

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

PLASMA CUTTER MACHINE

MODEL:CUT60

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

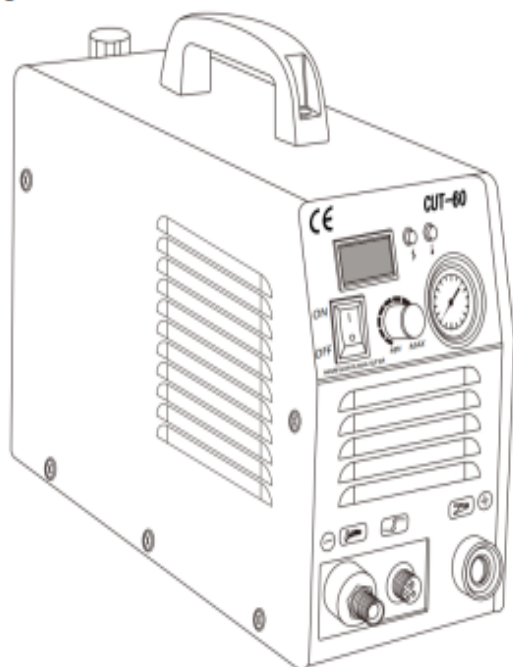
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PLASMA CUTTER
MACHINE

MODEL: CUT60



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.



CORRECT DISPOSAL This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices

CUT60 QUICK SETUP GUIDE

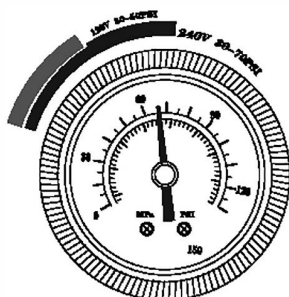
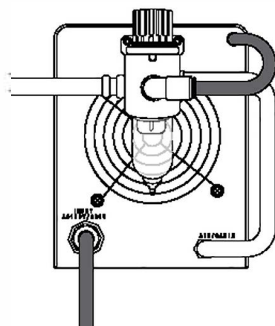
Power Plug Wire Identification:

For either 230VAC, the GREEN wire with the yellow strip is Ground wire. The other two wires are Live wires.

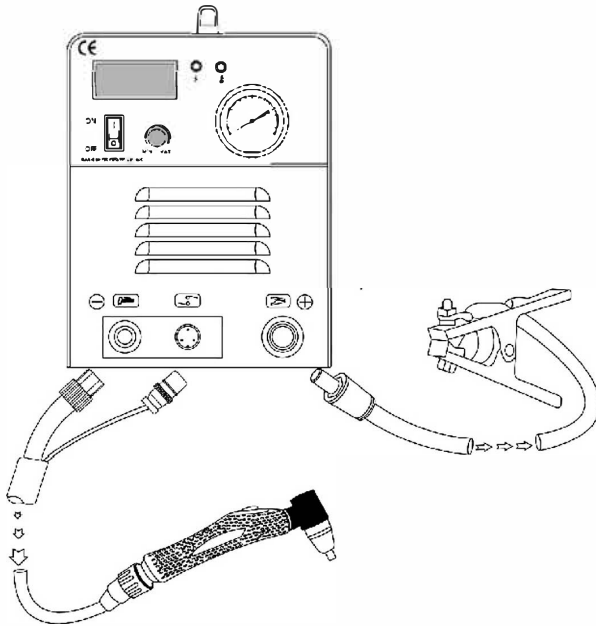
1. Wear a proper helmet to protect your eyes from harmful plasma cutting arc radiation.
Wear safety gloves to protect your hands during operation.



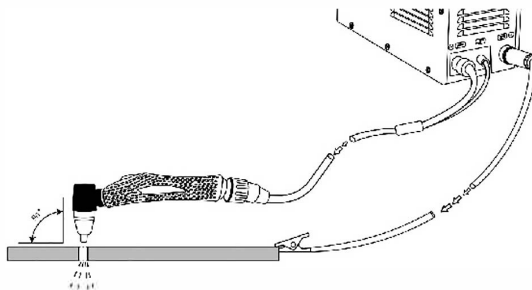
2. Connect the machine gas inlet (on the back of the machine) to an air compressor and set the air pressure to 50-60 PSI. (The air regulator is optional as some air compressors provide air pressure control capability).



3. Connect your plasma cutting torch and ground cable to the front panel of the machine.



4. Attach the Ground clamp to the metal work piece that you plan to cut. Grind the metal to make sure the clamp is securely attached. Press the trigger of the torch and make sure there is air flow. Finally, move the torch head to the work piece and start cutting!



Thank you!

5. Installation Instruction



- (1) Find the two screws at the upper rear of the machine, and un-fastening them.



- (2) Put the metal support on the two screws and fasten the two screws.



- (3) Wrap some PTFE sealing tapes on the two brass fittings and make sure no leakage.



- (4) Then place the two brass fittings on the two sides of valve body and tighten them.



- (5) Fasten the 90° elbow fitting on the front face of valve body. Pls. note the inlet gas arrow symbol on the valve body is directed to the right.



- (6) Loosen the red button on the valve body, hold the whole valve body into the metal support from down to upside, and then tighten it.

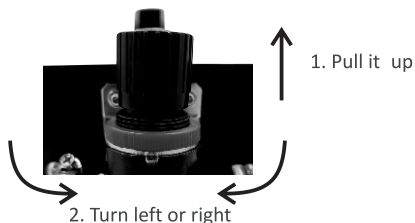


- (7) Cut down attached air hose into approximately 20 – 22cm length. Connected as illustration instructed, use the hose clamp to tighten it until no leakage. The leftover air hose will be connected to air compressor (inlet gas), still use hose clamp to tighten it until no leakage. Put the black air hose of the machine into the 90° elbow fitting. The installations are done!

See Figure A



See Figure B



- (8) Before do the cutting, pls. make sure the cutter torch and ground clip are connected correctly (See Figure A). Open the air compressor valve, switch on the machine, pull the top button of valve up, adjust the air pressure to a suitable scope through turn knob left or right (See Figure B).



Reset

- (9) After adjustment, press the knob and you are able to start cutting normally.

Introduction

Hello!

Dear Valued Customer:

The User Manual documents and procedures are used for proper operation of the machine.

IMPORTANT: Be sure to review the contents of this manual before attempting to operate the equipment. This manual should be located where it can be easily referenced by all users of the machine.

This manual assumes that all individuals reading the manual and using the welder/cutter are capable, qualified, and/or certified to operate this type of machinery.

SAFETY PRECAUTIONS – READ BEFORE USING



Note on High Frequency electromagnetic disturbances:

Certain welding and cutting processes generate High Frequency (HF) waves. These waves may disturb sensitive electronic equipment such as televisions, radios, computers, cell phones, and related equipment. High Frequency may also interfere with fluorescent lights. Consult with a *licensed* electrician if disturbance is noted. Sometimes, improper wire routing or poor shielding may be the cause.



HF can interfere with pacemakers. See EMF warnings in following safety section for further information. Always consult your physician before entering an area known to have welding or cutting equipment if you have a pacemaker.



These safety precautions are for protection of safety and health. Failure to follow these guidelines may result in serious injury or death. Be careful to read and follow all cautions and warnings. Protect yourself and others.



Welding and cutting processes produce high levels of ultraviolet (UV) radiation that can cause severe skin burn and damage. There are other potential hazards involved with welding such as severe burns and respiratory related illnesses. Therefore, observe the following to minimize potential accidents and injury:



Use appropriate safety glasses with wrap around shields while in the work area, even under welding helmets to protect your eyes from flying sparks and debris. When chip-ping slag or grinding, goggles and face shields may be required.



When welding or cutting, always use an approved shielding device, with the correct shade of filter installed. Always use a welding helmet in good condition. Discard any broken or cracked filters or helmets. Using broken or cracked filters or helmets can cause severe eye injury and burn. Filter shades of no less than shade 5 for cutting and no less than shade 9 for welding are highly recommended. Shades greater than 9 may be required for high amperage welds. Keep filter lenses clean and clear for maximum visibility. It is also advisable to consult with your eye doctor should you wear contacts for corrective vision before you wear them while welding.



Do not allow personnel to watch or observe the welding or cutting operation unless fully protected by a filter screen, protective curtains or equivalent protective equipment. If no protection is available, exclude them from the work area. Even brief exposure to the rays from the welding arc can damage unprotected eyes.



Always wear hearing protection because welding and cutting can be extremely noisy. Ear protection is necessary to prevent hearing loss. Even prolonged low levels of noise have been known to create long term hearing damage. Hearing protection also further protects against hot sparks and debris from entering the ear canal and doing harm.



Always wear personal protective clothing. Flame proof clothing is required at all times. Sparks and hot metal can lodge in pockets, hems and cuffs. Make sure loose clothing is tucked in neatly. Leather aprons and jackets are recommended. Suitable welding jackets and coats may be purchased made from fire proof material from welding supply stores. Discard any burned or frayed clothing. Keep clothing away from oil, grease and flammable liquids.



Leather boots or steel toed leather boots with rubber bottoms are required for adequate foot protection. Canvas, polyester and other man-made materials often found in shoes will either burn or melt. Rubber or other non-conductive soles are necessary to help protect from electrical shock.



Flame proof and insulated gauntlet gloves are required whether welding or cutting or handling metal. Simple work gloves for the garden or chore work are not sufficient.

Gauntlet type welding gloves are available from your local welding supply companies.

Never attempt to weld without gloves. Welding without gloves can result in serious burns and electrical shock. If your hand or body parts comes into contact with the arc of a plasma cutter or welder, instant and serious burns will occur. Proper hand protection is required at all times when working with welding or cutting machines!



WARNING! Persons with pacemakers should not weld, cut or be in the welding area until they consult with their physician. Some pacemakers are sensitive to EMF radiation and could severely malfunction while welding or while being in the vicinity of someone welding. *Serious injury or death may occur!*



Welding and plasma cutting processes generate electro-magnetic fields and radiation.

While the effects of EMF radiation are not known, it is suspected that there may be some harm from long term exposure to electromagnetic fields. Therefore, certain pre-cautions should be taken to minimize exposure:

- Lay welding leads and lines neatly away from the body.
- Never coil cables around the body.
- Secure cables with tape if necessary, to keep from the body.
- Keep all cables and leads on the same side the body.
- Never stand between cables or leads.
- Keep as far away from the power source (welder) as possible while welding.
- Never stand between the ground clamp and the torch.
- Keep the ground clamp grounded as close to the weld or cut as possible.



Welding and cutting processes pose certain inhalation risks. Be sure to follow any guidelines from your chosen consumable and electrode suppliers regarding possible need for respiratory equipment while welding or cutting. Always weld with adequate ventilation. Never weld in closed rooms or confined spaces. Fumes and gases re-leased while welding or cutting may be poisonous. Take precautions at all times.

Any burning of the eyes, nose or throat are signs that you need to increase ventilation.

Stop immediately and relocate work if necessary, until adequate ventilation is obtained.

Stop work completely and seek medical help if irritation and discomfort persist.



WARNING! Do not weld on galvanized steel, stainless steel, beryllium, titanium, copper, cadmium, lead or zinc without proper respiratory equipment and or ventilation.



WARNING! This product when used for welding or cutting produces fumes and gas-es which contains chemicals known to the State of California to cause birth defects and in some cases cancer. (California Safety and Health Code §25249.5 *et seq.*)



WARNING! Do not weld or cut around Chlorinated solvents or degreasing areas. Release of Phosgene gas can be deadly. Consider all chemicals to have potential deadly results if welded on or near metal containing residual amounts of chemicals.



Keep all cylinders upright and chained to a wall or appropriate holding pen. Certain regulations regarding high pressure cylinders can be obtained from OSHA or local regulatory agency. Consult also with your welding supply company in your area for further recommendations. The regulatory changes are frequent so keep informed.



All cylinders have a potential explosion hazard. When not in use, keep capped and closed. Store chained so that overturn is not likely. Transporting cylinders incorrectly can lead to an explosion. Do not attempt to adapt regulators to fit cylinders. Do not use faulty regulators. Do not allow cylinders to come into contact with work piece or work. Do not weld or strike arcs on cylinders. Keep cylinders away from direct heat, flame and sparks.



WARNING! Electrical shock can kill. Make sure all electrical equipment is properly grounded. Do not use frayed, cut or otherwise damaged cables and leads. Do not stand, lean or rest on ground clamp. Do not stand in water or damp areas while welding or cutting. Keep work surface dry. Do not use welder or plasma cutter in the rain or in extremely humid conditions. Use dry rubber soled shoes and dry gloves when welding or cutting to insulate against electrical shock. Turn machine on or off only with gloved hand. Keep all parts of the body insulated from work, and work tables.



Keep away from direct contact with skin against work. If tight or close quarters necessitates standing or resting on work piece, insulate with dry boards and rubber mats designed to insulate the body from direct contact.



All work cables, leads, and hoses pose trip hazards. Be aware of their location and make sure all personnel in area are advised of their location. Taping or securing cables with appropriate restraints can help reduce trips and falls.



WARNING! Fire and explosions are real risks while welding or cutting. Always keep fire extinguishers close by and additionally a water hose or bucket of sand. Periodically check work area for smoldering embers or smoke. It is a good idea to have someone help watch for possible fires while you are welding. Sparks and hot metal may travel a long distance. They may go into cracks in walls and floors and start a fire that would not be immediately visible. Here are some things you can do to reduce the possibility of fire or explosion:

- Keep all combustible materials including rags and spare clothing away from area.

- Keep all flammable fuels and liquids stored separately from work area.
- Visually inspect work area when job is completed for the slightest traces of smoke or embers.
- If welding or cutting outside, make sure you are in a cleared off area, free from dry tender and debris that might start a forest or grass fire.
- Do not weld on tanks, drums or barrels that are closed, pressurized or anything that held flammable liquid or material.



Metal is hot after welding or cutting! Always use gloves and or tongs when handling hot pieces of metal. Remember to place hot metal on fire-proof surfaces after handling. Serious burns and injury can result if material is improperly handled.



WARNING! Faulty or poorly maintained equipment can cause injury or death. Proper maintenance is your responsibility. Make sure all equipment is properly maintained and serviced by qualified personnel. Do not abuse or misuse equipment.

Keep all covers in place. A faulty machine may shoot sparks or may have exploding parts. Touching uncovered parts inside machine can cause discharge of high amounts of electricity. Do not allow employees to operate poorly serviced equipment. Always check condition of equipment thoroughly before start up. Disconnect unit from power source before any service attempt is made and for long term storage or electrical storms.



Further information can be obtained from The American Welding Society (AWS) that relates directly to safe welding and plasma cutting. Additionally, your local welding supply company may have additional pamphlets available concerning their products.

Do not operate machinery until you are comfortable with proper operation and are able to assume inherent risks of cutting or welding.

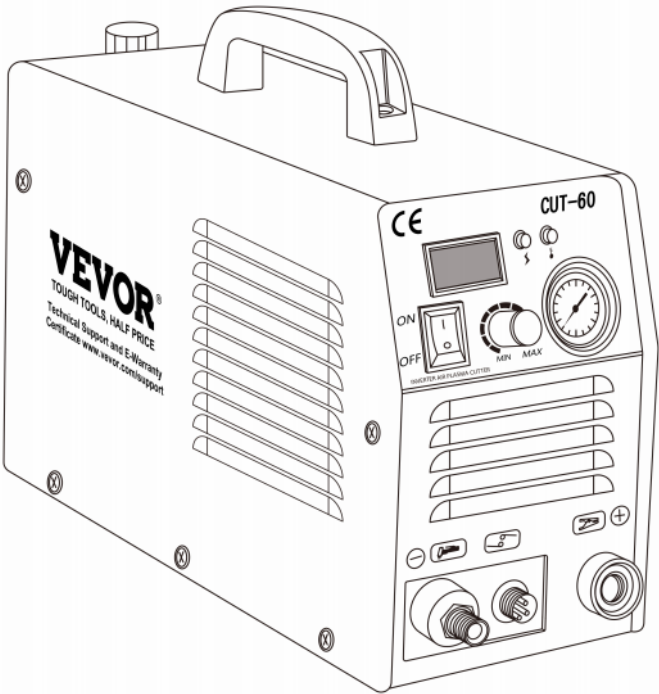
Product Introduction

CUT60 is a IGBT type air plasma cutter with high frequency start.

It is designed for cutting stainless steel, alloy steel, mild steel, copper aluminum, and other metal materials; there are many applications of plasma cutters.

CUT60 has characteristics as following:

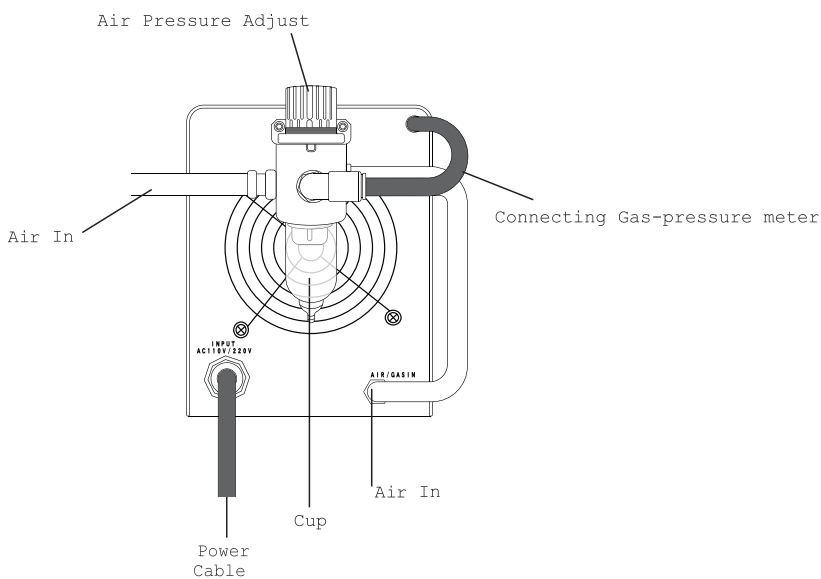
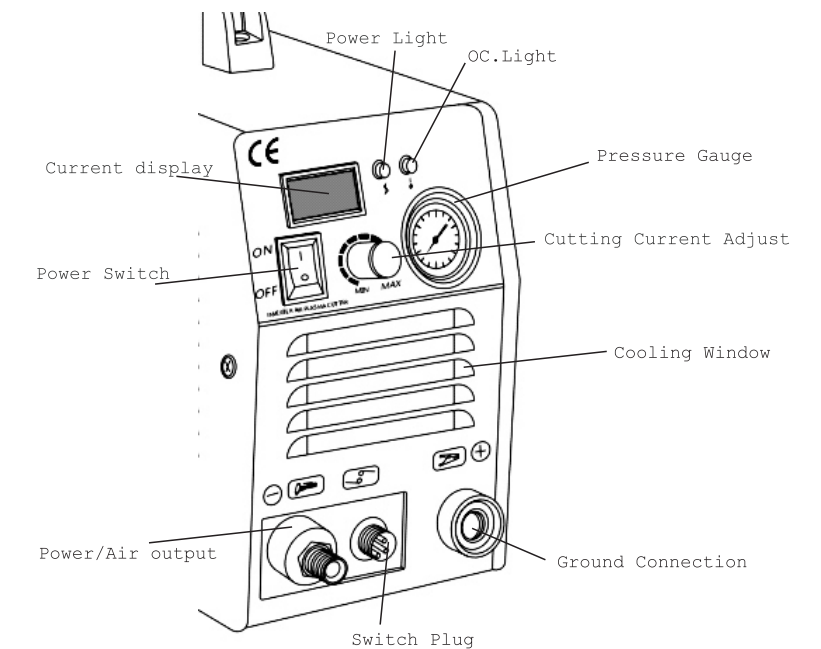
- Stabilization
- Reliability
- Portability
- Power efficiency and low noise output
- High cutting speed
- Smooth cuts



Plasma cutter series Specification

Project \ Model	CUT60
Input Voltage	230V, 1-PH, 50Hz
Inverter Type	IGBT
Start Type	HF Start
Torch Type	PT-31 13ft
Air Post Flow Timer	Fixed
Recommended Operating Air Pressure	50-60Psi
Maximum Supplied Air Pressure	80Psi
Recommended Maximum Average Cut Thickness	055"/14 mm
Maximum Cut Thickness	063"/16 mm
Efficiency	>85%
Duty Cycle	35%
Input Current	28A
Output Current	10-60A
Material	Stainless steel, mild steel, aluminum, etc.
Gas supply	Clean, dry, oil-free air
Net Weight	7.4Kg
Gross Weight	10.8Kg
Housing protection	IP21
Dimension	370*150*290mm

Functional Diagram



Installation

Power Cord Plug Connection

1. Be sure to connect the power cord plug to the appropriate power voltage, and use a proper hookup to avoid damage to internal circuitry. Typically, the ground wire is GREEN with a YELLOW stripe.
2. Ensure that the power cord is properly connected to the power switch to prevent oxidation. Make sure the power voltage is within the specified safety range.
3. Please refer to the Plug Wiring Instructions of this manual for detailed instructions on plug wiring.

Connecting the Cables to the Machine

1. Properly connect the high-pressure tube of pressed air to copper connector.
2. Ensure that copper screw at the opposite end of the torch is securely connected to the torch. To avoid gas leakage, turn screw clockwise until it locks into position. Connect the mobile plug at one end of the grounding cable pincer to the positive terminal located on the front panel and then tighten.
3. Ensure that the air plug of the torch is connected to the switch connector on the panel. For cutters with pilot arc, connect the fork connector to the red terminal on the front panel.

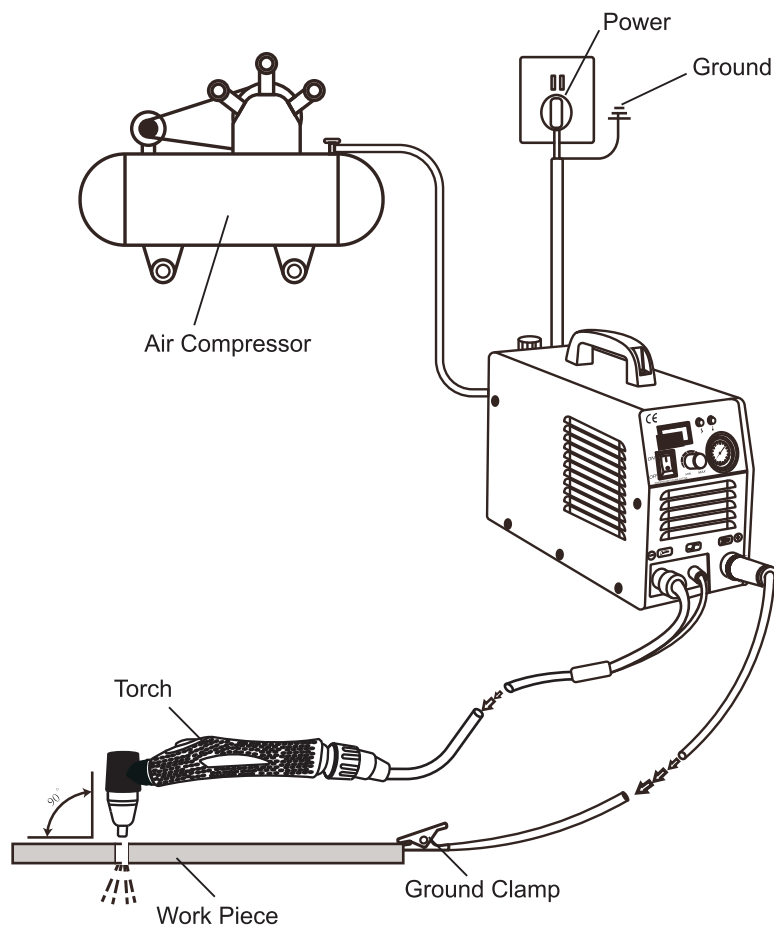
Check-list before Operation

1. Ensure that the cutting machine is properly grounded.
2. Ensure that all connectors are connected appropriately and firmly.
3. Ensure that power voltages are correct.

Operating the Plasma Cutter

1. Make sure the machine on/off switch is in the off position. Plug the power cord plug into the outlet.
2. Connect air compressor with air regulator/filter.
3. Connect the ground clamp to your work piece. Caution: Rust or paint on the work piece could create an open circuit; therefore, the contact point should be cleaned thoroughly to ensure a good connection between clamp and work piece.
4. Turn on the power switch. The cooling fan should start to operate and the LED should come on. The front panel should show the machine's electrical current volume, and you can adjust it by turning the knob below the display.

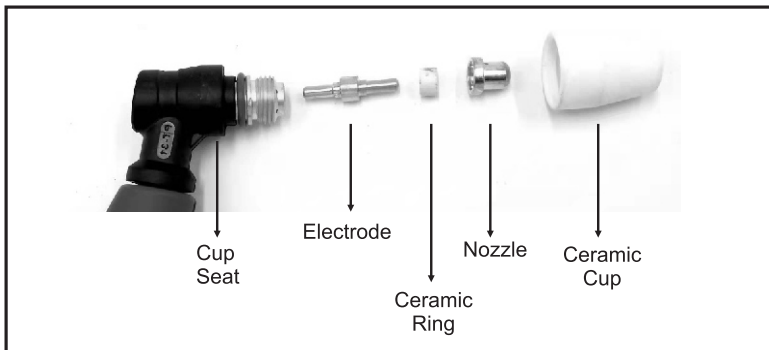
Connection Diagram



Operating the Plasma Cutter

5. Adjust the air pressure on your air compressor to 60– 65 psi for the machine.
6. Bring the torch tip into direct contact with your work piece edge or, for thicker cutting, over a pre-drilled pilot hole. Press the button on the torch to start cutting.
7. Ensure that the cutting current is appropriate and adequate for the machine based on the rated thickness of the cutter.

Note: Below is the consumable assembly on the torch head.

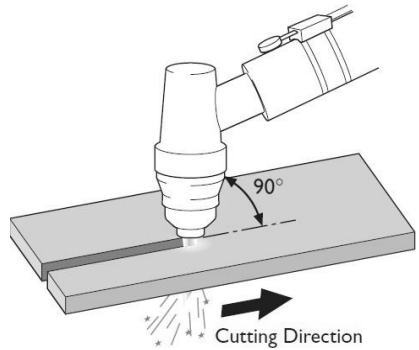


Cutting Technique

CUTTING

For straight edge cutting, the torch should be held at a **90°** angle to the plate and dragged along the job. The cutting speed will depend on the material thickness, amperage and airflow rate.

In general a good cutting speed will result in the shower of sparks at an angle of 15 to 20 degrees from the cut.

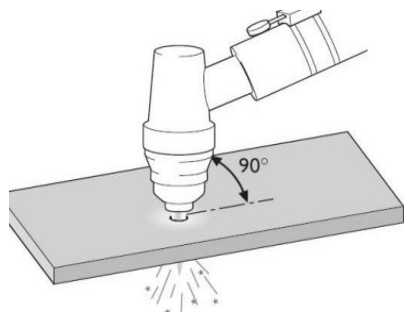
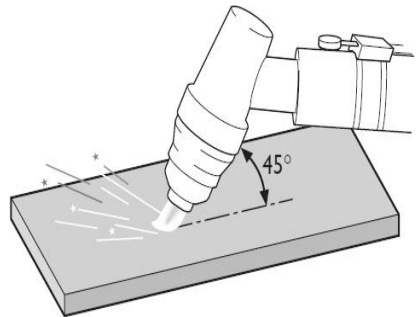


PIERCING

To pierce material, the cutting torch tip should be in contact with the job but held at an angle of **45°** to the surface. Then the torch is moved to the **90°** position.

Piercing thickness is dependent on the output of the machine and is generally 50% of the rated cutting thickness of the power source.

It is important to direct the arc away from the operator when establishing the arc as sparks and molten material will be ejected from the point of contact. Care must also be taken to protect the surrounds from these sparks.



Maintenance

DAILY USE

- Please read the instructions carefully before installing and operating.
- Please check consumables and replace the worn ones in time or the torch would be damaged.
- Please disconnect input power after cutting.

WEEKLY

Check your air and moisture filter/separator on the bottom of the air regulator.

QUARTERLY

The units should be serviced by suitable qualified personnel to check for general safety and clean the unit of dust and other contaminates.

Accessories



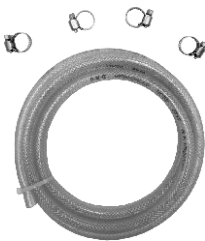
PT-31 plasma cutter torch 1PCS



Earth Clamp 1PCS



AFR-2000 1PCS
brass fittings 2PCS
PTFE sealing tapes 1PCS
90° elbow fitting 1PCS



Air hose 1PCS
Hose clamp 4PCS



Ceramic ring 4PCS
Ceramic cup 2PCS
Electrode 2PCS
Nozzle 2PCS

Note: The actual accessories in the carton may not match the illustration, adding (adjusting) necessary accessories or reducing unnecessary accessories without prior notice.

Instruction Notes

Cutting Environment

- 1.The cutting machine can perform in an environment where conditions are particularly harsh: it can withstand outside temperatures between 14 and 104 degrees Fahrenheit and a humidity level of up to 80%.
- 2.Please try to keep machine dry.

Safety

- 1.Working area MUST be adequately ventilated.
- 2.No over-load! Your machine can be damaged by over-loading.
- 3.No over-voltage! Internal circuitry can be damaged by over-voltage.
- 4.An internal heat-variable component is initialized if machine exceeds duty cycles. The cutting machine will stop working immediately, and an internal red diode will be lighted. Note: The user does not need to break the circuit; the fan will continue working in order to cool the machine. Once temperature is reduced to allowable range, machine can be operated again.

Maintenance and Troubleshooting

- 1.Dust created by compressed air should be removed regularly. If work environment is polluted with smoke and dust, daily maintenance is required.
- 2.Ensure adequate air pressure exists to protect internal components.
- 3.Check all connectors to ensure firm connections.
- 4.Protect machine from water or dampness.
- 5.When machine is not in use for a long period of time, it should be properly packed and stored in a dry environment.
- 6.Replace any worn consumables to avoid damage.

Use caution:

The reasons and solution of plasma cutting machine not arcing

Due to the complex circuit of the plasma cutting machine, subject to environmental factors greatly, sometimes the problem of not producing the arc during use might be occurred. In addition to the machine itself, please note the following points.

1. Too high input air pressure

If the input air pressure is greater than 0.45 MPa, then after the formation of the plasma arc pressure is too high airflow will blow the concentrated arc column, so that the arc column energy dispersion, weakening the cutting strength of the plasma arc. The main reasons for the occurrence of too high air pressure are: improper adjustment of the air compressor, over-regulated the air filter pressure relief valve, or failure of the air filter pressure relief valve.

Solutions:

Check whether the pressure adjustment of the air compressor is properly adjusted, and make sure the pressure of the air compressor and the pressure of the air filter relief valve are consistent. If there is no data change in the air pressure gauge, it means that the air filter pressure relief valve is not working and should be replaced in time.

2. Too low input air pressure

When plasma cutting machine is working, if the input air pressure is much lower than the air pressure required by the equipment, which makes the plasma arc ejection speed is weakened and the input air flow is less than the specified value, therefore, a high energy & high-speed plasma arc cannot be formed, resulting in poor quality of the incision, cut impermeable, slag accumulation. The cause of insufficient air pressure, mostly due to the air compressor input air is not sufficient; too low-pressure adjustment of air regulating valve; the solenoid valve is blocked; the air path is not smooth.

Solutions:

Before cutting, pls. check the output pressure display of the air compressor, if it does not meet the requirements, you should adjust the pressure setting of the air compressor or overhaul it. If the input air pressure is too low, then you should check whether the pressure adjustment of the air filtering pressure relief valve is correct, and whether the pressure value shown in the air pressure gauge can meet the cutting requirements. Otherwise, the air filtering pressure relief valve should be maintained to ensure that the input air is dry and oil-free. Poor input air quality can cause oil contamination in the solenoid valve, resulting in difficulties in opening the valve spool and/or the valve port cannot be fully opened.

3. Poor connection of ground wire

Grounding preparation is necessary for the cutting machine work. Without using special grounding tools or insulation substance on the surface of the workpiece (such as oil or rust) or aging ground wire will cause poor grounding connection.

Solutions:

Use a special grounding tool and check whether the ground wire is in good contact with the workpiece. And do not use an aged ground wire.

4. Damaged cutting nozzle and electrode

If the cutting nozzle is not installed properly, or not tightened, (for example, water-cooled torch not connected to the cooling system), then the operation of trying to penetrate the workpiece and start cutting directly from the middle part of the workpiece etc. will increase the loss of the cutting nozzle.

Solutions:

Adjust the correct gear level of the equipment based on the relevant parameters of the cutting workpiece, and check whether the torch and cutting nozzle are firmly installed or not. If for the water-cooled torch, the cooling water should be circulated in advance.

5. Spark generator cannot break the arc automatically

Plasma cutting machine needs to ignite the plasma arc for working. The high-frequency oscillator excites the gas between the electrode and the inner wall of the cutting nozzle, generates a high-frequency discharge and form a small arc by partially ionization gas. At this time the small arc is sprayed from the cutting nozzle by the compressed air, which is the main function of the spark generator. Spark generator working time is generally only 0.5 ~ 1s. The reasons why the spark generator cannot automatically break the arc are generally related to the control circuit board components out of problem, or the improper gap of spark generator discharge electrode (discharge piece).

Solutions:

The spark generator discharge electrode (discharge piece) should be checked frequently to keep its surface flat, and the spark generator discharge electrode gap should be adjusted in a timely manner.

6. Too low input voltage

When large power electrical facilities/equipment near the working site of the plasma cutting machine or the main circuit component failure of the cutting machine etc., will make the input voltage too low.

Solutions:

Check whether the power grid connected to the plasma cutting machine has sufficient load capacity or not, whether the voltage is stable, and whether the power cord specifications meet the requirements. The working site of the plasma cutting machine should be far away from large power electrical equipment and places with frequent electrical interference. To clean up the dust and dirt on the components regularly within the cutting machine (generally once a month, or about once every 10 days when use often), check whether the wires are aging etc.

7. Else

In addition to the above reasons, when the cutting speed is too slow, the perpendicularity between the workpiece and cutting torch, as well as the operator's proficiency with the plasma cutting machine, the skill level of operation and so on, all these will affect the stability of the plasma arc. The user should pay attention to these areas.

In addition, there are two status for no pilot arc of the plasma cutting machine:

A) No high-frequency pilot arcing when cutting

1. the electrode of torch head and the conductive nozzle are touching to cause short circuit.

Solution: replace the electrode and conductive nozzle.

2. the relay does not close.

Solution: replace the relay.

B) There are high-frequency sparks but not arc cutting between the torch and the workpiece.

1. a broken wire or poor connection between the torch and cable.

Solution: check and connect the torch cable.

2. the work grounding wire and the workpiece is not connected or in poor connection.

Solution: check the work grounding wire and connect both ends properly, remove oil or rust etc. away from the workpiece surface.

**The following trouble shooting guide is for your reference only.
Opening of the machine housing and/or unauthorized repair attempts
will void the product warranty.**

**Always turn off electrical power and air supply before performing
inspection and reconnection.**

TROUBLE SHOOTING	CAUSE/SOLUTION
1. The power pilot light is off, the fan doesn't work, and there is no cutting voltage output.	1.The power switch is broken. 2.There is no electrical power. 3.The input cable is short-circuited.
2. The power switch is on, the fan doesn't work. No voltage is indicated on the front panel.	1.There is an improper connection to the plug or the plug is improperly connected to the 380V power supply, causing over- voltage protection. For latter case, wait for 8 minutes, reconnect to 220V power supply, and restart the machine. 2.The transformer is broken.
3. The fan is on, the abnormal pilot light is not on, cannot start the arc.	Contact the manufacturer or certified service personnel.
4. The abnormal pilot light is off, no cutting voltage output.	1.The welding cable is broken. 2.The ground is improperly connected to the work piece. 3.The "+" output terminal is not properly connected.
5. The abnormal pilot light is not on.	1. The nozzle is oxidized or too far away. Remove the oxidation on the surface, or shorten the distance to 1 mm. 2.Otherwise, contact the manufacturer or certified service personnel.
6. The abnormal pilot light is on.	1.Over-current protection may have initialized. Either wait for 2 or 3 minutes for the problem to go away, or turn off the power, wait until the abnormal pilot light is off, and restart (machine will recover automatically). 2.Otherwise, contact the manufacturer or certified service personnel.
7. The output current is not stable.	1.Check connections on the front panel. 2.Otherwise, contact the manufacturer or certified service personnel.
8. The machine does not cut metal properly, or the arc is not stable.	1.The input voltage is too low. 2.The ground cable is not well-connected. 3.The air pressure is too high or too low. 4.The nozzle and electrode of the torch do not fit well, or the input current is too low.

Plug Wiring Instruction

Do not attempt to wire or handle high voltage without proper training. Contact an electrician to help you install an electrical outlet or connect an electrical plug to your machine. Regardless of which machine you have, it will require power to operate properly. Do not assume you know which wires to connect until you read this manual completely as colors may be deceiving.

The machine is either 110VAC or 220VAC. The 110VAC machines will operate at 100V - 120VAC and 50-60Hz; the 220VAC machines will operate at 200-240VAC and 50-60 Hz. All machines are 1 phase unless otherwise stated. 1 phase means the power cord will have 1 ground wire and two hot wires. Connecting these wires properly is very important, and improper wiring could cause damage and void product warranty.

The ground wires on the machines are green. The best way to test for proper ground is to test the ohms between the machine chassis ground to the wire ground.

Note:

When ground wire is incorrectly connected, even the machine and the fan can turn on, but the machine will not operate properly.

You may need to consult with an expert to find the proper plug for your machine. First you will need to know the maximum amperage draw of your machine, which should be in your manual. Write it down and consult a qualified professional about which plug you will need.

The ground is the first wire you should connect in the plug. Next, connect the two live wires. Generally, it does not matter which one goes on which side. As a general rule of thumb, connect black on the left and white on the right.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support



Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

MACHINE DE DÉCOUPE AU PLASMA

MODÈLE : CUT60

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils que nous proposons.

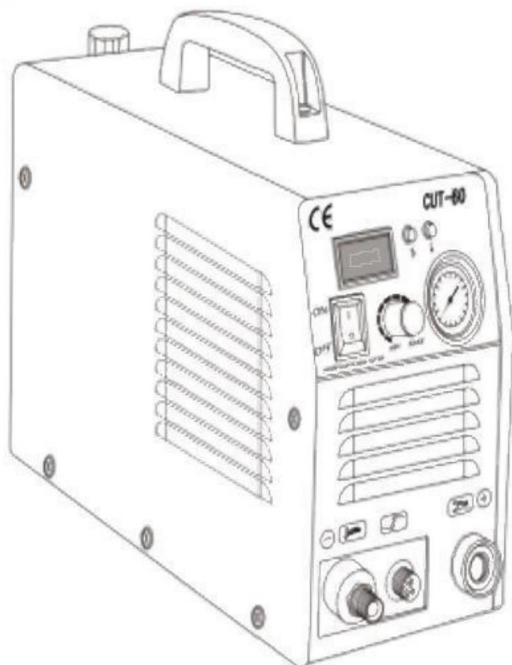
Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

Vévor R

OUTILS ROBUSTES, MOITIÉ PRIX

DÉCOUPEUSE PLASMA
MACHINE

MODÈLE : CUT60



BESOIN

AIDE?

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter.

Contactez-nous:

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

Il s'agit de l'instruction originale, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de nos

Manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu.

Veuillez nous pardonner de ne plus vous informer s'il existe des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
	ÉLIMINATION CORRECTE Ce produit est soumis à la disposition Directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant un la poubelle à roulettes barrée indique que le produit nécessite collecte séparée des déchets dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets normaux. déchets ménagers, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques

GUIDE D'INSTALLATION RAPIDE DU CUT60

Identification du fil d'alimentation :

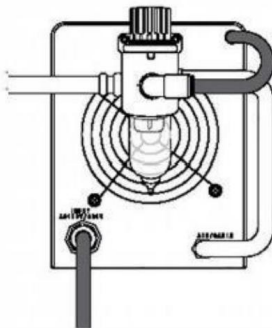
Pour 230 VCA, le fil VERT avec la bande jaune est la terre
fil. Les deux autres fils sont des fils sous tension.

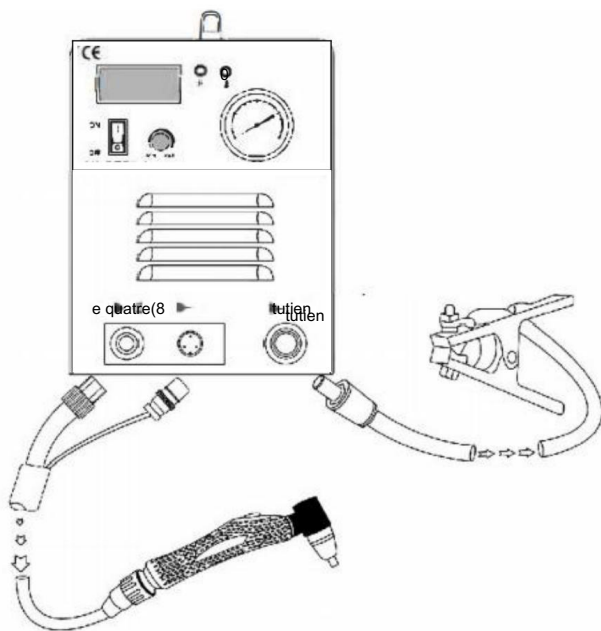
1. Portez un casque approprié pour protéger vos yeux des risques de découpe au plasma
rayonnement d'arc.

Portez des gants de sécurité pour protéger vos mains pendant le fonctionnement.

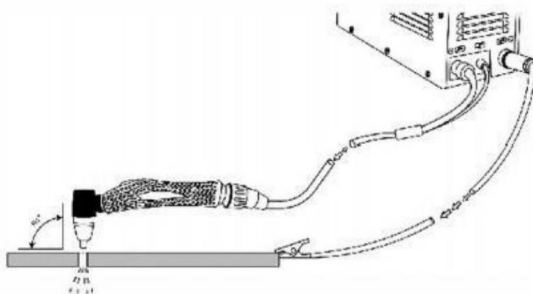


2. Connectez l'entrée de gaz de la machine (à l'arrière de la machine) à une
compresseur d'air et réglez la pression d'air à 50-60 PSI. (L'air
le régulateur est facultatif car certains compresseurs d'air fournissent une pression d'air
(capacité de contrôle).





4. Fixez la pince de terre à la pièce métallique que vous prévoyez de couper. Meulez le métal pour vous assurer que la pince est solidement fixée. Appuyez sur la gâchette de la torche et assurez-vous qu'il y a un flux d'air. Enfin, déplacez la tête de la torche sur la pièce à travailler et commencez à couper !



Merci!

5. Instructions d'installation



(1) Trouvez les deux vis situées à l'arrière supérieur de la machine et dévissez-les



(2) Placez le support métallique sur les deux vis et fixez les deux vis.



(3) Enroulez des rubans d'étanchéité PTFE sur les deux raccords en laiton et assurez-vous qu'il n'y a pas de fuite.



(4) Placez ensuite les deux raccords en laiton sur les deux côtés du corps de la vanne et serrez-les.



(5) Fixez le raccord coudé 90° sur la face avant du corps de la vanne. Veuillez noter le gaz d'admission
le symbole de la flèche sur le corps de la vanne est dirigé vers la droite



- (6) Desserrez le bouton rouge sur le corps de la vanne, maintenez tout le corps de la vanne dans le métal soutenir de bas en haut, puis serrer.

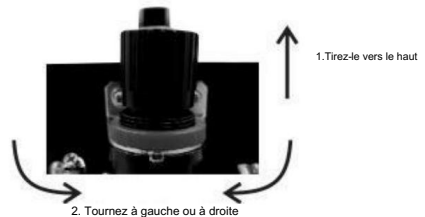


- (7) Coupez le tuyau d'air attaché en une longueur d'environ 20 à 22 cm. Connecté comme indiqué sur l'illustration, utilisez le collier de serrage pour le serrer jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de fuite. Le tuyau d'air restant sera connecté au compresseur d'air (gaz d'admission), toujours utilisez un collier de serrage pour le serrer jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de fuite. Placez le tuyau d'air noir du machine dans le raccord coudé 909. Les installations sont terminées !

Voir la figure A



Voir la figure B



- (8) Avant de procéder à la découpe, assurez-vous que le chalumeau et la pince de mise à la terre sont connectés correctement (voir la figure A). Ouvrez la vanne du compresseur d'air, allumez la machine, tirez le bouton supérieur de la valve vers le haut, ajustez la pression d'air à une plage appropriée en tournant bouton à gauche ou à droite (voir figure B).



Réinitialiser

- (9) Après le réglage, appuyez sur le bouton et vous pouvez commencer à couper normalement.

Introduction

Bonjour!
Cher client,

Les documents et procédures du manuel d'utilisation servent au bon fonctionnement de la machine.

IMPORTANT : Assurez-vous à revoir le contenu de ceci manuel avant tenter d'utiliser l'équipement. Ce manuel doit être situé à un endroit où il peut être facilement consulté par tous les utilisateurs de la machine.

Ce manuel suppose que toutes les personnes lisant le manuel et utilisant ce

certaines machines et douze ou plus. J'ai mangé un type de machines qualifiées, et/ou

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ – À LIRE AVANT UTILISATION



Remarque sur les perturbations électromagnétiques à haute

fréquence : certains procédés de soudage et de découpe génèrent des ondes à haute fréquence (HF). Ces ondes peuvent perturber les équipements électroniques sensibles tels que les téléviseurs, les radios, les ordinateurs, les téléphones portables et les équipements connexes. La haute fréquence peut également interférer avec les lampes fluorescentes. Consultez un électricien agréé si vous constatez des perturbations. Parfois, un mauvais acheminement des câbles ou un mauvais blindage peuvent en être la cause.



Les HF peuvent interférer avec les stimulateurs cardiaques. Consultez les avertissements relatifs aux champs électromagnétiques dans la section de sécurité suivante pour plus d'informations. Consultez toujours votre médecin avant d'entrer dans une zone connue pour contenir des équipements de soudage ou de découpe si vous avez un stimulateur cardiaque.



Ces précautions de sécurité visent à protéger la sécurité et la santé.

Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves, voire la mort. Veuillez à lire et à suivre toutes les mises en garde et avertissements. Protégez-vous et protégez les autres.



Les processus de soudage et de découpe produisent des niveaux élevés de rayonnement ultraviolet (UV) qui peuvent provoquer de graves brûlures et lésions cutanées. Le soudage comporte d'autres dangers potentiels, tels que des brûlures graves et des maladies respiratoires.

Par conséquent, respectez les consignes suivantes pour minimiser les risques d'accidents et de blessures :



Utilisez des lunettes de sécurité appropriées avec des protections enveloppantes pendant que vous êtes dans la zone de travail, même sous des casques de soudage pour protéger vos yeux des étincelles et des débris volants. Lors du broyage de scories ou du meulage, des lunettes de protection et des écrans faciaux peuvent être nécessaires.



Lors du soudage ou du découpage, utilisez toujours un dispositif de protection approuvé, avec la bonne teinte de filtre installée. Utilisez toujours un casque de soudage en bon état. Jetez tout filtre ou casque cassé ou fissuré. L'utilisation de filtres ou de casques cassés ou fissurés peut provoquer de graves blessures aux yeux et des brûlures. Des nuances de filtre d'au moins une teinte 5 pour la découpe et d'au moins une teinte 9 pour le soudage sont fortement recommandées. Des nuances supérieures à 9 peuvent être nécessaires pour les soudures à ampérage élevé. Gardez les verres filtrants propres et clairs pour une visibilité maximale. Il est également conseillé de consulter votre ophtalmologiste si vous portez des lentilles de contact pour corriger la vision avant de les porter pendant le soudage.



Ne laissez pas le personnel regarder ou observer l'opération de soudage ou de découpe à moins d'être entièrement protégé par un écran filtrant, des rideaux de protection ou un équipement de protection équivalent. Si aucune protection n'est disponible, excluez-les de la zone de travail. Même une brève exposition aux rayons de l'arc de soudage peut endommager les yeux non protégés.



Portez toujours une protection auditive car le soudage et la découpe peuvent être extrêmement bruyants. Une protection auditive est nécessaire pour éviter la perte auditive. Même des niveaux de bruit faibles et prolongés sont connus pour créer des dommages auditifs à long terme. La protection auditive protège également davantage contre les étincelles et les débris chauds qui pourraient pénétrer dans le conduit auditif et causer des dommages.



Portez toujours des vêtements de protection individuelle. Des vêtements ignifuges sont obligatoires à tout moment. Des étincelles et du métal chaud peuvent se loger dans les poches, les ourlets et les poignets. Assurez-vous que les vêtements amples sont bien rangés. Des tabliers et des vestes en cuir sont recommandés. Des vestes et des manteaux de soudage appropriés peuvent être achetés en matériau ignifuge dans les magasins de fournitures de soudage. Jetez tout vêtement brûlé ou effiloché. Gardez les vêtements à l'écart de l'huile, de la graisse et des liquides inflammables.



Bottes en cuir ou bottes en cuir à embout d'acier avec semelles en caoutchouc sont nécessaires pour une protection adéquate des pieds. La toile, le polyester et d'autres matériaux synthétiques souvent présents dans les chaussures brûler ou fondre. Les semelles en caoutchouc ou autres semelles non conductrices sont nécessaire pour aider à protéger contre les chocs électriques.



Des gants à manchettes ignifuges et isolés sont nécessaires pour souder, couper ou manipuler du métal. De simples gants de travail pour le jardin ou les travaux ménagers ne suffisent pas.

Des gants de soudage de type gantelet sont disponibles auprès de vos sociétés locales de fournitures de soudage.

N'essayez jamais de souder sans gants. Le soudage sans gants peut entraîner de graves brûlures et un choc électrique. Si votre main ou certaines parties de votre corps entrent en contact avec l'arc d'un coupeur plasma ou d'un soudeur, des brûlures instantanées et graves se produiront. Une protection adéquate des mains est requise à tout moment lorsque vous travaillez avec des machines à souder ou à découper !



AVERTISSEMENT ! Les personnes portant un stimulateur cardiaque ne doivent pas souder, couper ou rester dans la zone de soudage jusqu'à ce qu'ils consultent leur médecin.

Certains stimulateurs cardiaques sont sensibles aux rayonnements électromagnétiques et pourraient dysfonctionner gravement pendant le soudage ou à proximité de quelqu'un qui soude. Des blessures graves ou la mort peuvent survenir



Les procédés de soudage et de découpe plasma génèrent champs et rayonnements électromagnétiques.

Bien que les effets des rayonnements électromagnétiques ne soient pas connus, il est on soupçonne qu'il pourrait y avoir des effets nocifs à long terme

exposition aux champs électromagnétiques. Par conséquent, certains

des précautions doivent être prises pour minimiser l'exposition : · Disposez les

câbles et les lignes de soudage soigneusement loin du corps.

· Ne jamais enrouler les câbles autour du corps.

· Fixez les câbles avec du ruban adhésif si nécessaire, pour les empêcher de

corps. Gardez tous les câbles et fils du même côté du corps.

- **Ne vous placez jamais entre les câbles ou les fils.**

- Restez aussi loin que possible de la source d'alimentation (soudeur).

possible pendant le soudage.

- Ne vous placez jamais entre la pince de mise à la terre et la torche.

- Maintenez la pince de terre à la terre aussi près que possible de la soudure ou

couper autant que possible.



Les procédés de soudage et de découpe présentent certains risques d'inhalation.

assurez-vous de suivre toutes les directives de votre consommable choisi

et les fournisseurs d'électrodes concernant un éventuel besoin de matériel respiratoire

équipement pendant le soudage ou le découpage. Soudez toujours avec un équipement adéquat.

ventilation. Ne jamais souder dans des pièces fermées ou des espaces confinés.

Les fumées et les gaz libérés lors du soudage ou du découpage peuvent être

toxique. Prenez des précautions à tout moment.

Toute sensation de brûlure au niveau des yeux, du nez ou de la gorge est un signe que vous devez pour augmenter la ventilation.

Arrêtez immédiatement et déplacez le travail si nécessaire, jusqu'à ce que
une ventilation adéquate est obtenue.

Arrêtez complètement de travailler et consultez un médecin en cas d'irritation et
l'inconfort persiste.



AVERTISSEMENT ! Ne pas souder sur de l'acier galvanisé, de l'acier inoxydable, du béryllium,
du titane, du cuivre, du cadmium, du plomb ou du zinc sans
un équipement respiratoire approprié et/ou une ventilation.



AVERTISSEMENT ! Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe
produit des fumées et des gaz qui contiennent des produits chimiques connus
à l'État de Californie pour provoquer des malformations congénitales
et dans certains cas, le cancer. (Code de sécurité et de santé de Californie)
§25249.5 et suivants)



AVERTISSEMENT ! Ne pas souder ni couper à proximité de solvants chlorés ou
zones de dégraissage. La libération de gaz phosgène peut être mortelle.
Considérez que tous les produits chimiques ont des résultats potentiellement mortels si
soudé sur ou à proximité de métal contenant des quantités résiduelles de
produits chimiques.

Gardez tous les cylindres en position verticale et enchaînés à un mur ou à un endroit approprié.
stylo de maintien. Certaines réglementations concernant la haute pression
les bouteilles peuvent être obtenues auprès de l'OSHA ou de la réglementation locale
agence. Consultez également votre entreprise de fournitures de soudage dans votre
zone pour d'autres recommandations. Les changements réglementaires sont
fréquent, alors restez informé.



Tous les cylindres présentent un risque potentiel d'explosion. Lorsqu'ils ne sont pas utilisés
utiliser, garder fermé et bouché. Conserver avec une chaîne afin d'éviter tout renversement
peu probable. Le transport incorrect des bouteilles peut entraîner une
explosion. N'essayez pas d'adapter les régulateurs aux bouteilles.
N'utilisez pas de régulateurs défectueux. Ne laissez pas les bouteilles entrer
en contact avec la pièce ou le travail. Ne pas souder ni amorcer d'arcs
sur les cylindres. Gardez les cylindres à l'écart de la chaleur directe, des flammes et
des étincelles.



AVERTISSEMENT ! Un choc électrique peut être mortel. Assurez-vous que tout l'équipement électrique est correctement mis à la terre. N'utilisez pas de câbles et de fils effilochés, coupés ou autrement endommagés. Ne vous tenez pas debout, ne vous appuyez pas et ne vous reposez pas sur la pince de mise à la terre. Ne vous tenez pas dans l'eau ou dans des zones humides pendant le soudage ou la découpe. Gardez la surface de travail sèche. N'utilisez pas de soudeuse ou de découpeuse plasma sous la pluie ou dans des conditions extrêmement humides. Utilisez des chaussures à semelles en caoutchouc sèches et des gants secs lors du soudage ou de la découpe pour vous isoler contre les chocs électriques. Allumez ou éteignez la machine uniquement avec une main gantée. Gardez toutes les parties du corps isolées du travail et des tables de travail.



Tenir à l'écart de tout contact direct de la peau avec la pièce à travailler. Si un espace restreint ou proche nécessite de se tenir debout ou de se reposer sur la pièce à travailler, isoler avec des planches sèches et des tapis en caoutchouc conçus pour isoler le corps du contact direct.



Tous les câbles, fils et tuyaux de travail présentent des risques de trébuchement. Soyez conscient de leur emplacement et assurez-vous que tout le personnel présent dans la zone est informé de leur emplacement. Le fait de fixer les câbles avec du ruban adhésif ou des dispositifs de retenue appropriés peut aider à réduire les trébuchements et les chutes.



AVERTISSEMENT ! Les incendies et les explosions sont des risques réels lors du soudage ou du découpage. Gardez toujours des extincteurs à proximité ainsi qu'un tuyau d'arrosage ou un seau de sable. Vérifiez régulièrement la zone de travail pour détecter d'éventuelles braises ou de la fumée. Il est conseillé de demander à quelqu'un de vous aider à surveiller d'éventuels incendies pendant que vous soudez. Les étincelles et le métal chaud peuvent parcourir une longue distance. Ils peuvent pénétrer dans les fissures des murs et des sols et déclencher un incendie qui ne serait pas immédiatement visible. Voici quelques mesures que vous pouvez prendre pour réduire les risques d'incendie ou

- d'explosion : Gardez tous les matériaux combustibles, y compris les chiffons et les vêtements de rechange, à l'écart de

- Conservez tous les carburants et liquides inflammables stockés séparément de la zone de travail.

Inspecter visuellement la zone de travail une fois le travail terminé pour les moindres traces de fumée ou de braises.

- Si vous soudez ou découpez à l'extérieur, assurez-vous d'être dans une zone dégagée, exempte de tout tondre sec et de débris qui pourraient commencer un feu de forêt ou d'herbe.

- Ne pas souder sur des réservoirs, des fûts ou des barils fermés, sous pression ou tout ce qui contient un liquide ou un matériau inflammable.



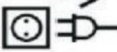
Le métal est chaud après le soudage ou la découpe ! Utilisez toujours des gants et/ou pinces lors de la manipulation de pièces métalliques chaudes. N'oubliez pas de placer métal chaud sur des surfaces ignifuges après manipulation. Brûlures graves et des blessures peuvent survenir si le matériau est manipulé de manière incorrecte.



AVERTISSEMENT ! Un équipement défectueux ou mal entretenu peut provoquer blessures ou décès. Un entretien approprié est de votre responsabilité.



Assurez-vous que tout l'équipement est correctement entretenu et réparé par du personnel qualifié. Ne pas abuser ni utiliser l'équipement de manière incorrecte.



Gardez tous les couvercles en place. Une machine défectueuse peut produire des étincelles ou peut contenir des pièces explosives. Toucher des pièces non couvertes à l'intérieur

la machine peut provoquer une décharge de grandes quantités d'électricité.

ne pas autoriser les employés à utiliser du matériel mal entretenu.

Vérifiez toujours soigneusement l'état de l'équipement avant le démarrage.

Débranchez l'appareil de la source d'alimentation avant toute tentative de maintenance.

est fabriqué pour le stockage à long terme ou les orages électriques.

RÉFLÉCHIR Des informations complémentaires peuvent être obtenues auprès de The American Welding Society (AWS) qui se rapporte directement au soudage et

Sécurité

découpe plasma. De plus, votre fournisseur local de matériel de soudage l'entreprise peut avoir des brochures supplémentaires disponibles concernant leurs produits.

N'utilisez pas de machines tant que vous n'êtes pas à l'aise avec les bonnes pratiques. opération et sont capables d'assumer les risques inhérents de coupe ou soudage.

Présentation du produit

Le CUT60 est un découpeur plasma à air de type IGBT avec démarrage haute fréquence.

Il est conçu pour couper l'acier inoxydable, l'acier allié, l'acier doux, le cuivre, l'aluminium et d'autres matériaux métalliques ; il existe de nombreuses applications des coupeurs plasma.

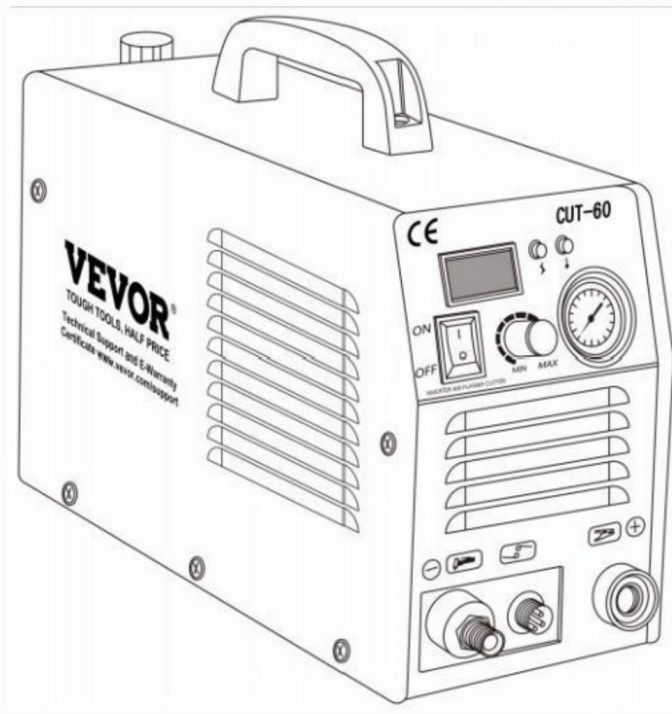
Le CUT60 présente les caractéristiques suivantes : •

Stabilisation •

Efficacité énergétique et faible bruit de sortie • • Fiabilité

Vitesse de coupe élevée •

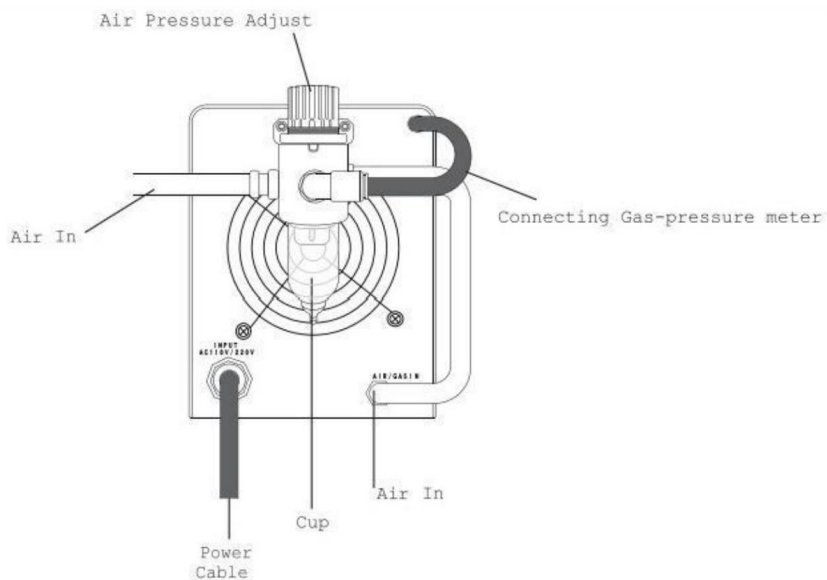
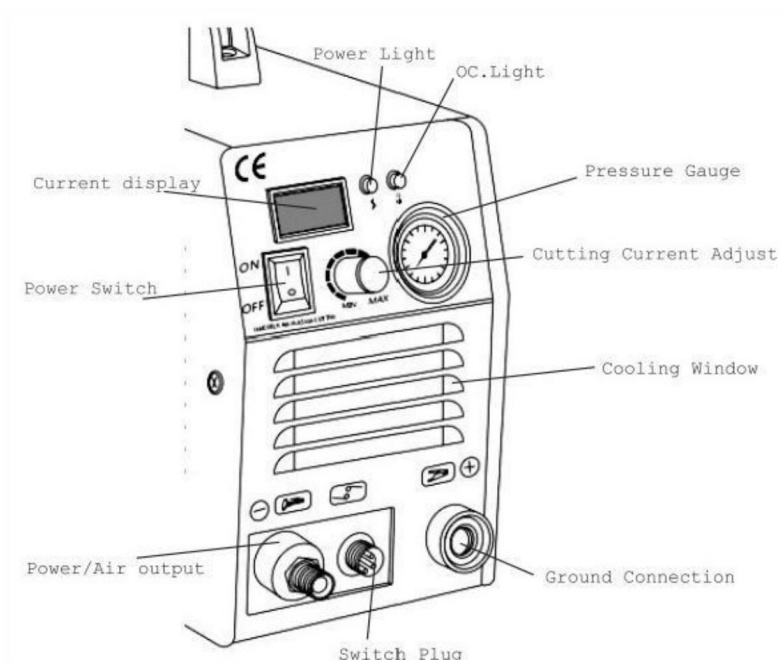
Portabilité • Coupes douces



Série de découpeurs plasma Spécifications

Project	Modél	CUT60
Tension d'entrée		230 mouches monophasées, 50 Hz
Type d'onduleur		IGBT
Type de démarrage		Début HF
Type de torche		PT-31 13fl :
Minuterie de vol de poste aérienne		Fixé
Air de fonctionnement recommandé Pression		50-60 Psi
Air fourni maximum Pression		80psi
Moyenne maximale recommandée Épaisseur de coupe		0,55"/14 mm
Épaisseur de coupe maximale		0,63"/16 mm
Efficacité		>85%
Cycle de service		35%
Temps d'entréeCun		28A
Sortie C Yamada nt		10-60A
Maman : impuissance		Acier inless, période 1, alun et um, etc.
G yang féroce.pply		Cl féroce et, par y, air sans huile
Poids net		7,4 kg
Poids brut		10,8 kg
Protection du logement		IP21
Dimension		370*150 tonnes 90mm

Diagramme fonctionnel



Installation

Connexion de la fiche du cordon d'alimentation

1. Assurez-vous de connecter la fiche du cordon d'alimentation à la prise d'alimentation appropriée. tension et utilisez un raccordement approprié pour éviter d'endommager les composants internes circuit. En règle générale, le fil de terre est VERT avec un rayure JAUNE.
2. Assurez-vous que le cordon d'alimentation est correctement connecté à l'alimentation interrupteur pour éviter l'oxydation. Assurez-vous que la tension d'alimentation est dans la plage de sécurité spécifiée.
3. Veuillez vous référer aux instructions de câblage de la prise de ce manuel pour instructions détaillées sur le câblage des prises.

Connexion des câbles à la machine

1. Connectez correctement le tube haute pression d'air comprimé au cuivre connecteur.
2. Assurez-vous que la vis en cuivre à l'extrémité opposée de la torche est solidement connecté à la torche. Pour éviter les fuites de gaz, tournez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il se verrouille en position. Connectez la prise mobile à une extrémité de la pince du câble de mise à la terre à la borne positive situé sur le panneau avant puis serrer.
3. Assurez-vous que la prise d'air de la torche est connectée à l'interrupteur connecteur sur le panneau. Pour les coupeurs avec arc pilote, connectez le connecteur à fourche sur la borne rouge du panneau avant.

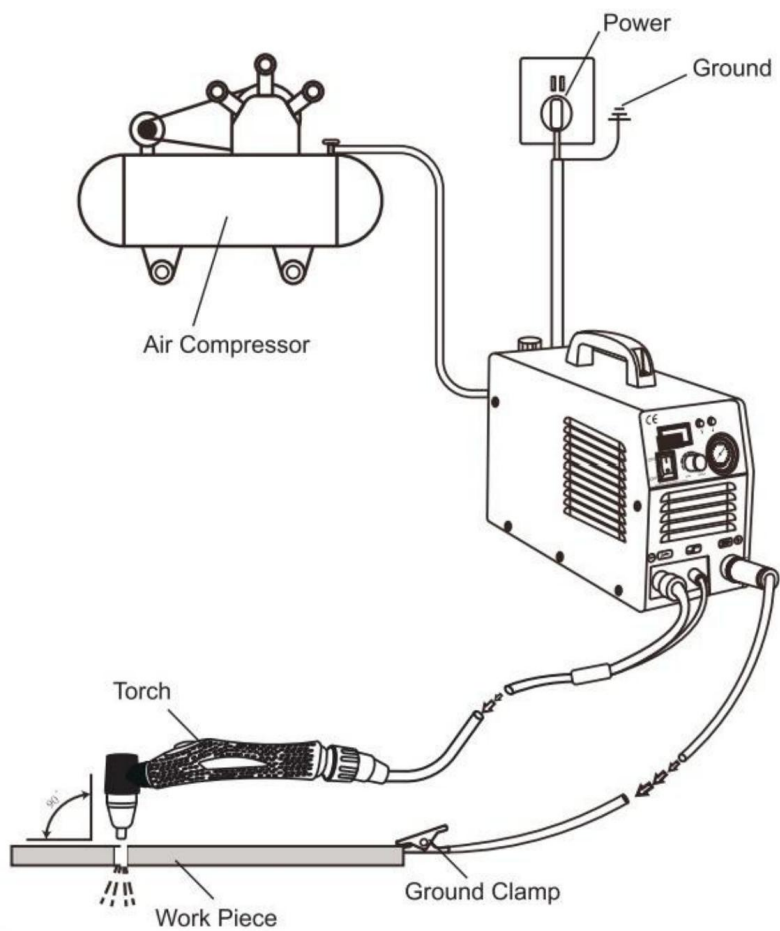
Liste de contrôle avant l'opération

1. Assurez-vous que la machine de découpe est correctement mise à la terre.
2. Assurez-vous que tous les connecteurs sont connectés correctement et fermement.
3. Assurez-vous que les tensions d'alimentation sont correctes.

Utilisation du découpeur plasma

1. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt de la machine est en position d'arrêt. Branchez le cordon d'alimentation se branche sur la prise.
2. Connectez le compresseur d'air au régulateur/filtre d'air.
3. Connectez la pince de terre à votre pièce. Attention : rouille ou peinture sur la pièce pourrait créer un circuit ouvert ; par conséquent, le point de contact doit être soigneusement nettoyé pour assurer une bonne liaison entre la pince et la pièce à usiner.
4. Allumez l'interrupteur d'alimentation. Le ventilateur de refroidissement devrait commencer à fonctionner et la LED doit s'allumer. Le panneau avant doit afficher le volume du courant électrique de la machine, et vous pouvez l'ajuster en en tournant le bouton situé sous l'écran.

Diagramme de connexion



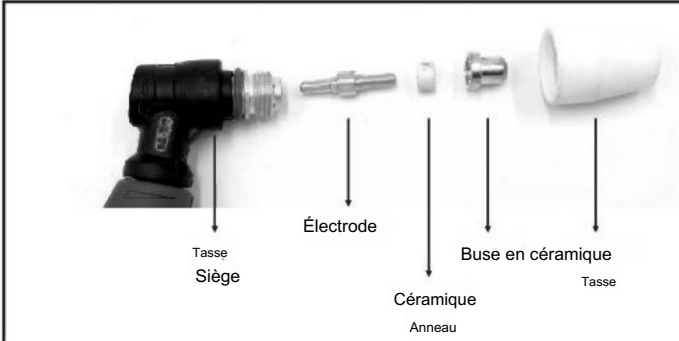
Utilisation du découpeur plasma

- 5. Réglez la pression d'air sur votre compresseur d'air à 60-65 psi pour machine.
- 6. Placez la pointe de la torche en contact direct avec le bord de votre pièce pour une coupe plus épaisse, sur un trou pilote pré-percé. Appuyez sur le bouton de la torche pour commencer la coupe.
- 7. Assurez-vous que le courant de coupe est approprié et adéquat pour la machine en fonction de l'épaisseur nominale de la fraise.

le

ou,
ton

Remarque : Vous trouverez ci-dessous l'ensemble consommable sur la tête de torche.

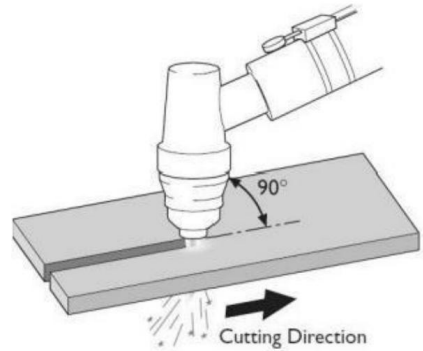


Technique de coupe

COUPE

Pour une coupe à bord droit, la torche doit être maintenue à un angle de 90° par rapport à la plaque et traînée le long du travail. La vitesse de coupe dépendra de l'épaisseur du matériau, de l'ampérage et du débit d'air.

En général, une bonne vitesse de coupe entraînera une pluie d'étincelles à un angle de 15 à 20 degrés par rapport à la coupe.



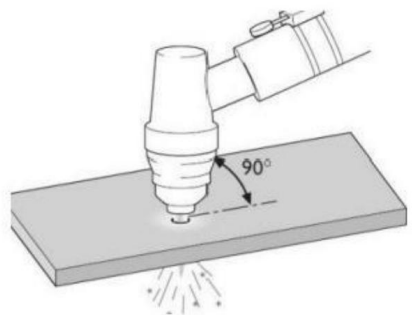
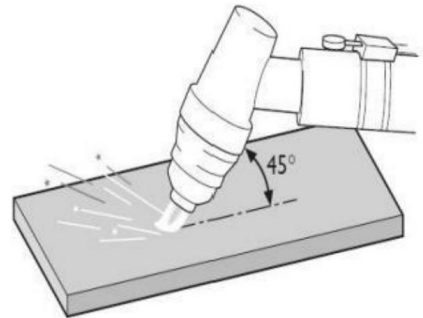
PERÇANT

Pour percer le matériau, la pointe du chalumeau de coupe doit être en contact avec la pièce à travailler mais maintenue à un angle de 45° par rapport à la surface. Ensuite, le chalumeau est déplacé vers la position à 90°

L'épaisseur de perçage dépend de la puissance de la machine et représente généralement 50 % de l'épaisseur de coupe nominale de la machine.

source d'énergie

Il est important de diriger l'arc loin de l'opérateur lors de l'établissement de l'arc car des étincelles et du matériau en fusion seront éjectés du point de contact. Il faut également veiller à protéger l'environnement de ces étincelles.



Entretien

UTILISATION QUOTIDIENNE

- Veuillez lire attentivement les instructions avant l'installation et l'utilisation. • Veuillez vérifier les consommables et remplacer ceux usés à temps, sinon la torche pourrait être endommagée.
endommagé.
- Veuillez débrancher l'alimentation d'entrée après la coupe.

HEBDOMADAIRE

Vérifiez votre filtre/séparateur d'air et d'humidité au bas du régulateur d'air.

TRIMESTRIEL

Les unités doivent être entretenues par un personnel qualifié pour vérifier la sécurité générale.
et nettoyer l'unité de la poussière et des autres contaminants.

Accessoires



Torche de découpe plasma PT-31 1 pièce



Pince de terre 1 pièce



Raccords en laiton
AFR-20001PCS 2PCS
Rubans d'étanchéité en PTFE1PCS
Raccord coudé à 90° 1 pièce



Tuyau d'air 1 pièce
Collier de serrage 4 pièces



Bague en céramique 4PCS
Tasse en céramique 2 pièces
Électrode 2 pièces
Buse 2PCS

Remarque : les accessoires réels dans le carton peuvent ne pas correspondre aux illustration, ajout (ajustement) des accessoires nécessaires ou réduire les accessoires inutiles sans préavis.

Notes d'instructions

Environnement de coupe

1. La machine de découpe peut fonctionner dans un environnement où les conditions sont particulièrement résistant : il peut supporter des températures extérieures comprises entre 14 et 104 degrés Fahrenheit et un taux d'humidité allant jusqu'à 80 %.
2. Essayez de garder la machine au sec.

Sécurité

1. La zone de travail DOIT être correctement ventilée.
2. Pas de surcharge ! Votre machine peut être endommagée par une surcharge.
3. Pas de surtension ! Les circuits internes peuvent être endommagés par une surtension.
4. Un composant interne à variation de chaleur est initialisé si la machine dépasse sa capacité de service cycles. La machine de découpe cessera de fonctionner immédiatement et un signal interne la diode rouge s'allumera. Remarque : l'utilisateur n'a pas besoin de casser le circuit; le ventilateur continuera à fonctionner afin de refroidir la machine. Une fois la température réduite à la plage autorisée, la machine peut être opéré à nouveau.

Maintenance et dépannage

1. La poussière créée par l'air comprimé doit être éliminée régulièrement. Si le travail l'environnement est pollué par la fumée et la poussière, l'entretien quotidien est requis.
2. Assurez-vous qu'une pression d'air adéquate existe pour protéger les composants internes.
3. Vérifiez tous les connecteurs pour assurer des connexions fermes.
4. Protégez la machine de l'eau ou de l'humidité.
5. Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, elle doit être correctement emballé et stocké dans un environnement sec.
6. Remplacez tous les consommables usés pour éviter tout dommage.

Soyez prudent :

Les raisons et la solution de la machine de découpe plasma non

arc électrique

En raison du circuit complexe de la machine de découpe plasma, sous réserve de facteurs environnementaux importants, parfois le problème de ne pas produire l'arc pendant l'utilisation peut se produire. En plus de la machine elle-même, veuillez noter les points suivants.

1. Pression d'air d'entrée trop élevée

Si la pression d'air d'entrée est supérieure à 0,45 MPa, alors après la formation de l'arc plasma, la pression est trop élevée, le flux d'air soufflera la colonne d'arc concentrée, de sorte que la dispersion de l'énergie de la colonne d'arc affaiblit la résistance de coupe de l'arc plasma. Les principales raisons de l'apparition d'une pression d'air trop élevée sont : un mauvais réglage du compresseur d'air, une surrégulation de la soupape de décharge de pression du filtre à air ou une défaillance de la soupape de décharge de pression du filtre à air.

Solutions :

Vérifiez si le réglage de la pression du compresseur d'air est correctement réglé et assurez-vous que la pression du compresseur d'air et la pression de la soupape de décharge du filtre à air sont cohérentes. S'il n'y a pas de changement de données dans le manomètre de pression d'air, cela signifie que la soupape de décharge de pression du filtre à air ne fonctionne pas et doit être remplacée à temps.

2. Pression d'air d'entrée trop faible

Lorsque la machine de découpe plasma fonctionne, si la pression d'air d'entrée est bien inférieure à la pression d'air requise par l'équipement, ce qui affaiblit la vitesse d'éjection de l'arc plasma et le débit d'air d'entrée est inférieur à la valeur spécifiée, par conséquent, un arc plasma à haute énergie et à grande vitesse ne peut pas être formé, ce qui entraîne une mauvaise qualité de l'incision, une coupe imperméable et une accumulation de scories. La cause d'une pression d'air insuffisante, principalement due au fait que l'air d'entrée du compresseur d'air n'est pas suffisant ; réglage de la pression trop basse de la vanne de régulation d'air ; l'électrovanne est bloquée ; le trajet de l'air n'est pas régulier.

Solutions :

Avant de couper, veuillez vérifier l'affichage de la pression de sortie du compresseur d'air, s'il ne répond pas aux exigences, vous devez ajuster le réglage de la pression du compresseur d'air ou le réviser. Si la pression d'air d'entrée est trop basse, vous devez vérifier si le réglage de la pression de la soupape de décharge de pression de filtrage d'air est correct et si la valeur de pression indiquée dans le manomètre d'air peut répondre aux exigences de coupe. Sinon, la soupape de décharge de pression de filtrage d'air doit être entretenue pour garantir que l'air d'entrée est sec et sans huile. Une mauvaise qualité de l'air d'entrée peut provoquer une contamination de l'huile dans l'électrovanne, ce qui entraîne des difficultés d'ouverture du tiroir de la vanne et/ou l'impossibilité d'ouvrir complètement l'orifice de la vanne.

3. Mauvaise connexion du fil de terre

La préparation de la mise à la terre est nécessaire pour le travail de la machine de découpe. Sans en utilisant des outils de mise à la terre spéciaux ou une substance isolante sur la surface d'une pièce à usiner (comme de l'huile ou de la rouille) ou un fil de terre vieillissant entraînera une mauvaise mise à la terre connexion.

Solutions:

Utilisez un outil de mise à la terre spécial et vérifiez si le fil de terre est en bon état. contact avec la pièce. Et n'utilisez pas de fil de terre vieilli.

4. Buse de coupe et électrode endommagées

Si la buse de coupe n'est pas installée correctement ou n'est pas serrée (par exemple, une torche refroidie par eau non connectée au système de refroidissement), le fonctionnement de essayer de pénétrer la pièce et commencer à couper directement à partir de la partie médiane de la pièce, etc. augmentera la perte de la buse de coupe.

Solutions:

Régler le niveau de vitesse correct de l'équipement en fonction des besoins. paramètres de la pièce à découper et vérifier si la torche et la découpe la buse est fermement installée ou non. Si pour la torche refroidie par eau, l'eau de refroidissement devrait être diffusé à l'avance.

5. Le générateur d'étincelles ne peut pas rompre l'arc automatiquement

La machine de découpe plasma doit allumer l'arc plasma pour fonctionner. L'oscillateur haute fréquence excite le gaz entre l'électrode et la paroi interne paroi de la buse de coupe, génère une décharge à haute fréquence et forme un petit arc par gaz partiellement ionisé. À ce moment, le petit arc est pulvérisé à partir de la buse de coupe par l'air comprimé, qui est la fonction principale de la générateur d'étincelles. Le temps de fonctionnement du générateur d'étincelles n'est généralement que de 0,5 à 1 s. les raisons pour lesquelles le générateur d'étincelles ne peut pas rompre automatiquement l'arc sont généralement lié aux composants de la carte de circuit imprimé de commande en panne, ou à la écartement incorrect de l'électrode de décharge du générateur d'étincelles (pièce de décharge).

Solutions:

L'électrode de décharge du générateur d'étincelles (pièce de décharge) doit être vérifié fréquemment pour garder sa surface plane et la décharge du générateur d'étincelles L'écartement des électrodes doit être ajusté en temps opportun.

6. Tension d'entrée trop faible

Lorsque des installations/équipements électriques de grande puissance sont situés à proximité du lieu de travail de la machine de découpe plasma ou la défaillance du composant du circuit principal de la machine de découpe machine, etc., rendra la tension d'entrée trop basse.

Solutions:

Vérifiez si le réseau électrique connecté à la machine de découpe plasma a une capacité de charge suffisante ou non, si la tension est stable et si les spécifications du cordon d'alimentation répondent aux exigences. Le site de travail de la machine de découpe plasma doit être éloignée des sources électriques de grande puissance équipements et lieux soumis à de fréquentes interférences électriques. Pour nettoyer les poussière et saleté sur les composants régulièrement à l'intérieur de la machine de découpe (généralement une fois par mois, ou environ une fois tous les 10 jours en cas d'utilisation fréquente), vérifiez si les fils vieillissent etc.

7. Nous-mêmes

En plus des raisons ci-dessus, lorsque la vitesse de coupe est trop lente, la perpendicularité entre la pièce et le chalumeau de coupe, ainsi que la compétence de l'opérateur avec la machine de découpe plasma, le niveau de compétence de fonctionnement et ainsi de suite, tout cela affectera la stabilité de l'arc plasma. l'utilisateur doit prêter attention à ces zones.

De plus, il existe deux états pour l'absence d'arc pilote de la découpe plasma machine:

A) Pas d'arc pilote haute fréquence lors de la découpe

1. l'électrode de la tête de la torche et la buse conductrice se touchent provoquer un court-circuit.

Solution : remplacer l'électrode et la buse conductrice. 2. le relais ne se ferme pas.

Solution : remplacer le relais.

B) Il y a des étincelles à haute fréquence mais pas de coupure d'arc entre les torche et la pièce à usiner.

1. un fil cassé ou une mauvaise connexion entre la torche et le câble.

Solution : vérifiez et connectez le câble de la torche.

2. le fil de mise à la terre du travail et la pièce ne sont pas connectés ou en mauvais état connexion.

Solution : vérifiez le fil de mise à la terre du travail et connectez correctement les deux extrémités, retirez l'huile ou la rouille, etc. de la surface de la pièce.

Le guide de dépannage suivant est fourni à titre de référence uniquement. L'ouverture du boîtier de la machine et/ou les tentatives de réparation non autorisées annuleront la garantie du produit.

Coupez toujours l'alimentation électrique et l'alimentation en air avant de procéder à l'inspection et à la reconnexion.

INQUIÉTER	TIR	CAUSE/SOLUTION
1. Le voyant d'alimentation est éteint, le ventilateur ne fonctionne pas et il n'y a pas de coupure de tension de sortie. 1. L'interrupteur d'alimentation est cassé. 2. Il n'y a pas d'alimentation électrique. 3. Le câble d'entrée est en court-circuit.		
2. L'interrupteur d'alimentation est allumé, le ventilateur ne fonctionne pas. Aucune tension n'est indiquée sur le panneau avant.		1. Il y a une mauvaise connexion à la prise ou la prise est mal connectée à l'alimentation 380 V, provoquant une protection contre les surtensions. Dans ce dernier cas, attendez 8 minutes, reconnectez-vous à l'alimentation 220 V et redémarrez la machine. 2. Le transformateur est cassé
3. Le ventilateur est allumé, le voyant pilote anormal n'est pas allumé, impossible de démarrer l'arc 4. Le voyant		Contactez le fabricant ou le personnel de service certifié.
pilote anormal 1. Le câble de soudage est cassé. couper la pièce. tension de sortie.		2. La terre est mal connectée et est éteinte, impossible de 3. Le terminal de sortie "+" n'est pas correctement connecté.
5. Le voyant pilote anormal n'est pas allumé. Réduisez la distance à 1 mm. 2.0Sinon, contactez le fabricant ou le personnel de service agréé. 1.0Une protection contre les surintensités peut avoir		1. La buse est oxydée ou trop éloignée. allumé. Réduisez la distance à 1 mm. 2.0Sinon, contactez le personnel de service agréé. 1.0Une protection contre les surintensités peut avoir
6. Le voyant pilote anormal est allumé.		initialisé. Attendez 2 ou 3 minutes pour que le problème disparaisse, ou coupez l'alimentation, attendez que le voyant pilote anormal s'éteigne et redémarrez (la machine récupérera automatiquement). 2.0 sinon, contactez le fabricant ou le personnel de service certifié.
7. Le courant de sortie n'est pas stable.		1. Vérifiez les connexions sur le panneau avant. 2. Sinon, contactez le fabricant ou le personnel de service certifié.
8. La machine ne coupe pas. 2. Le métal correctement, sinon l'arc n'est pas stable.		1. La tension d'entrée est trop faible. câble de terre n'est pas bien connecté. 3. La pression d'air est trop élevée ou trop basse. 4. La buse et l'électrode de la torche ne s'adaptent pas bien ou le courant d'entrée est trop faible.

Instructions de câblage de la prise

N'essayez pas de câbler ou de manipuler de la haute tension sans formation adéquate. Contactez un électricien pour vous aider à installer une prise électrique ou à connecter une prise électrique à votre machine. Quelle que soit la machine que vous possédez, elle aura besoin d'électricité pour fonctionner correctement. Ne présumez pas que vous savez quels fils connecter connectez-vous avant d'avoir lu ce manuel dans son intégralité car les couleurs peuvent être trompeuses.

La machine est soit 110VAC ou 220VAC. Les machines 110VAC fonctionneront à 100 V-120 VCA et 50-60 Hz ; les machines 220 VCA fonctionneront à 200-240 VCA et 50-60 Hz. Toutes les machines sont monophasées, sauf indication contraire. 1 phase signifie que le cordon d'alimentation aura 1 fil de terre et deux fils sous tension. Il est très important de connecter correctement ces fils, et un câblage incorrect pourrait causer des dommages et annuler la garantie du produit.

Les fils de terre des machines sont verts. La meilleure façon de tester le bon fonctionnement la terre sert à tester les ohms entre la terre du châssis de la machine et la fil de terre.

Note:

Lorsque le fil de terre est mal connecté, même la machine et le ventilateur peuvent s'allumer, mais la machine ne fonctionnera pas correctement.

Vous devrez peut-être consulter un expert pour trouver la prise adaptée à votre machine. Vous devez d'abord connaître l'ampérage maximal de votre machine, qui devrait être dans votre manuel. Écrivez-le et consultez un professionnel qualifié pour savoir quelle prise vous aurez besoin.

La terre est le premier fil que vous devez connecter à la prise. Ensuite, connectez le deux fils sous tension. En général, peu importe lequel va de quel côté. en règle générale, connectez le noir à gauche et le blanc à droite.

VEVOR[®]

OUTILS ROBUSTES, MOITIÉ PRIX

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

PLASMASCHNEIDEMASCHINE

MODELL:CUT60

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen lediglich eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie erzielen können, wenn Sie bestimmte Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken kaufen, und müssen nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien abdecken. Wir möchten Sie höflich darum bitten, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

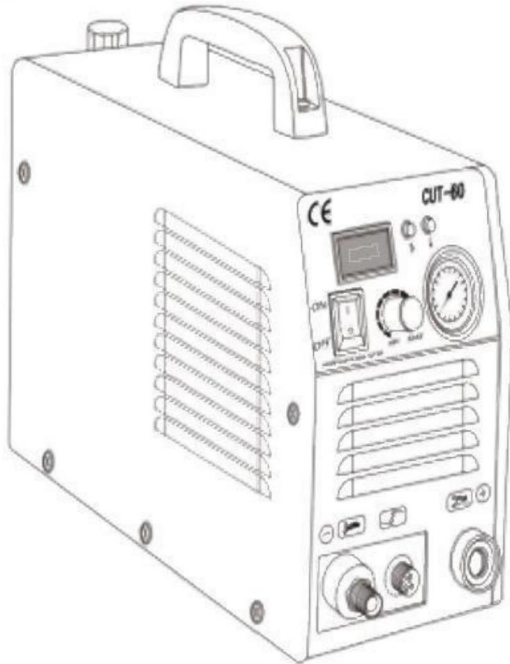
Vevor R

PLASMASCHNEIDER

ROBUSTE WERKZEUGE ZUM HALBEN PREIS

MASCHINE

MODELL: CUT60



BRAUCHEN

HILFE? KONTAKT!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technische Unterstützung? Bitte zögern Sie nicht, Kontakt:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie sie in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer

Benutzerhandbuch. Das Aussehen des Produkts hängt von dem Produkt ab, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	RICHTIGE ENTSORGUNG Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der Europäische Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol mit einem Eine durchgestrichene Mülltonne bedeutet, dass das Produkt getrennte Müllentsorgung in der Europäischen Union. Dies gilt für das Produkt und alle Zubehörteile, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind. Als solche gekennzeichnete Produkte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden. Hausmüll, sondern muss an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden

CUT60SCHNELLSETUPANLEITUNG

Identifizierung des Netzsteckerkabels:

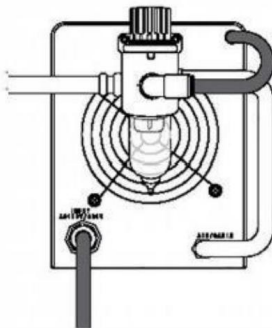
Bei 230 VAC ist das GRÜNE Kabel mit dem gelben Streifen die Erdung.
Kabel. Die anderen beiden Kabel sind stromführende Kabel.

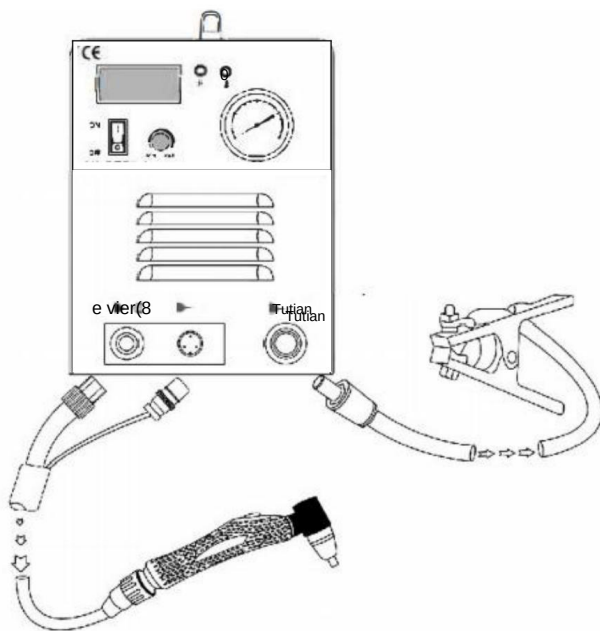
1. Tragen Sie einen geeigneten Helm, um Ihre Augen vor schädlichen Plasmaschnitten zu schützen
Lichtbogenstrahlung.

Tragen Sie Schutzhandschuhe, um Ihre Hände während des Betriebs zu schützen.

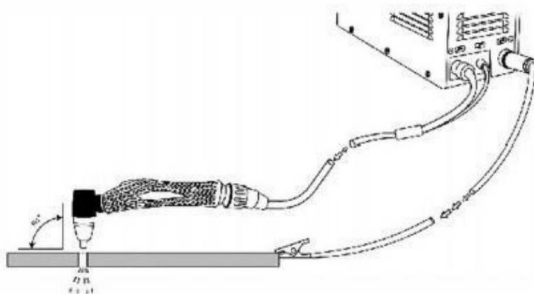


2. Verbinden Sie den Gaseinlass der Maschine (auf der Rückseite der Maschine) mit einem
Luftkompressor und stellen Sie den Luftdruck auf 50-60 PSI ein. (Der Luft
Regler ist optional, da einige Luftkompressoren Luftdruck liefern
Kontrollfähigkeit).





4. Befestigen Sie die Erdungsklemme am Metallwerkstück, das Sie schneiden möchten. Schleifen Sie das Metall, um sicherzustellen, dass die Klemme sicher befestigt ist. Drücken Sie den Auslöser des Brenners und stellen Sie sicher, dass ein Luftstrom vorhanden ist. Bewegen Sie abschließend den Brennerkopf zum Werkstück und beginnen Sie mit dem Schneiden!



Danke schön!

5. Montageanleitung



(1) Suchen Sie die beiden Schrauben an der oberen Rückseite der Maschine und lösen Sie sie



(2) Setzen Sie die Metallhalterung auf die beiden Schrauben und ziehen Sie die beiden Schrauben fest.



(3) Wickeln Sie einige PTFE-Dichtungsbänder um die beiden Messingbeschläge und stellen Sie sicher, dass keine Leckagen entstehen.



(4) Platzieren Sie dann die beiden Messingbeschläge an beiden Seiten des Ventilkörpers und ziehen Sie sie fest.



(5) Befestigen Sie den 90°-Winkelanschluss an der Vorderseite des Ventilkörpers. Beachten Sie die
Das Pfeilsymbol auf dem Ventilkörper zeigt nach rechts



- (6) Den roten Knopf am Ventilkörper lösen, den gesamten Ventilkörper in das Metall drücken
Stützen Sie es von unten nach oben und ziehen Sie es dann fest.



- (7) Den angeschlossenen Luftschlauch auf eine Länge von ca. 20-22cm kürzen.

Ziehen Sie den Schlauch wie in der Abbildung angegeben mit der Schlauchschelle fest, bis keine Leckage mehr auftritt.

Der übrig gebliebene Luftschlauch wird an den Luftkompressor (Einlassgas) angeschlossen, noch

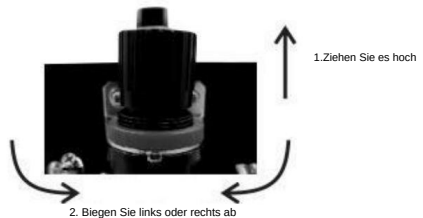
Verwenden Sie eine Schlauchschelle, um ihn festzuziehen, bis keine Leckage mehr besteht. Setzen Sie den schwarzen Luftschlauch des Maschine in den 90°-Winkelanschluss.

Die Installationen sind abgeschlossen!

Siehe Abbildung A



Siehe Abbildung B



- (8) Bevor Sie mit dem Schneiden beginnen, stellen Sie bitte sicher, dass der Schneidbrenner und die Erdungsklemme angeschlossen sind.
(siehe Abbildung A). Öffnen Sie das Ventil des Luftkompressors, schalten Sie die Maschine ein, ziehen Sie den oberen Knopf des Ventils nach oben, stellen Sie den Luftdruck durch Drehen auf einen geeigneten Wert ein Knopf nach links oder rechts (siehe Abbildung B).



- (9) Nach der Einstellung drücken Sie den Knopf und Sie können mit dem normalen Schneiden beginnen.

Einführung

Hallo!

Sehr geehrter Kunde,

Für den ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine dienen die Dokumente und Verfahren im Benutzerhandbuch.

WICHTIG: Achten Sie darauf Überprüfen Die Inhalt davon Handbuch vor
Dieses Handbuch sollte an einem Ort aufbewahrt werden, an dem alle Benutzer der Maschine leicht darauf zugreifen können.

Dieses Handbuch setzt voraus, dass alle Personen, die das Handbuch lesen und verwenden ,

einige davon und/oder zwei oder drei Raß Thia pStyp o b f lm, aq Qualifizierte Maschinen und/oder

SICHERHEITSHINWEISE - VOR DEM GEBRAUCH LESEN



Hinweis zu hochfrequenten elektromagnetischen Störungen:

Bestimmte Schweiß- und Schneidprozesse erzeugen Hochfrequenzwellen (HF). Diese Wellen können empfindliche elektronische Geräte wie Fernseher, Radios, Computer, Mobiltelefone und ähnliche Geräte stören. Hochfrequenz kann auch Leuchtstofflampen beeinträchtigen. Wenden Sie sich an einen zugelassenen Elektriker, wenn Sie Störungen feststellen. Manchmal können eine unsachgemäße Kabelführung oder eine schlechte Abschirmung die Ursache sein.



HF kann Herzschrittmacher stören. Weitere Informationen finden Sie in den EMF-Warnungen im folgenden Sicherheitsabschnitt. Wenn Sie einen Herzschrittmacher tragen, konsultieren Sie immer Ihren Arzt, bevor Sie einen Bereich betreten, in dem bekanntermaßen Schweiß- oder Schneidgeräte stehen.



Diese Sicherheitsvorkehrungen dienen dem Schutz der Sicherheit und Gesundheit. Die Nichtbeachtung dieser Richtlinien kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Lesen und befolgen Sie alle Vorsichts- und Warnhinweise sorgfältig. Schützen Sie sich und andere.



Beim Schweißen und Schneiden entsteht eine hohe Menge ultravioletter (UV-)Strahlung, die zu schweren Verbrennungen und Hautschäden führen kann. Darüber hinaus sind mit dem Schweißen auch andere potenzielle Gefahren verbunden, beispielsweise schwere Verbrennungen und Atemwegserkrankungen. Beachten Sie daher Folgendes, um mögliche Unfälle und Verletzungen zu minimieren:



Tragen Sie im Arbeitsbereich (auch unter Schweißhelmen) geeignete Schutzbrillen mit Rundumschutz, um Ihre Augen vor Funkenflug und Splintern zu schützen. Beim Abschlagen von Schlacke oder Schleifen können Schutzbrillen und Gesichtsschutz erforderlich sein.



Verwenden Sie beim Schweißen oder Schneiden immer ein zugelassenes Schutzgerät mit der richtigen Filtertönung. Verwenden Sie immer einen Schweißhelm in gutem Zustand. Werfen Sie alle zerbrochenen oder gerissenen Filter oder Helme weg. Die Verwendung zerbrochener oder gerissener Filter oder Helme kann zu schweren Augenverletzungen und Verbrennungen führen. Es werden dringend Filtertönungen von mindestens Tönung 5 zum Schneiden und mindestens Tönung 9 zum Schweißen empfohlen. Bei Schweißarbeiten mit hoher Stromstärke können Tönungen über 9 erforderlich sein. Halten Sie die Filtergläser für maximale Sicht sauber und klar. Außerdem ist es ratsam, Ihren Augenarzt zu konsultieren, wenn Sie Kontaktlinsen zur Sehkorrektur tragen, bevor Sie diese beim Schweißen tragen.



Erlauben Sie Mitarbeitern nicht, den Schweiß- oder Schneidvorgang zu beobachten oder zu beobachten, es sei denn, sie sind vollständig durch einen Filterschirm, Schutzvorhänge oder eine gleichwertige Schutzausrüstung geschützt. Wenn kein Schutz verfügbar ist, halten Sie sie vom Arbeitsbereich fern. Selbst eine kurze Einwirkung der Strahlen des Schweißlichtbogens kann zu Augenschäden ohne Schutz führen.



Tragen Sie immer einen Gehörschutz, da Schweiß- und Schneidevorgänge sehr laut sein können. Ein Gehörschutz ist notwendig, um einen Hörverlust zu verhindern. Selbst über längere Zeiträume ausgeübter niedriger Lärmpegel kann zu langfristigen Hörschäden führen. Ein Gehörschutz schützt außerdem davor, dass heiße Funken und Fremdkörper in den Gehörgang gelangen und dort Schaden anrichten.



Tragen Sie stets persönliche Schutzkleidung. Es ist stets feuerfeste Kleidung erforderlich. Funken und heißes Metall können in Taschen, Säumen und Manschetten stecken bleiben. Achten Sie darauf, dass lose Kleidung ordentlich in die Hose gesteckt ist. Lederschürzen und -jacken werden empfohlen. Geeignete Schweißergasjacken und -mäntel aus feuerfestem Material sind in Schweißbedarfsgeschäften erhältlich. Werfen Sie verbrannte oder ausgefranzte Kleidungsstücke weg. Halten Sie die Kleidung von Öl, Fett und brennbaren Flüssigkeiten fern.



Lederstiefel oder Lederstiefel mit Stahlkappe und Gummisohle sind für einen ausreichenden Fußschutz erforderlich. Canvas, Polyester und andere künstliche Materialien, die oft in Schuhen verwendet werden, werden entweder brennen oder schmelzen. Gummi oder andere nichtleitende Sohlen sind notwendig zum Schutz vor Stromschlägen.



Beim Schweißen, Schneiden und bei der Handhabung von Metall sind flammfeste und isolierende Stulpenhandschuhe erforderlich. Einfache Arbeitshandschuhe für die Garten- oder Hausarbeit reichen nicht aus.

Schweißhandschuhe mit Stulpen sind bei Ihrem örtlichen Schweißzubehörhändler erhältlich.

Versuchen Sie niemals, ohne Handschuhe zu schweißen. Schweißen ohne Handschuhe kann zu schweren Verbrennungen und Stromschlägen führen. Wenn Ihre Hände oder Körperteile mit dem Lichtbogen eines Plasmaschneiders oder Schweißgeräts in Berührung kommen, kommt es sofort zu schweren Verbrennungen. Beim Arbeiten mit Schweiß- oder Schneidgeräten ist stets ein geeigneter Handschutz erforderlich!



WARNUNG! Personen mit Herzschrittmachern dürfen nicht schweißen, schneiden oder sich erst wieder im Schweißbereich aufhalten, wenn Sie Ihren Arzt konsultiert haben.

Einige Herzschrittmacher reagieren empfindlich auf EMF-Strahlung und können schwere Funktionsstörungen beim Schweißen oder in der Nähe

von jemandem, der schweißt. Es kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod kommen.



Schweiß- und Plasmaschneidprozesse erzeugen elektromagnetische Felder und Strahlung.

Die Auswirkungen von EMF-Strahlung sind unbekannt, vermutet, dass es einen Schaden durch langfristige Exposition gegenüber elektromagnetischen Feldern.

Um die Belastung zu minimieren, sollten folgende Vorsichtsmaßnahmen

getroffen werden: · Schweißkabel und -leitungen sorgfältig vom Körper weg verlegen.

· Wickeln Sie Kabel niemals um den Körper.

· Sichern Sie die Kabel bei Bedarf mit Klebeband, um sie vor

Karosserie. Bewahren Sie alle Kabel und Leitungen auf der gleichen Seite der Karosserie auf.

- Stellen Sie sich niemals zwischen Kabel oder Leitungen auf.

- Halten Sie möglichst großen Abstand zur Stromquelle (Schweißgerät) beim Schweißen möglich.

- Stellen Sie sich niemals zwischen die Erdungsklemme und die Taschenlampe.

- Halten Sie die Erdungsklemme so nah wie möglich an der Schweißnaht oder wie möglich schneiden.



Schweiß- und Schneidvorgänge bergen gewisse Inhalationsrisiken.

Beachten Sie unbedingt die Richtlinien des von Ihnen gewählten Verbrauchsmaterials. und Elektrodenlieferanten bezüglich des möglichen Bedarfs an Atemschutz

Ausrüstung beim Schweißen oder Schneiden. Schweißen Sie immer mit ausreichend Belüftung. Schweißen Sie niemals in geschlossenen Räumen oder engen Bereichen.

Beim Schweißen oder Schneiden freigesetzte Dämpfe und Gase können giftig. Treffen Sie stets Vorsichtsmaßnahmen.

Brennen der Augen, Nase oder des Rachens sind Anzeichen dafür, dass Sie um die Belüftung zu verbessern.

Sofort stoppen und ggf. die Arbeit verlagern, bis für ausreichende Belüftung gesorgt ist.

Bei Reizungen und Erbrechen die Arbeit vollständig einstellen und einen Arzt aufsuchen.

Beschwerden bleiben bestehen.



WARNUNG! Schweißen Sie nicht auf verzinktem Stahl, Edelstahl, Beryllium, Titan, Kupfer, Cadmium, Blei oder Zink ohne geeignete Atemschutzausrüstung und/oder Belüftung.



WARNUNG! Dieses Produkt kann bei Schweiß- oder Schneidarbeiten produziert Dämpfe und Gase, die Chemikalien enthalten, bekannt an den Staat Kalifornien, um Geburtsfehler zu verursachen und in einigen Fällen Krebs. (California Safety and Health Code §25249.5 ff.)



WARNUNG! Schweißen oder schneiden Sie nicht in der Nähe von chlorierten Lösungsmitteln oder Entfetten von Bereichen. Freisetzung von Phosgengas kann tödlich sein. Bedenken Sie, dass alle Chemikalien potenziell tödliche Folgen haben können, wenn Schweißen auf oder in der Nähe von Metall mit Restmengen von Chemikalien.

Bewahren Sie alle Zylinder aufrecht und an einer Wand oder einem geeigneten Haltestift. Bestimmte Vorschriften bezüglich Hochdruck Zylinder können bei OSHA oder lokalen Aufsichtsbehörden bezogen werden. Agentur. Wenden Sie sich auch an Ihren Schweißzulieferer in Ihrer Bereich für weitere Empfehlungen. Die regulatorischen Änderungen sind häufig, also bleiben Sie informiert.



Alle Zylinder bergen eine potentielle Explosionsgefahr. Wenn sie nicht in verwenden, verschlossen und geschlossen halten. An einer Kette aufbewahren, damit ein Umkippen unwahrscheinlich. Falscher Transport von Flaschen kann zu einem Explosion. Versuchen Sie nicht, Regler an Flaschen anzupassen. Verwenden Sie keine defekten Regler. Lassen Sie keine Flaschen auslaufen. in Kontakt mit dem Werkstück oder der Arbeit. Nicht schweißen oder Lichtbögen zünden Halten Sie die Zylinder von direkter Hitze, Flammen und Funken.



WARNUNG! Stromschläge können tödlich sein. Stellen Sie sicher, dass alle elektrischen Geräte ordnungsgemäß geerdet sind. Verwenden Sie keine ausgefransten, durchgeschnittenen oder anderweitig beschädigten Kabel und Leitungen. Stellen Sie sich nicht auf eine Erdungsklemme, lehnen Sie sich nicht darauf und stützen Sie sich nicht darauf ab. Stellen Sie sich beim Schweißen oder Schneiden nicht ins Wasser oder in feuchte Bereiche. Halten Sie die Arbeitsfläche trocken. Verwenden Sie das Schweiß- oder Plasmaschneidegerät nicht im Regen oder bei extremer Luftfeuchtigkeit. Tragen Sie beim Schweißen oder Schneiden trockene Schuhe mit Gummisohlen und trockene Handschuhe, um sich vor Stromschlägen zu schützen. Schalten Sie die Maschine nur mit behandschuhten Händen ein oder aus. Halten Sie alle Körperteile von der Arbeit und den Arbeitstischen isoliert.



Vermeiden Sie direkten Hautkontakt mit dem Werkstück. Wenn es aufgrund beengter Verhältnisse erforderlich ist, auf dem Werkstück zu stehen oder zu ruhen, isolieren Sie den Körper mit trockenen Brettern und Gummimatten, die den direkten Kontakt mit dem Werkstück verhindern.



Bei allen Arbeitskabeln, Leitungen und Schläuchen handelt es sich um Stolperfallen. Achten Sie auf deren Lage und stellen Sie sicher, dass alle Mitarbeiter in der Umgebung über deren Lage informiert sind. Das Abkleben oder Sichern der Kabel mit entsprechenden Vorrichtungen kann dazu beitragen, Stolper- und Sturzgefahren vorzubeugen.



WARNUNG! Feuer und Explosionen sind beim Schweißen oder Schneiden eine echte Gefahr. Halten Sie immer Feuerlöscher und zusätzlich einen Wasserschlauch oder einen Eimer Sand bereit. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich regelmäßig auf glimmende Glut oder Rauch. Es ist eine gute Idee, jemanden zu haben, der Ihnen beim Schweißen hilft und nach möglichen Bränden Ausschau hält. Funken und heißes Metall können eine weite Strecke zurücklegen. Sie können in Risse in Wänden und Böden eindringen und ein Feuer auslösen, das nicht sofort sichtbar ist. Hier sind einige Dinge, die Sie tun können, um die Brand- oder Explosionsgefahr zu verringern: Halten Sie alle brennbaren Materialien, einschließlich Lappen und Ersatzkleidung, von

- Bewahren Sie alle brennbaren Brennstoffe und Flüssigkeiten getrennt auf vom Arbeitsbereich.
- Visuelle Überprüfung des Arbeitsbereichs nach Abschluss der Arbeit für die geringste Spuren von Rauch oder Glut.
- Wenn Sie im Freien schweißen oder schneiden, achten Sie darauf, dass Sie sich in einer geräumten Bereich, frei von trockenem Material und Schutt, der ein Wald- oder Grasbrand.
- Schweißen Sie nicht an geschlossenen Tanks, Fässern oder Tonnen, unter Druck stehende Gegenstände oder Gegenstände, die entzündbare Flüssigkeiten oder Materialien enthielten.



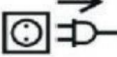
Metall ist nach dem Schweißen oder Schneiden heiß! Verwenden Sie immer Handschuhe und oder Zangen beim Umgang mit heißen Metallstücken. Denken Sie daran, heißes Metall auf feuerfesten Oberflächen nach der Handhabung. Schwere Verbrennungen Bei unsachgemäßer Handhabung des Materials kann es zu Verletzungen kommen.



WARNUNG! Fehlerhafte oder schlecht gewartete Geräte können zu Verletzungen oder Tod. Die ordnungsgemäße Wartung liegt in Ihrer Verantwortung.



Stellen Sie sicher, dass alle Geräte ordnungsgemäß gewartet und instand gehalten werden durch qualifiziertes Personal. Missbrauchen oder zweckentfremden Sie die Ausrüstung nicht.



Alle Abdeckungen müssen angebracht sein. Eine defekte Maschine kann Funken schießen oder kann explodierende Teile enthalten. Das Berühren unbedeckter Teile im Maschine kann zu Entladungen hoher Elektrizitätsmengen führen.

Erlauben Sie Ihren Mitarbeitern nicht, schlecht gewartete Geräte zu bedienen. Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme stets gründlich den Zustand der Ausrüstung. Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen. ist hergestellt und für die Langzeitlagerung oder Gewitter geeignet.

THINK Weitere Informationen erhalten Sie bei The American

Welding Society (AWS), die sich direkt auf sicheres Schweißen und **Sicherheit** Plasmaschneiden. Zusätzlich, Ihre lokale Schweißversorgung

Das Unternehmen verfügt möglicherweise über weitere Broschüren zu ihre Produkte.

Bedienen Sie keine Maschinen, bis Sie mit der richtigen Handhabung vertraut sind. und sind in der Lage, die damit verbundenen Risiken von Schnittverletzungen oder Schweißen.

Produkteinführung

CUT60 ist ein Luftplasmaschneider vom Typ IGBT mit Hochfrequenzstart.

Es ist zum Schneiden von Edelstahl, legiertem Stahl, Weichstahl, Kupfer, Aluminium und anderen metallischen Werkstoffen konzipiert; Plasmaschneider haben zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten.

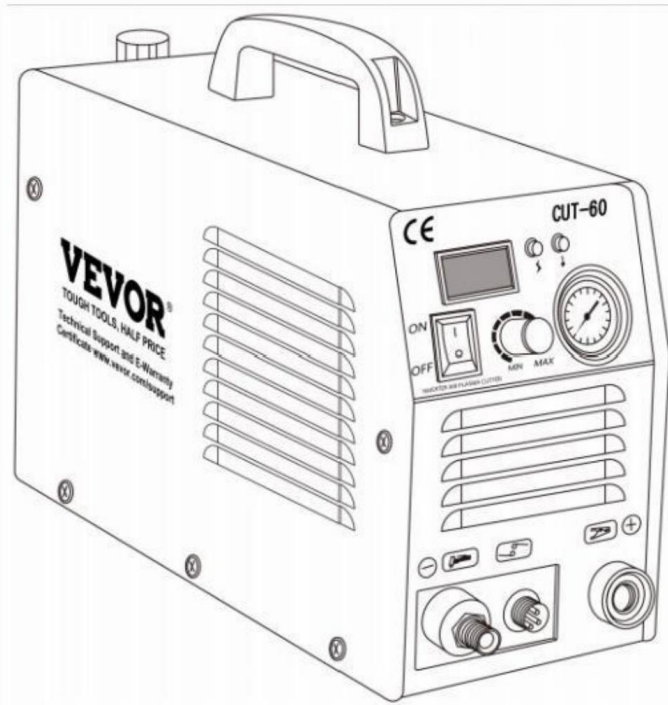
CUT60 hat folgende Eigenschaften: • Stabilisierung

• Energieeffizienz und geringe Geräuscentwicklung

• Zuverlässigkeit

• Hohe

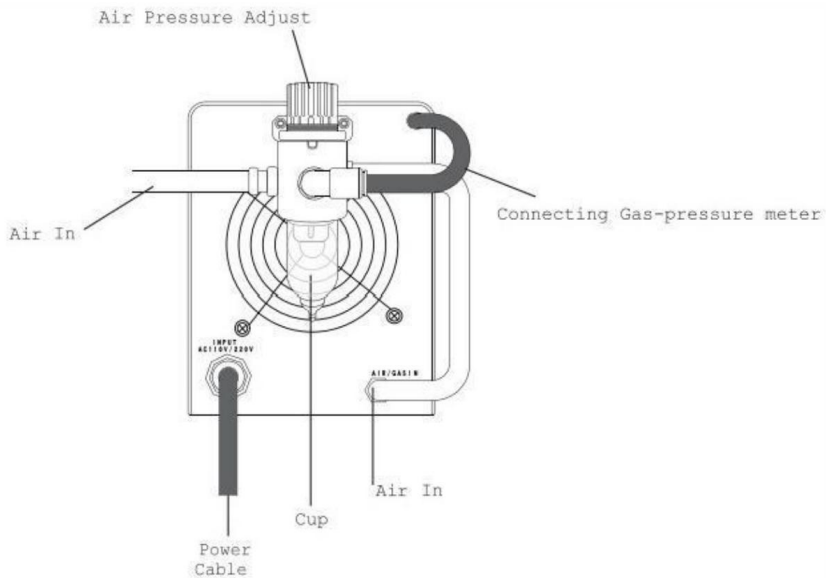
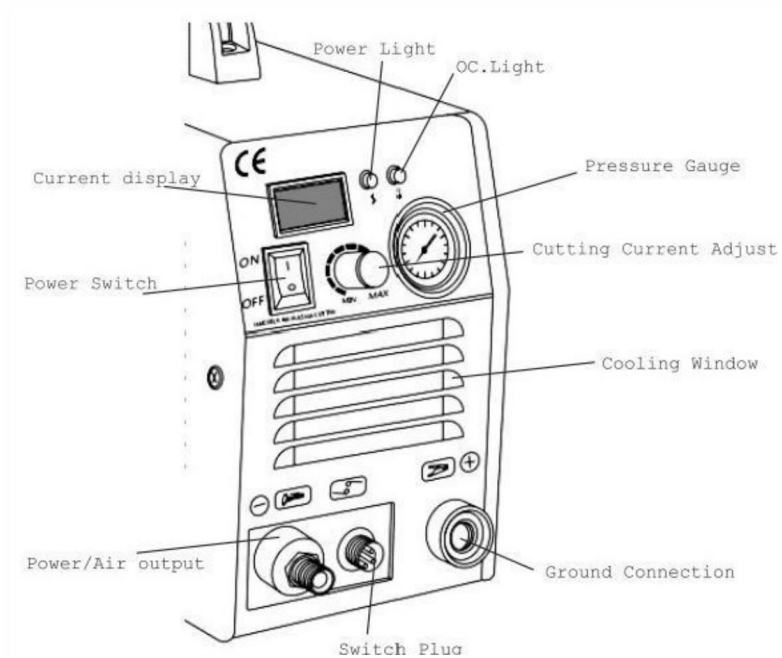
Schnittgeschwindigkeit • Tragbarkeit • Reibungslose Schnitte



Spezifikation der Plasmaschneider-Serie

Project	ModEr	Schnitt 60
Eingangsspannung		230 fliegen 1-PH, 50Hz
Wechselrichtertyp		IGBT
Starttyp		HF-Start
Taschenlampentyp		PT-31 13fl:
Luftpostflug - Timer		Behoben
Empfohlene Betriebsluft Druck		50-60Psi
Maximal zugeführte Luft Druck		80 Psi
Empfohlener maximaler Durchschnitt Schnittdicke		0,55 Zoll/14 mm
Maximale Schnittdicke		0,63 Zoll/16 mm
Effizienz		>85 %
Arbeitszyklus		35 %
InputCun mal		28A
Ausgabe C Yamada nt		10 bis 60jA
Ma: Impotenz		Inless-Stahl, Milds Periode 1, Alaun und.um, etc.
G heftiges Yang.pply		CI heftige und übrigens ölfreie Luft
Nettogewicht		7,4 kg
Bruttogewicht		10,8 kg
Gehäuseschutz		IP21
Dimension		370*150 Tonnen 90mm

Funktionsdiagramm



Installation

Anschluss des Netzkabelsteckers

1. Verbinden Sie den Netzstecker unbedingt mit der entsprechenden Steckdose Spannung, und verwenden Sie einen ordnungsgemäßen Anschluss, um Schäden an internen Normalerweise ist das Erdungskabel GRÜN mit einem GELBER Streifen.
2. Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel richtig an die Stromversorgung angeschlossen ist Schalter, um Oxidation zu verhindern. Stellen Sie sicher, dass die Netzspannung innerhalb des angegebenen Sicherheitsbereichs.
3. Bitte beachten Sie die Anweisungen zur Steckerverdrahtung in diesem Handbuch für detaillierte Anleitung zur Steckerverdrahtung.

Anschließen der Kabel an die Maschine

1. Schließen Sie den Hochdruckschlauch der Druckluft richtig an den Kupferschlauch an. Anschluss.
2. Stellen Sie sicher, dass die Kupferschraube am anderen Ende der Taschenlampe sicher mit der Fackel verbunden. Um ein Austreten von Gas zu vermeiden, drehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn, bis es einrastet. Schließen Sie den mobilen Stecker an ein Ende des Erdungskabels mit der Zange an den Pluspol anschließen Befindet sich auf der Frontplatte und ziehen Sie es dann fest.
3. Stellen Sie sicher, dass der Luftstecker der Taschenlampe mit dem Schalter verbunden ist Bei Schneidgeräten mit Pilotlichtbogen schließen Sie den Gabelstecker an die rote Klemme auf der Vorderseite anschließen.

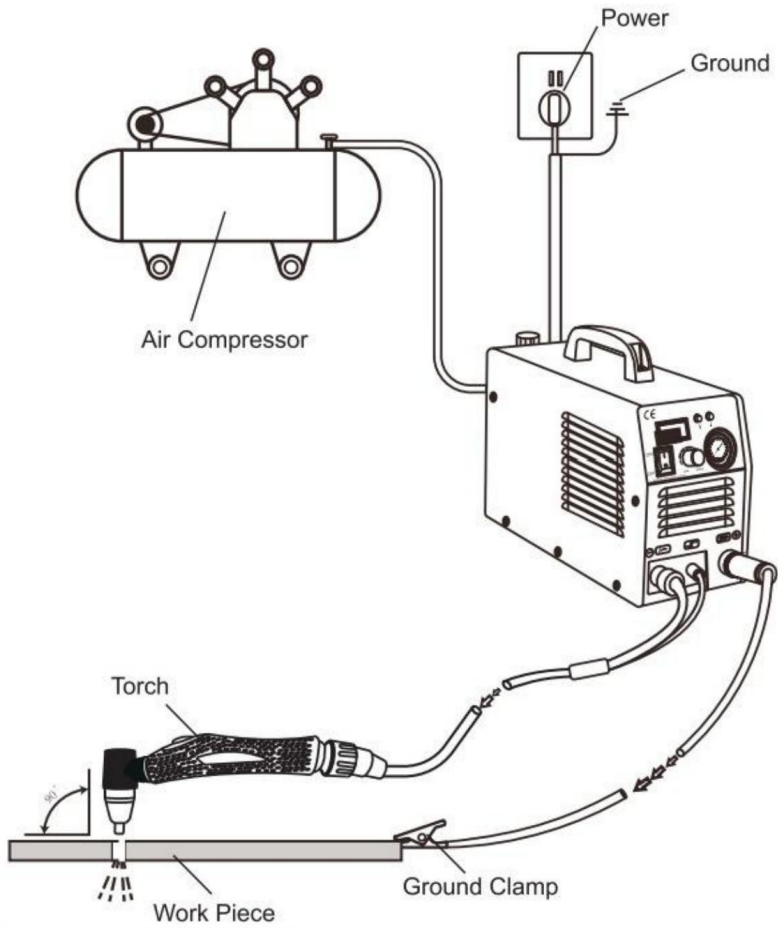
Checkliste vor der Operation

1. Stellen Sie sicher, dass die Schneidemaschine ordnungsgemäß geerdet ist.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Anschlüsse richtig und fest angeschlossen sind.
3. Stellen Sie sicher, dass die Netzspannung korrekt ist.

Bedienung des Plasmaschneiders

1. Stellen Sie sicher, dass der Ein-/Ausschalter der Maschine auf „Aus“ steht. Stecken Sie das Netzkabel in die Steckdose.
2. Schließen Sie den Luftkompressor an den Luftregler/Filter an.
3. Verbinden Sie die Erdungsklemme mit Ihrem Werkstück. Achtung: Rost oder Farbe auf dem Werkstück könnte einen offenen Stromkreis verursachen; daher Kontaktpunkt sollte gründlich gereinigt werden, um eine gute Verbindung zwischen Klemme und Werkstück.
4. Schalten Sie den Netzschalter ein. Der Lüfter sollte nun zu laufen beginnen. und die LED sollte aufleuchten. Auf der Vorderseite sollte das Die Stromstärke der Maschine können Sie durch Drehen Sie den Knopf unter dem Display.

Verbindungsdiagramm

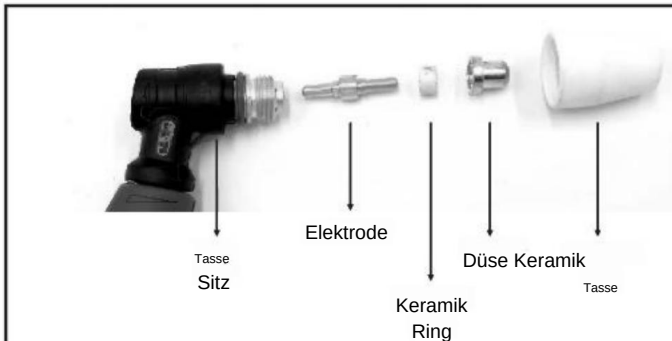


Bedienung des Plasmaschneiders

5. Stellen Sie den Luftdruck Ihres Luftkompressors auf 60-65 psi für Maschine.
6. Für dickere Schnitte bringen Sie die Brennerspitze über einem vorgebohrten Führungsloch in direkten Kontakt mit der Kante Ihres Werkstücks. Drücken Sie den Knopf am Brenner, um mit dem Schneiden zu beginnen.
7. Stellen Sie sicher, dass der Schneidstrom für die Maschine geeignet und ausreichend ist basierend auf der Nenndicke des Fräsers.

Die
oder, tton

Hinweis: Unten sehen Sie die Verbrauchsbaugruppe am Brennerkopf.

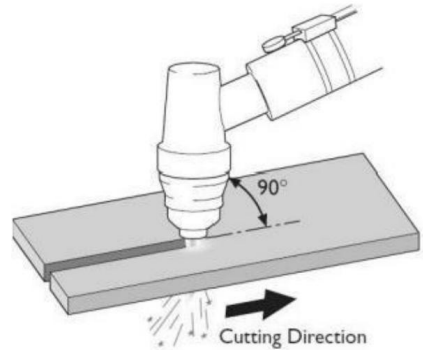


Schnitttechnik

SCHNEIDEN

Zum Schneiden gerader Kanten sollte der Brenner in einem **90°** -Winkel zur Platte gehalten und am Werkstück entlanggezogen werden. Die Schnittgeschwindigkeit hängt von der Materialstärke, der Stromstärke und der Luftdurchflussrate ab.

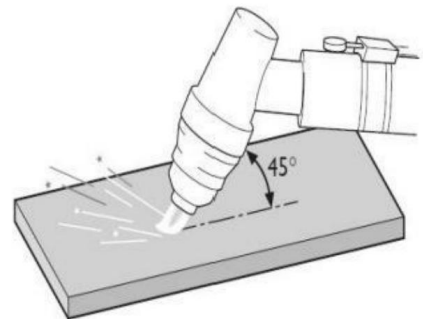
Eine gute Schnittgeschwindigkeit führt im Allgemeinen dazu, dass Funken in einem Winkel von 15 bis 20 Grad zum Schnitt entstehen.



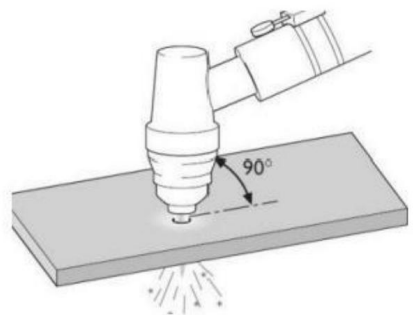
PIERCING

Um Material zu durchstechen, sollte die Spitze des Schneidbrenners mit dem Werkstück in Kontakt sein, aber in einem Winkel von **45° zur** Oberfläche gehalten werden. Dann wird der Brenner in die **90°** -Position bewegt

Die Einstechdicke ist abhängig von der Leistung der Maschine und beträgt in der Regel 50 % der Nennschnittdicke der Stromquelle



Beim Entzünden des Lichtbogens muss dieser unbedingt vom Bediener weg gerichtet werden, da an der Kontaktstelle Funken und geschmolzenes Material austreten. Auch die Umgebung muss sorgfältig vor diesen Funken geschützt werden.



Wartung

TÄGLICHER GEBRAUCH

• Bitte lesen Sie die Anweisungen vor der Installation und Inbetriebnahme sorgfältig durch. • Bitte überprüfen Sie die Verbrauchsmaterialien und ersetzen Sie die abgenutzten rechtzeitig, da sonst die Taschenlampe beschädigt wird.

beschädigt. •

Trennen Sie nach dem Schneiden bitte die Eingangsstromversorgung.

WÖCHENTLICH

Überprüfen Sie Ihren Luft- und Feuchtigkeitsfilter/-abscheider an der Unterseite des Luftreglers.

VIERTELJÄHRLICH

Die Geräte sollten von qualifiziertem Fachpersonal gewartet werden, um die allgemeine Sicherheit zu überprüfen. und reinigen Sie das Gerät von Staub und anderen Verunreinigungen.

Zubehör



PT-31 Plasmaschneidbrenner 1 STK



Erdungsklemme 1 STÜCK



AFR-20001PCs
Messingbeschläge 2ST
PTFE-Dichtungsbänder 1 STK
90°-Winkelstück, 1 Stück



Luftschlauch 1 STÜCK
Schlauchschelle 4 Stück



Keramikring 4Stk
Keramiktasse 2Stk
Elektrode 2Stk
Düse 2 STK

Hinweis: Das tatsächliche Zubehör im Karton entspricht möglicherweise nicht dem Abbildung, Hinzufügen (Anpassen) notwendiger Zubehörteile oder Reduzierung von unnötigem Zubehör ohne vorherige Ankündigung.

Hinweise zur Anleitung

Schneideumgebung

1. Die Schneidemaschine kann in einer Umgebung arbeiten, in der die Bedingungen sind besonders hart: es verträgt Außentemperaturen zwischen 14 und 40 Grad Celsius und eine Luftfeuchtigkeit von bis zu 80 %.
2. Versuchen Sie, die Maschine trocken zu halten.

Sicherheit

1. Der Arbeitsbereich MUSS ausreichend belüftet sein.
2. Keine Überlastung! Ihre Maschine kann durch Überlastung beschädigt werden.
3. Keine Überspannung! Interne Schaltkreise können durch Überspannung beschädigt werden.
4. Eine interne wärmevariable Komponente wird initialisiert, wenn die Maschine die Leistung überschreitet
Die Schneidemaschine wird sofort angehalten und ein interner rote Diode leuchtet. Hinweis: Der Benutzer muss die Kreislauf, der Lüfter läuft weiter, um die Maschine zu kühlen.
Sobald die Temperatur auf den zulässigen Bereich gesunken ist, kann die Maschine wieder operiert.

Wartung und Fehlerbehebung

1. Der durch Druckluft erzeugte Staub muss regelmäßig entfernt werden.
Die Umgebung ist mit Rauch und Staub verschmutzt, die tägliche Wartung ist erforderlich.
2. Stellen Sie sicher, dass ausreichend Luftdruck vorhanden ist, um die internen Komponenten zu schützen.
3. Überprüfen Sie alle Anschlüsse, um sicherzustellen, dass die Verbindungen fest sind.
4. Schützen Sie die Maschine vor Wasser oder Feuchtigkeit.
5. Wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird, sollte sie ordnungsgemäß verpackt und trocken gelagert.
6. Ersetzen Sie abgenutzte Verbrauchsmaterialien, um Schäden zu vermeiden.

Vorsicht:

Die Gründe und die Lösung für das Problem der Plasmaschneidmaschine

Lichtbogenbildung

Aufgrund der komplexen Schaltung der Plasmaschneidmaschine, vorbehaltlich Umweltfaktoren stark, manchmal das Problem der nicht die Erzeugung der arc während des Gebrauchs auftreten können. Beachten Sie neben der Maschine selbst auch die folgenden Punkte.

1. Zu hoher Eingangsluftdruck

Wenn der Eingangsluftdruck über 0,45 MPa liegt, wird nach der Bildung des Plasmalichtbogens durch den zu hohen Luftstrom die konzentrierte Lichtbogensäule weggeblasen, wodurch die Energie der Lichtbogensäule gestreut und die Schneidkraft des Plasmalichtbogens geschwächt wird. Die Hauptgründe für das Auftreten eines zu hohen Luftdrucks sind: eine falsche Einstellung des Luftkompressors, eine Überregulierung des Überdruckventils des Luftfilters oder ein Ausfall des Überdruckventils des Luftfilters.

Lösungen:

Überprüfen Sie, ob die Druckeinstellung des Luftkompressors richtig ist, und stellen Sie sicher, dass der Druck des Luftkompressors und der Druck des Luftfilter-Überdruckventils übereinstimmen. Wenn sich auf dem Luftdruckmesser keine Datenänderung zeigt, bedeutet dies, dass das Luftfilter-Überdruckventil nicht funktioniert und rechtzeitig ausgetauscht werden sollte.

2. Zu niedriger Eingangsluftdruck

Wenn beim Betrieb einer Plasmaschneidmaschine der Eingangsluftdruck viel niedriger ist als der vom Gerät benötigte Luftdruck, verringert sich die Plasmalichtbogen-Ausstoßgeschwindigkeit und der Eingangsluftstrom liegt unter dem angegebenen Wert. Daher kann kein energiereicher und schneller Plasmalichtbogen gebildet werden, was zu einer schlechten Schnittqualität, undurchlässigen Schnitten und Schlackenansammlungen führt. Die Ursache für unzureichenden Luftdruck liegt meist daran, dass die Eingangsluft des Luftkompressors nicht ausreicht; der Druck am Luftregelventil zu niedrig eingestellt ist; das Magnetventil blockiert ist; der Luftweg nicht glatt ist.

Lösungen:

Überprüfen Sie vor dem Schneiden die Ausgangsdruckanzeige des Luftkompressors. Wenn diese nicht den Anforderungen entspricht, sollten Sie die Druckeinstellung des Luftkompressors anpassen oder ihn überholen. Wenn der Eingangsluftdruck zu niedrig ist, sollten Sie überprüfen, ob die Druckeinstellung des Luftfilter-Überdruckventils korrekt ist und ob der auf dem Luftdruckmesser angezeigte Druckwert den Schneidanforderungen entspricht. Andernfalls sollte das Luftfilter-Überdruckventil gewartet werden, um sicherzustellen, dass die Eingangsluft trocken und ölfrei ist. Eine schlechte Eingangsluftqualität kann zu Ölverunreinigungen im Magnetventil führen, was zu Schwierigkeiten beim Öffnen der Ventilschraube führt und/oder dazu, dass der Ventilanschluss nicht vollständig geöffnet werden kann.

3. Schlechte Verbindung des Erdungskabels

Für die Arbeit mit der Schneidemaschine ist eine Erdungsvorbereitung erforderlich. Ohne mit speziellen Erdungswerkzeugen oder Isoliermaterial auf der Oberfläche des Werkstück (wie Öl oder Rost) oder Alterung des Erdungskabels führen zu einer schlechten Erdung Verbindung.

Lösungen:

Verwenden Sie ein spezielles Erdungswerkzeug und prüfen Sie, ob das Erdungskabel in gutem Zustand ist Kontakt mit dem Werkstück. Verwenden Sie kein altes Erdungskabel.

4. Beschädigte Schneiddüse und Elektrode

Wenn die Schneiddüse nicht richtig installiert oder nicht festgezogen ist (z. B. wassergekühlter Brenner nicht an das Kühlsystem angeschlossen), dann ist der Betrieb von versuchen, in das Werkstück einzudringen und direkt vom Mittelteil aus mit dem Schneiden zu beginnen des Werkstücks etc. erhöhen den Verlust der Schneiddüse.

Lösungen:

Passen Sie die richtige Ausrüstungsstufe an die jeweilige Parameter des zu schneidenden Werkstücks und prüfen Sie, ob der Brenner und das Schneide Düse sind fest installiert oder nicht. Wenn für die wassergekühlte Fackel, das Kühlwasser sollten im Voraus verteilt werden.

5. Der Funkengenerator kann den Lichtbogen nicht automatisch unterbrechen

Plasmaschneidmaschine muss den Plasmabogen zum Arbeiten zünden. Hochfrequenzoszillatorregt das Gas zwischen der Elektrode und dem inneren Wand der Schneiddüse, erzeugt eine Hochfrequenzentladung und bildet eine kleiner Lichtbogen durch teilweise ionisiertes Gas. Zu diesem Zeitpunkt wird der kleine Lichtbogen aus gesprüht die Schneiddüse durch die Druckluft, die die Hauptfunktion der Funkengenerator. Die Arbeitszeit des Funkengenerators beträgt im Allgemeinen nur 0,5 bis 1 Sekunde. Gründe, warum der Funkengenerator den Lichtbogen nicht automatisch unterbrechen kann, sind im Allgemeinen im Zusammenhang mit den Komponenten der Steuerplatine, die nicht richtig funktionieren, oder falscher Abstand der Entladungselektrode (Entladungsstück) des Funkengenerators.

Lösungen:

Die Entladungselektrode des Funkengenerators (Entladungsstück) sollte regelmäßig überprüft, um die Oberfläche eben zu halten, und die Funkengeneratorentladung Der Elektrodenabstand sollte rechtzeitig angepasst werden.

6. Zu niedrige Eingangsspannung

Wenn große elektrische Anlagen/Geräte in der Nähe der Arbeitsstelle von der Plasmaschneidmaschine oder der Hauptstromkreis-Komponentenausfall der Schneidmaschine usw. führt dazu, dass die Eingangsspannung zu niedrig wird.

Lösungen:

Überprüfen Sie, ob das an die Plasmaschneidmaschine angeschlossene Stromnetz ausreichende Belastbarkeit hat oder nicht, ob die Spannung stabil ist und ob die Netzkabelspezifikationen erfüllen die Anforderungen. Der Arbeitsort der Plasmaschneidmaschine sollte weit entfernt von großen elektrischen Geräten und Orten mit häufigen elektrischen Störungen. Um die Staub- und Schmutz auf den Komponenten regelmäßig innerhalb der Schneidmaschine (in der Regel einmal im Monat oder etwa alle 10 Tage bei häufigem Gebrauch), überprüfen Sie, ob die Leitungen altern usw.

7. Uns selbst

Zusätzlich zu den oben genannten Gründen, wenn die Schnittgeschwindigkeit zu langsam ist, die Rechtwinkligkeit zwischen Werkstück und Schneidbrenner sowie die Kenntnisse des Bedieners im Umgang mit der Plasmaschneidmaschine, das Können des Betriebes und so weiter, alle diese beeinflussen die Stabilität des Plasmabogens. Der Benutzer sollte auf diese Bereiche achten.

Darüber hinaus gibt es zwei Status für keinen Pilotlichtbogen des Plasmaschneidens Maschine:

A) Keine hochfrequente Zündfunkenbildung beim Schneiden

1. Die Elektrode des Brennerkopfes und die leitende Düse berühren sich einen Kurzschluss verursachen.

Lösung: Ersetzen Sie die Elektrode und die leitfähige Düse. 2. Das Relais schließt nicht.

Lösung: Ersetzen Sie das Relais.

B) Es entstehen Hochfrequenzfunken, jedoch kein Lichtbogen zwischen dem Brenner und Werkstück.

1. Ein Kabelbruch oder eine schlechte Verbindung zwischen Brenner und Kabel.

Lösung: Brennerkabel prüfen und anschließen.

2. Das Erdungskabel und das Werkstück sind nicht verbunden oder in schlechter Verbindung.

Lösung: Überprüfen Sie das Erdungskabel des Werkstücks und schließen Sie beide Enden ordnungsgemäß an. Entfernen Sie Öl oder Rost usw. von der Werkstückoberfläche.

Die folgende Anleitung zur Fehlerbehebung dient nur zu Ihrer Information. Das Öffnen des Maschinengehäuses und/oder nicht autorisierte Reparaturversuche führen zum Erlöschen der Produktgarantie.

Schalten Sie vor der Überprüfung und dem erneuten Anschließen stets die Strom- und Luftzufuhr ab .

PROBLEM	AUFNAHME	URSACHE/LÖSUNG
1. Die Kontrollleuchte für die Stromversorgung ist ausgeschaltet. 2. Es liegt kein Strom an. 3. Das Eingangskabel ist kurzgeschlossen. Unterbrechung der Ausgangsspannung.		1. Der Netzschalter ist defekt. 2. Der Netzschalter ist eingeschaltet, der Lüfter funktioniert nicht. Auf der Vorderseite wird keine Spannung angezeigt.
3. Der Ventilator ist eingeschaltet, die ungewöhnliche Zündflamme leuchtet nicht, der Lichtbogen kann nicht		1. Der Stecker ist nicht richtig angeschlossen oder der Stecker ist nicht richtig an die 380-V-Stromversorgung angeschlossen, was zu einem Überspannungsschutz führt. Warten Sie im letzteren Fall 8 Minuten, schließen Sie ihn wieder an die 220-V-Stromversorgung an und starten Sie die Maschine neu.
gestartet werden. 4. Die ungewöhnliche Zündflamme, daher erfolgt kein	Schneiden des Werkstücks.	2. Der Transformator ist kaputt
5. Die Zündflamme leuchtet nicht, wenn sie	Andernfalls wenden Sie sich an den Hersteller	Kontaktieren Sie den Hersteller oder zertifiziertes Servicepersonal.
6. Die abnormale Zündflamme	ist eingeschaltet.	1. Das Schweißkabel ist defekt. 2. Die Erdung ist nicht richtig angeschlossen und ausgeschaltet, Spannungsabgang. 3. Der „*+“-Ausgangsanschluss ist nicht richtig angeschlossen.
7. Der Ausgangsstrom ist nicht stabil.		1. Die Düse ist oxidiert oder zu weit entfernt. 2.0 Möglicherweise ist ein Überstromschutz vorhanden.
8. Die Maschine schneidet nicht. 2. Das Metall richtig, oder der Lichtbogen ist nicht stabil.		1. initialisiert. Warten Sie entweder 2 oder 3 Minuten, bis das Problem behoben ist, oder schalten Sie den Strom aus, warten Sie, bis die anormale Kontrollleuchte erlischt, und starten Sie neu (die Maschine wird automatisch wiederhergestellt). 2.0 Wenden Sie sich an den Hersteller oder zertifiziertes Servicepersonal.
		1. Überprüfen Sie die Anschlüsse auf der Vorderseite. 2.0 Wenden Sie sich andernfalls an den Hersteller oder zertifiziertes Servicepersonal.
		1. Die Eingangsspannung ist zu niedrig. 2. Der Erdungskabel ist nicht richtig angeschlossen. 3. Der Luftdruck ist zu hoch oder zu niedrig. 4. Düse und Elektrode des Brenners passen nicht richtig oder der Eingangsstrom ist zu niedrig.

SteckerVerdrahtungsanleitung

Versuchen Sie nicht, ohne entsprechende Ausbildung Hochspannung zu verkabeln oder damit umzugehen. Kontaktieren Sie einen Elektriker, der Ihnen bei der Installation einer Steckdose oder beim Anschluss einer elektrischen Stecker an Ihre Maschine an.Unabhängig davon, welche Maschine Sie haben, wird Strom benötigt, um richtig zu funktionieren. Gehen Sie nicht davon aus, dass Sie wissen, welche Drähte Stellen Sie die Verbindung erst her, wenn Sie dieses Handbuch vollständig gelesen haben, da die Farben täuschen können.

Die Maschine ist entweder 110VAC oder 220VAC. Die 110VAC-Maschinen arbeiten bei 100 V-120 VAC und 50-60 Hz; die 220 VAC-Maschinen arbeiten mit 200-240 VAC und 50-60 Hz. Alle Maschinen sind 1-phasig, sofern nicht anders angegeben.1-phasig bedeutet, dass das Netzkabel über einen Erdungsdraht und zwei stromführende Drähte verfügt. Der richtige Anschluss dieser Drähte ist sehr wichtig, und eine falsche Verdrahtung könnte Schäden verursachen und zum Erlöschen der Produktgarantie führen.

Die Erdungskabel der Maschinen sind grün. Die beste Methode zum Testen der ordnungsgemäßen Masse dient zum Prüfen der Ohmwerte zwischen der Masse des Maschinengehäuses und der Erdungskabel.

Notiz:

Wenn das Erdungskabel falsch angeschlossen ist, können sogar die Maschine und der Lüfter einschalten, aber die Maschine funktioniert nicht richtig.

Möglicherweise müssen Sie einen Experten konsultieren, um den richtigen Stecker für Ihre zu finden Maschine.Zuerst müssen Sie die maximale Stromaufnahme Ihrer Maschine, die in Ihrem Handbuch stehen sollte. Notieren Sie es und konsultieren Sie einen Fragen Sie einen qualifizierten Fachmann, welchen Stecker Sie benötigen.

Die Erdung ist das erste Kabel, das Sie im Stecker anschließen sollten. Schließen Sie als nächstes das zwei stromführende Leitungen.Im Allgemeinen ist es egal, welche auf welche Seite gehört. Als allgemeine Faustregel gilt: Schließen Sie Schwarz links und Weiß rechts an.

VEVOR[®]

ROBUSTE WERKZEUGE ZUM HALBEN PREIS

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support



Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

MACCHINA PER TAGLIO AL PLASMA

MODELLO:CUT60

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o altre espressioni simili da noi utilizzate rappresentano solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili da noi rispetto ai principali marchi e non significano necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi.

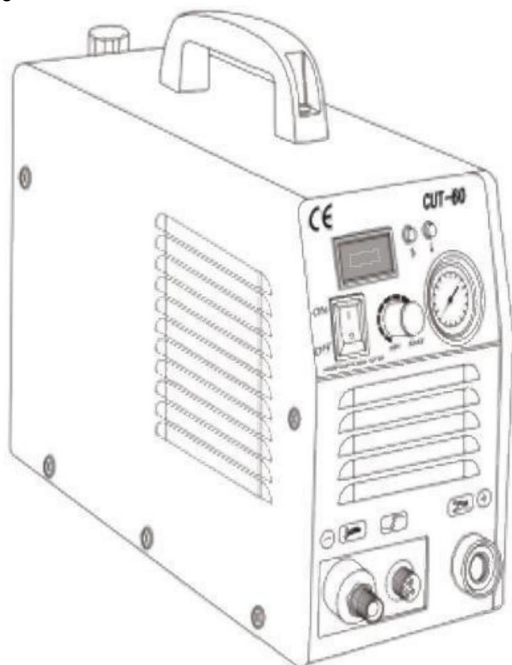
Vevor R

TAGLIO AL PLASMA

STRUMENTI RESISTENTI, METÀ PREZZO

MACCHINA

MODELLO: CUT60



BISOGNO

AIUTO?

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci contattaci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione delle nostre manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Ci scusiamo per il fatto che non ti informeremo più se saranno disponibili aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
 	CORRETTO SMALTIMENTO Questo prodotto è soggetto alle disposizioni di Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti normalmente. rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici

GUIDA ALLA CONFIGURAZIONE RAPIDA CUT60

Identificazione del filo della spina di alimentazione:

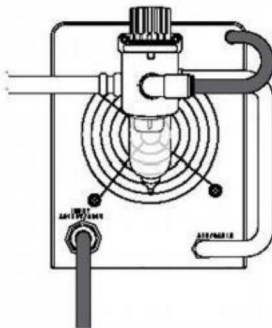
Per entrambi i 230 V CA, il filo VERDE con la striscia gialla è la terra filo. Gli altri due fili sono fili sotto tensione.

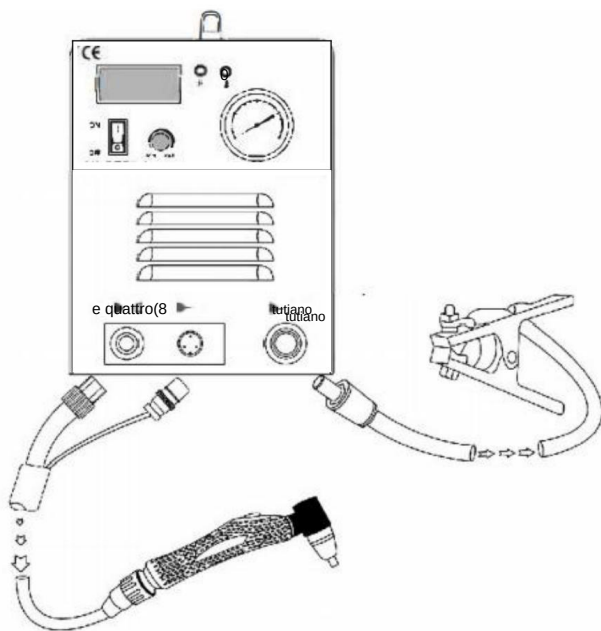
1. Indossare un casco adeguato per proteggere gli occhi dal dannoso taglio al plasma radiazione ad arco.

Indossare guanti di sicurezza per proteggere le mani durante il funzionamento.

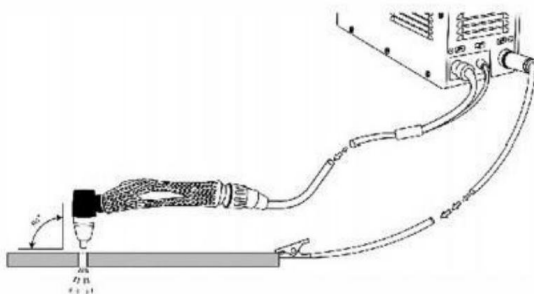


2. Collegare l'ingresso del gas della macchina (sul retro della macchina) a un compressore d'aria e impostare la pressione dell'aria a 50-60 PSI. (L'aria il regolatore è opzionale poiché alcuni compressori d'aria forniscono pressione dell'aria capacità di controllo).





4. Fissare il morsetto di terra al pezzo di metallo che si intende tagliare. Levigare il metallo per assicurarsi che il morsetto sia fissato saldamente. Premere il grilletto della torcia e assicurarsi che ci sia flusso d'aria. Infine, avvicinate la testa della torcia al pezzo da tagliare e iniziate a tagliare!



Grazie!

5. Istruzioni per l'installazione



(1) Trova le due viti nella parte superiore posteriore della macchina e svitale



(2) Posizionare il supporto metallico sulle due viti e fissare le due viti.



(3) Avvolgere alcuni nastri sigillanti in PTFE sui due raccordi in ottone e assicurarsi che non vi siano perdite.



(4) Quindi posizionare i due raccordi in ottone sui due lati del corpo valvola e serrarli.



(5) Fissare il raccordo a gomito 90° sulla faccia anteriore del corpo valvola. Notare il gas di ingresso
il simbolo della freccia sul corpo valvola è rivolto verso destra



- (6) Allentare il pulsante rosso sul corpo valvola, tenere l'intero corpo valvola nel metallo supporto dal basso verso l'alto, e poi rafforzarlo.



- (7) Tagliare il tubo dell'aria collegato in una lunghezza di circa 20-22 cm. Collegato come indicato nell'illustrazione, utilizzare la fascetta stringitubo per stringere fino a quando non ci saranno più perdite. Il tubo dell'aria rimanente verrà collegato al compressore dell'aria (gas di ingresso), ancora utilizzare la fascetta stringitubo per stringerla fino a quando non ci sono più perdite. Posizionare il tubo dell'aria nero del macchina nel raccordo a gomito 90°.
- Le installazioni sono completate!

Vedi Figura A



Vedi Figura B



- (8) Prima di effettuare il taglio, assicurarsi che la torcia di taglio e la clip di terra siano collegate correttamente (vedere Figura A). Aprire la valvola del compressore d'aria, accendere la macchina, tirare il pulsante superiore della valvola verso l'alto, regolare la pressione dell'aria a un livello adeguato tramite rotazione manopola verso sinistra o verso destra (vedere Figura B).



- (9) Dopo la regolazione, premere la manopola e sarà possibile iniziare a tagliare normalmente.



I processi di saldatura e taglio producono elevati livelli di radiazioni ultraviolette (UV) che possono causare gravi ustioni e danni alla pelle. La saldatura comporta altri potenziali rischi, come gravi ustioni e malattie respiratorie.

Pertanto, per ridurre al minimo potenziali incidenti e lesioni, osservare quanto segue:



Utilizzare occhiali di sicurezza adeguati con protezioni avvolgenti quando ci si trova nell'area di lavoro, anche sotto i caschi da saldatura, per proteggere gli occhi da scintille e detriti volanti. Durante la scheggiatura di scorie o la molatura, potrebbero essere necessari occhiali protettivi e protezioni facciali.



Durante la saldatura o il taglio, utilizzare sempre un dispositivo di protezione omologato, con installato il filtro della giusta gradazione. Utilizzare sempre un casco per saldatura in buone condizioni. Smaltire eventuali filtri o caschi rotti o incrinati. L'utilizzo di filtri o caschi rotti o incrinati può causare gravi lesioni oculari e ustioni. Si raccomanda vivamente di utilizzare filtri di gradazione non inferiore a 5 per il taglio e di gradazione non inferiore a 9 per la saldatura. Per saldature ad alto amperaggio potrebbero essere necessarie gradazioni superiori a 9. Mantenere le lenti dei filtri pulite e trasparenti per la massima visibilità. Si consiglia inoltre di consultare il proprio oculista se si indossano lenti a contatto per la correzione della vista prima di indossarle durante la saldatura.



Non consentire al personale di guardare o osservare le operazioni di saldatura o taglio a meno che non sia completamente protetto da uno schermo filtrante, tende protettive o dispositivi di protezione equivalenti. Se non è disponibile alcuna protezione, escluderli dall'area di lavoro. Anche una breve esposizione ai raggi dell'arco di saldatura può danneggiare gli occhi non protetti.



Indossare sempre protezioni acustiche perché la saldatura e il taglio possono essere estremamente rumorosi. Le protezioni acustiche sono necessarie per prevenire la perdita dell'udito. È noto che anche bassi livelli di rumore prolungati possono causare danni all'udito a lungo termine. Le protezioni acustiche proteggono inoltre dall'ingresso di scintille e detriti caldi nel condotto uditivo, impedendone il danneggiamento.



Indossare sempre indumenti protettivi personali. Sono sempre richiesti indumenti ignifughi. Scintille e metallo caldo possono incastrarsi nelle tasche, negli orli e nei polsini. Assicurarsi che gli indumenti larghi siano infilati ordinatamente. Si consigliano grembiuli e giacche in pelle. È possibile acquistare giacche e cappotti da saldatore adatti, realizzati in materiale ignifugo, presso i negozi di forniture per saldatura. Smaltire gli indumenti bruciati o sfilacciati. Tenere gli indumenti lontani da olio, grasso e liquidi infiammabili.



Stivali in pelle o stivali in pelle con punta in acciaio e suole in gomma sono necessari per un'adeguata protezione del piede. Tela, poliestere e altri materiali sintetici spesso presenti nelle scarpe possono bruciare o sciogliersi. Le suole in gomma o altre suole non conduttive sono necessari per proteggere dalle scosse elettriche.



Per saldare, tagliare o maneggiare metalli sono necessari guanti ignifughi e isolanti. I semplici guanti da lavoro per il giardinaggio o per i lavori domestici non sono sufficienti.

I guanti da saldatura di tipo "gauntlet" sono disponibili presso le aziende locali di forniture per la saldatura.

Non tentare mai di saldare senza guanti. Saldare senza guanti può causare gravi ustioni e scosse elettriche. Se la mano o parti del corpo entrano in contatto con l'arco di un saldatore o di un taglierino al plasma, si verificheranno ustioni gravi e immediate. Quando si lavora con macchine per saldatura o taglio, è sempre necessaria una protezione adeguata delle mani!



ATTENZIONE! Le persone con pacemaker non devono saldare, tagliare o rimanere nell'area di saldatura fino a quando non avranno consultato il proprio medico. Alcuni pacemaker sono sensibili alle radiazioni EMF e potrebbero malfunzionamento grave durante la saldatura o mentre ci si trova nelle vicinanze di qualcuno che salda. Possono verificarsi lesioni gravi o la morte



I processi di saldatura e taglio al plasma generano campi elettromagnetici e radiazioni. Sebbene gli effetti delle radiazioni EMF non siano noti, è sospetta che possa esserci qualche danno a lungo termine esposizione ai campi elettromagnetici. Pertanto, alcuni È necessario adottare delle precauzioni per ridurre al minimo l'esposizione:

- Disporre i cavi e le linee di saldatura in modo ordinato lontano dal corpo.
- Non avvolgere mai i cavi attorno al corpo.
- Fissare i cavi con nastro adesivo, se necessario, per evitare che

corpo. Tenere tutti i cavi e i conduttori sullo stesso lato del corpo.

- Non sostare mai tra cavi o conduttori.
- Mantenere la massima distanza possibile dalla fonte di alimentazione (saldatrice) possibile durante la saldatura.
- Non sostare mai tra il morsetto di terra e la torcia.
- Mantenere il morsetto di terra collegato a terra il più vicino possibile alla saldatura o tagliare il più possibile.



I processi di saldatura e taglio presentano alcuni rischi di inalazione. assicurati di seguire tutte le linee guida del materiale di consumo scelto e fornitori di elettrodi in merito alla possibile necessità di interventi respiratori attrezzature durante la saldatura o il taglio. Saldare sempre con adeguata ventilazione. Non saldare mai in stanze chiuse o in spazi ristretti. I fumi e i gas rilasciati durante la saldatura o il taglio possono essere velenoso. Prendere sempre precauzioni.

Qualsiasi bruciore agli occhi, al naso o alla gola è un segno che hai bisogno di per aumentare la ventilazione.

Interrompere immediatamente e spostare il lavoro se necessario, fino a quando si ottiene una ventilazione adeguata.

Interrompere completamente il lavoro e consultare un medico in caso di irritazione e il disagio persiste.



ATTENZIONE! Non saldare su acciaio zincato, acciaio inossidabile, berillio, titanio, rame, cadmio, piombo o zinco senza adeguati dispositivi di respirazione e/o ventilazione.



ATTENZIONE! Questo prodotto, se utilizzato per saldare o tagliare produce fumi e gas che contengono sostanze chimiche note allo Stato della California per causare difetti alla nascita e in alcuni casi il cancro. (Codice di sicurezza e salute della California) §25249.5 e segg.)



ATTENZIONE! Non saldare o tagliare in prossimità di solventi clorurati o aree di sgrassaggio. Il rilascio di gas fosgene può essere mortale. Considerare che tutte le sostanze chimiche hanno potenziali effetti mortali se saldato su o vicino a metallo contenente quantità residue di prodotti chimici.

Mantenere tutti i cilindri in posizione verticale e incatenati a una parete o a un luogo appropriato penna di contenimento. Alcune normative relative all'alta pressione i cilindri possono essere ottenuti dall'OSHA o dagli enti normativi locali agenzia. Consulta anche la tua azienda fornitrice di saldatura nella tua zona area per ulteriori raccomandazioni. Le modifiche normative sono frequenti quindi tieniti informato.



Tutti i cilindri presentano un potenziale rischio di esplosione. Quando non sono in utilizzare, tenere il tappo chiuso. Conservare con catena in modo che non si ribalti. non è probabile. Il trasporto non corretto delle bombole può portare a un esplosione. Non tentare di adattare i regolatori alle bombole. Non utilizzare regolatori difettosi. Non lasciare che le bombole si svuotino. a contatto con il pezzo in lavorazione o il lavoro. Non saldare o creare archi sui cilindri. Tenere i cilindri lontano da fonti di calore dirette, fiamme e scintille.



ATTENZIONE! Le scosse elettriche possono uccidere. Assicurarsi che tutte le apparecchiature elettriche siano correttamente collegate a terra. Non utilizzare cavi e conduttori sfilacciati, tagliati o altrimenti danneggiati. Non sostare, appoggiarsi o appoggiarsi sul morsetto di terra. Non sostare nell'acqua o in aree umide durante la saldatura o il taglio. Mantenere asciutta la superficie di lavoro. Non utilizzare la saldatrice o il tagliarino al plasma sotto la pioggia o in condizioni di estrema umidità. Utilizzare scarpe asciutte con suola in gomma e guanti asciutti durante la saldatura o il taglio per isolarsi dalle scosse elettriche. Accendere o spegnere la macchina solo con le mani guantate. Mantenere tutte le parti del corpo isolate dal lavoro e dai tavoli di lavoro.



Evitare il contatto diretto con la pelle durante il lavoro. Se spazi ristretti o angusti richiedono di stare in piedi o appoggiarsi sul pezzo da lavorare, isolare con assi asciutte e tappetini di gomma progettati per isolare il corpo dal contatto diretto.



Tutti i cavi di lavoro, i conduttori e i tubi flessibili presentano rischi di inciampo. Essere consapevoli della loro posizione e assicurarsi che tutto il personale presente nell'area ne sia a conoscenza. L'applicazione di nastro adesivo o di dispositivi di fissaggio adeguati può contribuire a ridurre inciampi e cadute.



ATTENZIONE! Incendi ed esplosioni sono rischi reali durante la saldatura o il taglio. Tenere sempre a portata di mano gli estintori e, in aggiunta, una manichetta dell'acqua o un secchio di sabbia. Controllare periodicamente l'area di lavoro per verificare la presenza di braci ardenti o fumo. È una buona idea chiedere a qualcuno di aiutare a sorvegliare possibili incendi durante la saldatura. Scintille e metallo caldo possono percorrere lunghe distanze. Possono entrare nelle crepe dei muri e dei pavimenti e innescare un incendio che non sarebbe immediatamente visibile. Ecco alcune cose che puoi fare per ridurre la possibilità di incendi o esplosioni:

- Tenere tutti i materiali combustibili, compresi stracci e indumenti di ricambio, lontano da

- Conservare separatamente tutti i combustibili e i liquidi infiammabili dall'area di lavoro.

- Ispezionare visivamente l'area di lavoro al termine del lavoro per il minime tracce di fumo o brace.

- Se si salda o si taglia all'esterno, assicurarsi di essere in un area sgombra, libera da materiale secco e detriti che potrebbero iniziare un incendio boschivo o d'erba.

- Non saldare su serbatoi, fusti o barili chiusi, pressurizzato o qualsiasi cosa che contenga liquidi o materiali infiammabili.



Il metallo è caldo dopo la saldatura o il taglio! Utilizzare sempre guanti e/o pinze quando si maneggiano pezzi di metallo caldo. Ricordarsi di posizionare metallo caldo su superfici ignifughe dopo la manipolazione. Gravi ustioni e possono verificarsi lesioni se il materiale viene maneggiato in modo improprio.



ATTENZIONE! Attrezzature difettose o mal tenute possono causare lesioni o morte. La corretta manutenzione è tua responsabilità.



Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia adeguatamente sottoposta a manutenzione e assistenza da personale qualificato. Non abusare o utilizzare impropriamente l'apparecchiatura.



Mantenere tutte le coperture in posizione. Una macchina difettosa potrebbe sparare scintille o potrebbe avere parti esplosive. Toccare le parti scoperte all'interno la macchina può causare la scarica di grandi quantità di elettricità.

non consentire ai dipendenti di utilizzare attrezzature scarsamente sottoposte a manutenzione.

Controllare sempre attentamente le condizioni dell'attrezzatura prima dell'avviamento.

Scollegare l'unità dalla fonte di alimentazione prima di qualsiasi tentativo di assistenza è realizzato per lo stoccaggio a lungo termine o in caso di temporali.

PENSA Ulteriori informazioni possono essere ottenute da The American

Welding Society (AWS) che si occupa direttamente della saldatura sicura e

Sicurezza

taglio al plasma. Inoltre, il tuo fornitore di saldatura locale

la società potrebbe avere a disposizione opuscoli aggiuntivi riguardanti i loro prodotti.

Non utilizzare macchinari finché non si è acquisita familiarità con le procedure appropriate funzionamento e sono in grado di assumersi i rischi inerenti al taglio o saldatura.

Introduzione al prodotto

CUT60 è un taglierino al plasma ad aria di tipo IGBT con avviamento ad alta frequenza.

È progettato per tagliare acciaio inossidabile, acciaio legato, acciaio dolce, rame, alluminio e altri materiali metallici; le applicazioni dei taglierini al plasma sono molteplici.

CUT60 ha le seguenti caratteristiche: •

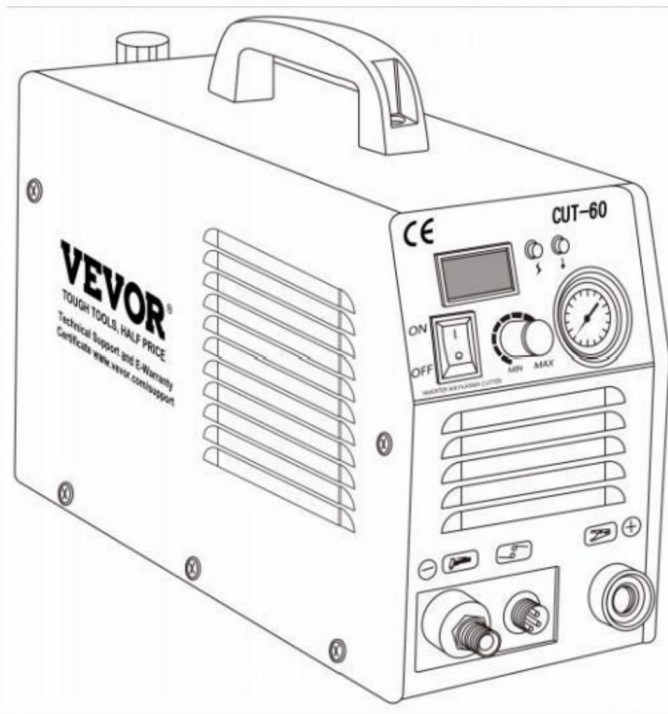
• **Stabilizzazione**

• **Efficienza energetica e bassa rumorosità**

• **Affidabilità**

• **Alta velocità di**

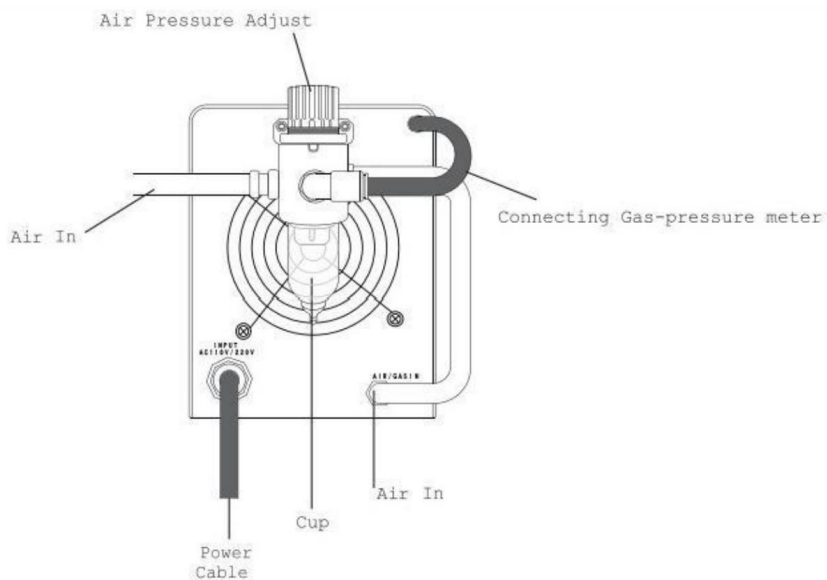
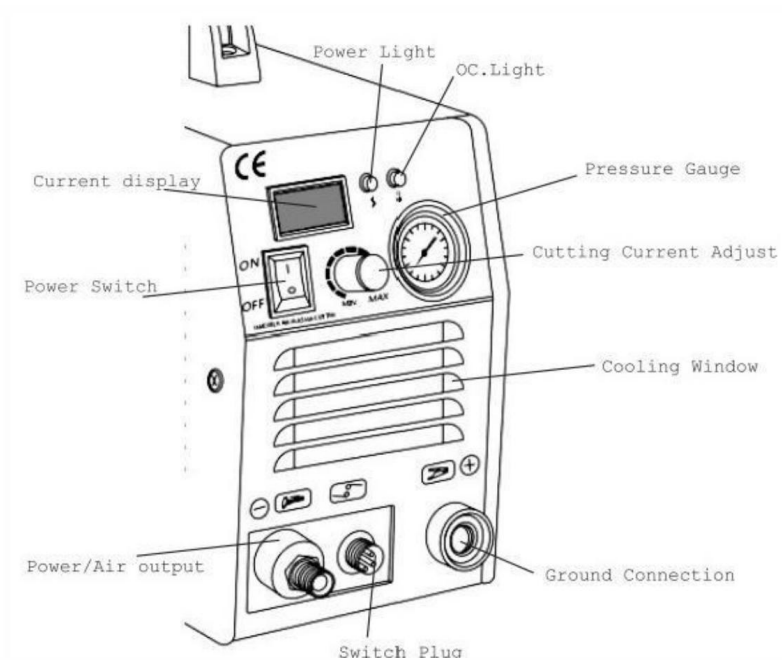
taglio • Portabilità • Tagli fluidi



Specifiche della serie di taglierine al plasma

Project	ModLui	TAGLIO60
Tensione in ingresso	230 monofase, 50Hz	
Tipo di inverter	IGBT	
Tipo di inizio	Inizio HF	
Tipo di torcia	PT-31 13 piani:	
Timer per il flusso dell'aria	Fisso	
Aria di esercizio consigliata Pressione	50-60 psi	
Aria massima fornita Pressione	80 Psi	
Massimo consigliato medio Spessore di taglio	0,55"/14mm	
Spessore massimo di taglio	0,63"/16mm	
Efficienza	>85%	
Ciclo di lavoro	35%	
InputCun volte	28A	
Uscita C Yamada nt	10-60A	
Mamma: impotenza	Acciaio inossidabile, periodo delicato 1, allume e um, ecc.	
G feroce yang.pply	Ci aria feroce e, tra l'altro, priva di olio	
Peso netto	7,4 kg	
Peso lordo	10,8 kg	
Protezione degli alloggi	IP21	
Dimensione	370*150 tonnellate 90mm	

Diagramma funzionale



Installazione

Collegamento della spina del cavo di alimentazione

1. Assicurarsi di collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente appropriata tensione e utilizzare un collegamento adeguato per evitare danni interni circuito. In genere, il filo di terra è VERDE con un

Striscia GIALLA.

2. Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia correttamente collegato alla presa di corrente interruttore per prevenire l'ossidazione. Assicurarsi che la tensione di alimentazione sia entro l'intervallo di sicurezza specificato.
3. Fare riferimento alle istruzioni per il cablaggio della spina di questo manuale per istruzioni dettagliate sul cablaggio delle spine.

Collegamento dei cavi alla macchina

1. Collegare correttamente il tubo ad alta pressione dell'aria compressa al rame connettore.
2. Assicurarsi che la vite di rame all'estremità opposta della torcia sia saldamente collegato alla torcia. Per evitare perdite di gas, girare la vite in senso orario fino a quando non si blocca in posizione. Collegare la spina mobile a un'estremità della pinza del cavo di messa a terra al terminale positivo situato sul pannello frontale e quindi serrare.
3. Assicurarsi che la spina dell'aria della torcia sia collegata all'interruttore connettore sul pannello. Per le frese con arco pilota, collegare il connettore a forcilla al terminale rosso sul pannello frontale.

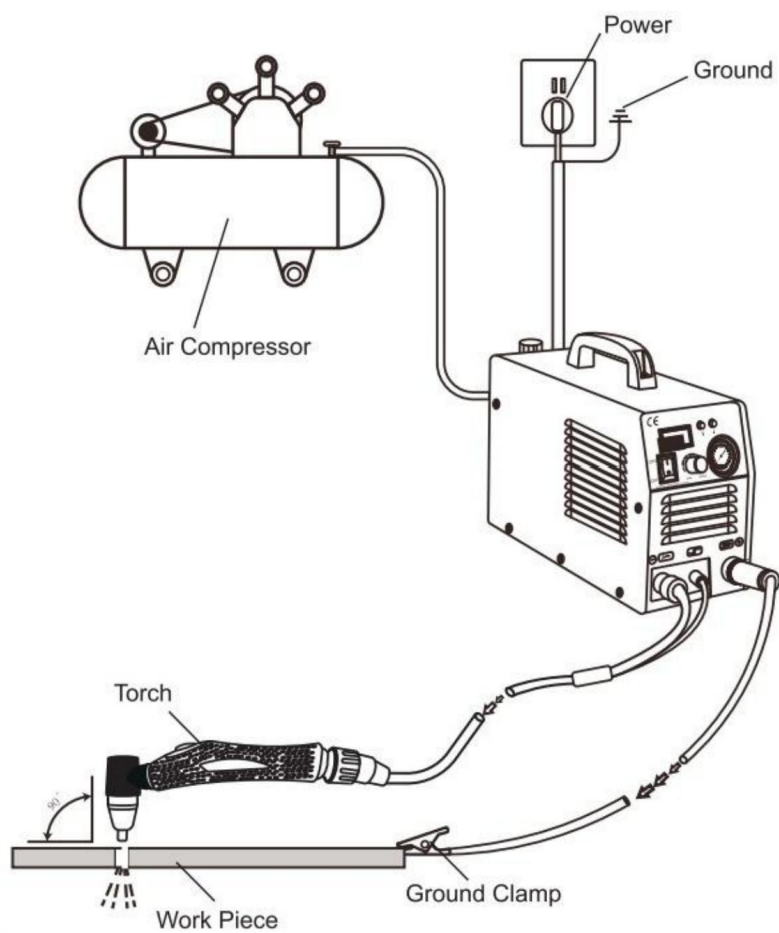
Lista di controllo prima dell'operazione

1. Assicurarsi che la macchina da taglio sia correttamente collegata a terra.
2. Assicurarsi che tutti i connettori siano collegati correttamente e saldamente.
3. Assicurarsi che le tensioni di alimentazione siano corrette.

Utilizzo del plasma cutter

1. Assicurarsi che l'interruttore di accensione/spegnimento della macchina sia in posizione di spegnimento. Spina il cavo di alimentazione collegato alla presa.
2. Collegare il compressore d'aria al regolatore/filtro dell'aria.
3. Collegare il morsetto di terra al pezzo da lavorare. Attenzione: ruggine o vernice sul pezzo in lavorazione potrebbe creare un circuito aperto; pertanto, il punto di contatto deve essere pulito accuratamente per garantire un buon collegamento tra morsetto e pezzo in lavorazione.
4. Accendere l'interruttore di alimentazione. La ventola di raffreddamento dovrebbe iniziare a funzionare e il LED dovrebbe accendersi. Il pannello frontale dovrebbe mostrare il volume della corrente elettrica della macchina, e puoi regolarlo tramite ruotando la manopola posta sotto il display.

Diagramma di connessione

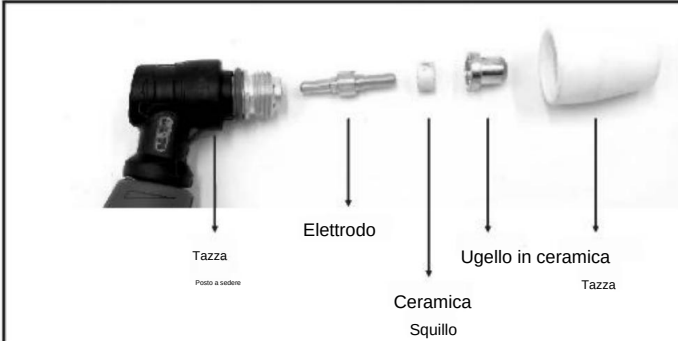


Utilizzo del plasma cutter

- 5. Regolare la pressione dell'aria sul compressore d'aria a 60-65 psi per macchina.
- 6. Per tagli più spessi, portare la punta della torcia a diretto contatto con il bordo del pezzo da lavorare, su un foro pilota preforato. Premere il pulsante sulla torcia per iniziare il taglio.
- 7. Assicurarsi che la corrente di taglio sia appropriata e adeguata per la macchina in base allo spessore nominale della fresa.

IL
o,
ton

Nota: di seguito è riportato il gruppo dei materiali di consumo sulla testa della torcia.

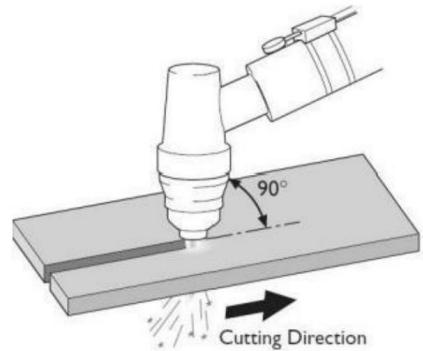


Tecnica di taglio

TAGLIO

Per il taglio dritto, la torcia deve essere tenuta a un angolo di **90°** rispetto alla piastra e trascinata lungo il lavoro. La velocità di taglio dipenderà dallo spessore del materiale, dall'ampérage e dalla portata del flusso d'aria.

In genere, una buona velocità di taglio determina la formazione di scintille con un'angolazione compresa tra 15 e 20 gradi rispetto al taglio.



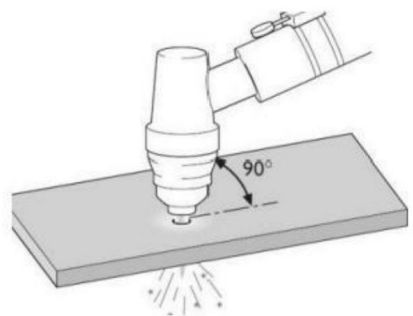
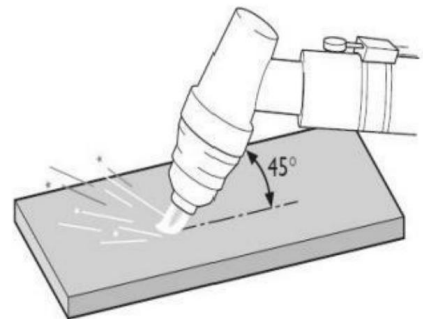
PIERCING

Per perforare il materiale, la punta della torcia da taglio deve essere a contatto con il lavoro ma mantenuta a un angolo di **45°** rispetto alla superficie. Quindi la torcia viene spostata nella posizione di **90°**

Lo spessore di perforazione dipende dalla potenza della macchina ed è generalmente pari al 50% dello spessore di taglio nominale della macchina.

fonte di energia

Quando si crea l'arco, è importante dirigerlo lontano dall'operatore, poiché dal punto di contatto verranno espulse scintille e materiale fuso. È inoltre necessario prestare attenzione a proteggere l'ambiente circostante da queste scintille.



Manutenzione

USO QUOTIDIANO

- Leggere attentamente le istruzioni prima di installare e utilizzare • Controllare i materiali di consumo e sostituire quelli usurati in tempo altrimenti la torcia potrebbe danneggiato.
- Dopo il taglio, scollegare l'alimentazione in ingresso.

SETTIMANALE

Controllare il filtro/separatore dell'aria e dell'umidità nella parte inferiore del regolatore dell'aria.

TRIMESTRALE

Le unità devono essere riparate da personale qualificato idoneo per verificarne la sicurezza generale e pulire l'unità da polvere e altri contaminanti.

Accessori



Torcia per taglio al plasma PT-31 1 PZ



Morsetto di terra 1 PZ



AFR-20001PCS
raccordi in ottone 2 pezzi
Nastri di tenuta in PTFE1PZ
Raccordo a gomito 90° 1 PZ



Tubo dell'aria 1 PZ
Fascetta stringitubo 4 pezzi



Anello in ceramica 4 pezzi
Tazza in ceramica 2 pezzi
Elettrodo 2 pezzi
Ugello 2 pezzi

Nota: gli accessori effettivi nella scatola potrebbero non corrispondere
illustrazione, aggiungendo (regolando) gli accessori necessari o
ridurre gli accessori non necessari senza preavviso.

Note di istruzioni

TaglioAmbiente

1. La macchina da taglio può funzionare in un ambiente in cui le condizioni sono particolarmente resistenti: può sopportare temperature esterne comprese tra 14 e 39 °C e un tasso di umidità fino all'80%.
2. Si prega di cercare di mantenere la macchina asciutta.

Sicurezza

1. L'area di lavoro DEVE essere adeguatamente ventilata.
2. Nessun sovraccarico! La macchina può danneggiarsi a causa del sovraccarico.
3. Nessuna sovratensione! I circuiti interni possono essere danneggiati dalla sovratensione.
4. Un componente interno a temperatura variabile viene inizializzato se la macchina supera il servizio cicli. La macchina da taglio smetterà di funzionare immediatamente e un interno il diodo rosso si accenderà. Nota: l'utente non ha bisogno di interrompere il circuito; la ventola continuerà a funzionare per raffreddare la macchina. Una volta ridotta la temperatura entro un intervallo consentito, la macchina può essere operato di nuovo.

Manutenzione e risoluzione dei problemi

1. La polvere creata dall'aria compressa deve essere rimossa regolarmente. Se il lavoro l'ambiente è inquinato da fumo e polvere, la manutenzione giornaliera è necessario.
2. Assicurarsi che ci sia una pressione dell'aria adeguata per proteggere i componenti interni.
3. Controllare tutti i connettori per garantire collegamenti saldi.
4. Proteggere la macchina dall'acqua o dall'umidità.
5. Quando la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, è necessario correttamente imballati e conservati in un ambiente asciutto.
6. Sostituire tutti i materiali di consumo usurati per evitare danni.

Usare cautela:

Le ragioni e la soluzione per cui la macchina per il taglio al plasma non

arco

A causa del circuito complesso della macchina per il taglio al plasma, soggetto a fattori ambientali notevolmente, a volte il problema di non produrre l'arco durante l'uso potrebbe verificarsi. Oltre alla macchina stessa, si prega di notare che seguenti punti.

1. Pressione dell'aria in ingresso troppo elevata

Se la pressione dell'aria in ingresso è superiore a 0,45 MPa, dopo la formazione dell'arco al plasma la pressione è troppo elevata e il flusso d'aria soffierà sulla colonna dell'arco concentrata, disperdendo l'energia della colonna dell'arco e indebolendo la resistenza di taglio dell'arco al plasma. Le ragioni principali per cui si verifica una pressione dell'aria troppo elevata sono: regolazione impropria del compressore d'aria, sovraregolazione della valvola di sicurezza del filtro dell'aria o guasto della valvola di sicurezza del filtro dell'aria.

Soluzioni:

verificare che la regolazione della pressione del compressore d'aria sia corretta e assicurarsi che la pressione del compressore d'aria e la pressione della valvola di sicurezza del filtro dell'aria siano coerenti. Se non ci sono cambiamenti nei dati sul manometro dell'aria, significa che la valvola di sicurezza del filtro dell'aria non funziona e deve essere sostituita in tempo.

2. Pressione dell'aria in ingresso troppo bassa

Quando la macchina per il taglio al plasma è in funzione, se la pressione dell'aria in ingresso è molto inferiore alla pressione dell'aria richiesta dall'apparecchiatura, la velocità di espulsione dell'arco al plasma si indebolisce e il flusso d'aria in ingresso è inferiore al valore specificato, pertanto non è possibile formare un arco al plasma ad alta energia e ad alta velocità, con conseguente scarsa qualità dell'incisione, taglio impermeabile e accumulo di scorie. La causa della pressione dell'aria insufficiente è dovuta principalmente all'aria in ingresso del compressore d'aria, alla regolazione della pressione troppo bassa della valvola di regolazione dell'aria, all'elettrovalvola bloccata, al percorso dell'aria non regolare.

Soluzioni:

prima del taglio, controllare il display della pressione di uscita del compressore d'aria; se non soddisfa i requisiti, regolare l'impostazione della pressione del compressore d'aria o revisionarlo. Se la pressione dell'aria in ingresso è troppo bassa, verificare che la regolazione della pressione della valvola di sicurezza della filtrazione dell'aria sia corretta e che il valore della pressione visualizzato sul manometro dell'aria soddisfi i requisiti di taglio. In caso contrario, la valvola di sicurezza della filtrazione dell'aria deve essere sottoposta a manutenzione per garantire che l'aria in ingresso sia secca e priva di olio. Una scarsa qualità dell'aria in ingresso può causare la contaminazione dell'olio nell'elettrovalvola, con conseguenti difficoltà nell'apertura della bobina della valvola e/o l'impossibilità di aprire completamente la porta della valvola.

3. Scarsa connessione del filo di terra

La preparazione alla messa a terra è necessaria per il funzionamento della macchina da taglio. Senza utilizzando speciali strumenti di messa a terra o sostanze isolanti sulla superficie del pezzo in lavorazione (come olio o ruggine) o il filo di terra invecchiato causeranno una messa a terra scadente connessione.

Soluzioni:

Utilizzare uno strumento di messa a terra speciale e verificare che il filo di terra sia in buone condizioni contatto con il pezzo in lavorazione. Non utilizzare un filo di terra invecchiato.

4. Ugello di taglio ed elettrodo danneggiati

Se l'ugello di taglio non è installato correttamente o non è serrato (ad esempio, la torcia raffreddata ad acqua non è collegata al sistema di raffreddamento), il funzionamento di cercando di penetrare il pezzo in lavorazione e iniziare a tagliare direttamente dalla parte centrale del pezzo in lavorazione ecc. aumenterà la perdita dell'ugello di taglio.

Soluzioni:

Regolare il corretto livello di marcia dell'attrezzatura in base al relativo parametri del pezzo da tagliare e verificare se la torcia e il taglio ugello sono installati saldamente o meno. Se per la torcia raffreddata ad acqua, l'acqua di raffreddamento dovrebbe essere fatto circolare in anticipo.

5. Il generatore di scintille non può interrompere automaticamente l'arco

La macchina per il taglio al plasma deve accendere l'arco al plasma per funzionare. oscillatore ad alta frequenza eccita il gas tra l'elettrodo e l'interno parete dell'ugello di taglio, genera una scarica ad alta frequenza e forma una piccolo arco mediante gas parzialmente ionizzato. In questo momento il piccolo arco viene spruzzato da l'ugello di taglio mediante aria compressa, che è la funzione principale dell' generatore di scintille. Il tempo di funzionamento del generatore di scintille è generalmente di soli 0,5÷1s. i motivi per cui il generatore di scintille non riesce a interrompere automaticamente l'arco sono generalmente correlato ai componenti della scheda del circuito di controllo fuori dal problema, o distanza non idonea dell'elettrodo di scarica del generatore di scintille (elemento di scarica).

Soluzioni:

L'elettrodo di scarica del generatore di scintille (pezzo di scarica) dovrebbe essere controllato frequentemente per mantenerne la superficie piana e la scarica del generatore di scintille la distanza tra gli elettrodi deve essere regolata tempestivamente.

6. Tensione di ingresso troppo bassa

Quando grandi impianti/apparecchiature elettriche di potenza si trovano vicino al luogo di lavoro di guasto della macchina per il taglio al plasma o del componente del circuito principale del taglio macchina ecc., renderà la tensione di ingresso troppo bassa.

Soluzioni:

Controllare se la rete elettrica è collegata alla macchina per il taglio al plasma ha una capacità di carico sufficiente o meno, se la tensione è stabile e se le specifiche del cavo di alimentazione soddisfano i requisiti. Il sito di lavoro della macchina per il taglio al plasma dovrebbe essere lontano da grandi impianti elettrici apparecchiature e luoghi con frequenti interferenze elettriche. Per pulire l' polvere e sporizia sui componenti regolarmente all'interno della macchina da taglio (generalmente una volta al mese, o circa una volta ogni 10 giorni se usato spesso), controllare se i fili invecchiano ecc.

7. Noi stessi

Oltre ai motivi sopra menzionati, quando la velocità di taglio è troppo lenta, il perpendicolarità tra il pezzo in lavorazione e la torcia da taglio, nonché competenza dell'operatore con la macchina per il taglio al plasma, il livello di abilità di funzionamento e così via, tutto ciò influenzerà la stabilità dell'arco al plasma. l'utente dovrebbe prestare attenzione a queste aree.

Inoltre, ci sono due stati per nessun arco pilota del taglio al plasma macchina:

A) Nessun arco pilota ad alta frequenza durante il taglio

1. l'elettrodo della testa della torcia e l'ugello conduttivo sono a contatto causare cortocircuito.

Soluzione: sostituire l'elettrodo e l'ugello conduttivo. 2. Il relè non si chiude.

Soluzione: sostituire il relè.

B) Ci sono scintille ad alta frequenza ma non taglio dell'arco tra i torcia e il pezzo in lavorazione.

1. Un filo rotto o una connessione scadente tra la torcia e il cavo.

Soluzione: controllare e collegare il cavo della torcia.

2. Il filo di messa a terra del lavoro e il pezzo in lavorazione non sono collegati o sono in cattive condizioni connessione.

Soluzione: controllare il filo di messa a terra e collegare correttamente entrambe le estremità, rimuovere olio o ruggine ecc. dalla superficie del pezzo in lavorazione.

La seguente guida alla risoluzione dei problemi è solo a scopo di riferimento. L'apertura dell'alloggiamento della macchina e/o tentativi di riparazione non autorizzati invalideranno la garanzia del prodotto.

Prima di eseguire l'ispezione e il ricollegamento, disattivare sempre l'alimentazione elettrica e quella pneumatica .

GUAIO	SPARARE	CAUSA/SOLUZIONE
1. La spia di alimentazione è spenta, la ventola non funziona e non c'è tensione in uscita. 1. L'interruttore di alimentazione è rotto. 2. Non c'è alimentazione elettrica. 3. Il cavo di ingresso è in cortocircuito.		
2. L'interruttore di alimentazione è acceso, la ventola non funziona. Sul pannello frontale non viene indicata alcuna tensione.		1. La spina non è collegata correttamente oppure la spina non è collegata correttamente all'alimentazione a 380 V, causando una protezione da sovratensione. In quest'ultimo caso, attendere 8 minuti, ricollegare all'alimentazione a 220 V e riavviare la macchina. 2. Il trasformatore è rotto
3. La ventola è accesa, la spia pilota anomala non è accesa, non è possibile avviare l'arC. 4. La spia pilota anomala 1.		Contattare il produttore o personale di assistenza certificato.
Il cavo di saldatura è rotto. tensione di uscita.		2. La messa a terra non è correttamente collegata alla 3. Il terminale di uscita "+" non è collegato correttamente.
5. La spia pilota anomala Rimuovere 1 mm. 2. In caso contrario, contattare il produttore o personale di assistenza certificato.		1. L'ugello è ossidato o troppo lontano. l'ossidazione sulla superficie o non è accesa. Ridurre la distanza a 1. Potrebbe essere necessaria la protezione da sovracorrente.
6. La spia pilota anomala è acceso.		inizializzato. Attendere 2 o 3 minuti affinché il problema scompaia oppure spegnere l'alimentazione, attendere che la spia anomala si spenga e riavviare (la macchina si ripristinerà automaticamente). 2. In caso contrario, contattare il produttore o personale di assistenza certificato.
7. La corrente di uscita non è stabile.		1. Controllare i collegamenti sul pannello frontale. 2. In caso contrario, contattare il produttore o personale di assistenza certificato.
8. La macchina non taglia. 2. Il cavo di metallo correttamente, altrimenti l'arco terra non è stabile.		1. La tensione di ingresso è troppo bassa. terra non è ben collegato. 3. La pressione dell'aria è troppo alta o troppo bassa. 4. L'ugello e l'elettrodo della torcia non si adattano bene oppure la corrente di ingresso è troppo bassa.

Istruzioni per il cablaggio della spina

Non tentare di cablare o maneggiare componenti ad alta tensione senza la formazione adeguata. **Contatta un elettricista per aiutarti a installare una presa elettrica o a collegarla** una spina elettrica alla tua macchina. Indipendentemente dalla macchina che hai, richiederà energia per funzionare correttamente. Non dare per scontato di sapere quali fili usare prima di aver letto completamente il presente manuale, poiché i colori potrebbero trarre in inganno.

La macchina è a 110 V CA o 220 V CA. Le macchine a 110 V CA funzioneranno a 100V-120VAC e 50-60Hz; le macchine da 220VAC funzioneranno a 200-240VAC e 50-60 Hz. Tutte le macchine sono monofase, salvo diversa indicazione. Monofase significa che il cavo di alimentazione avrà 1 filo di terra e due fili sotto tensione. Collegare correttamente questi fili è molto importante, mentre il cablaggio improprio potrebbe causare danni e invalidare la garanzia del prodotto.

I cavi di terra sulle macchine sono verdi. Il modo migliore per testare il corretto funzionamento la messa a terra serve per testare gli ohm tra la massa del telaio della macchina e il filo di terra.

Nota:

Se il filo di terra è collegato in modo errato, anche la macchina e la ventola possono si accende, ma la macchina non funziona correttamente.

Potrebbe essere necessario consultare un esperto per trovare la spina adatta al tuo macchina. Per prima cosa dovrai conoscere il massimo assorbimento di amperaggio della tua macchina, che dovrebbe essere nel tuo manuale. Scrivilo e consulta un professionista qualificato che ti indicherà la spina di cui avrai bisogno.

La terra è il primo filo che dovresti collegare alla spina. Quindi, collega il due fili sotto tensione. In genere, non importa quale va su quale lato. Come Una regola generale è quella di collegare il nero a sinistra e il bianco a destra.

VEVOR[®]

STRUMENTI RESISTENTI, METÀ PREZZO

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support



Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

MÁQUINA CORTADORA DE PLASMA

MODELO: CUT60

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

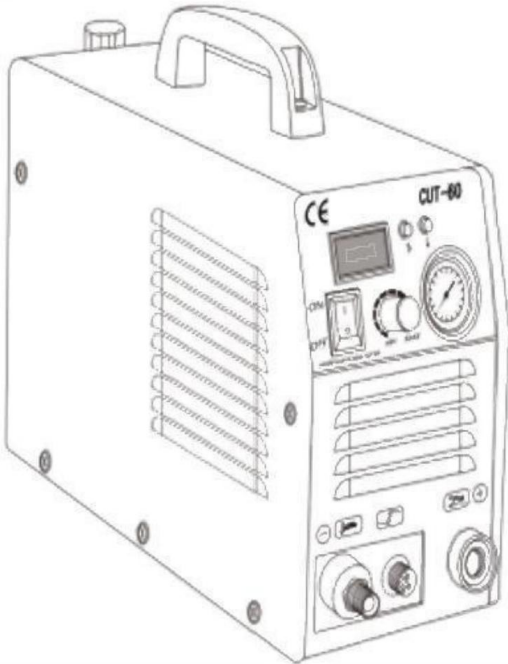
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa cubrir todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que verifique cuidadosamente cuando realice un pedido con nosotros si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

Vevor R.

HERRAMIENTAS RESISTENTES A MITAD DE PRECIO

CORTADORA DE PLASMA
MÁQUINA

MODELO: CUT60



NECESIDAD	¿AYUDA? ¡CONTACTO!
¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros. Contáctenos: Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support	
Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestras Manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.	

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	ELIMINACIÓN CORRECTA Este producto está sujeto a la disposición de Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra una El contenedor de basura con ruedas tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con normalidad. Residuos domésticos, pero deben llevarse a un punto de recogida para reciclar aparatos eléctricos y electrónicos.

GUÍA DE INSTALACIÓN RÁPIDA DE CUT60

Identificación del cable del enchufe de alimentación:

Para 230 V CA, el cable VERDE con la tira amarilla es tierra.

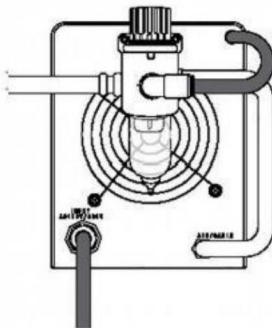
Cable. Los otros dos cables son cables activos.

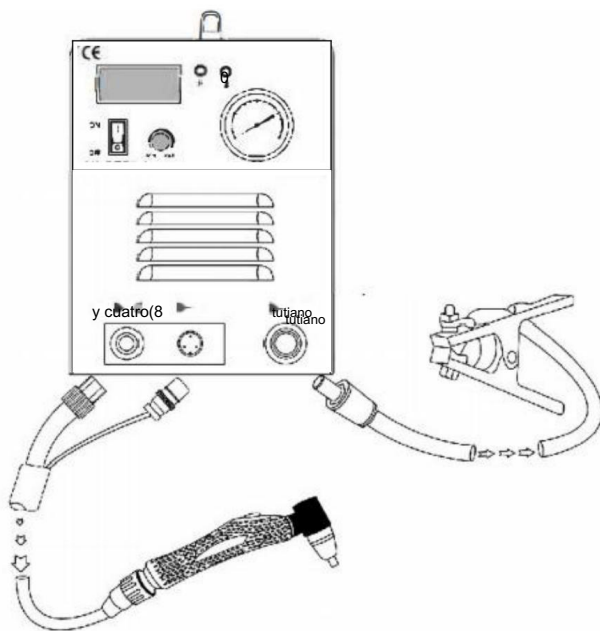
1. Use un casco adecuado para proteger sus ojos de los daños causados por el corte por plasma. radiación de arco.

Utilice guantes de seguridad para proteger sus manos durante la operación.

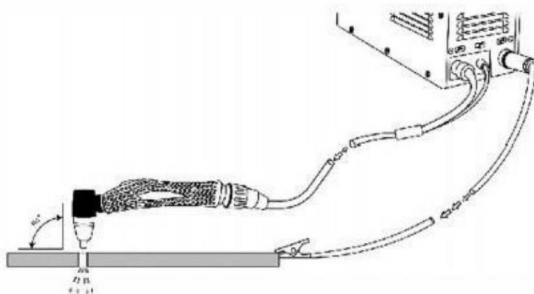


2. Conecte la entrada de gas de la máquina (en la parte posterior de la máquina) a un compresor de aire y ajuste la presión de aire a 50-60 PSI.(El aire El regulador es opcional ya que algunos compresores de aire proporcionan presión de aire. capacidad de control).





4. Coloque la abrazadera de tierra en la pieza de metal que desea cortar. Esmerile el metal para asegurarse de que la abrazadera esté bien sujeta. Presione el gatillo de la antorcha y asegúrese de que haya flujo de aire. ¡Por último, mueva el cabezal de la antorcha hacia la pieza de trabajo y comience a cortar!



¡Gracias!

5. Instrucciones de instalación



(1) Busque los dos tornillos en la parte trasera superior de la máquina y aflojéelos.



(2) Coloque el soporte de metal sobre los dos tornillos y fije los dos tornillos.



(3) Envuelva algunas cintas selladoras de PTFE en los dos accesorios de latón y asegúrese de que no haya fugas.



(4) Luego coloque los dos accesorios de latón en los dos lados del cuerpo de la válvula y apriételes.



(5) Fije el codo 909 en la cara frontal del cuerpo de la válvula. Tenga en cuenta la entrada de gas.

El símbolo de flecha en el cuerpo de la válvula apunta hacia la derecha.



- (6) Afloje el botón rojo en el cuerpo de la válvula, sujete todo el cuerpo de la válvula en el metal.
apoyar desde abajo hacia arriba y luego apretar.



- (7) Corte la manguera de aire adjunta en una longitud de aproximadamente 20 a 22 cm.

Como se indica en la ilustración, utilice la abrazadera de la manguera para apretarla hasta que no haya fugas.

La manguera de aire sobrante se conectará al compresor de aire (gas de entrada), aún

Utilice una abrazadera de manguera para apretarla hasta que no haya fugas. Coloque la manguera de aire negra de la máquina en el codo 90°.

¡Las instalaciones están hechas!

Ver figura A



Ver Figura B



- (8) Antes de realizar el corte, asegúrese de que el soplete de corte y el clip de tierra estén conectados.
correctamente (Ver Figura A). Abra la válvula del compresor de aire, encienda la máquina, tire
el botón superior de la válvula hacia arriba, ajuste la presión de aire a un rango adecuado mediante giro
perilla izquierda o derecha (Ver Figura B).



- (9) Después del ajuste, presione la perilla y podrá comenzar a cortar normalmente.

Introducción

¡Hola!

Estimado cliente valioso:

Los documentos y procedimientos del Manual del Usuario se utilizan para el correcto funcionamiento de la máquina.

IMPORTANTE: Asegúrese Para revisar el contenido De esto manual antes intentar operar el equipo. Este manual debe ubicarse en un lugar donde todos los usuarios de la máquina puedan consultarlo fácilmente.

Este manual presupone que todas las personas que lean el manual y lo utilicen

algo de eso a/cortador re ble
como this pa ty pe o f aqm Maquinaria cualificada , y/o

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD: LEA ANTES DE USAR



Nota sobre perturbaciones electromagnéticas de alta frecuencia: ciertos procesos de soldadura y corte generan ondas de alta frecuencia (HF). Estas ondas pueden perturbar equipos electrónicos sensibles, como televisores, radios, computadoras, teléfonos celulares y equipos relacionados. La alta frecuencia también puede interferir con las luces fluorescentes. Consulte con un electricista autorizado si nota perturbaciones. Algunas veces, un enrutamiento inadecuado de los cables o un blindaje deficiente pueden ser la causa.



La alta frecuencia puede interferir con los marcapasos. Consulte las advertencias sobre campos electromagnéticos en la siguiente sección de seguridad para obtener más información. Siempre consulte a su médico antes de ingresar a un área donde se sabe que hay equipos de soldadura o corte si tiene un marcapasos.



Estas precauciones de seguridad son para proteger la seguridad y la salud. El incumplimiento de estas pautas puede provocar lesiones graves o la muerte. Tenga cuidado de leer y seguir todas las precauciones y advertencias. Protégase y proteja a los demás.



Los procesos de soldadura y corte producen altos niveles de radiación ultravioleta (UV) que pueden causar quemaduras y daños graves en la piel. Existen otros peligros potenciales asociados con la soldadura, como quemaduras graves y enfermedades respiratorias.

Por lo tanto, tenga en cuenta lo siguiente para minimizar posibles accidentes y lesiones:



Utilice gafas de seguridad adecuadas con protectores envolventes mientras esté en el área de trabajo, incluso debajo de los cascos de soldadura para proteger sus ojos de chispas y residuos que puedan volar. Al quitar escoria o esmerilar, es posible que se requieran gafas protectoras y protectores faciales.



Al soldar o cortar, utilice siempre un dispositivo de protección aprobado, con el tono correcto de filtro instalado. Utilice siempre un casco de soldadura en buenas condiciones. Deseche los filtros o cascos rotos o agrietados. El uso de filtros o cascos rotos o agrietados puede provocar lesiones oculares graves y quemaduras. Se recomiendan encarecidamente tonos de filtro de no menos de tono 5 para cortar y no menos de tono 9 para soldar. Es posible que se requieran tonos mayores de 9 para soldaduras de alto amperaje. Mantenga los lentes de filtro limpios y transparentes para una máxima visibilidad. También es aconsejable consultar con su oftalmólogo si usa lentes de contacto para visión correctiva antes de usarlos mientras suelda.



No permita que el personal observe o mire la operación de soldadura o corte a menos que esté completamente protegido por un filtro, cortinas protectoras o equipo de protección equivalente. Si no hay protección disponible, excluya a los trabajadores del área de trabajo. Incluso una exposición breve a los rayos del arco de soldadura puede dañar los ojos desprotegidos.



Utilice siempre protección auditiva porque la soldadura y el corte pueden ser extremadamente ruidosos. La protección auditiva es necesaria para prevenir la pérdida de audición. Se sabe que incluso niveles bajos y prolongados de ruido pueden crear daños auditivos a largo plazo. La protección auditiva también protege aún más contra chispas calientes y residuos que ingresan al canal auditivo y causan daños.



Utilice siempre ropa de protección personal. Se requiere ropa ignífuga en todo momento. Las chispas y el metal caliente pueden alojarse en los bolsillos, dobladillos y puños. Asegúrese de que la ropa suelta esté bien metida. Se recomiendan delantales y chaquetas de cuero. Se pueden comprar chaquetas y abrigos de soldadura adecuados hechos de material ignífugo en las tiendas de suministros de soldadura. Deseche cualquier ropa quemada o deshilachada. Mantenga la ropa alejada del aceite, la grasa y los líquidos inflamables.



Botas de cuero o botas de cuero con punta de acero y suela de goma.

Se requieren para una protección adecuada de los pies. La lona, el poliéster y otros materiales sintéticos que se encuentran a menudo en los zapatos... quemarse o derretirse. Las suelas de goma u otras suelas no conductoras son necesario para ayudar a protegerse contra descargas eléctricas.



Se requieren guantes aislantes y ignífugos para soldar, cortar o manipular metal. Los guantes de trabajo simples para el jardín o las tareas domésticas no son suficientes.

Los guantes de soldadura tipo guantelete están disponibles en las empresas locales de suministros de soldadura.

Nunca intente soldar sin guantes. Soldar sin guantes puede provocar quemaduras graves y descargas eléctricas. Si su mano o partes del cuerpo entran en contacto con el arco de un cortador de plasma o soldador, se producirán quemaduras instantáneas y graves. ¡Se requiere protección adecuada para las manos en todo momento cuando se trabaja con máquinas de soldar o cortar!



¡ADVERTENCIA! Las personas con marcapasos no deben soldar, cortar ni permanecer en el área de soldadura hasta que consulte con su médico. Algunos marcapasos son sensibles a la radiación EMF y podrían funcionar mal durante la soldadura o al estar cerca de alguien que está soldando. Pueden ocurrir lesiones graves o la muerte.



Los procesos de soldadura y corte por plasma generan campos electromagnéticos y radiación.

Si bien no se conocen los efectos de la radiación EMF, es

Se sospecha que puede haber algún daño a largo plazo.

exposición a campos electromagnéticos. Por lo tanto, ciertas

Se deben tomar precauciones para minimizar la exposición:

- Coloque los cables y líneas de soldadura cuidadosamente alejados del cuerpo.

- Nunca enrolle los cables alrededor del cuerpo.

- Asegure los cables con cinta si es necesario para evitar que se dañen.

●Cuerpo. Mantenga todos los cables y conductores en el mismo lado del cuerpo.

- Nunca se coloque entre cables o conductores.

- Manténgase lo más alejado posible de la fuente de energía (soldadora).

Posible durante la soldadura.

- Nunca se coloque entre la abrazadera de tierra y la antorcha.

- Mantenga la pinza de tierra conectada a tierra lo más cerca posible de la soldadura o cortar lo más posible



Los procesos de soldadura y corte presentan ciertos riesgos de inhalación.

Asegúrese de seguir las pautas del consumible elegido.

y proveedores de electrodos sobre la posible necesidad de respiración

equipo mientras suelda o corta. Siempre suelde con el equipo adecuado.

Ventilación. Nunca suelde en habitaciones cerradas o espacios confinados.

Los humos y gases liberados durante la soldadura o el corte pueden ser venenoso. Tome precauciones en todo momento.

Cualquier ardor en los ojos, la nariz o la garganta son signos de que necesitas para aumentar la ventilación.

Detenerse inmediatamente y reubicar el trabajo si es necesario, hasta
Se obtiene una ventilación adecuada.

Deje de trabajar por completo y busque ayuda médica si aparece irritación y
Las molestias persisten.



¡ADVERTENCIA! No suelde sobre acero galvanizado, acero inoxidable, berilio, titanio,
cobre, cadmio, plomo o zinc sin
Equipo respiratorio y/o ventilación adecuado.



¡ADVERTENCIA! Este producto, cuando se utiliza para soldar o cortar,
produce humos y gases que contienen sustancias químicas conocidas
al Estado de California por causar defectos de nacimiento
y en algunos casos cáncer. (Código de Seguridad y Salud de California)
§25249.5 y siguientes)



¡ADVERTENCIA! No suelde ni corte cerca de disolventes clorados o
desengrasar áreas. La liberación de gas fosgeno puede ser mortal.
Considere que todos los productos químicos tienen resultados potencialmente mortales si
soldado sobre o cerca de metal que contiene cantidades residuales de
productos químicos.

Mantenga todos los cilindros en posición vertical y encadenados a una pared o a un lugar apropiado.
corral de contención. Ciertas regulaciones con respecto a la alta presión
Los cilindros se pueden obtener de OSHA o de las autoridades regulatorias locales.
agencia. Consulte también con su empresa de suministros de soldadura en su
Área para futuras recomendaciones. Los cambios regulatorios son
frecuente así que manténgase informado.



Todos los cilindros tienen un riesgo potencial de explosión. Cuando no están en uso
Úselo, manténgalo tapado y cerrado. Guárdelo encadenado de modo que no se vuelque.
No es probable. El transporte incorrecto de los cilindros puede provocar una
Explosión. No intente adaptar los reguladores para que encajen en los cilindros.
No utilice reguladores defectuosos. No permita que los cilindros se salgan
en contacto con la pieza de trabajo o el trabajo. No soldar ni encender arcos
en los cilindros. Mantenga los cilindros alejados del calor directo, las llamas y
moscas.



¡ADVERTENCIA! Las descargas eléctricas pueden causar la muerte. Asegúrese de que todo el equipo eléctrico esté correctamente conectado a tierra. No utilice cables ni conductores deshilachados, cortados o dañados de alguna otra manera. No se pare, se apoye ni descansa sobre la abrazadera de tierra. No se pare en agua o áreas húmedas mientras suelda o corta. Mantenga seca la superficie de trabajo. No utilice la soldadora o cortadora de plasma bajo la lluvia o en condiciones de humedad extrema. Utilice zapatos con suela de goma seca y guantes secos cuando suelde o corte para aislarse contra descargas eléctricas. Encienda o apague la máquina solo con las manos enguantadas. Mantenga todas las partes del cuerpo aisladas del trabajo y las mesas de trabajo.



Mantener alejado del contacto directo de la piel con la pieza de trabajo. Si el espacio reducido o estrecho requiere permanecer de pie o descansar sobre la pieza de trabajo, aisle con tablas secas y tapetes de goma diseñados para aislar el cuerpo del contacto directo.



Todos los cables, conductores y mangueras de trabajo presentan peligros de tropiezo. Esté atento a su ubicación y asegúrese de que todo el personal en el área esté informado de su ubicación. Sujetar los cables con cinta o sujeciones adecuadas puede ayudar a reducir tropiezos y caídas.



¡ADVERTENCIA! El fuego y las explosiones son riesgos reales al soldar o cortar. Mantenga siempre cerca extintores de incendios y, además, una manguera de agua o un balde de arena. Revise periódicamente el área de trabajo para ver si hay brasas o humo. Es una buena idea que alguien le ayude a vigilar posibles incendios mientras está soldando. Las chispas y el metal caliente pueden viajar grandes distancias. Pueden entrar en grietas en paredes y pisos y provocar un incendio que no sería visible de inmediato. Estas son algunas cosas que puede hacer para reducir la posibilidad de incendio o explosión: Mantenga

- todos los materiales combustibles, incluidos trapos y ropa de repuesto, lejos del alcance de los niños.

- Mantenga todos los combustibles y líquidos inflamables almacenados por separado del área de trabajo.

Inspeccione visualmente el área de trabajo cuando se complete el trabajo. los más mínimos rastros de humo o brasas.

- Si va a soldar o cortar al aire libre, asegúrese de estar en un lugar Área despejada, libre de tierra seca y escombros que puedan iniciarse. un incendio forestal o de pastizales.

- No soldar en tanques, tambores o barriles que estén cerrados, presurizado o cualquier cosa que contenga líquido o material inflamable.



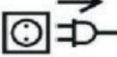
¡El metal está caliente después de soldar o cortar! Utilice siempre guantes y/o pinzas al manipular piezas de metal calientes. Recuerde colocar metal caliente sobre superficies ignífugas después de manipularlo. Quemaduras graves Y pueden producirse lesiones si el material no se manipula adecuadamente.



¡ADVERTENCIA! Un equipo defectuoso o mal mantenido puede causar Lesiones o muerte. El mantenimiento adecuado es su responsabilidad.



Asegúrese de que todo el equipo reciba el mantenimiento y el servicio adecuados. por personal calificado. No abuse ni haga mal uso del equipo.



Mantenga todas las cubiertas en su lugar. Una máquina defectuosa puede disparar chispas o Puede tener piezas explosivas. Tocar partes descubiertas en el interior

La máquina puede provocar descargas de grandes cantidades de electricidad.

No permitir que los empleados operen equipos en mal estado.

Compruebe siempre minuciosamente el estado del equipo antes de ponerlo en marcha.

Desconecte la unidad de la fuente de alimentación antes de cualquier intento de servicio.

Está hecho para almacenamiento a largo plazo o tormentas eléctricas.

PIENSA Puede obtenerse más información en The American

Sociedad de Soldadura (AWS) que se relaciona directamente con la soldadura segura y

Seguridad

Corte por plasma. Además, su proveedor local de soldadura

La empresa puede tener disponibles folletos adicionales sobre sus productos.

No opere maquinaria hasta que se sienta cómodo con el manejo adecuado. operación y son capaces de asumir riesgos inherentes de corte o soldadura.

Introducción del producto

CUT60 es un cortador de plasma de aire tipo IGBT con arranque de alta frecuencia.

Está diseñado para cortar acero inoxidable, acero de aleación, acero dulce, cobre, aluminio y otros materiales metálicos; existen muchas aplicaciones de los cortadores de plasma.

CUT60 tiene las siguientes características: •

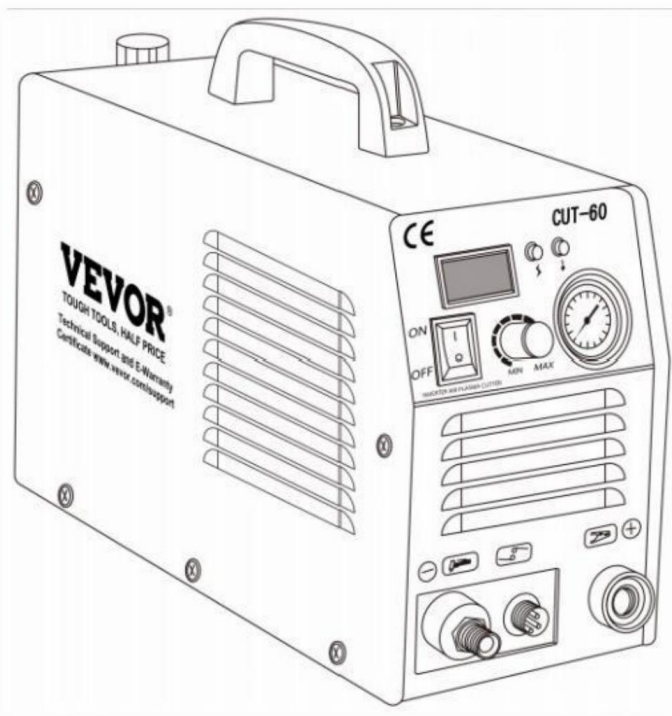
Estabilización •

Eficiencia energética y bajo nivel de ruido • •

Confiabilidad

Alta velocidad de corte •

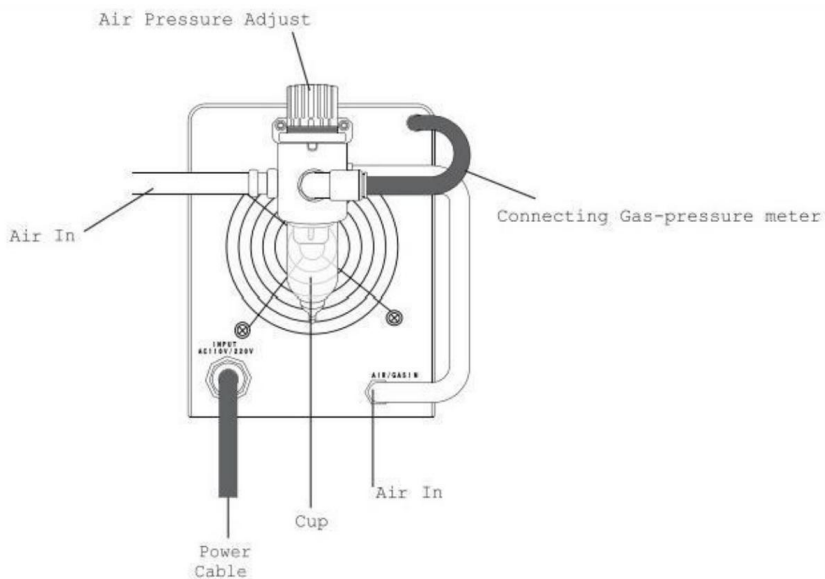
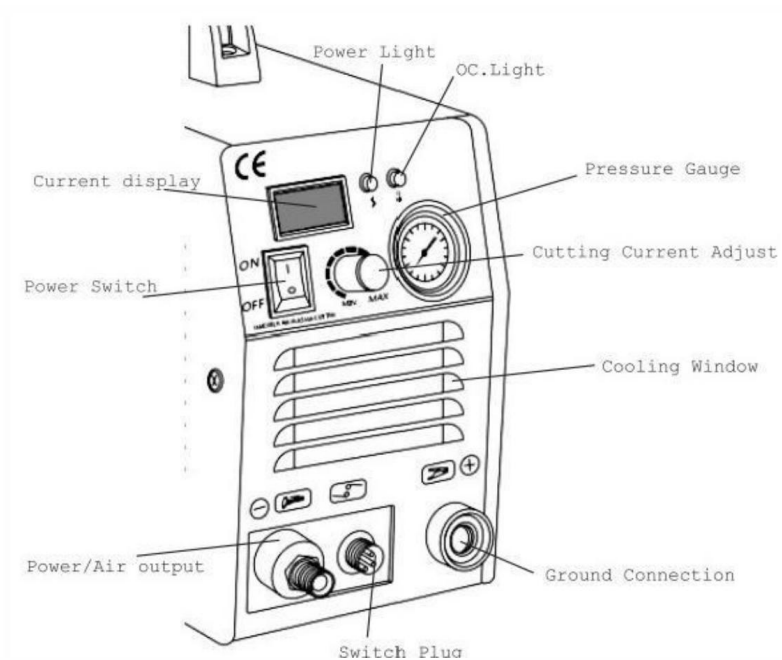
Portabilidad • Cortes suaves



Especificaciones de la serie de cortadoras de plasma

 Model	Corte60
voltaje de entrada	230 moscas monofásicas, 50 Hz
Tipo de inversor	Transistorizado de transistores
Tipo de inicio	Inicio HF
Tipo de antorcha	PT-31 13ft:
Temporizador de vuelo de Air Post	Fijado
Aire de funcionamiento recomendado Presión	50-60 psi
Aire máximo suministrado Presión	80 psi
Promedio Máximo Recomendado Espesor del corte	0,55"/14 mm
Espesor máximo de corte	0,63"/16 mm
Eficiencia	>85%
Ciclo de trabajo	35%
EntradaCun veces	28A
Salida C Yamada nt	10-60A
mamá: impotencia	Acero sin soldadura, período suave 1, alumbre y um, etc.
G feroz yang.aplicar	Cl feroz y, por y, aire libre de aceite.
Peso neto	7,4 kg
Peso bruto	10,8 kg
Protección de la vivienda	IP21
Dimensión	370*150 toneladas 90mm

Diagrama funcional



Instalación

Conexión del enchufe del cable de alimentación

1. Asegúrese de conectar el enchufe del cable de alimentación a la fuente de alimentación adecuada. **voltaje y utilice una conexión adecuada para evitar daños internos** circuito. Normalmente, el cable de tierra es VERDE con un Raya AMARILLA.
2. Asegúrese de que el cable de alimentación esté conectado correctamente a la fuente de alimentación. interruptor para evitar la oxidación. Asegúrese de que el voltaje de alimentación sea dentro del rango de seguridad especificado.
3. Consulte las instrucciones de cableado del enchufe de este manual para Instrucciones detalladas sobre el cableado del enchufe.

Conexión de los cables a la máquina

1. Conecte correctamente el tubo de alta presión de aire comprimido al cobre. Conector.
2. Asegúrese de que el tornillo de cobre en el extremo opuesto de la antorcha esté conectado de forma segura a la antorcha. Para evitar fugas de gas, gire el tornillo en el sentido de las agujas del reloj hasta que encaje en su posición. Conecte el enchufe móvil en Un extremo de la pinza del cable de tierra al terminal positivo ubicado en el panel frontal y luego apriete.
3. Asegúrese de que el enchufe de aire de la antorcha esté conectado al interruptor. Conector en el panel. Para cortadores con arco piloto, conecte el Conector de horquilla al terminal rojo en el panel frontal.

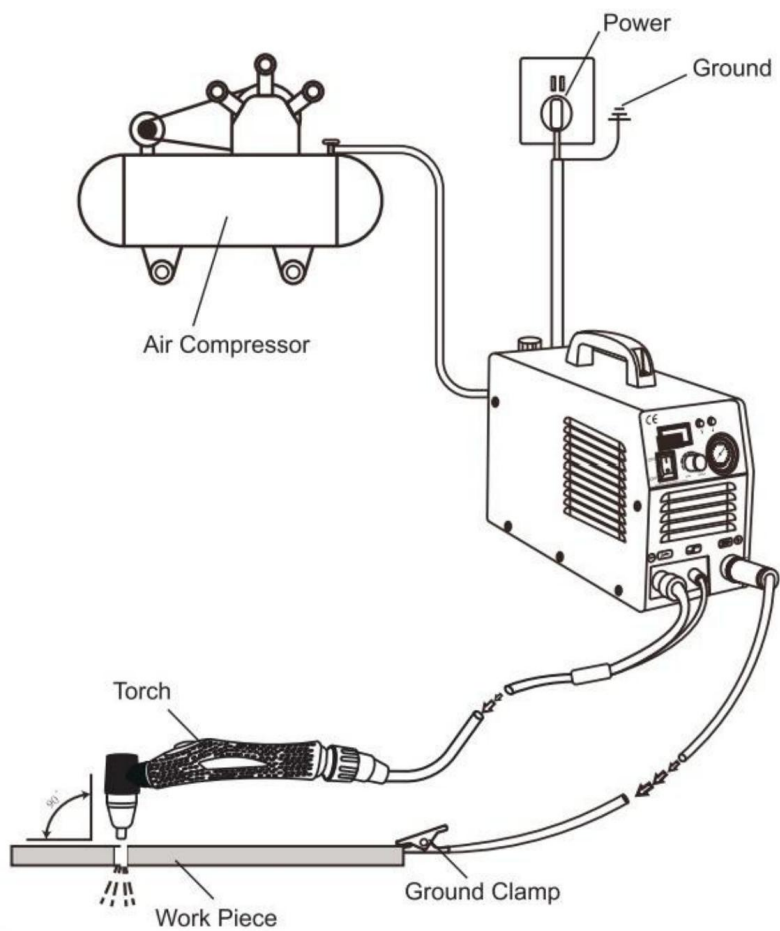
Lista de verificación antes de la operación

1. Asegúrese de que la máquina de corte esté correctamente conectada a tierra.
2. Asegúrese de que todos los conectores estén conectados de forma adecuada y firme.
3. Asegúrese de que los voltajes de alimentación sean correctos.

Operación del cortador de plasma

1. Asegúrese de que el interruptor de encendido/apagado de la máquina esté en la posición de apagado. Conecte el cable de alimentación a la toma de corriente.
2. Conecte el compresor de aire con el regulador/filtro de aire.
3. Conecte la abrazadera de tierra a la pieza de trabajo. Precaución: Óxido o pintura en la pieza de trabajo podría crear un circuito abierto; por lo tanto, El punto de contacto debe limpiarse a fondo para garantizar una buena Conexión entre la abrazadera y la pieza de trabajo.
4. Encienda el interruptor de encendido. El ventilador de enfriamiento debería comenzar a funcionar. y el LED debería encenderse. El panel frontal debería mostrar el El volumen de corriente eléctrica de la máquina se puede ajustar mediante girando la perilla debajo de la pantalla.

Diagrama de conexión

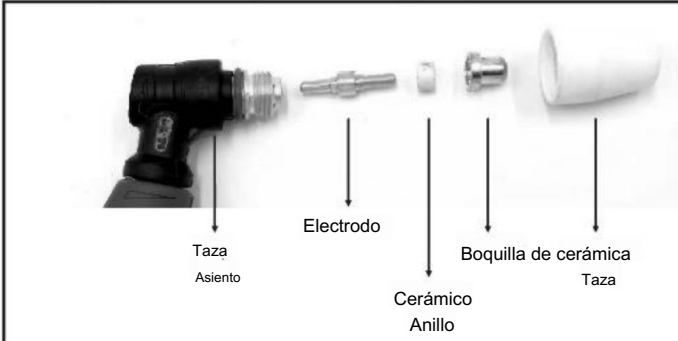


Operación del cortador de plasma

- 5. Ajuste la presión de aire en su compresor de aire a 60-65 psi para máquina.
- 6. Coloque la punta del soplete en contacto directo con el borde de la pieza de trabajo para lograr un corte más grueso, sobre un orificio piloto previamente perforado. Presione el botón del soplete para comenzar a cortar.
- 7. Asegúrese de que la corriente de corte sea apropiada y adecuada para la máquina. basado en el espesor nominal de la cuchilla.

el
o,
tton

Nota: A continuación se muestra el conjunto consumible en el cabezal de la antorcha.

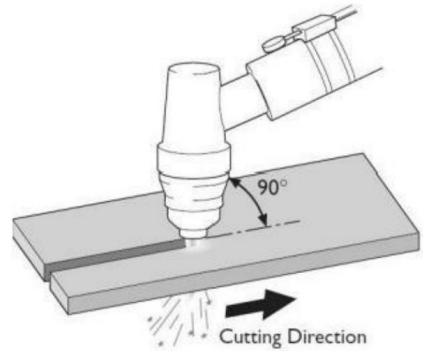


Técnica de corte

CORTE

Para realizar cortes de borde recto, la antorcha debe sostenerse en un ángulo de 90° con respecto a la placa y arrastrarse a lo largo del trabajo. La velocidad de corte dependerá del espesor del material, el amperaje y la velocidad del flujo de aire.

En general, una buena velocidad de corte dará como resultado una lluvia de chispas en un ángulo de 15 a 20 grados desde el corte.



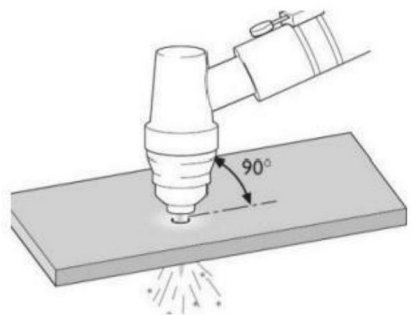
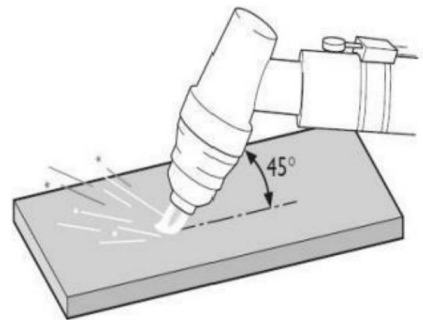
PERFORACIÓN

Para perforar el material, la punta del soplete de corte debe estar en contacto con la pieza de trabajo pero en un ángulo de 45° con respecto a la superficie. Luego, el soplete se mueve a la posición de 90° .

El espesor de perforación depende de la salida de la máquina y generalmente es el 50% del espesor de corte nominal de la

fuerza de poder

Es importante dirigir el arco lejos del operador al establecer el arco, ya que se expulsarán chispas y material fundido desde el punto de contacto. También se debe tener cuidado de proteger los alrededores de estas chispas.



Mantenimiento

USO DIARIO

• Lea atentamente las instrucciones antes de instalar y operar. • Verifique los consumibles y reemplace los desgastados a tiempo o la antorcha podría

dañado. •

Desconecte la alimentación de entrada después de cortar.

SEMANALMENTE

Revise el filtro/separador de aire y humedad en la parte inferior del regulador de aire.

TRIMESTRAL

Las unidades deben ser reparadas por personal calificado adecuado para verificar la seguridad general. y limpie la unidad de polvo y otros contaminantes.

Accesorios



Antorcha de corte de plasma PT-31 1 pieza



Abrazadera de tierra 1 piezas



AFR-20001PC
accesorios de latón 2 piezas
Cintas de sellado de PTFE 1 pieza
Accesorio de codo de 90°, 1 pieza



Manguera de aire 1 piezas
Abrazadera de manguera 4 piezas



Anillo de cerámica 4 piezas
Taza de cerámica 2 piezas
Electrodo 2 piezas
Boquilla 2 piezas

Nota: Los accesorios reales en la caja pueden no coincidir con los ilustración,añadir (ajustar)los accesorios necesarios o reduciendo accesorios innecesarios sin previo aviso.

Notas de instrucciones

Entorno de corte

1. La máquina de corte puede funcionar en un entorno donde las condiciones son Especialmente duro: puede soportar temperaturas exteriores entre 14 y 104 grados Fahrenheit y un nivel de humedad de hasta el 80%.
2. Intente mantener la máquina seca.

Seguridad

1. El área de trabajo DEBE estar adecuadamente ventilada.
2. ¡No sobrecargue! Su máquina puede dañarse por sobrecarga.
3. ¡Sin sobretensión! Los circuitos internos pueden dañarse por sobretensión.
4. Se inicializa un componente interno variable de calor si la máquina excede el trabajo. ciclos. La máquina de corte dejará de funcionar inmediatamente y se producirá un fallo interno. El diodo rojo se encenderá. Nota: El usuario no necesita romper el circuito; el ventilador seguirá funcionando para enfriar la máquina. Una vez que la temperatura se reduce al rango permitido, la máquina puede... operado de nuevo.

Mantenimiento y solución de problemas

1. El polvo creado por el aire comprimido debe eliminarse periódicamente. Si se trabaja El ambiente está contaminado con humo y polvo, el mantenimiento diario es requerido.
2. Asegúrese de que exista presión de aire adecuada para proteger los componentes internos.
3. Verifique todos los conectores para asegurarse de que las conexiones sean firmes.
4. Proteja la máquina del agua y la humedad.
5. Cuando la máquina no se utilice durante un largo período de tiempo, se debe Debidamente embalado y almacenado en un ambiente seco.
6. Reemplace cualquier consumible desgastado para evitar daños.

Tenga cuidado:

Las razones y la solución de la máquina de corte por plasma no

arqueo

Debido al complejo circuito de la máquina de corte por plasma, sujeto a Los factores ambientales influyen en gran medida, a veces el problema de no producir el arco. Durante el uso pueden producirse daños. Además de la máquina en sí, tenga en cuenta lo siguiente: siguientes puntos.

1. Presión de aire de entrada demasiado alta

Si la presión de aire de entrada es mayor a 0,45 MPa, luego de la formación del arco de plasma, la presión es demasiado alta y el flujo de aire soplará la columna de arco concentrada, de modo que la energía de la columna de arco se dispersa, debilitando la fuerza de corte del arco de plasma. Las principales razones para la aparición de una presión de aire demasiado alta son: ajuste inadecuado del compresor de aire, sobrerregulación de la válvula de alivio de presión del filtro de aire o falla de la válvula de alivio de presión del filtro de aire.

Soluciones:

Verifique si el ajuste de presión del compresor de aire está correctamente ajustado y asegúrese de que la presión del compresor de aire y la presión de la válvula de alivio del filtro de aire sean consistentes. Si no hay cambios de datos en el manómetro de aire, significa que la válvula de alivio de presión del filtro de aire no está funcionando y debe reemplazarse a tiempo.

2. Presión de aire de entrada demasiado baja

Cuando la máquina de corte por plasma está funcionando, si la presión de aire de entrada es mucho menor que la presión de aire requerida por el equipo, lo que hace que la velocidad de eyección del arco de plasma se debilite y el flujo de aire de entrada sea menor que el valor especificado, por lo tanto, no se puede formar un arco de plasma de alta energía y alta velocidad, lo que da como resultado una mala calidad de la incisión, corte impermeable, acumulación de escoria. La causa de la presión de aire insuficiente, principalmente debido a que el aire de entrada del compresor de aire no es suficiente; ajuste de presión demasiado baja de la válvula reguladora de aire; la válvula solenoide está bloqueada; la ruta del aire no es suave.

Soluciones:

Antes de cortar, verifique la pantalla de presión de salida del compresor de aire. Si no cumple con los requisitos, debe ajustar la configuración de presión del compresor de aire o revisarlo. Si la presión de aire de entrada es demasiado baja, debe verificar si el ajuste de presión de la válvula de alivio de presión de filtrado de aire es correcto y si el valor de presión que se muestra en el manómetro de aire puede cumplir con los requisitos de corte. De lo contrario, la válvula de alivio de presión de filtrado de aire debe recibir mantenimiento para garantizar que el aire de entrada esté seco y libre de aceite. La mala calidad del aire de entrada puede causar contaminación de aceite en la válvula solenoide, lo que resulta en dificultades para abrir el carrete de la válvula y/o el puerto de la válvula no se puede abrir por completo.

3. Mala conexión del cable de tierra.

La preparación de la conexión a tierra es necesaria para el trabajo de la máquina de corte. Sin utilizando herramientas de puesta a tierra especiales o sustancia aislante en la superficie del La pieza de trabajo (como aceite u óxido) o el cable de tierra envejecido provocarán una mala conexión a tierra. conexión.

Soluciones:

Utilice una herramienta de conexión a tierra especial y verifique si el cable de tierra está en buen estado. contacto con la pieza de trabajo. Y no utilice un cable de tierra viejo.

4. Boquilla de corte y electrodo dañados.

Si la boquilla de corte no está instalada correctamente o no está apretada (por ejemplo, la antorcha enfriada por agua no está conectada al sistema de enfriamiento), entonces el funcionamiento de Intentando penetrar la pieza de trabajo y comenzar a cortar directamente desde la parte media. de la pieza de trabajo, etc., aumentará la pérdida de la boquilla de corte.

Soluciones:

Ajuste el nivel de marcha correcto del equipo en función de la situación parámetros de la pieza de corte y verificar si la antorcha y el corte

Las boquillas están instaladas firmemente o no. Si se trata de una antorcha refrigerada por agua, el agua de enfriamiento Debe circularse con antelación.

5. El generador de chispas no puede romper el arco automáticamente.

La máquina de corte por plasma necesita encender el arco de plasma para funcionar. El oscilador de alta frecuencia excita el gas entre el electrodo y el interior. pared de la boquilla de corte, genera una descarga de alta frecuencia y forma una pequeño arco por gas de ionización parcial. En este momento el pequeño arco se rocía desde La boquilla de corte por aire comprimido, que es la función principal de la generador de chispas. El tiempo de trabajo del generador de chispas es generalmente solo de 0,5 a 1 s. Las razones por las que el generador de chispas no puede romper automáticamente el arco son: Generalmente relacionado con los componentes de la placa de circuito de control que no tienen problemas, o Espacio inadecuado del electrodo de descarga del generador de chispas (pieza de descarga).

Soluciones:

El electrodo de descarga del generador de chispas (pieza de descarga) debe ser Se revisa con frecuencia para mantener su superficie plana y la descarga del generador de chispas. La distancia entre los electrodos debe ajustarse de manera oportuna.

6. Voltaje de entrada demasiado bajo

Cuando haya instalaciones o equipos eléctricos de gran potencia cerca del lugar de trabajo La máquina de corte por plasma o el fallo del componente del circuito principal de la máquina de corte máquina, etc., hará que el voltaje de entrada sea demasiado bajo.

Soluciones:

Compruebe si la red eléctrica está conectada a la máquina de corte por plasma. tiene suficiente capacidad de carga o no, si el voltaje es estable y si Las especificaciones del cable de alimentación cumplen con los requisitos. El lugar de trabajo del La máquina de corte por plasma debe estar alejada de fuentes de energía eléctricas de gran potencia. equipos y lugares con frecuentes interferencias eléctricas. Para limpiar el polvo y suciedad en los componentes regularmente dentro de la máquina de corte (generalmente una vez al mes, o aproximadamente una vez cada 10 días si se usa con frecuencia), verifique si Los cables están envejeciendo, etc.

7. Nosotros mismos

Además de las razones anteriores, cuando la velocidad de corte es demasiado lenta, perpendicularidad entre la pieza de trabajo y la antorcha de corte, así como la la competencia del operador con la máquina de corte por plasma, el nivel de habilidad de operación y demás, todo esto afectará la estabilidad del arco de plasma. El usuario debe prestar atención a estas áreas.

Además, hay dos estados para el arco piloto del corte por plasma. máquina:

A) No hay arco piloto de alta frecuencia al cortar

1. El electrodo del cabezal de la antorcha y la boquilla conductora están en contacto.

Provocar cortocircuito.

Solución: reemplazar el electrodo y la boquilla conductora. 2. El relé no cierra.

Solución: reemplazar el relé.

B) Hay chispas de alta frecuencia pero no corte de arco entre los antorcha y la pieza de trabajo.

1. Un cable roto o una mala conexión entre la antorcha y el cable.

Solución: verificar y conectar el cable de la antorcha.

2. El cable de conexión a tierra de la pieza de trabajo y la pieza de trabajo no están conectados o están en mal estado. conexión.

Solución: verifique el cable de tierra de trabajo y conecte ambos extremos correctamente, elimine el aceite u óxido, etc. de la superficie de la pieza de trabajo.

La siguiente guía de solución de problemas es sólo para su referencia.
La apertura de la carcasa de la máquina y/o los intentos de reparación no autorizados anularán la garantía del producto.
Siempre apague la energía eléctrica y el suministro de aire antes de realizar la inspección y reconexión.

PROBLEMA	DISPARO	CAUSA/SOLUCIÓN
1. La luz piloto de encendido está apagada, el ventilador no funciona. 2. No hay energía eléctrica. 3. El cable de entrada está en cortocircuito. 4. El interruptor de encendido está roto. 5. El ventilador no funciona y no hay voltaje de salida de corte.		
2. El interruptor de encendido está encendido, el ventilador no funciona. No se indica voltaje en el panel frontal.		1. Hay una conexión incorrecta al enchufe o el enchufe está conectado incorrectamente a la fuente de alimentación de 380 V, lo que provoca una protección contra sobretensión. En este último caso, espere 8 minutos, vuelva a conectarlo a la fuente de alimentación de 220 V y reinicie la máquina. 2.El transformador está roto
3. El ventilador está encendido, la luz piloto anormal no está encendida, no se puede iniciar el arco. 4. La luz piloto		Comuníquese con el fabricante o con personal de servicio certificado.
anormal 1. El cable de soldadura está roto. salida para cortar la pieza de trabajo.		2. La conexión a tierra no es correcta y no hay voltaje de 3.El terminal de salida "+-" no está conectado correctamente.
5. La luz piloto anormal no está mm. 2. De lo encendida. Retire la oxidación de la superficie o acorte la distancia a 1 contrario, comuníquese con el fabricante o con personal de servicio certificado. 1. Puede haber una protección contra sobrecorriente.		
6.La luz piloto anormal Está encendido.		inicializado. Espere 2 o 3 minutos para que desaparezca el problema o apague el dispositivo, espere hasta que la luz piloto anormal se apague y reinicie (la máquina se recuperará automáticamente). 2.0De lo contrario, comuníquese con el fabricante o con personal de servicio certificado.
7.La corriente de salida no es estable.		1. Verifique las conexiones en el panel frontal. 2. De lo contrario, comuníquese con el fabricante o con personal de servicio certificado.
8.La máquina no corta 2.El cable de el metal correctamente, o el arco no tierra es estable.		1. El voltaje de entrada es demasiado bajo. 3.La presión del aire es demasiado alta o demasiado baja. 4.La boquilla y el electrodo de la antorcha no encajan bien o la corriente de entrada es demasiado baja.

Instrucciones de cableado y enchufado

No intente cablear ni manipular alto voltaje sin la capacitación adecuada.

Comuníquese con un electricista para que lo ayude a instalar una toma de corriente o conectarla. un enchufe eléctrico a su máquina. Independientemente de qué máquina tenga, requerirá energía para funcionar correctamente. No asuma que sabe qué cables conectar. Conéctese hasta que haya leído este manual completamente ya que los colores pueden ser engañosos.

La máquina es de 110 V CA o 220 V CA. Las máquinas de 110 V CA funcionarán a 100 V-120 V CA y 50-60 Hz; las máquinas de 220 V CA funcionarán a 200-240 V CA. y 50-60 Hz. Todas las máquinas son monofásicas a menos que se indique lo contrario. 1 fase significa que el cable de alimentación tendrá 1 cable de tierra y dos cables activos. Conectar estos cables correctamente es muy importante, y un cableado incorrecto Podría causar daños y anular la garantía del producto.

Los cables de tierra de las máquinas son verdes. La mejor manera de comprobar que funcionan correctamente La conexión a tierra sirve para probar los ohmios entre la conexión a tierra del chasis de la máquina y la cable de tierra

Nota:

Cuando el cable de tierra está conectado incorrectamente, incluso la máquina y el ventilador pueden Enciende, pero la máquina no funciona correctamente.

Es posible que necesite consultar con un experto para encontrar el enchufe adecuado para su máquina. Primero necesitará saber el consumo máximo de amperaje de su máquina, que debe estar en su manual. Anótelos y consulte a un Consulte a un profesional cualificado sobre qué enchufe necesitará.

La tierra es el primer cable que debes conectar en el enchufe. A continuación, conecta el dos cables con corriente. Generalmente, no importa cuál va en qué lado. Una regla general es conectar el negro a la izquierda y el blanco a la derecha.

VEVOR[®]

HERRAMIENTAS RESISTENTES A MITAD DE PRECIO

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/
support](http://www.vevor.com/support)



Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

MASZYNA DO CIĘCIA PLAZMOWEGO

MODEL:CUT60

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

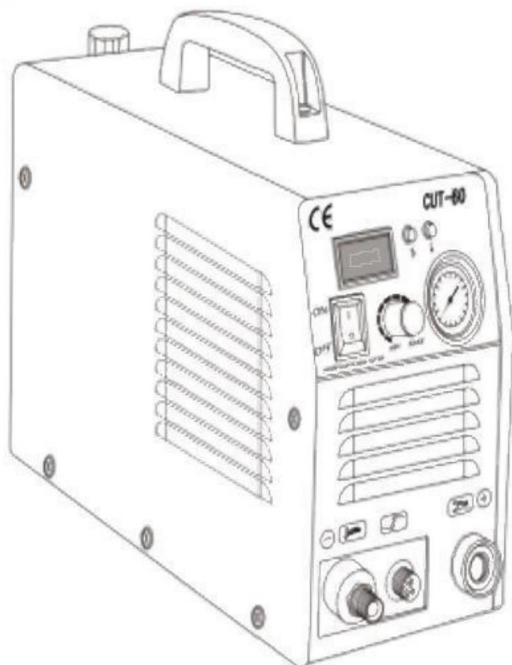
„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane przez nas oznaczają jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają, że obejmują wszystkie kategorie narzędzi oferowanych przez nas. Przypominamy, aby przy składaniu zamówienia dokładnie sprawdzić, czy faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

Vevor R

WYTRZYMAŁE NARZĘDZIA, POŁOWA CENY

PRZECINARKA PLAZMOWA
MASZYNA

MODEL: CUT60



POTRZEBOWAĆ

POMOC? KONTAKT!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Nie wahaj się

Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej

www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed rozpoczęciem użytkowania należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji naszych instrukcji.

instrukcja obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od otrzymanego produktu. Przepraszamy, że nie będziemy Cię już więcej informować, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA Ten produkt podlega przepisom Dyrektywa europejska 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów na terenie Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu oraz wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych jako takie nie wolno wyrzucać w sposób zgodny z przepisami. odpady domowe, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych

PRZEWODNIK PO SZYBKIEJ KONFIGURACJI CUT60

Identyfikacja przewodu wtyczki zasilającej:

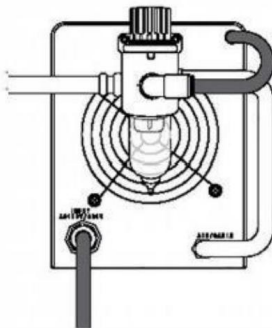
W przypadku 230 V AC zielony przewód z żółtym paskiem jest uziemieniem przewód. Pozostałe dwa przewody są przewodami pod napięciem.

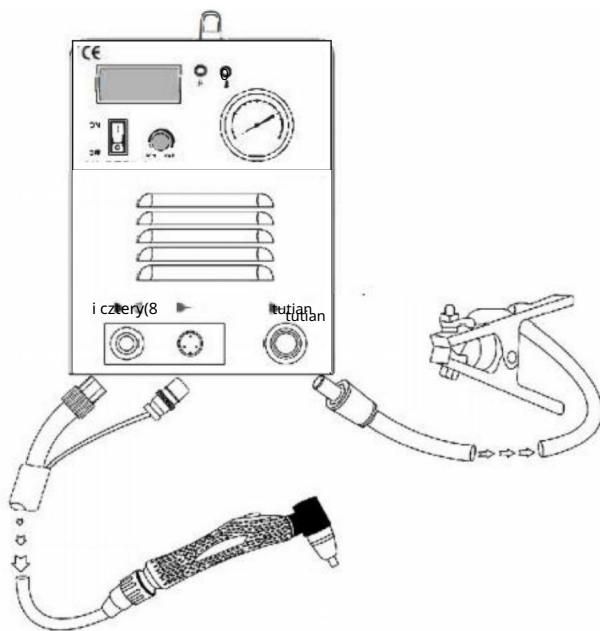
1. Noś odpowiedni kask, aby chronić oczy przed szkodliwym działaniem cięcia plazmowego.
promieniowanie łukowe.

Podczas pracy należy nosić rękawice ochronne, aby chronić dłonie.

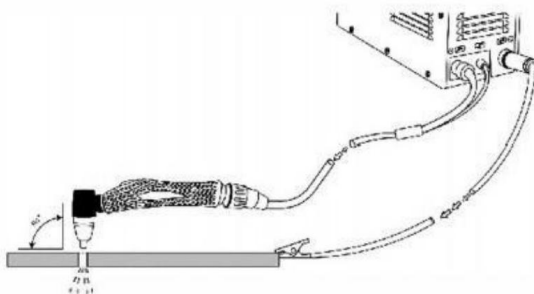


2. Podłącz wlot gazu do maszyny (z tyłu maszyny) do sprężarki powietrza i ustaw ciśnienie powietrza na 50-60 PSI. (Powietrze regulator jest opcjonalny, ponieważ niektóre sprężarki powietrza zapewniają ciśnienie powietrza możliwość sterowania).





4. Przymocuj zacisk uziemiający do metalowego elementu obrabianego, który zamierzasz przeciąć. Przeszlifuj metal, aby upewnić się, że zacisk jest solidnie przymocowany. Naciśnij spust palnika i sprawdź, czy występuje przepływ powietrza. Na koniec należy przysunąć głowicę palnika do obrabianego elementu i rozpocząć cięcie!



Dziękuję !

5. Instrukcja instalacji



(1) Znajdź dwie śruby znajdujące się w górnej tylnej części urządzenia i odkręć je



(2) Nałóż metalową podporę na dwie śruby i dokręć dwie śruby.



(3) Owiń dwa mosiężne złącza taśmą uszczelniającą PTFE i upewnij się, że nie ma wycieków.



(4) Następnie umieść dwa mosiężne złącza po obu stronach korpusu zaworu i dokręć je.



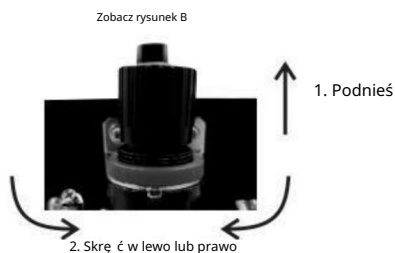
(5) Przymocuj złączkę łokciową 90° do przedniej powierzchni korpusu zaworu. Zwróć uwagę na wlot gazu symbol strzałki na korpusie zaworu skierowany jest w prawo



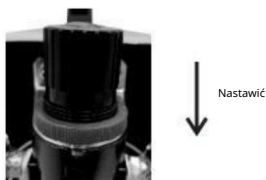
- (6) Odkręć czerwony przycisk na korpusie zaworu, przytrzymaj cały korpus zaworu w metalu wsparcie od dołu do góry, a następnie zacieśnij je.



- (7) Przytnij dołączony wąż powietrzny na długość około 20-22 cm. Podłącz zgodnie z ilustracją, dokręć zacisk węża, aż nie będzie wycieku. Pozostały wąż powietrzny zostanie podłączony do sprężarki powietrza (wlot gazu), nadal za pomocą zacisku dokręć go, aż nie będzie wycieku. Podłącz czarny wąż powietrza maszynowo do złączki łokciowej 909. Instalacje są gotowe!



- (8) Przed przystąpieniem do cięcia należy upewnić się, że palnik tnący i zacisk uziemiający są podłączone. prawidłowo (patrz rysunek A). Otwórz zawór sprężarki powietrza, włącz maszynę, pociągnij górny przycisk zaworu w górę, wyreguluj ciśnienie powietrza do odpowiedniego zakresu poprzez obrót pokrętkę tła w lewo lub w prawo (patrz rysunek B).



- (9) Po dokonaniu regulacji naciśnij pokrętkę tła, aby rozpocząć normalne cięcie.

Wstęp

Cześć!

Szanowny Kliencie:

Dokumenty i procedury zawarte w instrukcji obsługi służą do prawidłowej obsługi maszyny.

WAŻNE: Upewnij się, że przejrzy ten zawartość tego instrukcja przed próby obsługi urządzenia. Instrukcja powinna znajdować się w miejscu łatwo dostępnym dla wszystkich użytkowników urządzenia.

W niniejszej instrukcji przyjęto założenie, że wszystkie osoby czytające instrukcję i korzystające z niej trochę tego i tam oraz twarde lub ope r zjadłem Tł. Sa Pa Ty Pe f m, aq wykwalfikowanej porcelany. i/lub

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI – PRZECZYTAJ PRZED UŻYCIEM



Uwaga na zakłócenia elektromagnetyczne o wysokiej częstotliwości.

Niektóre procesy spawania i cięcia generują fale o wysokiej częstotliwości (HF). Fale te mogą zakłócać pracę wrażliwego sprzętu elektronicznego, takiego jak telewizory, radia, komputery, telefony komórkowe i podobny sprzęt. Fale o wysokiej częstotliwości mogą również zakłócać pracę świetlówek. W przypadku zauważenia zakłóceń należy skonsultować się z licencjonowanym elektrykiem. Czasami przyczyną może być niewłaściwe ułożenie przewodów lub słabe ekranowanie.



Promieniowanie o wysokiej częstotliwości (HF) może zakłócać pracę rozruszników serca. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z ostrzeżeniami dotyczącymi pól elektromagnetycznych w dalszej części rozdziału poświęconego bezpieczeństwu. Jeśli masz rozrusznik serca, zawsze skonsultuj się z lekarzem, zanim wejdziesz w obszar, w którym znajdują się urządzenia spawalnicze lub tnące.



Niniejsze środki ostrożności mają na celu ochronę zdrowia i bezpieczeństwa.

Niedostosowanie się do tych wytycznych może skutkować poważnymi obrażeniami lub śmiercią. Należy dokładnie przeczytać i stosować się do wszystkich ostrzeżeń i ostrzeżeń. Chroń siebie i innych.



Procesy spawania i cięć generują wysokie poziomy promieniowania ultrafioletowego (UV), które może powodować poważne oparzenia i uszkodzenia skóry. Spawanie wiąże się z innymi potencjalnymi zagrożeniami, takimi jak poważne oparzenia i choroby układu oddechowego.

Dlatego też, aby zminimalizować ryzyko wypadków i obrażeń, należy przestrzegać poniższych zasad:



W miejscu pracy należy używać odpowiednich okularów ochronnych z osłoną dookoła, nawet pod maską spawalniczą, aby chronić oczy przed iskrami i odłamkami. Podczas odłupywania żużlu lub szlifowania konieczne mogą być gogle i osłony twarzy.



Podczas spawania lub cięć należy zawsze używać zatwierdzonego urządzenia osłonowego z zainstalowanym filtrem o właściwym odcieniu. Zawsze należy używać maski spawalniczej w dobrym stanie. Wyrzucić wszelkie uszkodzone lub pęknięte filtry lub maski. Używanie uszkodzonych lub pękniętych tych filtrów lub maski może spowodować poważne obrażenia oczu i oparzenia. Zdecydowanie zaleca się stosowanie filtrów o odcieniu nie mniejszym niż odcień 5 do cięć i nie mniejszym niż odcień 9 do spawania. W przypadku spawów o wysokim natężeniu prądu mogą być wymagane odcienie większe niż 9. Utrzymuj szkła filtra w czystości i przejrzystości, aby zapewnić maksymalną widoczność. Zaleca się również skonsultowanie się z okulistą w przypadku noszenia soczewek kontaktowych w celu korekcji wzroku przed ich założeniem podczas spawania.



Nie należy pozwalać pracownikom na oglądanie lub obserwowanie operacji spawania lub cięć, chyba że są w pełni zabezpieczeni ekranem filtrującym, zasłonami ochronnymi lub innym podobnym sprzętem ochronnym. W przypadku braku ochrony należy odizolować ich od obszaru roboczego. Nawet krótkotrwałe narażenie na promienie łuku spawalniczego może uszkodzić nieosłonięte oczy.



Zawsze noś ochronę słuchu, ponieważ spawanie i cię cie mogą być wyjątkowo głośne.

Ochrona słuchu jest konieczna, aby zapobiec utracie słuchu. Wiadomo, że nawet długotrwały niski poziom hałasu może powodować długotrwałe uszkodzenie słuchu.

Ochrona słuchu zabezpiecza również przed gorącymi iskrami i zanieczyszczeniami, które mogą dostać się do kanału słuchowego i wyrządzić szkody.



Zawsze noś osobistą odzież ochronną. Wymagane jest noszenie odzieży ognioodpornej.

Iskry i gorący metal mogą utknąć w kieszeniach, mankietach i na końcach ubrań. Upewnij się, że luźne ubrania są schludnie włożone. Zalecane są skórzane fartuchy i kurtki.

Odpowiednie kurtki i płaszcze spawalnicze wykonane z ognioodpornego materiału można kupić w sklepach ze sprzętem spawalniczym. Wyrzuć wszelkie spalone lub postrzępione ubrania. Trzymaj odzież z dala od oleju, smaru i łatwopalnych płynów.



Buty skórzane lub buty skórzane ze stalowymi noskami i gumową podeszwą

są wymagane do zapewnienia odpowiedniej ochrony stóp. Płótno, poliester i inne materiały syntetyczne, częściej stosowane w butach,

spalają lub stopią. Podeszwy gumowe lub inne nieprzewodzące są

konieczne w celu ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym.



Do spawania, cięcia lub obróbki metalu wymagane są ognioodporne i izolowane rękawice ochronne. Zwykłe rękawice robocze do prac ogrodowych lub domowych nie wystarczą.

Rękawice spawalnicze typu „gauntlet” można nabyć w lokalnych firmach produkujących sprzęt spawalniczy.

Nigdy nie próbuj spawać bez rękawiczek. Spawanie bez rękawiczek może spowodować poważne oparzenia i porażenie prądem. Jeśli Twoje ręce lub części ciała wejdą w kontakt z łukiem elektrycznym przecinarki plazmowej lub spawarki, nastąpią natychmiastowe i poważne oparzenia. Prawidłowa ochrona dłoni jest wymagana przez cały czas pracy z urządzeniami spawalniczymi lub tnącymi!



UWAGA! Osoby z rozrusznikami serca nie powinny spawać, ciąć ani nie mogą przebywać w obszarze spawania do czasu skonsultowania się z lekarzem. Niektóre rozruszniki serca są wrażliwe na promieniowanie elektromagnetyczne i mogą poważnie uszkodzenie podczas spawania lub przebywania w pobliżu spawacza. Może dojść do poważnych obrażeń lub śmierci



Procesy spawania i cięć plazmowego generują pola elektromagnetyczne i promieniowanie. Chociaż skutki promieniowania elektromagnetycznego nie są znane, podejrzewa się, że długotrwałe stosowanie może powodować pewne szkody narażenie na działanie pól elektromagnetycznych. Dlatego też niektóre należy podjąć środki ostrożności w celu zminimalizowania narażenia:

- Przewody i linie spawalnicze należy układać w bezpiecznej odległości od ciała.
- Nigdy nie owijaj kabli wokół ciała.
- W razie potrzeby zabezpiecz kable taśmą, aby zapobiec ich

nadwozie. Wszystkie kable i przewody należy układać po tej samej stronie nadwozia.

- Nigdy nie stawaj pomiędzy kablami i przewodami.
- Trzymaj się jak najdalej od źródła zasilania (spawarki).

możliwe podczas spawania.

- Nigdy nie stawaj między zaciskiem uziemiającym a latarką.
- Utrzymuj zacisk uziemiający jak najbliżej spoiny lub przyciąć jak to możliwe.



Procesy spawania i cięć wiążą się z pewnym ryzykiem wdychania. pamiętaj o przestrzeganiu wszelkich wytycznych dotyczących wybranego materiału eksploatacyjnego i dostawców elektrod w związku z możliwą potrzebą stosowania urządzeń oddechowych sprzętu podczas spawania lub cięć. Zawsze spawaj przy użyciu odpowiednich wentylacja. Nigdy nie spawaj w zamkniętych pomieszczeniach lub przestrzeniach o ograniczonej przestrzeni. Podczas spawania lub cięć mogą wydzielać się opary i gazy. trujące. Zawsze zachowaj ostrożność.

Jakiegokolwiek pieczenie oczu, nosa lub gardła jest oznaką, że potrzebujesz pomocy lekarskiej. w celu zwiększenia wentylacji.

W razie konieczności należy natychmiast przerwać pracę i zmienić jej miejsce, aż do zapewnienia odpowiedniej wentylacji.

W przypadku podrażnienia lub dyskomfortu utrzymuj się .



OSTRZEŻENIE! Nie spawaj stali ocynkowanej, stali nierdzewnej, berylu, tytanu, miedzi, kadmu, ołowiu lub cynku bez odpowiedniego sprzętu do oddychania i/lub wentylacji.



OSTRZEŻENIE! Produkt ten nie nadaje się do spawania ani cięcia. wytwarza opary i gazy zawierające znane substancje chemiczne do stanu Kalifornia w celu spowodowania wad wrodzonych a w niektórych przypadkach raka. (Kodeks Bezpieczeństwa i Zdrowia Kalifornii) §25249.5 i nast.)



OSTRZEŻENIE! Nie spawaj ani nie tnij w pobliżu rozpuszczalników chlorowanych lub odłuszczenie powierzchni. Uwolnienie gazu fosgenowego może być śmiertelne. Należy wziąć pod uwagę , że wszystkie substancje chemiczne mogą mieć potencjalnie śmiertelne skutki, jeśli: spawane na metalu lub w jego pobliżu, zawierające pozostałości chemikalia.

Trzymaj wszystkie cylindry w pozycji pionowej i przymocuj je łańcuchem do ściany lub odpowiedniego miejsca. długopis. Niektóre przepisy dotyczące wysokiego ciśnienia cylindry można uzyskać w OSHA lub u lokalnych organów regulacyjnych agencji. Skonsultuj się również z firmą dostarczającą sprzęt spawalniczy w Twoim obszarze dalszych zaleceń. Zmiany regulacyjne są częste, więc bądź na bieżąco.



Wszystkie cylindry stwarzają potencjalne zagrożenie wybuchem. Gdy nie są używane, używać, trzymać zamknięte i zakryte. Przechowywać przywiązane łańcuchem, aby zapobiec przewróceniu się mało prawdopodobne. Nieprawidłowy transport butli może prowadzić do wybuchu. Nie należy podejmować prób adaptacji regulatorów do butli. Nie używaj uszkodzonych regulatorów. Nie dopuść do zalania butli. do kontaktu z przedmiotem obrabianym lub obrabianym przedmiotem. Nie spawaj ani nie zajmować łuków na butlach. Trzymaj butle z dala od bezpośredniego źródła ciepła, płomienia i iskry.



OSTRZEŻENIE! Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć. Upewnij się , że cały sprzęt elektryczny jest prawidłowo uziemiony. Nie używaj przetartych, przeciętych lub w inny sposób uszkodzonych kabli i przewodów. Nie stawaj, nie opieraj się ani nie spoczywaj na zacisku uziemiającym. Nie stawaj w wodzie lub w wilgotnych miejscach podczas spawania lub cięcia. Utrzymuj powierzchnię roboczą w suchości. Nie używaj spawarki ani przecinarki plazmowej w deszczu lub w warunkach skrajnie wilgotnych. Podczas spawania lub cięcia używaj suchych butów z gumową podeszwą i suchych rękawic, aby zapewnić izolację przed porażeniem prądem. Włączaj i wyłączaj maszynę tylko ręką w rękawiczkach. Trzymaj wszystkie części ciała izolowane od miejsca pracy i stołów roboczych.



Unikaj bezpośredniego kontaktu skóry z przedmiotem obrabianym. Jeżeli praca odbywa się w ciasnych lub zamkniętych pomieszczeniach, w których konieczne jest stanie lub odpoczynek na przedmiocie obrabianym, należy zastosować izolację przy użyciu suchych desek i gumowych mat, mających na celu izolację ciała przed bezpośrednim kontaktem.



Wszystkie kable, przewody i węże robocze stwarzają ryzyko potknięcia się. Należy znać ich położenie i upewnić się , że cały personel w pobliżu został o tym poinformowany. Zabezpieczenie kabli taśmą lub odpowiednimi zabezpieczeniami może pomóc w zmniejszeniu ryzyka potknięcia się i upadku.



OSTRZEŻENIE! Pożar i wybuchy stanowią realne ryzyko podczas spawania lub cięcia. Zawsze trzymaj w pobliżu gaśnice, a dodatkowo wąż ogrodowy lub wiadro z piaskiem. Okresowo sprawdzaj miejsce pracy pod kątem tłących się żarów lub dymu. Dobrym pomysłem jest, aby ktoś pomógł Ci obserwować, czy nie ma pożaru podczas spawania. Iskry i gorący metal mogą rozprzestrzeniać się na dużą odległość. Mogą przedostać się przez pęknięcie w ścianach i podłogach i spowodować pożar, którego nie widać od razu. Oto kilka rzeczy, które możesz zrobić, aby zmniejszyć ryzyko pożaru lub wybuchu: Trzymaj wszystkie materiały

- łatwopalne, w tym szmaty i ubrania zapasowe z dala od

- Przechowuj wszystkie łatwopalne paliwa i płyny oddzielnie. z miejsca pracy.
- Po zakończeniu pracy należy wizualnie sprawdzić obszar roboczy. najmniejszych śladów dymu lub żaru.
- Jeśli spawasz lub tniesz na zewnątrz, upewnij się , że znajdujesz się w oczyszczony obszar, wolny od suchych, delikatnych roślin i zanieczyszczeń, które mogłyby się zacząć pożar lasu lub trawy.
- Nie spawaj zbiorników, beczek i beczek, które są zamknięte, pod ciśnieniem lub cokolwiek, co może zawierać łatwopalną ciecz lub materiał.



Metal jest gorący po spawaniu lub cięciu! Zawsze zakładaj rękawice lub szczyptę podczas przenoszenia gorących kawałków metalu. Pamiętaj, aby umieścić gorący metal na ognioodpornych powierzchniach po kontakcie z nim. Poważne oparzenia niewłaściwe obchodzenie się z materiałem może skutkować obrażeniami.



OSTRZEŻENIE! Wadliwy lub źle konserwowany sprzęt może spowodować obrażenia ciała lub śmierć. Prawidłowa konserwacja jest Twoją odpowiedzialnością. Upewnij się , że cały sprzęt jest prawidłowo konserwowany i serwisowany przez wykwalifikowany personel. Nie nadużywaj ani nie używaj sprzętu niewłaściwie. Utrzymuj wszystkie osłony na swoim miejscu. Wadliwa maszyna może wytwarzać iskry lub mogą mieć wybuchające części. Dotykание odkrytych części wewnątrz maszyna może powodować wyładowania dużej ilości prądu. Czy Nie zezwalać pracownikom na obsługę sprzętu, który jest źle serwisowany. Zawsze dokładnie sprawdzaj stan sprzętu przed uruchomieniem. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności serwisowych należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania. jest przeznaczony do długotrwałego przechowywania lub na wypadek burz elektrycznych.

THINK Więcej informacji można uzyskać w The American

Bezpieczeństwo

Stowarzyszenie Spawalnictwa (AWS) bezpośrednio zajmujące się bezpieczeństwem spawania i cięcia plazmowego. Ponadto, lokalny dostawca sprzętu spawalnictwa firma może mieć dostępne dodatkowe broszury dotyczące ich produkty.

Nie obsługuj maszyn, dopóki nie nabędziesz wprawy w ich prawidłowym funkcjonowaniu. operacji i są w stanie przyjąć na siebie nieodłączne ryzyko przecięcia lub spawalnictwa.

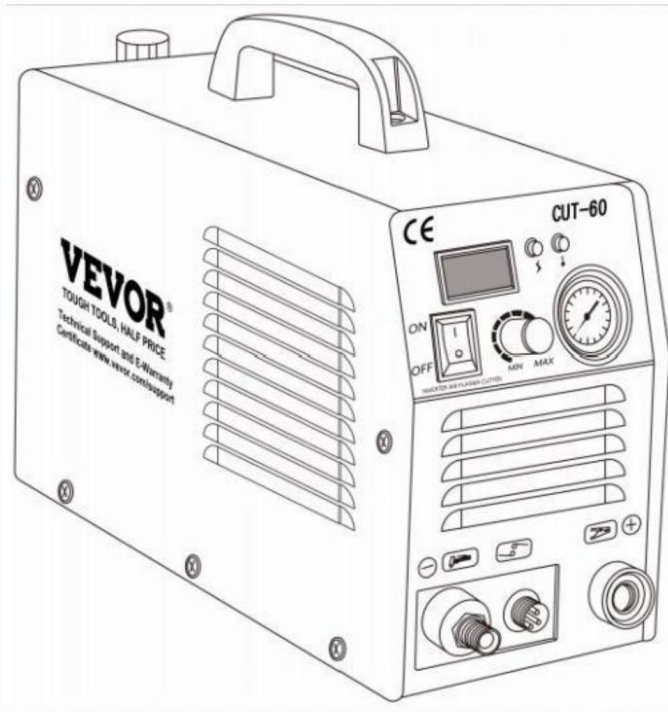
Wprowadzenie do produktu

CUT60 jest przecinarką plazmową typu IGBT z rozruchem o wysokiej częstotliwości.

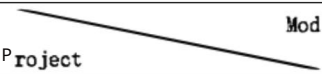
Przeznaczona jest do cięcia stali nierdzewnej, stali stopowej, stali miedzi, aluminium i innych materiałów metalowych. Istnieje wiele zastosowań przecinarek plazmowych.

CUT60 charakteryzuje się następującymi cechami:

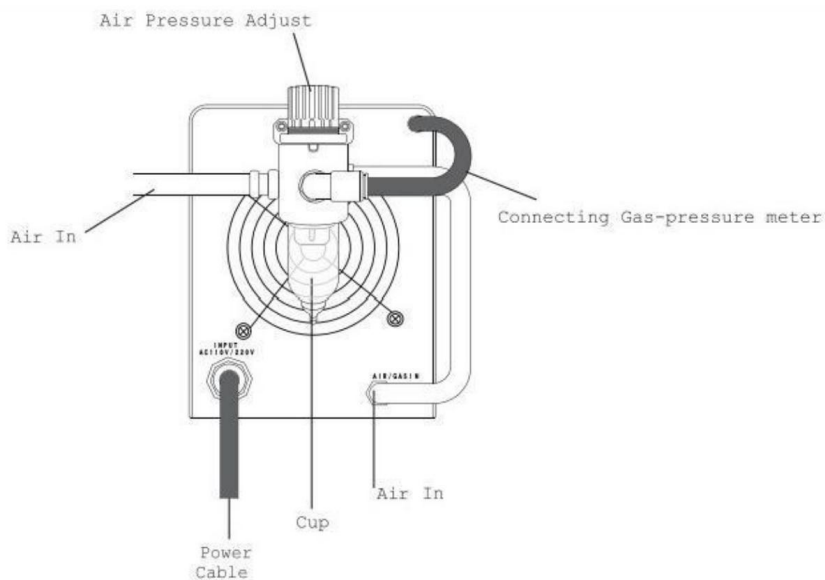
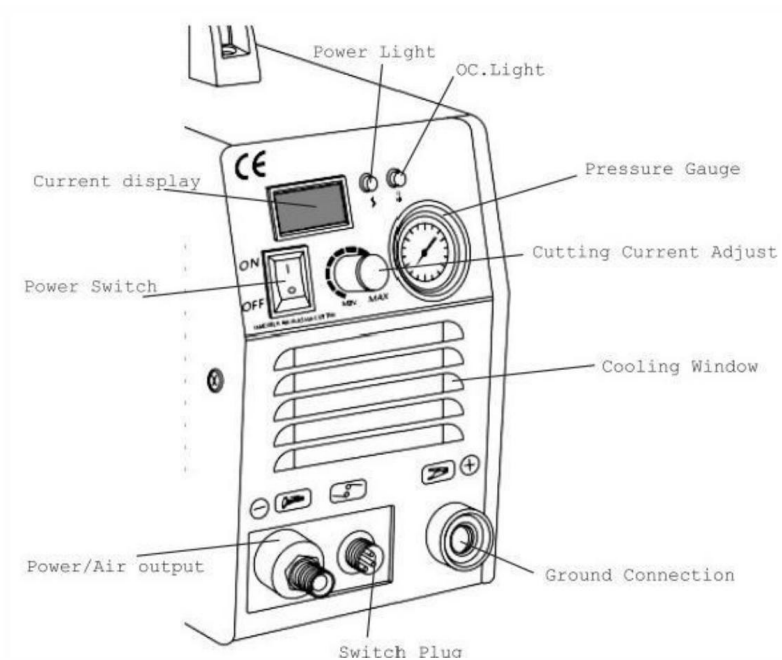
- Stabilizacja • Wydajność energetyczna i niski poziom hałasu • •
- Niezawodność Wysoka prędkość cięcia
- Przenośność • Gładkie cięcie



Specyfikacja serii przecinarek plazmowych

 Project	ModOn	CIĘCIE 60
Napię cie wejściowe		230 leci 1-PH, 50 Hz
Typ falownika		IGBT
Typ startu		Początek HF
Typ palnika		PT-31 13fl:
Timer Air Post Flw		Naprawił
Zalecane parametry robocze powietrza Ciśnienie		50-60 Psi
Maksymalne doprowadzane powietrze Ciśnienie		80 psi
Zalecana maksymalna średnia Grubość cię cia		0,55"/14 mm
Maksymalna grubość cię cia		0,63"/16 mm
Efektywność		>85%
Cykl pracy		35%
Wprowadź czasy Cun		28A
Wyjście C Yamada nt		10-60A
Mama: impotencja		Stal bez stali, okres łagodny 1, afun i um itp.
G ostry yang.pply		Ci ostre i, nawiasem mówiąc, powietrze wolne od oleju
Masa netto		7,4 kg
Masa brutto		10,8 kg
Ochrona mieszkania		IP21
Wymiar		370*150 ton 90 mm

Schemat funkcjonalny



Instalacja

Podłączenie wtyczki przewodu zasilającego

1. Upewnij się , że wtyczka przewodu zasilającego jest podłączona do właściwego gniazda zasilania. napię cie i użyj odpowiedniego podłączenia, aby uniknąć uszkodzenia elementów wewnętrznych obwody. Zazwyczaj przewód uziemiający jest ZIELONY z ŻÓŁTY pasek.
2. Upewnij się , że przewód zasilający jest prawidłowo podłączony do gniazdka. przełącznik, aby zapobiec utlenianiu. Upewnij się , że napię cie zasilania jest w określonym zakresie bezpieczeństwa.
3. Zapoznaj się z instrukcją okablowania wtyczki w tym podrę czniku. szczegółowa instrukcja dotycząca okablowania wtyczek.

Podłączanie kabli do maszyny

1. Prawidłowo podłączyć rurę wysokociśnieniową sprężonego powietrza do miedzi złącze.
2. Upewnij się , że miedziana śruba na przeciwnym końcu palnika jest bezpiecznie podłączony do palnika. Aby uniknąć wycieku gazu, należy przekręcić śrubę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż zablokuje się na swoim miejscu. Podłącz wtyczkę mobilną do jeden koniec przewodu uziemiającego szczypcami do zacisku dodatniego znajduje się na panelu przednim, a następnie dokręć.
3. Upewnij się , że wtyczka powietrza palnika jest podłączona do przełącznika złącze na panelu. W przypadku przecinarek z łukiem pilotującym należy podłączyć złącze widelkowe do czerwonego zacisku na panelu przednim.

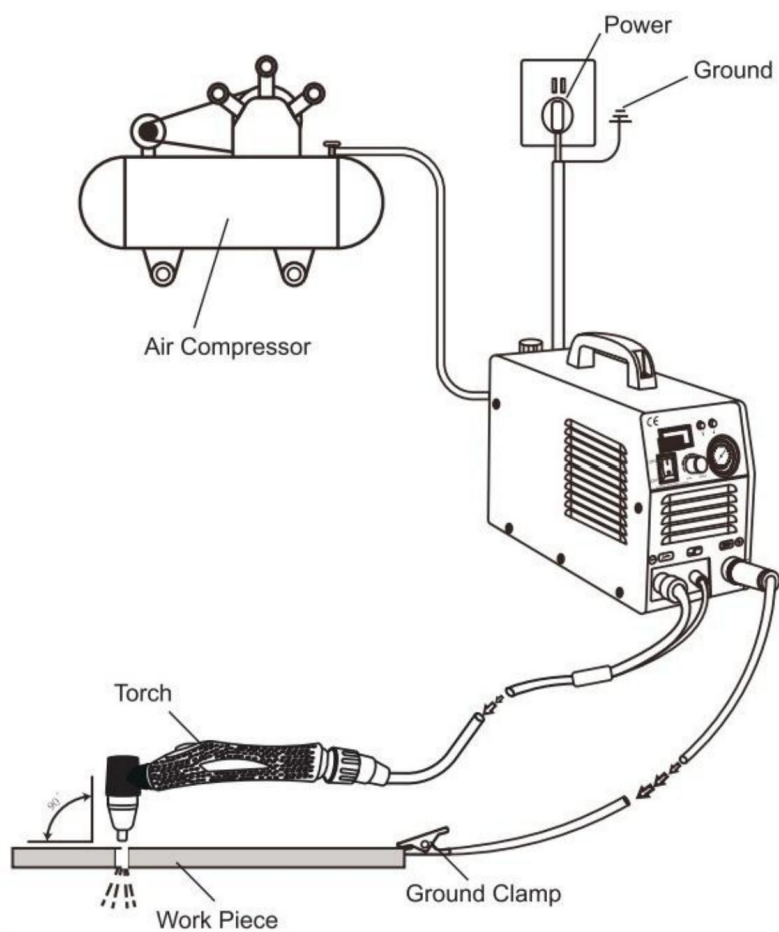
Lista kontrolna przed operacją

1. Upewnij się , że urządzenie tnące jest prawidłowo uziemione.
2. Upewnij się , że wszystkie złącza są prawidłowo i solidnie podłączone.
3. Upewnij się , że napię cie zasilania są prawidłowe.

Obsługa przecinarki plazmowej

1. Upewnij się , że włącznik/wyłącznik urządzenia jest w pozycji wyłączonej. Podłącz wtyczkę przewodu zasilającego do gniazdka.
2. Podłącz sprężarkę powietrza do regulatora/filtra powietrza.
3. Podłącz zacisk uziemiający do przedmiotu obrabianego. Uwaga: Rdza lub farba na obrabianym przedmiocie może spowodować powstanie obwodu otwartego; dlatego punkt styku należy dokładnie wyczyścić, aby zapewnić dobrą połączenie pomiędzy zaciskiem a przedmiotem obrabianym.
4. Włącz wyłącznik zasilania. Wentylator chłodzący powinien zacząć działać. i dioda LED powinna się zaświecić. Na panelu przednim powinien pojawić się komunikat natężenie prądu elektrycznego maszyny, które można regulować za pomocą obracając pokrętkę pod wyświetlaczem.

Schemat połączeń

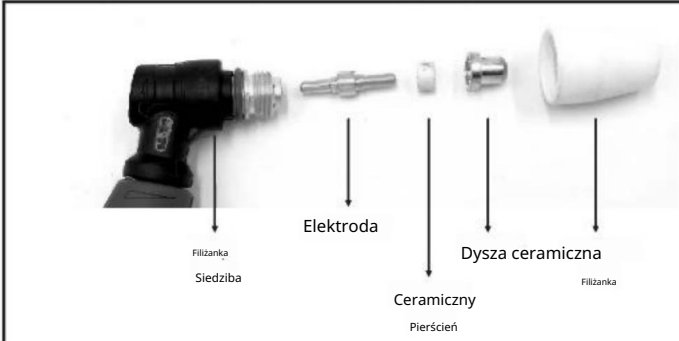


Obsługa przecinarki plazmowej

- 5. Ustaw ciśnienie powietrza w sprężarce powietrza na 60–65 psi. maszyna.
- 6. Aby wykonać grubsze cięcie, ustaw końcówkę palnika w bezpośrednim kontakcie z krawędzią obrabianego przedmiotu nad uprzednio wywierconym otworem pilotażowym. Naciśnij przycisk palnika, aby rozpocząć cięcie.
- 7. Upewnij się, że prąd cięcia jest odpowiedni i wystarczający dla danej maszyny. na podstawie znamionowej grubości noża.

ten
lub,
ton

Uwaga: Poniżej znajduje się zestaw materiałów eksploatacyjnych na głowicy palnika.

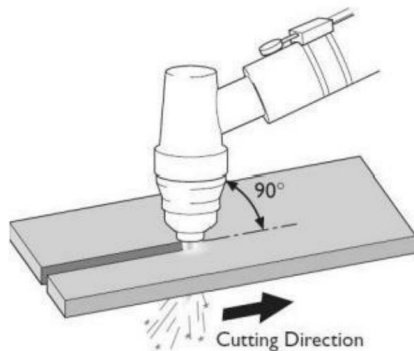


Technika cięcia

CIĘCIE

W przypadku cięcia krawędzi prostych palnik należy trzymać pod kątem 90° do płyty i przesuwając wzdłuż materiału. Prędkość cięcia będzie zależała od grubości materiału, natężenia prądu i szybkości przepływu powietrza.

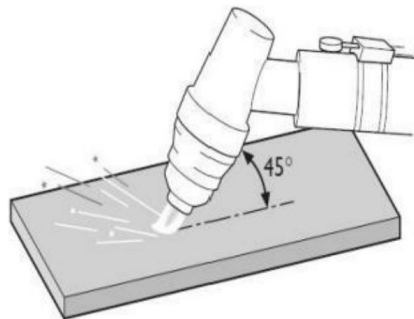
Ogólnie rzecz biorąc, dobra prędkość cięcia skutkuje powstawaniem strumienia isker pod kątem $15-20$ stopni od miejsca cięcia.



PRZESZYWAJĄCY

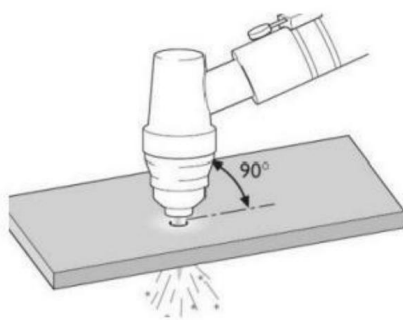
Aby przebić materiał, końcówka palnika tnącego powinna stykać się z materiałem, ale być ustawiona pod kątem 45° do powierzchni. Następnie palnik należy ustawić pod kątem 90° .

Grubość przebijania zależy od wydajności maszyny i wynosi zazwyczaj 50% znamionowej grubości cięcia.



źródło zasilania

Podczas zapalania łuku elektrycznego ważne jest, aby skierować łuk elektryczny z dala od operatora, ponieważ z miejsca styku będą wyrzucane iskry i stopiony materiał. Należy również zadbać o ochronę otoczenia przed tymi iskrami.



Konserwacja

CODZIENNE UŻYCIĘ

- Przed instalacją i uruchomieniem należy uważnie przeczytać instrukcję . • Należy sprawdzić materiały eksploatacyjne i wymienić zużyte na czas, w przeciwnym razie palnik może ulec uszkodzeniu. uszkodzone.
- Po wykonaniu cię cia należy odłączyć zasilanie wejściowe.

TYGODNIK

Sprawdź filtr/separator powietrza i wilgoci znajdujący się na spodzie regulatora powietrza.

KWARTALNY

Urządzenia powinny być serwisowane przez odpowiednio wykwalifikowany personel w celu sprawdzenia ich ogólnego bezpieczeństwa i oczyścić jednostkę z kurzu i innych zanieczyszczeń.

Akcesoria



Palnik plazmowy PT-31 1 szt.



Zacisk uziemiający 1 SZT.



AFR-20001PCS
łączki mosiężne 2szt
Taśmy uszczelniające PTFE 1 szt.
Złączka kolankowa 90° 1 szt.



Wąż powietrzny 1 SZT.
Zacisk węży 4 szt.



Pierścienie ceramiczne 4szt
Kubek ceramiczny 2szt
Elektroda 2szt
Dysza 2szt

Uwaga: Rzeczywiste akcesoria w opakowaniu mogą nie odpowiadać ilustracji, dodawanie (dopasowywanie) niezbędnych akcesoriów lub redukując zbędne akcesoria bez wcześniejszego powiadomienia.

Notatki dotyczące instrukcji

Cię środowisko

1. Maszyna tnąca może pracować w środowisku, w którym panują warunki szczególnie surowe: wytrzymałe temperatury zewnętrzne od -14 do 40°C i wilgotność dochodząca do 80%.
2. Staraj się utrzymywać maszynę w stanie suchym.

Bezpieczeństwo

1. Miejsce pracy MUSI być odpowiednio wentylowane.
2. Nie przeciążaj urządzenia! Przeciążenie może spowodować uszkodzenie urządzenia.
3. Brak przepięć! Przepięcie może spowodować uszkodzenie wewnętrznych obwodów.
4. Wewnętrzny element zmienny ciepłotnie jest inicjowany, jeśli maszyna przekroczy obciążenie cykli. Maszyna tnąca natychmiast przestanie pracować, a wewnętrzny trzyny zaświeci się czerwona dioda. Uwaga: Użytkownik nie musi przerywać obrotów; wentylator będzie nadal pracował w celu schłodzenia maszyny. Gdy temperatura spadnie do dopuszczalnego zakresu, maszynę można uruchomić ponownie operowany.

Konserwacja i rozwiązywanie problemów

1. Pył powstający w wyniku działania sprężonego powietrza należy regularnie usuwać. Jeżeli praca jest wykonywana w środowisku jest zanieczyszczonym dymem i kurzem, codzienna konserwacja jest wymagana.
2. Upewnij się, że istnieje odpowiednie ciśnienie powietrza chroniące elementy wewnętrzne.
3. Sprawdź wszystkie złącza, aby upewnić się, że połączenia są prawidłowe.
4. Chronić maszynę przed wodą i wilgocią.
5. Jeżeli maszyna nie jest używana przez dłuższy czas, należy ją odpowiednio zapakować i przechowywać w suchym miejscu.
6. Wymień wszystkie zużyte materiały eksploatacyjne, aby uniknąć uszkodzeń.

Zachowaj ostrożność:

Powody i rozwiązania dotyczące maszyny do cięcia plazmowego nie

Łukowanie

Ze względu na złożoność układu maszyny do cięcia plazmowego, czynniki środowiskowe w dużym stopniu, czasami problem nie wytwarzania łuku podczas użytkowania mogą wystąpić. Oprócz samej maszyny, należy zwrócić uwagę na następujące punkty.

1. Zbyt wysokie ciśnienie powietrza wejściowego

Jeżeli ciśnienie powietrza wejściowego jest większe niż 0,45 MPa, wówczas po utworzeniu łuku plazmowego ciśnienie jest zbyt wysokie, a przepływ powietrza rozsada skoncentrowaną kolumnę łuku, co powoduje rozproszenie energii kolumny łuku, osłabiając siłę cięcia łuku plazmowego. Głównymi powodami występowania zbyt wysokiego ciśnienia powietrza są: nieprawidłowa regulacja sprężarki powietrza, nadmiernie wyregulowany zawór bezpieczeństwa filtra powietrza lub awaria zaworu bezpieczeństwa filtra powietrza.

Rozwiązania:

Sprawdź, czy regulacja ciśnienia sprężarki powietrza jest prawidłowa oraz czy ciśnienie sprężarki powietrza i ciśnienie zaworu bezpieczeństwa filtra powietrza są spójne. Jeśli dane na manometrze ciśnienia powietrza nie ulegają zmianie, oznacza to, że zawór bezpieczeństwa filtra powietrza nie działa i należy go wymienić.

2. Zbyt niskie ciśnienie powietrza wejściowego

Podczas pracy maszyny do cięcia plazmowego, jeśli ciśnienie powietrza wejściowego jest znacznie niższe od ciśnienia powietrza wymaganego przez sprężarkę, co powoduje, że moc wyrzutu łuku plazmowego jest słabsza, a przepływ powietrza wejściowego jest mniejszy od określonej wartości, w związku z tym nie można utworzyć łuku plazmowego o dużej energii i dużej mocy, co powoduje słabą jakość cięcia, nieprzepuszczalność cięcia i gromadzenie się żużli. Przyczyną niewystarczającego ciśnienia powietrza jest głównie niewystarczające ciśnienie powietrza wejściowego sprężarki powietrza, zbyt niskie ciśnienie regulacji zaworu regulacyjnego powietrza, zablokowany zawór elektromagnetyczny, a ścieżka powietrza nie jest płynna.

Rozwiązania:

Przed cięciem sprawdź wyświetlacz ciśnienia wyjściowego sprężarki powietrza. Jeśli nie spełnia on wymagań, należy wyregulować ustawienie ciśnienia sprężarki powietrza lub dokonać jej przeglądu. Jeśli ciśnienie powietrza wejściowego jest zbyt niskie, należy sprawdzić, czy regulacja ciśnienia zaworu bezpieczeństwa filtra powietrza jest prawidłowa i czy wartość ciśnienia wyświetlana na manometrze spełnia wymagania cięcia. W przeciwnym razie należy konserwować zawór bezpieczeństwa filtra powietrza, aby upewnić się, że powietrze wejściowe jest suche i wolne od oleju. Niska jakość powietrza wejściowego może spowodować zanieczyszczenie olejem zaworu elektromagnetycznego, co spowoduje trudności w otwarciu szpuli zaworu i/lub niemożność całkowitego otwarcia portu zaworu.

3. Słabe połączenie przewodu uziemiającego

Do pracy maszyny tnącej konieczne jest przygotowanie podłoża. Bez stosując specjalne narzędzia uziemiające lub substancję izolacyjną na powierzchni obrabianego przedmiotu (taki jak olej lub rdza) lub starzejący się przewód uziemiający mogą powodować słabe uziemienie połączenie.

Rozwiązania:

Użyj specjalnego narzędzia uziemiającego i sprawdź, czy przewód uziemiający jest w dobrym stanie. kontaktu z przedmiotem obrabianym. Nie należy stosować starego przewodu uziemiającego.

4. Uszkodzona dysza tnąca i elektroda

Jeżeli dysza tnąca nie jest prawidłowo zainstalowana lub nie jest dokręcona (np. palnik chłodzony cieczą nie jest podłączony do układu chłodzenia), wówczas działanie urządzenia próbując przebić się przez obrabiany przedmiot i rozpocząć cięcie bezpośrednio od jego środkowej części przedmiotu obrabianego itp. zwiększą utratę dyszy tnącej.

Rozwiązania:

Dostosuj właściwy poziom przełożenia sprzętu na podstawie odpowiednich parametry obrabianego przedmiotu i sprawdź, czy palnik i narzędzie tnące dysza jest mocno zamontowana, czy nie. Jeśli chodzi o palnik chłodzony wodą, woda chłodząca powinny zostać rozesłane z wyprzedzeniem.

5. Generator iskier nie może automatycznie przerwać łuku

Aby maszyna do cięcia plazmowego mogła pracować, konieczne jest zajarzenie łuku plazmowego. oscylator wysokiej częstotliwości pobudza gaz znajdujący się pomiędzy elektrodą a wewnętrzną ścianką dyszy tnącej, generuje wyładowanie o wysokiej częstotliwości i tworzy mały łuk poprzez część ściową jonizację gazu. W tym momencie mały łuk jest rozpylany z dyszą tnącą za pomocą sprężonego powietrza, co jest główną funkcją Generatora iskier. Czas pracy generatora iskier wynosi zazwyczaj tylko 0,5–1 s. powody, dla których generator iskier nie może automatycznie przerwać łuku, to: ogólnie związane z problemami z komponentami płytki sterującej lub niewłaściwa szczelina elektrody wyładowczej generatora iskry (elementu wyładowczego).

Rozwiązania:

Elektroda wyładowcza generatora iskier (element wyładowczy) powinna być sprawdzać częściej, czy powierzchnia jest płaska, a generator iskier rozładowuje się odstęp między elektrodami powinien być regulowany w odpowiednim czasie.

6. Zbyt niskie napięcie wejściowe

W przypadku gdy w pobliżu miejsca pracy znajdują się duże urządzenia/sprzęt elektryczny awaria maszyny do cięcia plazmowego lub głównego elementu obwodu tnącego maszyna itp. spowoduje, że napięcie wejściowe będzie zbyt niskie.

Rozwiązania:

Sprawdź, czy sieć energetyczna jest podłączona do maszyny do cięcia plazmowego ma wystarczającą nośność, czy napięcie jest stabilne i czy specyfikacje przewodu zasilającego spełniają wymagania. Miejsce pracy maszyna do cięcia plazmowego powinna znajdować się z dala od urządzeń elektrycznych dużej mocy urządzeń i miejsc, w których często występują zakłócenia elektryczne. Aby oczyścić kurz i brud regularnie gromadzą się na elementach maszyny tnącej (zwykle raz w miesiącu lub mniej więcej raz na 10 dni przy częstym użytkowaniu), sprawdź, czy przewody się starzeją itp.

7. My sami

Oprócz powyższych powodów, gdy prędkość cięcia jest zbyt niska, prostopadłość między przedmiotem obrabianym a palnikiem tnącym, a także umiejętność operatora w zakresie obsługi maszyny do cięcia plazmowego, poziom umiejętności działania itd., wszystko to wpływa na stabilność łuku plazmowego. użytkownik powinien zwrócić uwagę na te obszary.

Dodatkowo istnieją dwa stany braku łuku pilotującego cięcia plazmowego maszyna:

A) Brak łuku pilotującego o wysokiej częstotliwości podczas cięcia

1. Elektroda głowicy palnika i przewodząca dysza stykają się spowodować zwarcie.

Rozwiązanie: wymień elektrodę i dyszę przewodzącą. 2. Przekaznik nie zamyka się.

Rozwiązanie: wymień przekaznik.

B) Pomimo dysz elektrodami występują iskry o wysokiej częstotliwości, ale nie występuje łuk elektryczny. palnika i przedmiotu obrabianego.

1. uszkodzony przewód lub słabe połączenie między palnikiem a kablem.

Rozwiązanie: sprawdź i podłącz kabel palnika.

2. Przewód uziemiający i obrabiany przedmiot nie są połączone lub są w złym stanie połączenie.

Rozwiązanie: sprawdź przewód uziemiający i podłącz prawidłowo oba końce, usuń olej, rdzę itp. z powierzchni przedmiotu obrabianego.

Poniższy przewodnik rozwiązywania problemów jest przeznaczony wyłącznie do celów informacyjnych. Otwarcie obudowy urządzenia i/lub podejmowanie nieautoryzowanych prób naprawy spowoduje unieważnienie gwarancji na produkt.

Przed dokonaniem przeglądu i ponownym podłączeniem należy zawsze wyłączyć zasilanie elektryczne i dopływ powietrza .

KŁOPOTY	STRZELANIE	PRZYCZYNA/ROZWIĄZANIE
1. Świeci się lampka kontrolna zasilania. 1. Wyłącznik zasilania jest zepsuty. Wentylator nie działa. 2. Brak zasilania elektrycznego. 3. Przewód wejściowy jest zwarty. Odcieć cie napięć cie wyjściowego.		
2. Włącznik zasilania jest włączony, wentylator nie działa. Na panelu przednim nie jest wyświetlane żadne napięć cie.		1. Wtyczka jest nieprawidłowo podłączona lub wtyczka jest nieprawidłowo podłączona do źródła zasilania 380 V, co powoduje zadziałanie zabezpieczenia przeciwprzepięciowego. W drugim przypadku odczekaj 8 minut, podłącz ponownie do źródła zasilania 220 V i uruchom ponownie maszynę . 2. Transformator jest zepsuty
3. Wentylator jest włączony, ale nieprawidłowa kontrolka nie świeci, nie można uruchomić łuku elektrycznego.		Skontaktuj się z producentem lub certyfikowanym personelem serwisowym.
4. Nieprawidłowa kontrolka 1. Przewód spawniczy jest uszkodzony. przecięć cie przedmiotu obrabianego. Napięć cie wyjściowe.		2. Uziemienie jest nieprawidłowo podłączone, nie ma możliwości. 3. Zacisk wyjściowy "+-" nie jest prawidłowo podłączony.
5. Nieprawidłowy płomień pilota Usuń przeciwnym razie oksydację na powierzchni lub nie świeci. Skróć odległość do 1 mm. 2.0 W skontaktuj się z producentem lub certyfikowanym personelem serwisowym.		1. Dysza jest utleniona lub znajduje się zbyt daleko. 1.0 Może występować zabezpieczenie nadprądowe
6. Nieprawidłowy płomień pilota jest włączony.		zainicjowano. Odczekaj 2 lub 3 minuty, aż problem zniknie, lub wyłącz zasilanie, poczekaj, aż zgaśnie nieprawidłowa kontrolka, i uruchom ponownie (maszyna automatycznie powróci do działania). 2.0 W przeciwnym razie skontaktuj się z producentem lub certyfikowanym personelem serwisowym.
7. Prąd wyjściowy nie jest stabilny.		1. Sprawdź połączenia na panelu przednim. 2. W przeciwnym razie skontaktuj się z producentem lub certyfikowanym personelem serwisowym.
8. Urządzenie nie tnie. 2. Przewód uziemiający metalu, w przeciwnym razie łuk nie będzie stabilny.		1. Napięć cie wyjściowe jest zbyt niskie. nie jest dobrze podłączony. 3. Ciśnienie powietrza jest za wysokie lub za niskie. 4. Dysza i elektroda palnika nie są dobrze dopasowane lub prąd wyjściowy jest zbyt niski.

Instrukcja podłączenia wtyczki

Nie próbuj podłączać ani obsługiwać urządzeń wysokiego napięcia bez odpowiedniego przeszkolenia. Skontaktuj się z elektrykiem, który pomoże Ci zainstalować gniazdko elektryczne lub podłączyć je. Wtyczkę elektryczną do swojej maszyny. Niezależnie od tego, jaką maszynę posiadasz, do prawidłowego działania będzie wymagało zasilania. Nie zakładaj, że wiesz, które przewody podłączyć. Nie podłączaj się przed zapoznaniem się z treścią niniejszej instrukcji, gdyż kolory mogą być mylące.

Maszyna jest zasilana prądem 110 V AC lub 220 V AC. Maszyny zasilane prądem 110 V AC będą działać z 100 V-120 V AC i 50-60 Hz; maszyny 220 V AC będą działać przy napięciu 200-240 V AC i 50-60 Hz. Wszystkie maszyny są 1-fazowe, chyba że podano inaczej. 1-fazowe oznacza, że przewód zasilający będzie miał 1 przewód uziemiający i dwa przewody pod napięciem. Prawidłowe podłączenie tych przewodów jest bardzo ważne, a nieprawidłowe podłączenie może spowodować uszkodzenie i unieważnienie gwarancji produktu.

Przewody uziemiające w maszynach są zielone. Najlepszym sposobem sprawdzenia poprawności działania jest uziemienie służy do testowania omówionych maszyn podwozia maszyny a przewód uziemiający.

Notatka:

Gdy przewód uziemiający jest podłączony nieprawidłowo, może to spowodować uszkodzenie nawet maszyny i wentylatora. Włącza się, ale maszyna nie działa prawidłowo.

Być może będziesz musiał skonsultować się ze specjalistą, aby znaleźć odpowiednią wtyczkę do swojego urządzenia. Maszyny. Najpierw musisz poznać maksymalne natężenie prądu, jakie może pobierać Twoja maszyna. Maszynę, która powinna być w instrukcji. Zapisz ją i skonsultuj się z wykwalifikowanym specjalistą, który doradzi Ci, jakiej wtyczki będziesz potrzebować.

