը կարող են ավելի շատ խնդիրների պատճառ դառնալ՝ ավելի դժվար դարձնելով պաշտոնական ախտորոշումն ու վերանորոգումը: Խնդրում ենք փորձել սարքը նորոգել միայն այն դեպքում, եթե գիտելիքներ և հասկացողություն ունեք էլեկտրոնային բաղադրիչների և բարձրավոլտ էլեկտրականությամբ սարքի օգտագործման վտանգների մասին:

Կոպիտ և վատ կտրման արդյունք

Համոզվեք, որ սեղմված օդի մատակարարումն ունի բավարար ճնշում առնվազն 0,3 ՄՊա (3 կգ / սմ²), և դրա միջակայքը + 0,5 ՄՊա է:

Հոսանք	10-30A	30-40A	60-100A
Ճայրափողակ	1.0 mm	1.2 mm	1.3 mm

Եթե սարքի հզորությունը չի համապատասխանում աշխատանքային կտորի հաստությանը, էլեկտրոդը կամ վարդակն այրվում են: Խնդրում ենք դրանք փոխարինել:

ԿԱՐԵՎՈՐ. Կտրել ուղղությամբ՝ կտրիչը շաղ տալուց պաշտպանելու համար:

Կոշտ աղեղի իմպուլս

Վոլֆրամի էլեկտրոդի որակը ազդում է հզորության վրա և կարող է հանգեցնել աղեղի բռնկման վատ աշխատանքի:

Կտրող հոսանքը չափազանց ցածր է, և օդի հոսքը չափազանց բարձր: Եթե հովացման ազդեցությունը չափազանց ուժեղ է, դա կանդրադառնա աղեղի հարվածին:

ցանցի ցածր լարման և մուտքի չափազանց երկար մալուխը հանգեցնում է գծի ճնշման անկման:

Անկայուն հոսանք

Անցային լարման փոփոխություն

Վնասակար միջամտություն ցանցից կամ այլ սարքավորումներից

Երբ լարումը ցածր է անվանական արժեքից, ելքային առավելագույն հզորությունը կարող է նաև լինել ցածր անվանական արժեքից:

Էլեկտրոդի այրման արագությունը

Հետևյալ իրավիճակը կարող է հանգեցնել էլեկտրոդի ավելի բարձր այրման արագության. Չափազանց ցածր օդի ճնշում; հովացման ազդեցությունը չափազանց թույլ է; վարդակը շատ տաք է կամ չափազանց փոքր; հոսանքը չափազանց բարձր է:

Այլ ընդհանուր խնդիրներ

Զուգվող	Պատճառը և լուծումները
Հաշվիչը չի ցուցադրում: Օդափոխիչը չի աշխատում:	1. Համոզվեք, որ օդափոխիչը միացված է: 2. Մուտքային մալուխի էլեկտրամատակարարումն ունի էլեկտրաէներգիա:
Հաշվիչը նորմալ է: Օդափոխիչը նորմալ է: Անջատիչ կտրող ատորճանակը չի աշխատում:	1. Ստուգեք մեքենայի ներսում բոլոր տեսակի վարդակները շփման վատ կապը. 2. Կոտրված կառավարման մետաղալարը ատորճանակի կամ անջատիչի: 3. Հսկիչ շղթան կոտրված է:
Անսարքության ցուցիչը միացված է: Հաշվիչը նորմալ է: Օդափոխիչը նորմալ է:	1. Տեսախցիկի ճնշում բարձր է թերի է: 2. IGBT- ն թերի է: 3. Արագ վերականգնման ուղղիչը թերի է: 4. Կառավարման վահանակը թերի է: 5. Կերի շղթան կոտրված է (անսարքության ցուցիչը միացված է)
Օդափոխիչը նորմալ է: Հաշվիչը նորմալ է: Էլեկտրամագնիսական փականը թերի է: Բարձր հաճախականության արտանետում չկա: Անսարքության ցուցիչն անջատված է:	1. Կամարի խնդիր 2. Էլեկտրաէներգիա արձակող վարդակը շատ հեռու է: 3. Բարձր ճնշման պալատը կոտրված է: 4. Կառավարման սխեմակը կոտրված է:
Օդափոխիչը չի փակվում:	1. Անորակ օդափոխիչ: 2. Միաֆազ կամրջի ուղղիչը կոտրված է: 3. Ստուգեք ` ներսում կա կարճ միացում: