

دستگاه برش پلاسما اینورتری سه فاز CUT 100 I/165 I

دستور العمل نصب دستگاه

*دستگاه برش پلازما مجهز به سیستم جبران تغییرات ولتاژ ورودی تا حد $\pm 15\%$ می باشد و بدون هیچ اثری در جریان خروجی کار خواهد کرد .

*هنگامیکه از کابل بلند جهت تغذیه دستگاه استفاده می کنید، جهت جلوگیری از افت ولتاژ زیاد الزاماً میبایست از کابل با مقطع بالاتر استفاده نمایید .

جهت تأمین هوای فشرده از کمپرسور مناسب به منظور تأمین دبی هوا و فشار مناسب استفاده شود(حداقل فشار هوا $3/5 \text{ kg/cm}$ در حداقل دبی 180 lit/min)

* به منظور ارتباط کمپرسور با دستگاه از شیلنگ با تحمل فشار مناسب کار استفاده نمائید.

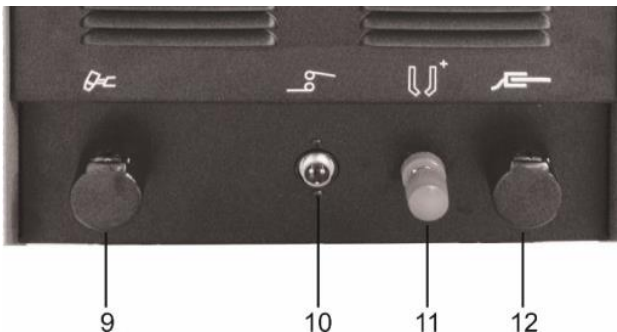
تجهیز خروجی کمپرسور به فیلتر و رطوبت گیر باعث افزایش کیفیت برش و طول عمر نازل و الکتروود خواهد شد .

– کابل اصلی تورچ را به کانکتور(9) نصب کنید

– کابل پیلوت تورچ را به سوکت (11) وصل کنید

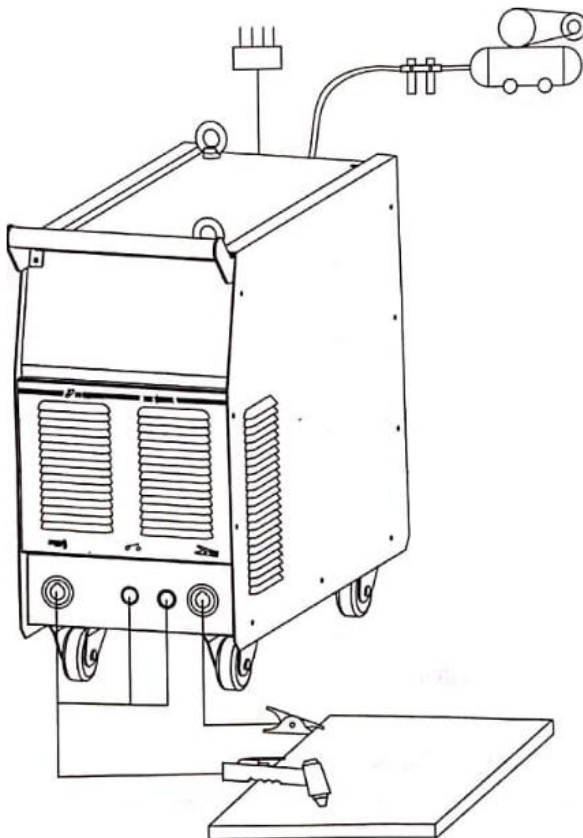
– کانکتور سوئیچ تورچ را به کانکتور(10) متصل کنید

– کابل اتصال به قطعه کار را به کانکتور(12) متصل کنید.



کابل برق ورودی اصلی را به شبکه برق سه فاز 380V متصل کرده و سیم را به زمین مستقل وصل کنید.

به منظور برشکاری اتوماتیک (استفاده از CNC) به صفحه مشخصات پشت پانل مراجعه کنید.



راه اندازی دستگاه :

*عملیات برشکاری

1- کلید اصلی پشت دستگاه را وصل کنید.

2- با استفاده از شستی انتخاب برشکاری/گوجینگ (4) حالت برشکاری را انتخاب کنید.

3- شیر هوای ورودی به دستگاه را باز و پس از تنظیم فشار هوای 4/5-4 ، کلید تست هوا (6) را در وضعیت تست (اطمینان از تأمین فشار 2 kg/cm^2) سپس دستگاه را در حالت برشکاری قرار دهید .

4- با استفاده از کلید (5) وضعیت کارکرد سوئیچ تورچ 2T/4T را انتخاب کنید .

5- با استفاده از ولوم (7) جریان برشکاری و با تنظیم ولوم (3) مدت زمان خروج هوا پس از اتمام برشکاری را تنظیم کنید .

6- متناسب با جریان برشکاری از نازل مناسب استفاده کنید .

Current	10-30A	30-60A	60-100A	100-160A
Nozzle	$\phi 1.0\text{mm}$	$\phi 1.2\text{mm}$	$\phi 1.3\text{mm}$	$\phi 1.5\text{mm}$

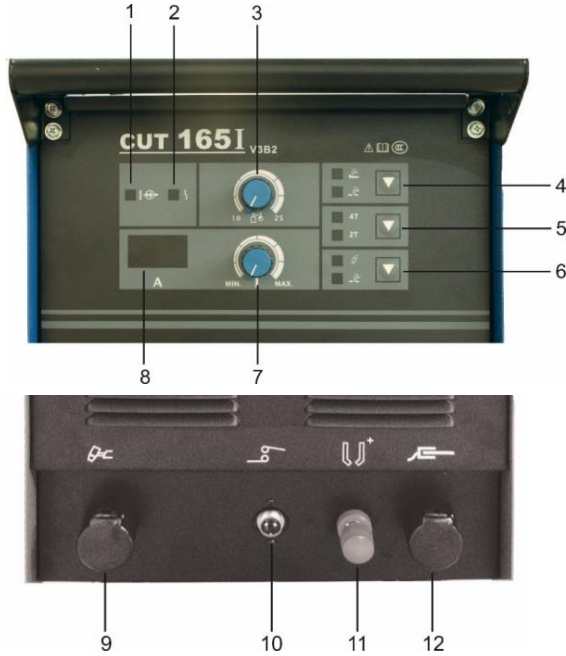
عملیات گوجینگ :

1- کلید اصلی پشت دستگاه را وصل کنید .

2- با استفاده از شستی انتخاب برشکاری/گوجینگ (4) حالت گوجینگ را انتخاب کنید .

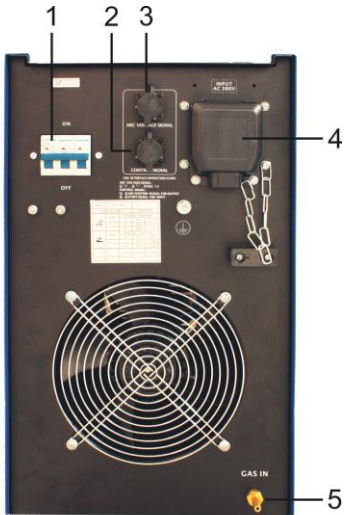
3- توجه داشته باشید که جهت عملیات گوجینگ از تورچ مخصوص گوجینگ استفاده کنید .

Front Panel



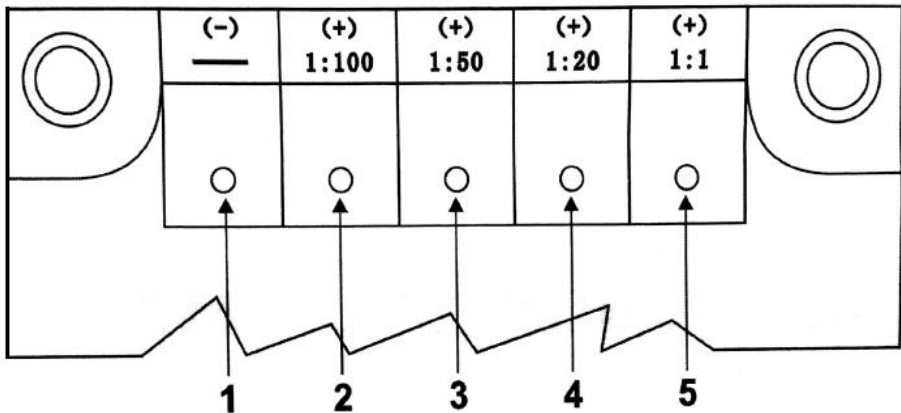
شماره	توضیحات	شماره	توضیحات
۱	نشانگر اضافه بار، افت فشار هوا، خطای در فازها	۷	تنظیم جریان
۲	نشانگر اضافه جریان	۸	نمایشگر جریان
۳	تنظیم مدت زمان جریان هوا پس از اتمام برشکاری	۹	کانکتور منفی
۴	انتخاب برشکاری / گوجینگ نشانگر گوجینگ نشانگر برشکاری	۱۰	کانکتور سوئیچ تورچ پلاسما
۵	انتخاب وضعیت سوئیچ تورچ نشانگر چهار ضرب 4T نشانگر دو ضرب 2T	۱۱	ترمینال خروجی پیلوت تورچ پلاسما
۶	انتخاب عملیات برشکاری / تست هوا نشانگر تست هوا نشانگر عملیات برشکاری	۱۲	کانکتور مثبت

Rear Panel



توضیحات	شماره
کلید فیوز اصلی	۱
کانکتور سیگنال کنترل پین ۱ و ۲ سیگنال خروجی اشتعال قوس پین ۳ و ۴ سیگنال ورودی شروع قوس	۲
کانکتور سیگنال ولتاژ قوس پین ۱ مثبت و پین ۲ منفی نسبت سیگنال ولتاژ قوس و ولتاژ قوس اصلی ۱:۱ است.	۳
جعبه اتصال برق	۴
اتصال هوا	۵

نحوه تنظیم نسبت ولتاژ اصلی قوس به سیگنال ولتاژ قوس (داخل دستگاه)



Technical Parameters Table

Model Parameters	CUT 100 I	CUT 165 I
Input voltage(V)	AC380V±15%	AC380V±15%
Frequency(Hz)	50/60	50/60
Rated input current(A)	25	49
No-load voltage(V)	295	370
Output current range(A)	Cutting : 25-100 Gouging : 25-95	Cutting : 40-160 Gouging : 50-160
Rated output voltage(V)	Cutting :120 Gouging :138	Cutting :144 Gouging :164
Duty cycle	100%	60%
Efficiency	89	89
Power factor	0.93	0.93
Insulation Class	F	F
Housing Protection Class	IP21	IP21
Arcing Way	HF	HF
Pressure of air compressor(Kgf/cm ²)	4-5.5	4-5.5
Weight(kg)	34	45
Dimensions L*W*H(mm)	550*280*545	670*320*640