Uziemienie to pierwszy przewód, który należy podłączyć do wtyczki. Następnie należy podłączyć dwa przewody pod napięciem. Generalnie nie ma znaczenia, który z nich pójdzie po której stronie. Ogólna zasada jest taka, że czarny przewód należy połączyć z lewej strony, a biały z prawej.

VEVOR[®]

WYTRZYMAŁE NARZĘDZIA, POŁOWA CENY

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej
www.vevor.com/support



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

PLASMASNIJDMACHINE

MODEL:CUT60

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

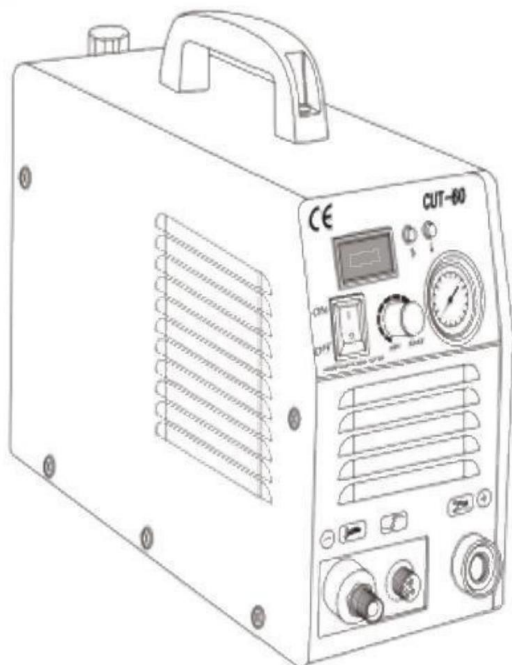
"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven slechts een schatting van de besparingen die u kunt behalen als u bepaalde gereedschappen bij ons koopt in vergelijking met de grote topmerken. Dit betekent niet dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, hieronder vallen. Wij willen u eraan herinneren dat u bij het plaatsen van een bestelling zorgvuldig moet controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

Vevor R

PLASMASNIJDER
MACHINE

ROBUUSTE GEREEDSCHAPPEN, HALVE PRIJS

MODEL:CUT60



BEHOEFTE

HULP?

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op.

Neem contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het apparaat gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze instructies voor.

gebruikershandleiding. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Wij informeren u niet meer als er technologische of software-updates voor ons product beschikbaar zijn.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.
	CORRECTE VERWIJDERING Dit product is onderworpen aan de bepalingen van Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool dat een kliko-afvalbak doorgestreept geeft aan dat het product gescheiden afvalinzameling in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet bij het normale huisvuil worden weggegooid. huishoudelijk afval, maar moet naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht

CUT60 SNELLE INSTALLATIEGIDS

Identificatie van de stekkercabel:

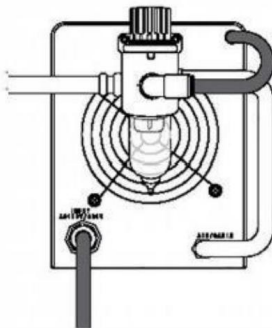
Voor 230VAC is de GROENE draad met de gele strook de aarde draad. De andere twee draden zijn spanningvoerende draden.

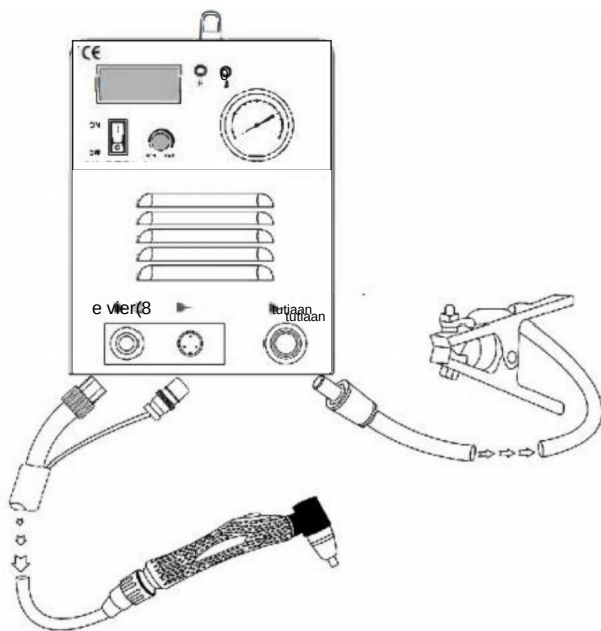
1. Draag een geschikte helm om uw ogen te beschermen tegen schadelijk plasmasnijden boogstraling.

Draag veiligheidshandschoenen om uw handen te beschermen tijdens het gebruik.

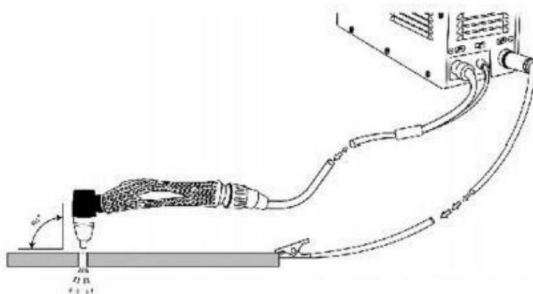


2. Sluit de gasinlaat van de machine (aan de achterkant van de machine) aan op een luchtcompressor en stel de luchtdruk in op 50-60 PSI. (De lucht regelaar is optioneel omdat sommige luchtcompressoren luchtdruk leveren controlevermogen).





4. Bevestig de aardklem aan het metalen werkstuk dat u wilt zagen. Slijp het metaal om er zeker van te zijn dat de klem stevig vastzit.
Druk op de trekker van de toorts en zorg ervoor dat er luchtstroom is.
Beweeg ten slotte de branderkop naar het werkstuk en begin met snijden!



Bedankt!

5. Installatie-instructies



(1) Zoek de twee schroeven aan de bovenkant van de achterkant van de machine en draai ze los



(2) Plaats de metalen steun op de twee schroeven en draai de twee schroeven vast.



(3) Wikkel wat PTFE-afdichtingstape om de twee messing fittingen en controleer of er geen lekkage optreedt.



(4) Plaats vervolgens de twee messing fittingen aan de twee zijanten van het klephuis en draai ze vast.



(5) Bevestig de 909 elleboogfitting aan de voorzijde van het klephuis. Let op de inlaatgasaansluiting. pijlsymbool op het kleplichaam is naar rechts gericht



- (6) Maak de rode knop op het kleplichaam los en houd het hele kleplichaam in het metaal van onder naar boven en draai hem dan vast.



- (7) Knip de aangesloten luchtslang af tot een lengte van ongeveer 20-22 cm.

Gebruik de slangklep om deze vast te draaien zoals in de illustratie is aangegeven, totdat er geen lekkage meer is.

De overgebleven luchtslang wordt aangesloten op de luchtcompressor (inlaatgas), nog steeds

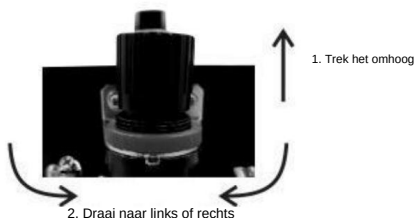
Gebruik een slangklep om deze vast te draaien totdat er geen lekkage meer is. Plaats de zwarte luchtslang van de machine in de 90° elleboogfitting.

De installaties zijn voltooid!

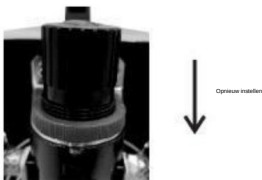
Zie figuur A



Zie figuur B



- (8) Voordat u gaat snijden, moet u ervoor zorgen dat de snijbrander en de aardingsclip zijn aangesloten. correct (zie afbeelding A). Open de klep van de luchtcompressor, schakel de machine in, trek de bovenste knop van het ventiel omhoog, pas de luchtdruk aan op een geschikt bereik door te draaien Knop naar links of rechts (zie afbeelding B).



- (9) Na het afstellen drukt u op de knop en kunt u normaal beginnen met snijden.

Invoering

Hallo!

Geachte klant,

De gebruikershandleiding en de procedures worden gebruikt voor een correcte bediening van de machine.

BELANGRIJK: Zorg ervoor dat beoordelen de inhoud hiervan handleiding voor bij het proberen om de apparatuur te bedienen. Deze handleiding moet op een plaats worden geplaatst waar alle gebruikers van de machine deze gemakkelijk kunnen raadplegen.

Deze handleiding gaat ervan uit dat alle personen die de handleiding lezen en gebruiken, de handleiding gebruiken. Sommigen van hen hebben mogelijk andere ervaringen met het gebruik van de machine. Sommigen van hen hebben mogelijk andere ervaringen met het gebruik van de machine. Sommigen van hen hebben mogelijk andere ervaringen met het gebruik van de machine.

VEILIGHEIDSMATREGELEN - LEES VOOR GEBRUIK



Opmerking over hoogfrequente elektromagnetische storingen;

Bepaalde las- en snijprocessen genereren hoogfrequente (HF) golven. Deze golven kunnen gevoelige elektronische apparatuur verstoren, zoals televisies, radio's, computers, mobiele telefoons en aanverwante apparatuur. Hoge frequentie kan ook interfereren met TL-verlichting. Raadpleeg een erkend elektricien als u storingen opmerkt. Soms kunnen onjuiste bedrading of slechte afscherming de oorzaak zijn.



HF kan pacemakers verstoren. Zie de EMF-waarschuwingen in het volgende hoofdstuk over veiligheid voor meer informatie. Raadpleeg altijd uw arts voordat u een ruimte betreedt waarvan bekend is dat er las- of snijapparatuur aanwezig is en u een pacemaker hebt.



Deze veiligheidsmaatregelen zijn bedoeld ter bescherming van de veiligheid en gezondheid. Als u deze richtlijnen niet opvolgt, kan dit leiden tot ernstig letsel of de dood. Lees alle waarschuwingen zorgvuldig door en volg ze op. Bescherm uzelf en anderen.



Bij las- en snijprocessen komt veel ultraviolette (UV) straling vrij die ernstige brandwonden en schade aan de huid kan veroorzaken. Lassen brengt ook andere potentiële gevaren met zich mee, zoals ernstige brandwonden en luchtwegaandoeningen.

Houd u daarom aan het volgende om mogelijke ongelukken en verwondingen tot een minimum te beperken:



Draag een geschikte veiligheidsbril met een omsluitend scherm wanneer u zich in het werkgebied bevindt, zelfs onder een lashelm, om uw ogen te beschermen tegen rondvliegende vonken en vuil. Bij het blikken van slakken of bij het slijpen kunnen een veiligheidsbril en gezichtsscherm vereist zijn.



Gebruik bij het lassen of snijden altijd een goedgekeurd afschermingsapparaat met de juiste filtertint. Gebruik altijd een lashelm in goede staat. Gooi kapotte of gebarsten filters of helmen weg. Het gebruik van kapotte of gebarsten filters of helmen kan ernstig oogletsel en brandwonden veroorzaken. Filtertinten van minimaal 5 voor snijden en minimaal 9 voor lassen worden sterk aanbevolen. Tinten van meer dan 9 kunnen vereist zijn voor lassen met een hoog ampèreage. Houd de filterlenzen schoon en helder voor maximaal zicht. Het is ook raadzaam om uw oogarts te raadplegen als u contactlenzen draagt om uw zicht te corrigeren voordat u ze gaat gebruiken tijdens het lassen.



Laat geen personeel toekijken of observeren tijdens het lassen of snijden, tenzij ze volledig beschermd zijn door een filterscherm, beschermende gordijnen of gelijkwaardige beschermende uitrusting. Als er geen bescherming beschikbaar is, moet u ze uit het werkgebied weren. Zelfs kortstondige blootstelling aan de straling van de lasboog kan onbeschermden ogen beschadigen.



Draag altijd gehoorbescherming, want lassen en snijden kunnen extreem veel lawaai met zich meebrengen. Gehoorbescherming is noodzakelijk om gehoorverlies te voorkomen. Zelfs langdurige lage geluidsniveaus kunnen op de lange termijn gehoorschade veroorzaken. Gehoorbescherming beschermt bovendien tegen hete vonken en vuil dat in de gehoorgang terechtkomt en schade kan veroorzaken.



Draag altijd persoonlijke beschermende kleding. Vlamvertragende kleding is te allen tijde vereist. Vonken en heet metaal kunnen in zakken, zomen en manchetten terechtkomen. Zorg ervoor dat losse kleding netjes is ingestopt. Leren schorten en jassen worden aanbevolen. Geschikte lasjassen en -jassen zijn verkrijgbaar bij winkels voor lasbenodigdheden, gemaakt van brandvertragend materiaal. Gooi verbrande of gerafelde kleding weg. Houd kleding uit de buurt van olie, vet en ontvlambare vloeistoffen.



Leren laarzen of leren laarzen met stalen neus en rubberen zolen zijn vereist voor een adequate bescherming van de voeten. Canvas, polyester en andere door de mens gemaakte materialen die vaak in schoenen worden aangetroffen, zullen ofwel branden of smelten. Rubberen of andere niet-geleidende zolen zijn noodzakelijk om te helpen beschermen tegen elektrische schokken.



Vlamvertragende en geïsoleerde handschoenen zijn vereist bij het lassen, snijden of hanteren van metaal. Eenvoudige werkhandschoenen voor in de tuin of bij klusjes zijn niet voldoende. Lashandschoenen met kap zijn verkrijgbaar bij uw lokale lasleverancier.

Probeer nooit te lassen zonder handschoenen. Lassen zonder handschoenen kan leiden tot ernstige brandwonden en elektrische schokken. Als uw hand of lichaamsdelen in contact komen met de boog van een plasmasnijder of lasser, zullen er onmiddellijk ernstige brandwonden optreden. Goede handbescherming is te allen tijde vereist bij het werken met las- of snijmachines!



WAARSCHUWING! Personen met een pacemaker mogen niet lassen, snijden of mogen zich niet in de lasruimte bevinden totdat ze hun arts hebben geraadpleegd. Sommige pacemakers zijn gevoelig voor elektromagnetische straling en kunnen ernstige storingen tijdens het lassen of in de buurt *van iemand die last.* **Ernstig letsel of de dood kan optreden**



Las- en plasmasnijprocessen genereren elektromagnetische velden en straling. Hoewel de effecten van EMF-straling niet bekend zijn, is het vermoed dat er op de lange termijn schade kan ontstaan blootstelling aan elektromagnetische velden. Daarom zijn bepaalde Er moeten voorzorgsmaatregelen worden genomen om blootstelling te minimaliseren:

- Leg laskabels en -leidingen netjes weg van het lichaam.
- Wikkel kabels nooit om het lichaam.
- Bevestig kabels indien nodig met tape, om te voorkomen dat ze in de weg zitten.

body. Zorg dat alle kabels en leidingen aan dezelfde kant van de body zitten.

- Ga nooit tussen kabels of leidingen staan.
- Blijf zo ver mogelijk van de stroombron (lasser) vandaan mogelijk tijdens het lassen.
- Ga nooit tussen de aardklem en de toorts staan.
- Houd de aardklem zo dicht mogelijk bij de las of zo kort mogelijk.



Las- en snijprocessen brengen bepaalde inademingsrisico's met zich mee. Zorg ervoor dat u de richtlijnen van uw gekozen verbruiksartikel opvolgt en leveranciers van elektroden met betrekking tot de mogelijke behoefte aan ademhalingsapparatuur apparatuur tijdens het lassen of snijden. Las altijd met voldoende ventilatie. Las nooit in gesloten ruimtes. Dampen en gassen die vrijkomen bij het lassen of snijden kunnen giftig. Neem te allen tijde voorzorgsmaatregelen.

Elke branderigheid van de ogen, neus of keel is een teken dat u om de ventilatie te vergroten.

Stop onmiddellijk en verplaats het werk indien nodig, totdat er voldoende ventilatie is.

Stop volledig met werken en zoek medische hulp als irritatie en ongemak blijft bestaan.



WAARSCHUWING! Las niet op gegalvaniseerd staal, roestvrij staal, beryllium, titanium, koper, cadmium, lood of zink zonder geschikte ademhalingsapparatuur en/of ventilatie.



WAARSCHUWING! Dit product mag niet worden gebruikt voor het lassen of snijden. produceert dampen en gasen die chemicaliën bevatten die bekend staan naar de staat Californië om geboortefwijkingen te veroorzaken en in sommige gevallen kanker. (Californische veiligheids- en gezondheidscode) §25249.5 e.v.)



WAARSCHUWING! Las of snij niet in de buurt van gechloreerde oplosmiddelen of ontvetten van gebieden. Vrijkomen van fosgeengas kan dodelijk zijn. Beschouw alle chemicaliën als potentieel dodelijk als gelast op of nabij metaal dat restanten van chemicaliën.

Houd alle cilinders rechtop en vastgeketend aan een muur of een geschikte plek. pen vasthouden. Bepaalde voorschriften met betrekking tot hoge druk cilinders zijn verkrijgbaar bij OSHA of de plaatselijke regelgevende instantie agentschap. Raadpleeg ook uw lasleverancier in uw gebied voor verdere aanbevelingen. De wettelijke wijzigingen zijn regelmatig, dus blijf op de hoogte.



Alle cilinders vormen een potentieel explosiegevaar. Wanneer ze niet in Gebruik, houd afgedekt en gesloten. Bewaar vastgeketend zodat omvallen niet mogelijk is. onwaarschijnlijk. Het verkeerd vervoeren van cilinders kan leiden tot een explosie. Probeer niet om de regelaars aan te passen aan de cilinders. Gebruik geen defecte regelaars. Laat geen cilinders loskomen. in contact komen met het werkstuk of het werkstuk. Niet lassen of bogen slaan op cilinders. Houd cilinders uit de buurt van directe hitte, vlammen en vonken.



WAARSCHUWING! Een elektrische schok kan dodelijk zijn. Zorg ervoor dat alle elektrische apparatuur goed geaard is. Gebruik geen gerafelde, doorgesneden of anderszins beschadigde kabels en leidingen. Ga niet op de aardklem staan, leunen of rusten. Ga niet in water of vochtige ruimtes staan tijdens het lassen of snijden. Houd het werkoppervlak droog. Gebruik het lasapparaat of de plasmasnijder niet in de regen of onder extreem vochtige omstandigheden. Draag droge schoenen met rubberen zolen en droge handschoenen tijdens het lassen of snijden om uzelf te beschermen tegen elektrische schokken. Schakel de machine alleen in of uit met handschoenen aan. Houd alle lichaamsdelen geïsoleerd van het werk en de werktafels.



Vermijd direct contact van de huid met het werkstuk. Als u in een krappe of besloten ruimte op het werkstuk moet staan of rusten, isoleer het werkstuk dan met droge platen en rubberen matten die het lichaam beschermen tegen direct contact.



Alle werkkabels, leidingen en slangen vormen een struikelgevaar. Zorg ervoor dat u weet waar ze zich bevinden en zorg ervoor dat alle medewerkers in de omgeving hiervan op de hoogte zijn. Kabels vastplakken of vastzetten met geschikte bevestigingsmiddelen kan helpen om struikelen en vallen te voorkomen.



WAARSCHUWING! Brand en explosies zijn reële risico's bij het lassen of snijden. Houd altijd brandblussers bij de hand en daarnaast een waterslang of emmer zand. Controleer het werkgebied regelmatig op smeulende sintels of rook. Het is een goed idee om iemand te laten helpen bij het uitkijken naar mogelijke branden terwijl u aan het lassen bent. Vonken en heet metaal kunnen een lange afstand afleggen. Ze kunnen in scheuren in muren en vloeren terechtkomen en een brand veroorzaken die niet direct zichtbaar is. Hier zijn enkele dingen die u kunt doen om de kans op brand of explosie

- te verkleinen: Houd alle brandbare materialen, inclusief voden en reservekleding, uit de buurt van

- Houd alle brandbare brandstoffen en vloeistoffen apart opgeslagen van het werkgebied.
- Visuele inspectie van het werkgebied wanneer de taak is voltooid voor de geringste sporen van rook of gloeiende kooltjes.
- Als u buiten last of snijdt, zorg er dan voor dat u zich in een veilige omgeving bevindt. opgeruimd gebied, vrij van droge, zachte en rommel die zou kunnen ontstaan een bos- of grasbrand.
- Las niet op tanks, vaten of tonnen die gesloten zijn, onder druk staande voorwerpen of voorwerpen die ontvlambare vloeistoffen of materialen bevatten.



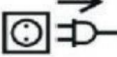
Metaal is heet na het lassen of snijden! Gebruik altijd handschoenen en/of tang bij het hanteren van hete stukken metaal. Vergeet niet om heet metaal op vuurvaste oppervlakken na behandeling. Ernstige brandwonden en letsel kan het gevolg zijn als het materiaal niet op de juiste manier wordt behandeld.



WAARSCHUWING! Defecte of slecht onderhouden apparatuur kan leiden tot letsel of overlijden. Goed onderhoud is uw verantwoordelijkheid.



Zorg ervoor dat alle apparatuur goed wordt onderhouden en gerepareerd door gekwalificeerd personeel. Misbruik of verkeerd gebruik van de apparatuur is niet toegestaan.



Houd alle afdekkingen op hun plaats. Een defecte machine kan vonken afgeven of kan exploderende onderdelen hebben. Het aanraken van onbedekte onderdelen binnenin machine kan ontlading van grote hoeveelheden elektriciteit veroorzaken. werknemers niet toestaan om slecht onderhouden apparatuur te bedienen. Controleer altijd grondig de staat van de apparatuur voordat u deze opstart. Koppel het apparaat los van de stroombron voordat u met onderhoud begint. is gemaakt en voor langdurige opslag of elektrische stormen.

DENK Meer informatie is verkrijgbaar bij The American

Veiligheid Welding Society (AWS) die direct betrekking heeft op veilig lassen en plasmasnijden. Bovendien uw lokale lasleverancier bedrijf heeft mogelijk aanvullende brochures beschikbaar over hun producten.

Bedien geen machines totdat u vertrouwd bent met de juiste bediening. operatie en zijn in staat om de inherente risico's van snijden of lassen.

ProductIntroductie

CUT60 is een IGBT-type luchtplasmasnijder met hoogfrequente start.

Het is ontworpen voor het snijden van roestvrij staal, gelegeerd staal, zacht staal, koper, aluminium en andere metalen materialen. Plasmasnijders kennen veel toepassingen.

CUT60 heeft de volgende kenmerken: •

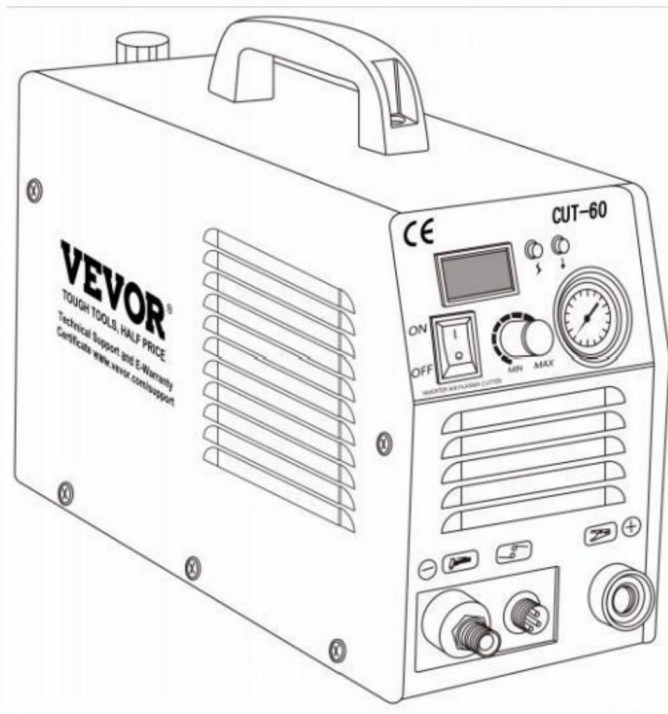
• Stabilisatie •

• Energie-efficiëntie en lage geluidsproductie

• Betrouwbaarheid

• Hoge snijsnelheid •

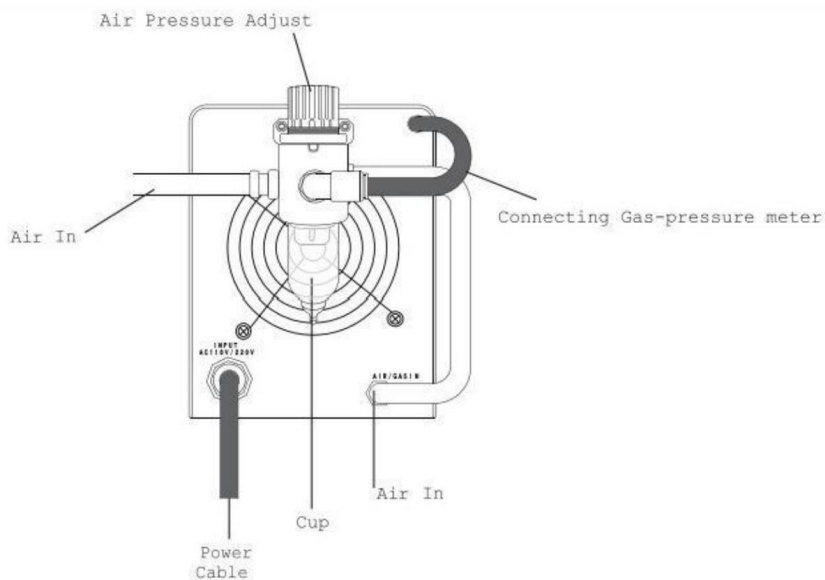
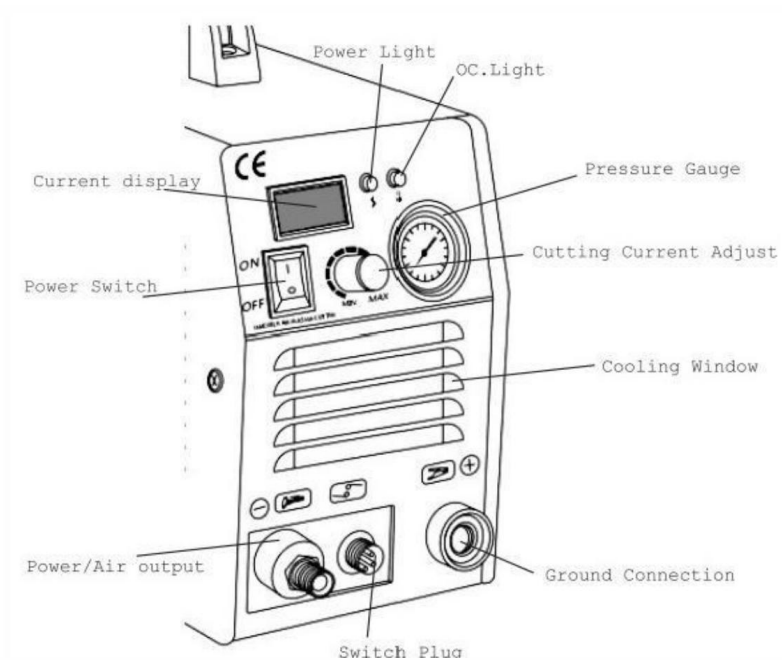
• Draagbaarheid • Soepele sneden



Plasmasnijder serie specificatie

Project	ModHij	SNIJDEN60
Ingangsspanning		230 vliegen 1-PH, 50 Hz
Omvormertype		IGBT
Starttype		HF-start
Toortstype		PT-31 13fl:
Luchtpost Flÿw Timer		Vast
Aanbevolen bedrijfsdruk		50-60Psi
Maximale geleverde druk		80Psi
Aanbevolen maximale gemiddelde Snijdikte		0,55"/14 mm
Maximale snijdikte		0,63"/16 mm
Efficiëntie		>85%
Werkcyclus		35%
InputCun-tijden		28A
Uitgang C Yamada nt		10-60A
Ma: impotentie		Inless staal, milde periode 1, aluin en.um, enz.
G felle yang.pply		Cl felle en, door y, olievrije lucht
Netto gewicht		7,4 kg
Brutogewicht		10,8 kg
Bescherming van de woning		IP21
Dimensie		370*150 ton 90mm

Functioneel diagram



Installatie

Aansluiting voor netsnoerstekker

1. Zorg ervoor dat u de stekker van het netsnoer aansluit op het juiste stopcontact. spanning en gebruik een goede aansluiting om schade aan de interne schakeling. Meestal is de aarddraad GROEN met een GELE streep.
2. Zorg ervoor dat het netsnoer goed is aangesloten op het stopcontact. schakelaar om oxidatie te voorkomen. Zorg ervoor dat de netspanning binnen het opgegeven veiligheidsbereik.
3. Raadpleeg de instructies voor de bedrading van de stekker in deze handleiding voor Gedetailleerde instructies over de bedrading van de stekker.

De kabels op de machine aansluiten

1. Sluit de hogedrukbuis met perslucht correct aan op de koperen verbindingstuk.
2. Zorg ervoor dat de koperen schroef aan het andere uiteinde van de toorts goed vastzit. stevig aan de toorts bevestigd. Om gaslekkage te voorkomen, draait u de schroef met de klok mee totdat deze vastklikt. Sluit de mobiele stekker aan op één uiteinde van de aardingskabeltang aan de positieve aansluiting die zich op het voorpaneel bevinden en draai deze vervolgens vast.
3. Zorg ervoor dat de luchtplug van de toorts is aangesloten op de schakelaar connector op het paneel. Voor snijders met pilootboog, sluit de vorkconnector aan op de rode aansluiting op het voorpaneel.

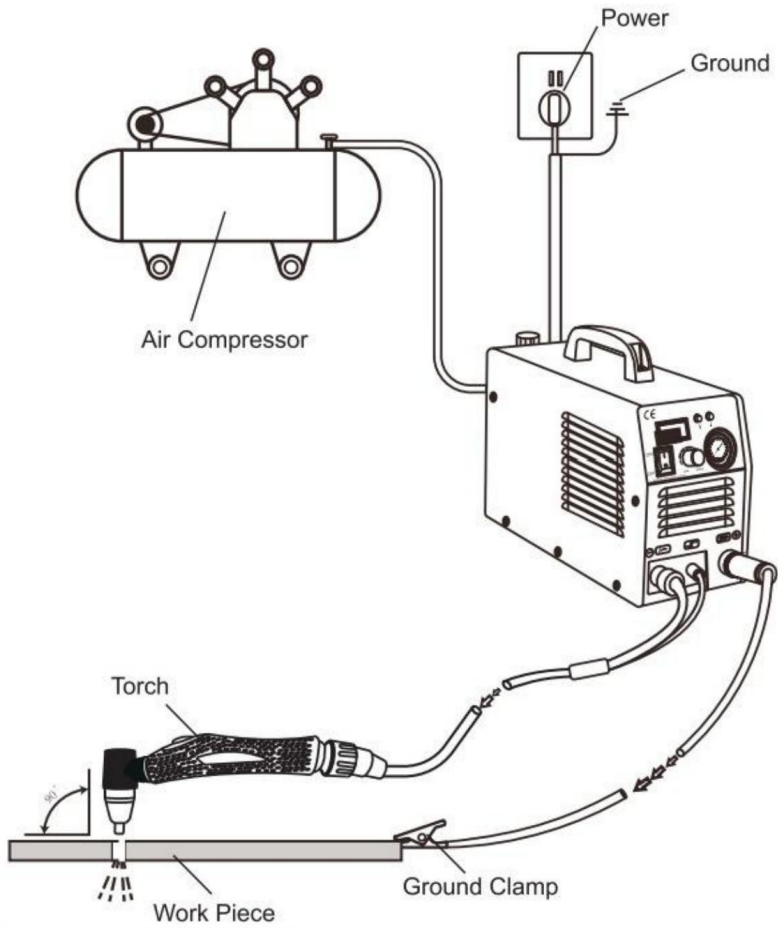
Controlelijst vóór de operatie

1. Zorg ervoor dat de snijmachine goed geaard is.
2. Zorg ervoor dat alle connectoren goed en stevig zijn aangesloten.
3. Zorg ervoor dat de voedingsspanningen correct zijn.

Bediening van de plasmasnijder

1. Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar van het apparaat in de uit-stand staat. Stekker Steek de stekker in het stopcontact.
2. Sluit de luchtcompressor aan op de luchtregelaar/het luchtfilter.
3. Sluit de aardklem aan op uw werkstuk. Let op: roest of verf op het werkstuk kan een open circuit creëren; daarom is de contactpunt moet grondig worden gereinigd om een goede Verbinding tussen klem en werkstuk.
4. Zet de aan/uit-schakelaar aan. De koelventilator zou moeten beginnen te werken en de LED zou moeten gaan branden. Het voorpaneel zou de het elektrische stroomvolume van de machine, en u kunt het aanpassen door door aan de knop onder het display te draaien.

Verbindungsdiagramm

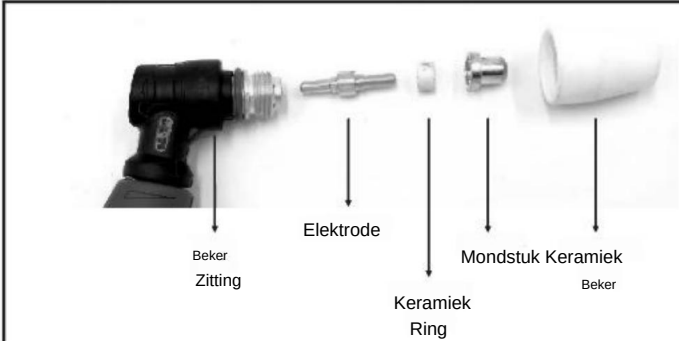


Bediening van de plasmasnijder

- 5. Stel de luchtdruk op uw luchtcompressor in op 60-65 psi voor machine.
- 6. Breng de punt van de toorts in direct contact met de rand van het werkstuk om dikker te snijden, over een voorgeboord geleidegat. Druk op de knop op de toorts om te beginnen met snijden.
- 7. Zorg ervoor dat de snijstroom geschikt en toereikend is voor de machine gebaseerd op de nominale dikte van de frees.

de
of,
tton

Let op: Hieronder ziet u de verbruiksartikelen op de toortskop.

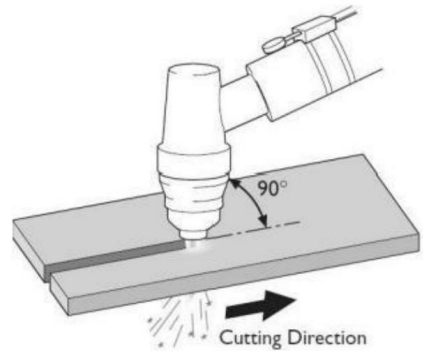


Snijtechniek

SNIJDEN

Voor recht snijden moet de brander in een hoek van **90°** ten opzichte van de plaat worden gehouden en over de klus worden gesleept. De snij snelheid is afhankelijk van de dikte van het materiaal, het ampèreage en de luchtstroom.

Over het algemeen zal een goede snij snelheid resulteren in een regen van vonken in een hoek van 15 tot 20 graden ten opzichte van de snede.

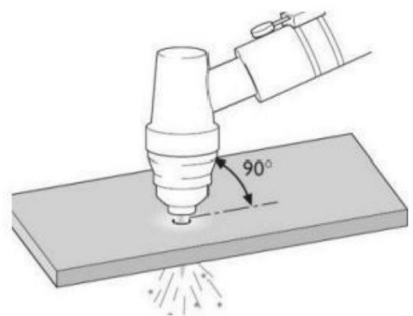
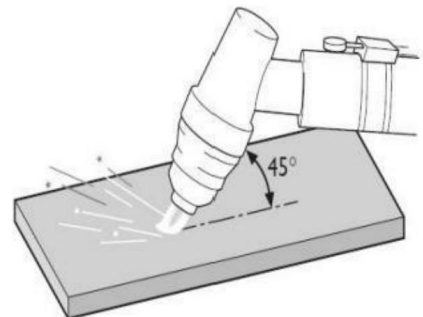


PIERCEREN

Om materiaal te doorboren, moet de punt van de snijbrander in contact zijn met het werkstuk, maar in een hoek van **45° ten opzichte van** het oppervlak worden gehouden. Vervolgens wordt de brander naar de **90°** -positie bewogen

De dikte van de perforatie is afhankelijk van het vermogen van de machine en bedraagt over het algemeen 50% van de nominale snijdikte van de energiebron

Het is belangrijk om de boog van de gebruiker af te richten wanneer u de boog tot stand brengt, omdat er vonken en gesmolten materiaal uit het contactpunt worden gespoten. Ook de omgeving moet worden beschermd tegen deze vonken.



Onderhoud

DAGELIJKS GEBRUIK

- Lees de instructies zorgvuldig door voordat u het apparaat installeert en gebruikt. • Controleer de verbruiksartikelen en vervang de versleten artikelen op tijd, anders raakt de toorts beschadigd.
beschadigd.
- Koppel de ingangsstroom los nadat u de kabel hebt doorgeknipt.

WEKELIJKS

Controleer het lucht- en vochtfilter-/afscheider aan de onderkant van de luchtregelaar.

KWARTAALIELIJK

De units moeten worden onderhouden door gekwalificeerd personeel om de algemene veiligheid te controleren.
en reinig de unit van stof en andere verontreinigingen.

Accessoires



PT-31 plasmasnijdertoorts 1PCS



Aardklem

1 STUKS



AFR-20001PCS
messing fittingen 2PCS
PTFE afdichtingstapes1PCS
90° elleboogfitting 1PCS



Lucht slang
Slangklem

1 STUKS
4 stuks



Keramische ring 4PCS
Keramische beker 2 stuks
Elektrode 2PCS
Mondstuk 2PCS

Let op: De werkelijke accessoires in de doos komen mogelijk niet overeen met de illustratie, toevoegen (aanpassen) van benodigde accessoires of het verwijderen van onnodige accessoires zonder voorafgaande kennisgeving.

Instructie-opmerkingen

SnijdenMilieu

1. De snijmachine kan werken in een omgeving waar de omstandigheden bijzonder hard: het kan buitentemperaturen tussen 14 en 18 graden Celsius weerstaan. 40 graden Celsius en een luchtvochtigheidsgraad tot 80%.
2. Probeer de machine droog te houden.

Veiligheid

1. De werkruimte MOET voldoende geventileerd zijn.
2. Geen overbelasting! Uw machine kan beschadigd raken door overbelasting.
3. Geen overspanning! Interne schakelingen kunnen beschadigd raken door overspanning.
4. Een interne warmtevariabele component wordt geïnitieerd als de machine de belasting overschrijdt cycli. De snijmachine stopt onmiddellijk met werken en er treedt een interne rode diode zal oplichten. Let op: De gebruiker hoeft de circuit; de ventilator blijft werken om de machine te koelen. Zodra de temperatuur is teruggebracht tot het toegestane bereik, kan de machine worden opnieuw geopereerd.

Onderhoud en probleemoplossing

1. Stof dat door perslucht ontstaat, moet regelmatig worden verwijderd. Als er werkzaamheden worden uitgevoerd omgeving is vervuild met rook en stof, dagelijks onderhoud is vereist.
2. Zorg ervoor dat er voldoende luchtdruk is om de interne componenten te beschermen.
3. Controleer of alle connectoren goed vastzitten.
4. Bescherm de machine tegen water en vocht.
5. Wanneer de machine gedurende een langere periode niet wordt gebruikt, moet deze worden goed verpakt en opgeslagen in een droge omgeving.
6. Vervang versleten verbruiksartikelen om schade te voorkomen.

Wees voorzichtig:

De redenen en oplossing van plasmasnijmachines niet

boogvorming

Vanwege het complexe circuit van de plasmasnijmachine, onderhevig aan omgevingsfactoren zijn van grote invloed, soms is het probleem dat de boog niet wordt geproduceerd tijdens het gebruik kan optreden. Naast de machine zelf, dient u rekening te houden met de volgende punten.

1. Te hoge invoerluchtdruk

Als de invoerluchtdruk hoger is dan 0,45 MPa, zal de luchtstroom na de vorming van de plasmaboogdruk te hoog zijn en de geconcentreerde boogkolom opblazen, waardoor de energie van de boogkolom wordt verspreid en de snijsterkte van de plasmaboog afneemt. De belangrijkste redenen voor het ontstaan van een te hoge luchtdruk zijn: onjuiste afstelling van de luchtcompressor, overregulering van het overdrukventiel van het luchtfilter of een defect aan het overdrukventiel van het luchtfilter.

Oplossingen:

Controleer of de drukregeling van de luchtcompressor goed is afgesteld en zorg ervoor dat de druk van de luchtcompressor en de druk van het overdrukventiel van het luchtfilter consistent zijn. Als er geen verandering in de gegevens op de luchtdrukmeter is, betekent dit dat het overdrukventiel van het luchtfilter niet werkt en op tijd vervangen moet worden.

2. Te lage invoerluchtdruk

Wanneer de plasmasnijmachine in werking is en de invoerluchtdruk veel lager is dan de luchtdruk die de apparatuur nodig heeft, wordt de plasmabooguitwerpsnelheid verzwakt en is de invoerluchtstroom lager dan de opgegeven waarde. Er kan dan geen plasmaboog met hoge energie en hoge snelheid worden gevormd, wat resulteert in een slechte kwaliteit van de insnijding, ondoordringbare snede en slakophoping. De oorzaak van onvoldoende luchtdruk is meestal dat de invoerlucht van de luchtcompressor niet voldoende is; een te lage drukinstelling van de luchtregelklep; het magneetventiel is geblokkeerd; het luchtpad is niet soepel.

Oplossingen:

Controleer voor het snijden de uitgangsdrukweergave van de luchtcompressor. Als deze niet aan de vereisten voldoet, moet u de drukinstelling van de luchtcompressor aanpassen of deze reviseren. Als de ingaande luchtdruk te laag is, moet u controleren of de drukinstelling van het luchtfilteroverdrukventiel correct is en of de drukwaarde die op de luchtdrukmeter wordt weergegeven, voldoet aan de snijvereisten. Anders moet het luchtfilteroverdrukventiel worden onderhouden om ervoor te zorgen dat de ingaande lucht droog en olievrij is. Slechte ingaande luchtkwaliteit kan olieverontreiniging in het magneetventiel veroorzaken, wat kan resulteren in problemen bij het openen van de klepspoel en/of de kleppoort kan niet volledig worden geopend.

3. Slechte verbinding van de aarddraad

Voor het werken met de snijmachine is aardingsvoorbereiding noodzakelijk. Zonder door gebruik te maken van speciale aardingsgereedschappen of isolatiemateriaal op het oppervlak van de werkstuk (zoals olie of roest) of verouderde aarddraad zal slechte aarding veroorzaken verbinding.

Oplossingen:

Gebruik een speciaal aardingsgereedschap en controleer of de aardingsdraad goed vastzit. contact met het werkstuk. En gebruik geen oude aarddraad.

4. Beschadigde snijmond en elektrode

Als het snijmondstuk niet goed is geïnstalleerd of niet is vastgedraaid (bijvoorbeeld als de watergekoelde toorts niet is aangesloten op het koelsysteem), dan is de werking van proberen het werkstuk te penetreren en direct vanaf het middelste gedeelte te beginnen met snijden van het werkstuk enz. zal het verlies van het snijmondstuk vergroten.

Oplossingen:

Pas het juiste versnellingsniveau van de apparatuur aan op basis van de relevante parameters van het snijwerkstuk, en controleer of de toorts en het snijwerk mondstukken stevig zijn geïnstalleerd of niet. Als voor de watergekoelde toorts, het koelwater vooraf verspreid moeten worden.

5. De vonkgenerator kan de boog niet automatisch verbreken

Plasmasnijmachine moet de plasmaboog ontsteken om te kunnen werken. hoogfrequente oscillator exciteert het gas tussen de elektrode en de binnenkant wand van het snijmondstuk genereert een hoogfrequente ontlading en vormt een kleine boog door gedeeltelijk ionisatiegas. Op dit moment wordt de kleine boog gespoten van het snijmondstuk door de perslucht, wat de hoofdfunctie is van de vonkgenerator. De werktijd van de vonkgenerator bedraagt over het algemeen slechts 0,5 tot 1 seconde. Redenen waarom de vonkgenerator de boog niet automatisch kan verbreken zijn over het algemeen gerelateerd aan de componenten van het besturingscircuitbord die uit het probleem zijn, of de Onjuiste afstand tussen de ontladingselektrode van de vonkgenerator (ontladingsstuk).

Oplossingen:

De ontladingselektrode van de vonkgenerator (ontladingsstuk) moet regelmatig gecontroleerd om het oppervlak vlak te houden en de ontlading van de vonkgenerator De elektrodeafstand moet tijdig worden aangepast.

6. Te lage ingangsspanning

Wanneer grote elektrische installaties/apparatuur zich in de buurt van de werkplek bevinden, de plasmasnijmachine of het hoofdcircuitcomponent defect van de snijmachine machine etc., zal de ingangsspanning te laag maken.

Oplossingen:

Controleer of het elektriciteitsnet is aangesloten op de plasmasnijmachine voldoende draagvermogen heeft of niet, of de spanning stabiel is en of de specificaties van het netsnoer voldoen aan de eisen. De werkplek van de plasmasnijmachine moet ver verwijderd zijn van grote elektrische apparaten apparatuur en plaatsen met frequente elektrische storingen. Om de stof en vuil op de componenten regelmatig in de snijmachine (meestal eens per maand, of ongeveer eens per 10 dagen bij frequent gebruik), controleer of de draden verouderen etc.

7. Onszelf

Naast de bovenstaande redenen, wanneer de snijsnelheid te laag is, loodrechtheid tussen het werkstuk en de snijbrander, evenals de bekwaamheid van de operator met de plasmasnijmachine, het vaardigheidsniveau van werking en dergelijke, dit alles zal de stabiliteit van de plasmaboog beïnvloeden. De gebruiker moet op deze gebieden letten.

Bovendien zijn er twee statussen voor geen pilootboog van het plasmasnijden machine:

A) Geen hoogfrequente pilootboogvorming bij het snijden

1. De elektrode van de toortskop en het geleidende mondstuk raken elkaar kortsluiting veroorzaken.

Oplossing: vervang de elektrode en het geleidende mondstuk. 2. Het relais sluit niet.

Oplossing: vervang het relais.

B) Er zijn hoogfrequente vonken, maar geen boogsnijden tussen de toorts en het werkstuk.

1. Een gebroken draad of een slechte verbinding tussen de toorts en de kabel.

Oplossing: controleer de kabel van de toorts en sluit deze aan.

2. De aardingsdraad van het werkstuk en het werkstuk zijn niet aangesloten of in slechte staat verbinding.

Oplossing: controleer de aardingsdraad en sluit beide uiteinden goed aan. Verwijder olie, roest etc. van het werkstukoppervlak.

De volgende handleiding voor het oplossen van problemen is uitsluitend bedoeld ter referentie. Het openen van de behuizing van het apparaat en/of ongeoorloofde reparatiepogingen maken de productgarantie ongeldig.

Schakel altijd de elektriciteit en de luchttoevoer uit voordat u een inspectie uitvoert en de apparatuur opnieuw aansluit.

PROBLEEM	SCHIETEN	OORZAAK/OPLOSSING
1. Het controlelampje van de stroom is uit. 2. Er is geen stroom. en er is geen 3. De ingangskabel is kortgesloten. De uitgangsspanning wordt onderbroken.		1. De aan/uit-schakelaar is kapot. 2. Er is geen stroom. en er is geen 3. De ingangskabel is kortgesloten. De uitgangsspanning wordt onderbroken.
2. De aan/uit-schakelaar staat aan, maar de ventilator werkt niet. Er wordt geen spanning weergegeven op het voorpaneel.		1. De stekker is niet goed aangesloten of de stekker is niet goed aangesloten op de 380V-voeding, waardoor er een overspanningsbeveiliging is geactiveerd. Wacht in het laatste geval 8 minuten, sluit de stekker opnieuw aan op de 220V-voeding en start de machine opnieuw op. 2. De transformator is kapot
3. De ventilator staat aan, het abnormale controlelampje brandt niet, de boog kan niet worden gestart. 4.		Neem contact op met de fabrikant of met gecertificeerd servicepersoneel.
Het abnormale controlelampje brandt niet. 1. Het is uitgeschakeld en het werkstuk mag niet worden gesneden.		1. De laskabel is gebroken. 2. De aarde is niet goed aangesloten. De spanningsuitgang wordt niet goed aangesloten. 3. De *"-uitgangsklem is niet goed aangesloten.
5. Het abnormale controlelampje afstand tot 1 mm. 2.0 Neem anders contact op met de fabrikant of gecertificeerd onderhoudspersoneel. 1.0 Overstroombeveiliging kan zijn	Verwijder de oxidatie op het oppervlak, of is niet aan. Verkort de afstand tot 1 mm. 2.0 Neem anders contact op met de fabrikant of gecertificeerd onderhoudspersoneel. 1.0 Overstroombeveiliging kan zijn	1. Het mondstuk is geoxideerd of te ver weg. 2. Het mondstuk is niet goed aangesloten op de 380V-voeding, waardoor er een overspanningsbeveiliging is geactiveerd. Wacht in het laatste geval 8 minuten, sluit de stekker opnieuw aan op de 220V-voeding en start de machine opnieuw op. 2. De transformator is kapot
6. Het abnormale waakvlammetje staat aan.		geïnitieerd. Wacht 2 tot 3 minuten tot het probleem is opgelost, of schakel de stroom uit, wacht tot het lampje van de abnormale status uit is en start het apparaat opnieuw op (het apparaat herstelt zich automatisch). 2. Neem anders contact op met de fabrikant of met gecertificeerd onderhoudspersoneel.
7. De uitgangsstroom is niet stabiel.		1. Controleer de aansluitingen op het voorpaneel. 2. Neem anders contact op met de fabrikant of met gecertificeerd onderhoudspersoneel.
8. De machine snijdt niet. 2. De metaal niet goed, of de boog is niet stabiel.		1. De ingangsspanning is te laag. 2. De ingangskabel is niet goed aangesloten. 3. De luchtdruk is te hoog of te laag. 4. Het mondstuk en de elektrode van de toorts passen niet goed, of de ingangsstroom is te laag.

PlugWiring-instructie

Probeer niet om met hoge spanning te werken of bedrading aan te leggen zonder de juiste training. Neem contact op met een elektricien om u te helpen bij het installeren van een stopcontact of het aansluiten een stekker voor uw machine. Ongeacht welke machine u heeft, heeft stroom nodig om goed te kunnen functioneren. Ga er niet vanuit dat u weet welke draden u moet aansluiten. Sluit de apparaten pas aan nadat u de handleiding volledig hebt gelezen, want kleuren kunnen misleidend zijn.

De machine is 110VAC of 220VAC. De 110VAC-machines werken op 100V-120VAC en 50-60Hz; de 220VAC-machines werken op 200-240VAC en 50-60 Hz. Alle machines zijn 1 fase, tenzij anders vermeld. 1 fase betekent dat het netsnoer één aarddraad en twee spanningsdraden heeft. Het is erg belangrijk om deze draden op de juiste manier aan te sluiten, en onjuiste bedrading kan schade veroorzaken en de productgarantie ongeldig maken.

De aardingsdraden op de machines zijn groen. De beste manier om te testen of de machines goed werken, is door de aardingsdraden op de machines te testen. aarde is om de ohms te testen tussen de aarde van het machinechassis en de aarddraad.

Opmerking:

Als de aarddraad verkeerd is aangesloten, kunnen zelfs de machine en de ventilator inschakelen, maar het apparaat zal niet goed werken.

Het kan nodig zijn om een expert te raadplegen om de juiste stekker voor uw situatie te vinden. machine. Eerst moet u het maximale ampèrage van uw apparaat weten machine, die in uw handleiding zou moeten staan. Schrijf het op en raadpleeg een Laat u door een gekwalificeerde professional informeren over welke stekker u nodig heeft.

De aarde is de eerste draad die u in de stekker moet aansluiten. Sluit vervolgens de twee stroomdraden. Over het algemeen maakt het niet uit welke aan welke kant zit. Een algemene vuistregel is om zwart links en wit rechts te verbinden.

VEVOR[®]

ROBUUSTE GEREEDSCHAPPEN, HALVE PRIJS

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support



Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

PLASMASKÄRMASKIN

MODELL: CUT60

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

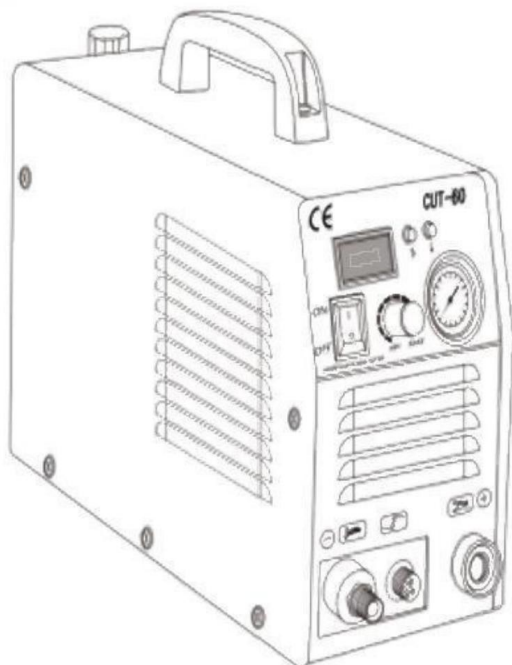
"Spara halva", halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar endast en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen att noggrant kontrollera när du lägger en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta varumärkena.

Vevor R

PLASMASKÄRARE
MASKIN

HÅRA VERKTYG, HALVA PRISET

MODELL: CUT60



BEHOV

HJÄLP?

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Tveka inte kontakta oss:

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är originalinstruktionen, vänligen läs alla bruksanvisningar noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår

Användarmanual. Produktens utseende kommer att vara beroende av den produkt du fick.

Förlåt oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa bruksanvisningen noggrant.
	KORREKT AVFALLSHANTERING Denna produkt är föremål för tillhandahållande av Europeiska direktivet 2012/19/EG. Symbolen som visar en korsad soptunna på hjul indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom EU. Detta gäller produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte kasseras med normal hushållsavfall, men måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater

CUT60QUICKSETUPGUIDE

Identifiering av nätkabel:

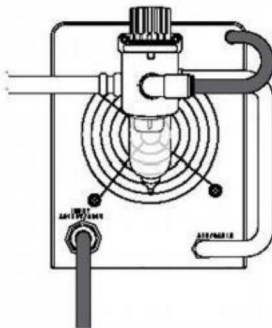
För båda 230VAC är den GRÖNA ledningen med den gula remsan Slipad wire. De andra två ledningarna är strömförande ledningar.

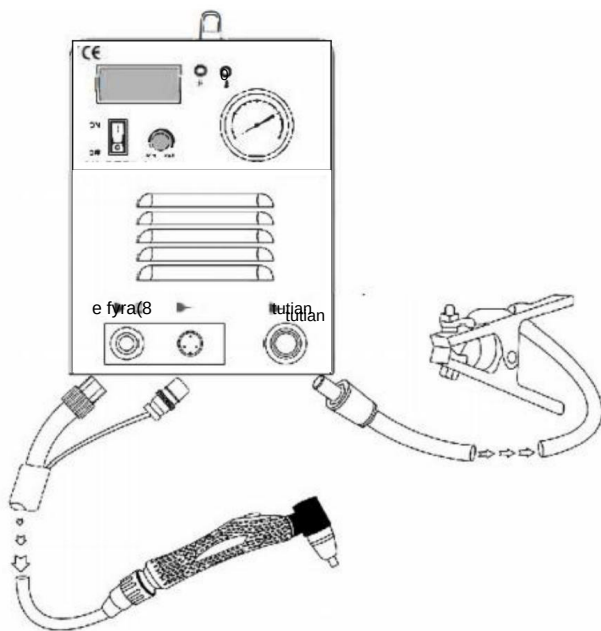
1. Bär en ordentlig hjälm för att skydda dina ögon från skadlig plasmaskärning ljusbågsstrålning.

Använd skyddshandskar för att skydda dina händer under drift.

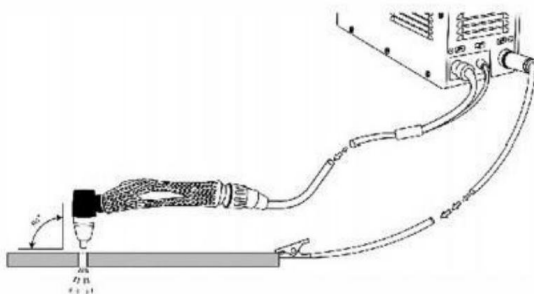


2. Anslut maskinens gasinlopp (på baksidan av maskinen) till en luftkompressor och ställ in lufttrycket till 50-60 PSI. (Luften regulator är valfri eftersom vissa luftkompressorer ger lufttryck kontrollkapacitet).





4. Fäst markklämman på metallarbetsstycket som du planerar att skära. Slipa metallen för att se till att klämman sitter ordentligt fast. Tryck på avtryckaren på brännaren och se till att det finns luftflöde. Flytta slutligen brännarhuvudet till arbetsstycket och börja skära!



Tack!

5. Installationsinstruktion



(1) Hitta de två skruvarna på den övre baksidan av maskinen och lossa dem



(2) Sätt metallstödet på de två skruvarna och fäst de två skruvarna.



(3) Linda några PTFE-tätningstejper på de två mässingsbeslagen och se till att det inte läcker.



(4) Sätt sedan de två mässingskopplingarna på de två sidorna av ventilhuset och dra åt dem.



(5) Fäst 909 armbågskopplingen på framsidan av ventilhuset. Notera gärna inloppsgasen pilsymbolen på ventilhuset är riktad till höger



- (6) Lossa den röda knappen på ventilhuset, håll hela ventilhuset i metallen stöd nedifrån till upp och dra åt den.

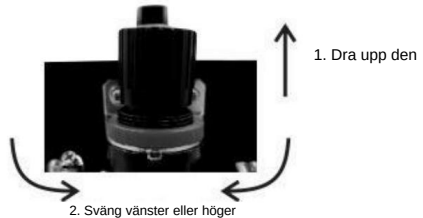


- (7) Klipp ner den anslutna luftslangen till en längd på cirka 20-22 cm. Ansluten enligt illustrationen, använd slangklämman för att dra åt den tills inget läckage. Den överblivna luftslangen kommer att anslutas till luftkompressorn (inloppsgas), fortfarande använd slangklämma för att dra åt den tills inget läckage. Sätt den svarta luftslangen på maskinen i 909 armbågsfäste. Installationerna är klara!

Se bild A



Se bild B



- (8) Innan du skär, se till att skärbrännaren och jordklämman är anslutna korrekt (se figur A). Öppna luftkompressorns ventil, slå på maskinen, dra den övre knappen på ventilen upp, justera lufttrycket till ett lämpligt omfång genom varv ratten åt vänster eller höger (se figur B).



- (9) Efter justering, tryck på knappen och du kan börja klippa normalt.

Introduktion

Hej!

Kära uppskattade kund:

Användarmanualens dokument och procedurer används för att maskinen ska fungera korrekt.

VIKTIGT: Var säker att granska de innehåll av detta manual innan försök att använda utrustningen. Den här handboken bör placeras där den lätt kan refereras av alla användare av maskinen.

Denna manual förutsätter att alla personer som läser manualen och använder ca

några ^gdet ^{r/fräs} ^{re} ^ble, ^{aq} kvalificerad chinery. och/eller

SÄKERHETSÅTGÄRDER - LÄS INNAN ANVÄNDNING



Anmärkning om högfrekventa elektromagnetiska störningar; Vissa

svets- och skärprocesser genererar högfrekventa (HF)vågor. Dessa vågor kan störa känslig elektronisk utrustning såsom tv-apparater, radioapparater, datorer, mobiltelefoner och relaterad utrustning. Högfrekvens kan också störa lysrör. Rådgör med en auktoriserad elektriker om störning noteras. Ibland kan felaktig ledningsdragning eller dålig skärmning vara orsaken.



HF kan störa pacemakers. Se EMF-varningar i följande säkerhetsavsnitt för ytterligare information. Rådfråga alltid din läkare innan du går in i ett område som är känt för att ha svets- eller skärutrustning om du har en pacemaker.



Dessa säkerhetsåtgärder är till för att skydda säkerhet och hälsa.

Underlåtenhet att följa dessa riktlinjer kan leda till allvarlig skada eller dödsfall. Var noga med att läsa och följa alla varningar och varningar.

Skydda dig själv och andra.



Svets- och skärprocesser producerar höga nivåer av ultraviolett (UV) strålning som kan orsaka allvarliga brännskador och skador på huden. Det finns andra potentiella faror inblandade med svetsning, såsom allvarliga brännskador och andningsrelaterade sjukdomar.

Observera därför följande för att minimera potentiella olyckor och skador:



Använd lämpliga skyddsglasögon med lindade sköldar när du befinner dig i arbetsområdet, även under svetshjälm för att skydda dina ögon från flygande gnistor och skräp. När du hackar slag eller slipar kan skyddsglasögon och ansiktsskydd behövas.



Vid svetsning eller skärning, använd alltid en godkänd avskärmningsanordning, med korrekt nyans av filter installerat. Använd alltid en svetshjälm i gott skick. Kassera eventuella trasiga eller spruckna filter eller hjälmar.

Användning av trasiga eller spruckna filter eller hjälmar kan orsaka allvarliga ögonskador och bränn. Filter nyanser av inte mindre än nyans 5 för skärning och inte mindre än nyans 9 för svetsning är mycket rekommenderas.

Nyanser större än 9 kan krävas för svetsar med hög strömstyrka. Håll filterlinserna rena och klara för maximal synlighet. Det är också tillrådligt att rådgöra med din ögonläkare om du bär kontakter för korrigering syn innan du använder dem under svetsning.



Tillåt inte personal att titta på eller observera svets- eller skäroperationen om de inte är helt skyddade av en skärm, skyddsgardiner eller motsvarande skyddsutrustning. Om inget skydd finns tillgängligt, uteslut dem från arbetsområdet. Även kort exponering för strålar från svetsbågen kan skada oskyddade ögon.



Använd alltid hörselskydd eftersom svetsning och skärning kan vara extremt bullriga. Hörselskydd är nödvändigt för att förhindra hörselnedsättning. Även långvariga låga ljudnivåer har varit kända för att orsaka långvariga hörselskador. Hörselskydd skyddar också ytterligare mot heta gnistor och skräp från att komma in i hörselgången och gör skada.



Bär alltid personliga skyddskläder. Flamsäkra kläder krävs hela tiden. Gnistor och het metall kan fastna i fickor, fällor och ärmslut. Se till att löst sittande kläder stoppas in snyggt. Läderförkläden och jackor rekommenderas. Lämpliga svetsjackor och rockar kan köpas tillverkat av brandsäkert material från svetsbutiker. Kassera eventuellt bränt eller slitet kläder. Håll kläder borta från olja, fett och brandfarliga vätskor.



Skinnstövlar eller läderstövlar med ståltå med gummibottnar krävs för adekvat fotskydd. Canvas, polyester och andra konstgjorda material som ofta finns i skor kommer att göra det heller bränna eller smälta. Gummi eller andra icke-ledande sulor är nödvändigt för att skydda mot elektriska stötar.



Flamsäkra och isolerade handskar krävs oavsett om man svetsar eller skär eller hanterar metall. Enkla arbetshandskar för trädgården eller sysslor räcker inte.

Svetshandskar av gauntlettyp finns tillgängliga från dina lokala svetsleverantörer.

Försök aldrig att svetsa utan handskar. Svetsning utan handskar kan resultera i allvarliga brännskador och elektriska stötar. Om dina händer eller kroppsdelar kommer i kontakt med bågen på en plasmaskärare eller svetsare, kommer omedelbara och allvarliga brännskador att uppstå. Korrekt handskydd krävs överhuvudtaget gånger när man arbetar med svets- eller skärmaskiner!



VARNING! Personer med pacemaker bör inte svetsa, skära eller vara i svetsområdet tills de rådgör med sin läkare.

Vissa pacemakers är känsliga för EMF-strålning och kan allvarliga fel under svetsning eller när du är i närheten av någon som svetsar. Allvarlig skada eller död kan inträffa



Svets- och plasmaskärningsprocesser genererar elektromagnetiska fält och strålning.

Även om effekterna av EMF-strålning inte är kända, är det så misstänkt att det kan vara någon skada på lång sikt exponering för elektromagnetiska fält. Därför vissa Försiktighetsåtgärder bör vidtas för att minimera exponeringen:

- Lägg svetsledningarna och ledningar prydligt borta från kroppen.
- Linda aldrig kablar runt kroppen.
- Fäst kablarna med tejp om det behövs, för att hålla dem från

kropp. Håll alla kablar och ledningar på samma sida av kroppen.

- Stå aldrig mellan kablar eller ledningar.
- Håll så långt borta från strömkällan (svetsaren) som möjligt vid svetsning.
- Stå aldrig mellan markklämman och brännaren.
- Håll jordklämman jordad så nära svetsen eller skära som möjligt.



Svets- och skärprocesser innebär vissa inandningsrisker. Be se till att följa alla riktlinjer från ditt valda förbrukningsmaterial och elektrodleverantörer angående eventuellt behov av andningsorgan utrustning vid svetsning eller skärning. Svetsa alltid med tillräcklig ventilation. Svetsa aldrig i slutna rum eller trånga utrymmen. Rök och gaser som släpps ut under svetsning eller skärning kan vara giftig. Vidta försiktighetsåtgärder hela tiden.

Varje sveda i ögon, näsa eller svalg är tecken på att du behöver för att öka ventilationen.

Stoppa omedelbart och flytta om arbetet vid behov, tills tillräcklig ventilation erhålls.

Sluta arbeta helt och sök medicinsk hjälp om irritation och obehag kvarstår.



WARNING! Svetsa inte på galvaniserat stål, rostfritt stål, beryllium, titan, koppar, kadmium, bly eller zink utan lämplig andningsutrustning och/eller ventilation.



WARNING! Denna produkt när den används för svetsning eller skärning producerar rök och gaser som innehåller kända kemikalier till delstaten Kalifornien för att orsaka fosterskador och i vissa fall cancer.(California Safety and Health Code §25249.5 och följande)



WARNING! Svetsa eller skär inte runt klorerade lösningsmedel eller avfettningsområden. Utsläpp av fosfgas kan vara dödligt. Anse att alla kemikalier har potentiella dödliga resultat om svetsad på eller nära metall som innehåller restmängder av kemikalier.

Håll alla cylindrar upprätt och kedjade till en vägg eller lämpligt hållpenna. Vissa bestämmelser angående högttryck cylindrar kan erhållas från OSHA eller lokala myndigheter byrå. Rådgör även med ditt svetsförsörjningsföretag i din område för ytterligare rekommendationer. Regeländringarna är ofta så håll dig informerad.



Alla cylindrar har en potentiell explosionsrisk. När de inte är i använd, håll lock och stängt. Förvara kedjad så att vältnings är inte troligt. Att transportera cylindrar felaktigt kan leda till en explosion. Försök inte att anpassa regulatorer för att passa cylindrar. Använd inte felaktiga regulatorer. Låt inte flaskor komma i kontakt med arbetsstycket eller arbetsstycket. Svetsa inte eller träffa ljusbågar på cylindrar. Håll cylindrar borta från direkt värme, låga och gnistor.



VARNING! Elektriska stötar kan döda. Se till att all elektrisk utrustning är ordentligt jordad. Använd inte slitna, avskurna eller på annat sätt skadade kablar och kablar. Stå inte, luta dig eller vila på jordklämman. Stå inte i vatten eller fuktiga områden under svetsning eller skärning. Håll arbetsytan torr. Använd inte svetsare eller plasmaskärare i regn eller under extremt fuktiga förhållanden. Använd torra gummisulaskor och torra handskar vid svetsning eller skärning för att isolera mot elektriska stötar. Slå på eller av maskinen endast med handskar. Håll alla delar av kroppen isolerade från arbete och arbetsbord.



Håll borta från direkt kontakt med huden mot arbete. Om snäva eller täta utrymmen kräver att man står eller vilar på arbetsstycket, isolera med torra brädor och gummimattor utformade för att isolera kroppen från direkt kontakt.



Alla arbetskablar, kablar och slangar utgör snubbelrisk. Var medveten om var de befinner sig och se till att all personal i området informeras om var de befinner sig. Att tejpa eller säkra kablar med lämpliga begränsningar kan hjälpa till att minska snubblar och fall.



VARNING! Brand och explosioner är verkliga risker vid svetsning eller skärning. Ha alltid brandsläckare i närheten och dessutom en vattenslang eller hink med sand. Kontrollera med jämna mellanrum arbetsområdet för glödande glöd eller rök. Det är en bra idé att låta någon hjälpa till att se efter möjliga bränder medan du svetsar. Gnistor och het metall kan färdas långa sträckor. De kan gå in i sprickor i väggar och golv och starta en brand som skulle inte synas omedelbart. Här är några saker du kan göra för att minska risken för brand eller explosion:

- Håll allt brännbart material, inklusive trasor och reservkläder borta från

- Förvara alla brandfarliga bränslen och vätskor separat från arbetsområdet.
- Inspektera visuellt arbetsområdet när jobbet är klart minsta spår av rök eller glöd.
- Om du svetsar eller skär utomhus, se till att du är i en rensat område, fritt från torrt mört och skräp som kan börja en skogs- eller gräsbrand.
- Svetsa inte på tankar, trummor eller tunnor som är stängda, trycksatt eller något som innehöll brandfarlig vätska eller material.



Metall är varm efter svetsning eller skärning! Använd alltid handskar och eller tång vid hantering av varma metallbitar. Kom ihåg att placera het metall på brandsäkra ytor efter hantering. Allvarliga brännskador och skada kan uppstå om materialet hanteras felaktigt.



WARNING! Felaktig eller dåligt underhållen utrustning kan orsaka skada eller dödsfall. Korrekt underhåll är ditt ansvar. Se till att all utrustning underhålls och servas på rätt sätt av kvalificerad personal. Missbruka eller missbruka inte utrustning. Håll alla skydd på plats. En defekt maskin kan skjuta gnistor eller kan ha exploderande delar. Vidröra oskyddade delar inuti maskinen kan orsaka urladdning av stora mängder elektricitet. Gör inte tillåta anställda att använda dåligt servad utrustning. Kontrollera alltid utrustningens skick noggrant före start. Koppla bort enheten från strömkällan före något serviceförsök är tillverkad och för långtidsförvaring eller åskväder.

THINK Ytterligare information kan erhållas från The American

Säkerhet Welding Society (AWS) som relaterar direkt till säker svetsning och plasmaskärning. Dessutom, din lokala svetsförsörjning företaget kan ha ytterligare broschyrer tillgängliga om deras produkter.

Använd inte maskiner förrän du är bekväm med korrekt drift och kan ta på sig inneboende risker för att skära eller svetsning.

Produktintroduktion

CUT60 är en luftplasmakutter av IGBT-typ med högfrekvent start.

Den är designad för skärning av rostfritt stål, legerat stål, mjukt stål, kopparaluminium och andra metallmaterial; det finns många applikationer för plasmaskärare.

CUT60 har följande egenskaper: •

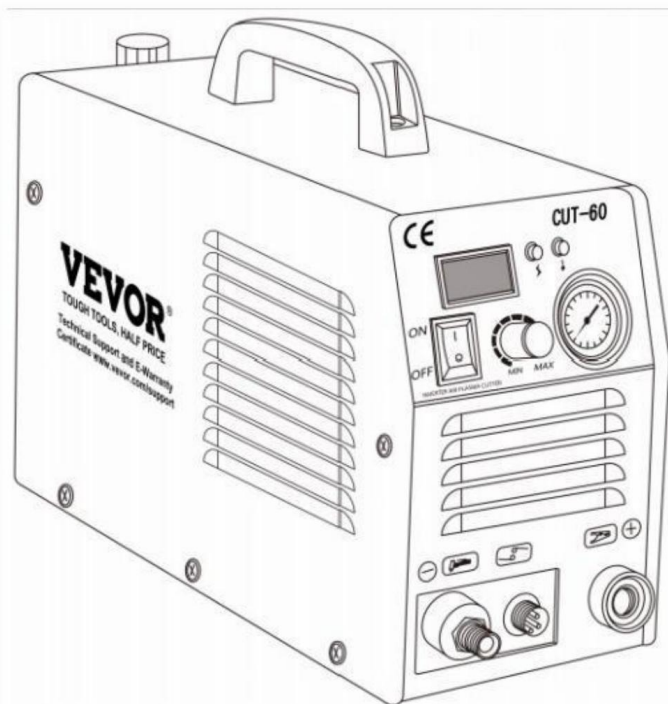
• **Stabilisering** •

• **Tillförlitlighet**

• **Bärbarhet** • **Jämna snitt**

• **Effekteffektivitet och låg bruseffekt** • •

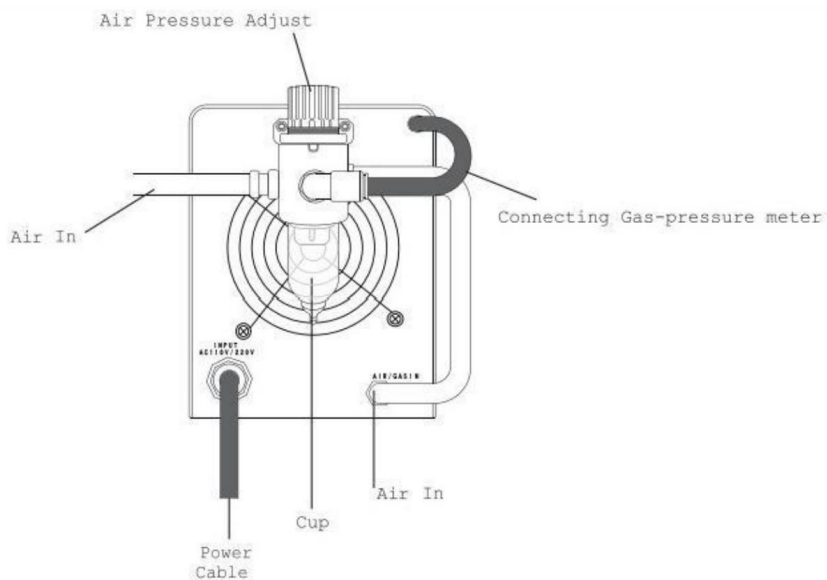
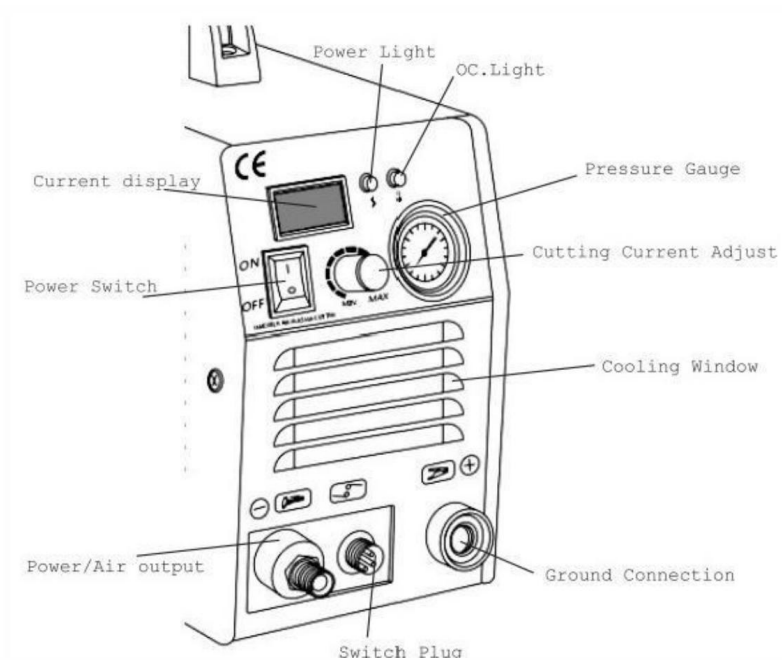
• **Hög skärhastighet**



Plasmaskärare serie Specifikation

 Project	CUT60
Ingångsspänning	230 flygningar 1-PH, 50 Hz
Typ av växelriktare	IGBT
Starttyp	HF Start
Typ av ficklampa	PT-31 13fl:
Air Post Flyw Timer	Fast
Rekommenderad driftluft Tryck	50-60Psi
Maximal tillförd luft Tryck	80Psi
Rekommenderat högsta medelvärde Klipptjocklek	0,55"/14 mm
Maximal skärtjocklek	0,63"/16 mm
Effektivitet	>85 %
DutyCycle	35 %
InputCun-tider	28A
Utgång C Yamada nt	10-60A
Ma: impotens	Ofritt stål, milds period 1, alun och.um, etc.
G häftig yang.apply	CI hård och, genom y, oljefri luft
Nettovikt	7,4 kg
Bruttovikt	10,8 kg
Bostadsskydd	IP21
Dimensionera	370*150 ton 90mm

Funktionsdiagramm



Installation

Nätsladd Anslutning

1. Se till att ansluta nätsladdens kontakt till rätt ström spänning, och använd en korrekt koppling för att undvika skador på interna kretsar. Vanligtvis är jordledningen GRÖN med en GUL rand.
2. Se till att nätsladden är ordentligt ansluten till strömmen brytare för att förhindra oxidation. Se till att strömspänningen är inom det angivna säkerhetsintervallet.
3. Se anvisningarna för pluggledningar i denna manual för detaljerade instruktioner om stickpropp.

Ansluta kablarna till maskinen

1. Anslut högtrycksröret med tryckluft till koppar korrekt kontakt.
2. Se till att kopparskraven är i motsatt ände av brännaren ordentligt ansluten till brännaren. För att undvika gasläckage, vrid skruven medurs tills den låses i läge. Anslut mobilkontakten vid ena änden av jordkabeltången till den positiva polen placeras på frontpanelen och dra sedan åt.
3. Se till att brännarens luftplugg är ansluten till strömbrytaren kontakt på panelen. För fräsar med pilotbåge, anslut gaffelkontakten till den röda terminalen på frontpanelen.

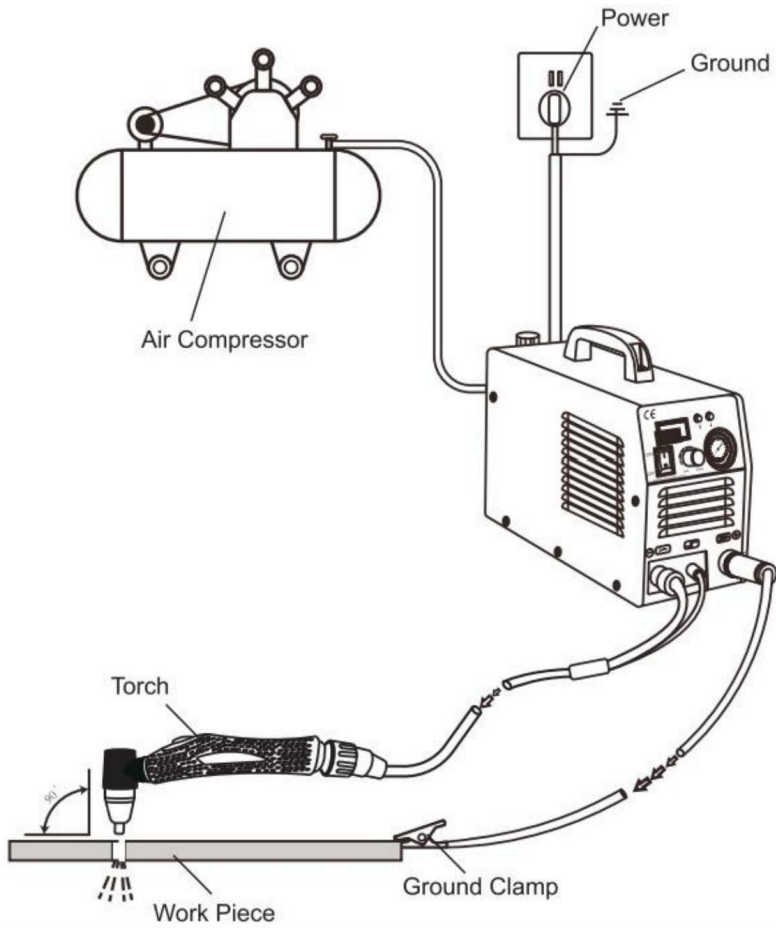
Checklista före drift

1. Se till att skärmaskinen är ordentligt jordad.
2. Se till att alla kontakter är korrekt och stadigt anslutna.
3. Se till att strömspänningarna är korrekta.

Användning av plasmaskäraren

1. Se till att maskinens på/av-brytare är i avstängt läge nätsladden i vägguttaget.
2. Anslut luftkompressorn med luftregulator/filter.
3. Anslut markklämman till ditt arbetsstycke. Varning: Rost eller måla på arbetsstycket kan skapa en öppen krets; därför kan den kontaktpunkten bör rengöras noggrant för att säkerställa en bra anslutning mellan klämman och arbetsstycke.
4. Slå på strömbrytaren. Kylfläkten bör börja gå och lysdioden ska tändas. Frontpanelen ska visa maskinens elektriska strömvolym, och du kan justera den efter vrid på ratten under displayen.

Anslutningsdiagram

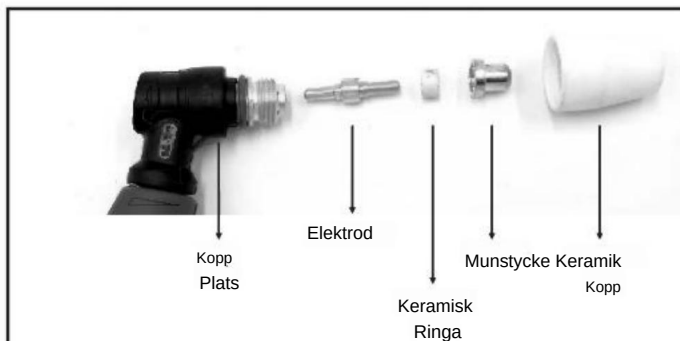


Användning av plasmaskäraren

5. Justera lufttrycket på din luftkompressor till 60-65 psi för maskin.
6. För brännarens spets i direkt kontakt med arbetsstyckets kant för tjockare skärning, över ett förborrat pilothål. Tryck på buken på brännaren för att börja skära.
7. Se till att skärströmmen är lämplig och tillräcklig för maskinen baserat på den nominella tjockleken på fräsen.

de
eller, tton

Obs: Nedan är förbrukningsenheten på brännarhuvudet.

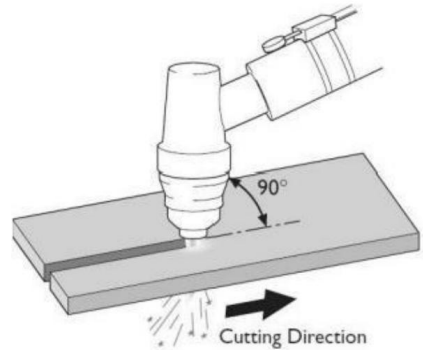


Skärteknik

SKÄRANDE

För rakkantsskäring bör brännaren hållas i **90°** vinkel mot plattan och dras längs jobbet. Skärhastigheten beror på materialtjocklekens strömstyrka och luftflödes hastighet.

I allmänhet kommer en bra skärhastighet att resultera i gnistor i en vinkel på 15 till 20 grader från snittet.

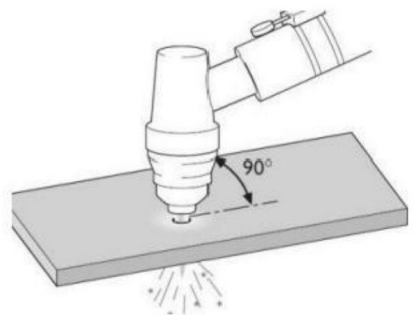
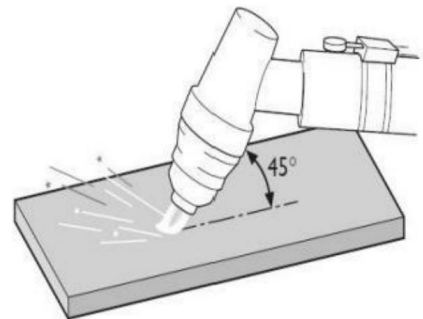


GENOMTRÄNGANDE

För att sticka hål i material ska skärbrännarens spets vara i kontakt med jobbet men hållas i en vinkel på **45° mot** ytan. Därefter flyttas brännaren till **90°** -läget

Piercingstjockleken beror på maskinens effekt och är i allmänhet 50 % av den nominella skärtjockleken för strömkälla

Det är viktigt att rikta ljusbågen bort från operatören när ljusbågen etableras eftersom gnistor och smält material kommer att sprutas ut från kontaktpunkten. Försiktighet måste också vidtas för att skydda omgivningarna från dessa gnistor.



Underhåll

DAGLIG ANVÄNDNING

- Läs instruktionerna noggrant innan du installerar och använder • Kontrollera förbrukningsvaror och byt ut de slitna i tid, annars skulle brännaren bli skadad. •

Koppla från strömmen efter kapning.

VARJE VECKA

Kontrollera ditt luft- och fuktfilter/separator på undersidan av luftregulatorn.

KVARTALSVIS

Enheterna bör servas av lämplig kvalificerad personal för att kontrollera den allmänna säkerheten och rengör enheten från damm och andra föroreningar.

Tillbehör



PT-31 plasmaskärbrännare 1 st



Jordklämma 1 st



AFR-20001PCS
mässingsbeslag 2PCS
PTFE tätningstejp 1 STK
90° armbågspassing 1st



Luftslang 1 st
Slangklämma 4 st



Keramisk ring 4st
Keramisk kopp 2st
Elektrod 2st
Munstycke 2st

Obs: De faktiska tillbehören i kartongen kanske inte matchar illustration, lägga till (justera) nödvändiga tillbehör eller minska onödiga tillbehör utan föregående meddelande.

Instruktionsanmärkningar

Skärmiljö

1. Skärmaskinen kan arbeta i en miljö där förhållandena är särskilt hård: den tål utomhustemperaturer mellan 14 och 104 grader Fahrenheit och en luftfuktighet på upp till 80%.
2. Försök att hålla maskinen torr.

Säkerhet

1. Arbetsområdet MÅSTE vara tillräckligt ventilerat.
2. Ingen överbelastning! Din maskin kan skadas av överbelastning.
3. Ingen överspänning! Interna kretsar kan skadas av överspänning.
4. En intern värmevariabel komponent initieras om maskinen överskrider drift cykler. Skärmaskinen slutar fungera omedelbart, och en intern röd diod kommer att tändas. Obs: Användaren behöver inte bryta krets; fläkten fortsätter att fungera för att kyla maskinen. När temperaturen väl har sänkts till tillåtet intervall kan maskinen vara opererades igen.

Underhåll och felsökning

1. Damm som skapats av tryckluft bör avlägsnas regelbundet. Om arbete miljön är förorenad med rök och damm, dagligt underhåll är nödvändig.
2. Se till att det finns tillräckligt lufttryck för att skydda interna komponenter.
3. Kontrollera alla anslutningar för att säkerställa stadiga anslutningar.
4. Skydda maskinen från vatten eller fukt.
5. När maskinen inte används under en längre tid bör den vara det korrekt förpackad och förvarad i en torr miljö.
6. Byt ut alla slitna förbrukningsvaror för att undvika skador.

Var försiktig:

Skälen och lösningen av plasmaskärmaskin inte

bågbildning

På grund av plasmaskärmaskinens komplexa krets, med förbehåll för miljöfaktorer mycket, ibland problemet med att inte producera ljusbågen under användning kan inträffa. Förutom själva maskinen, vänligen notera följande punkter.

1. För högt ingående lufttryck

Om det ingående lufttrycket är större än 0,45 MPa, då efter bildandet av plasmabågtrycket är för högt kommer luftflödet att blåsa den koncentrerade bågkolonnen, så att bågkolonnens energispridning, försvagar skärstyrkan hos plasmabågen. orsaker till uppkomsten av för högt lufttryck är: felaktig justering av luftkompressorn, överreglerad tryckavlastningsventil för luftfiltret, eller fel på luftfiltrets tryckbegränsningsventil.

Lösningar:

Kontrollera om tryckjusteringen av luftkompressorn är korrekt justerad, och se till att trycket i luftkompressorn och trycket på luftfiltrets avlastningsventil är konsekventa. Om det inte finns någon dataändring i lufttrycksmätaren betyder det att luftfiltrets tryckbegränsningsventil inte fungerar och bör bytas ut i tid.

2.För lågt ingående lufttryck

När plasmaskärmaskinen arbetar, om ingångslufttrycket är mycket lägre än lufttrycket som krävs av utrustningen, vilket gör att plasmabågsutstötningshastigheten försvagas och ingående luftflöde är mindre än det specificerade värdet, därför en hög energi & höghastighetsplasmabåge kan inte bildas, vilket resulterar i dålig kvalitet på snittet, skär ogenomtränglig, slaggackumulering. Orsaken till otillräckligt lufttryck, främst på grund av luftkompressorns inloppsluft är inte tillräcklig; för lågtrycksjustering av luftregleringsventilen; magnetventilen är blockerad; luftbanan är inte jämn.

Lösningar:

Innan du skär, kontrollera luftkompressorns utgående tryckdisplay, om den inte uppfyller kraven, bör du justera tryckinställningen för luftkompressorn eller se över den. Om det ingående lufttrycket är för lågt, bör du kontrollera om tryckjusteringen av den luftfiltrerande tryckavlastningsventilen är korrekt och om tryckvärdet som visas i lufttrycksmätaren kan uppfylla skärkraven. Annars bör den luftfiltrerande tryckavlastningsventilen bibehållas för att säkerställa att den ingående luften är torr och oljefri. Dålig ingående luftkvalitet kan orsaka oljeförorenning i magnetventilen, vilket resulterar i svårigheter att öppna ventilsliden och/eller att ventilporten inte kan öppnas helt.

3. Dålig anslutning av jordkabel

Jordförberedelser är nödvändiga för skärmaskinens arbete. Utan använda speciella jordningsverktyg eller isoleringsmedel på ytan av arbetsstycke (som olja eller rost) eller åldrande jordledning kommer att orsaka dålig jordning förbindelse.

Lösningar:

Använd ett speciellt jordningsverktyg och kontrollera om jordkabeln är i bra kontakt med arbetsstycket. Och använd inte en åldrad jordledning.

4. Skadat skärmunstycke och elektrod

Om skärmunstycket inte är korrekt installerat eller inte är åtdraget (till exempel en vattenkyld brännare som inte är ansluten till kylsystemet), då försöker penetrera arbetsstycket och börja skära direkt från mittdelen av arbetsstycket etc. kommer att öka förlusten av skärmunstycket.

Lösningar:

Justera rätt växelnivå för utrustningen baserat på relevant parametrar för det skärande arbetsstycket, och kontrollera om brännaren och skärningen munstycket är ordentligt installerat eller inte. Om för den vattenkylda brännaren, kylvattnet bör cirkuleras i förväg.

5. Gnistgenerator kan inte bryta ljusbågen automatiskt

Plasmaskärmaskinen måste tända plasmabågen för att arbeta högfrekvent oscillator exciterar gasen mellan elektroden och den inre väggen på skärmunstycket, genererar en högfrekvent urladdning och bildar en liten båge av partiell joniseringsgas. Vid denna tidpunkt sprutas den lilla bågen från skärmunstycket av den komprimerade luften, vilket är huvudfunktionen hos gnistgenerator. Gnistgeneratorns arbetstid är i allmänhet endast 0,5–1s. The orsaker till att gnistgeneratoren inte automatiskt kan bryta ljusbågen är i allmänhet relaterade till styrkretskortets komponenter utan problem, eller den felaktigt mellanrum för gnistgeneratorns urladdningselektrod (urladdningsstycket).

Lösningar:

Gnistgeneratorns urladdningselektrod (urladdningsstycket) ska vara kontrolleras ofta för att hålla dess yta plan och gnistgeneratorns urladdning elektrodgapet bör justeras i tid.

6.För låg inspänning

När stora elektriska anläggningar/utrustning nära arbetsplatsen för plasmaskärmaskinen eller huvudkretsens komponentfel i skärningen maskin etc. kommer att göra ingångsspänningen för låg.

Lösningar:

Kontrollera om elnätet är anslutet till plasmaskärmaskinen har tillräcklig belastningskapacitet eller inte, om spänningen är stabil, och om nätsladdens specifikationer uppfyller kraven. Arbetsplatsen för plasmaskärmaskin bör vara långt borta från stora elkraft utrustning och platser med frekventa elektriska störningar. För att städa upp damm och smuts på komponenterna regelbundet i skärmaskinen (vanligtvis en gång i månaden, eller ungefär en gång var tionde dag när den används ofta), kontrollera om ledningarna åldras osv.

7.Oss själv

Förutom ovanstående skäl, när skärhastigheten är för låg, vinkelräthet mellan arbetsstycket och skärbrännaren, liksom operatörens skicklighet med plasmaskärmaskinen, skicklighetsnivån för drift och så vidare, alla dessa kommer att påverka stabiliteten hos plasmabågen användaren bör vara uppmärksam på dessa områden.

Dessutom finns det två statusar för ingen pilotbåge för plasmaskärningen maskin:

A) Ingen högfrekvent pilotljusbåge vid skärning

1. elektroden på brännarhuvudet och det ledande munstycket vidrör orsaka kortslutning.

Lösning: byt ut elektroden och det ledande munstycket. 2. reläet stängs inte.

Lösning: byt ut reläet.

B) Det finns högfrekventa gnistor men inte bågskarvning mellan brännaren och arbetsstycket.

1. en trasig tråd eller dålig anslutning mellan brännaren och kabeln.

Lösning: kontrollera och anslut brännarkabeln.

2. Arbetets jordledning och arbetsstycket är inte anslutna eller är dåliga förbindelse.

Lösning: kontrollera arbetsjordledningen och anslut båda ändarna ordentligt, ta bort olja eller rost etc. bort från arbetsstyckets yta.

Följande felsökningsguide är endast för din referens.

Öppning av maskinhuset och/eller obehöriga reparationsförsök upphäver produktgarantin.

Stäng alltid av strömmen och lufttillförseln innan du utför inspektion och återanslutning.

PROBLEM	SHOOTING	ORSAK/LÖSNING
1. Strömkontrolllampan är 1. Strömbrytaren är trasig. av, fläkten inte 2. Det finns ingen ström. fungerar, och det finns ingen 3. Ingångskabeln är kortsluten. skärspänningsutgång.		
2. Strömbrytaren är på, fläkten fungerar inte. Ingen spänning anges på frontpanelen.		1. Det finns en felaktig anslutning till kontakten eller så är kontakten felaktigt ansluten till 380V-strömförsörjningen, vilket orsakar överspänningsskydd. I det senare fallet, vänta i 8 minuter, anslut till 220V-strömförsörjningen och starta om maskinen . 2. Transformatorn är trasig
3. Fläkten är på, den onormala kontrollampan är inte tänd, kan inte starta ljusbågen 4. Den onormala		Kontakta tillverkaren eller certifierad servicepersonal.
kontrollampan 1. Svetskabeln är trasig. av arbetsstycket. spänningsutgång.		2. Marken är felaktigt ansluten till är avstängd, ingen skärning 3. *+"-utgången är inte korrekt ansluten.
5. Den onormala kontrollampan Ta bort 2.0 Kontakta annars tillverkaren eller certifierad servicepersonal. 1.0		1. Munstycket är oxiderat eller för långt borta. oxidationen på ytan, eller lyser inte. förkorta avståndet till 1 mm. 2.0 Kontakta annars tillverkaren eller certifierad servicepersonal. 1.0
6. Det onormala pilotljuset är på.		initierad. Vänta antingen i 2 eller 3 minuter tills problemet försvinner, eller stäng av strömmen, vänta tills den onormala kontrollampan släcks och starta om (maskinen återställs automatiskt). 2.0 Kontakta annars tillverkaren eller certifierad servicepersonal.
7. Utströmmen är inte stabil.		1. Kontrollera anslutningarna på frontpanelen. 2.0 Kontakta annars tillverkaren eller certifierad servicepersonal.
8. Maskinen skär inte 2. Jordkabeln är inte metall korrekt, eller så är ljusbågen inte stabil.		1. Ingångsspänningen är för låg. väl ansluten. 3. Lufttrycket är för högt eller för lågt. 4. Munstycket och elektroden på brännaren passar inte bra, eller så är inströmmen för låg.

PlugWiring Instruktion

Försök inte koppla eller hantera högspänning utan lämplig utbildning. Kontakta en elektriker som hjälper dig att installera ett eluttag eller ansluta en elektrisk kontakt till din maskin. Oavsett vilken maskin du har, den kommer att kräva ström för att fungera korrekt. Anta inte att du vet vilka kablar du ska anslut tills du läser den här bruksanvisningen helt eftersom färger kan lura.

Maskinen är antingen 110VAC eller 220VAC. 110VAC-maskinerna kommer att fungera kl. 100V-120VAC och 50-60Hz; 220VAC-maskinerna kommer att arbeta vid 200-240VAC och 50-60 Hz. Alla maskiner är 1-fas om inget annat anges. 1-fas betyder att nätsladden kommer att ha 1 jordledning och två heta ledningar. Att ansluta dessa ledningar korrekt är mycket viktigt och felaktig ledning kan orsaka skada och ogiltigförklara produktgarantin.

Jordledningarna på maskinerna är gröna. Det bästa sättet att testa för korrekta jord är att testa ohm mellan maskinchassi-jord till tråd-jord.

Notera:

När jordkabeln är felaktigt ansluten, kan även maskinen och fläkten slå på, men maskinen fungerar inte korrekt.

Du kan behöva rådgöra med en expert för att hitta rätt kontakt för din maskin. Först måste du veta den maximala strömstyrkan för din maskin, som bör finnas i din manual. Skriv ner den och konsultera en kvalificerad fackman om vilken kontakt du behöver.

Jorden är den första ledningen du ska ansluta i kontakten. Anslut sedan två strömförande ledningar. Generellt sett spelar det ingen roll vilken som går på vilken sida. Som en allmän tumregel, anslut svart till vänster och vitt till höger.

VEVOR[®]

HÅRA VERKTYG, HALVA PRISET

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support