



**Источник воздушно-плазменной резки.
Модель PC43.**



***Инструкция по эксплуатации и
техническому обслуживанию***

ВНИМАНИЕ!

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ, ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ ИЛИ ПРОВЕДЕНИЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ НА ПЛАЗМОРЕЗЕ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ СОДЕРЖАНИЕ ДАННОГО РУКОВОДСТВА, ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ.

В случае неясности этих инструкций обратитесь к своему поставщику.

ПОЗДРАВЛЯЕМ С ВАШЕЙ НОВОЙ ПОКУПКОЙ! ВЫ СМОТРЕТЬ В ОЦЕНКЕ ОДНОЙ ИЗ БЕЗОПАСНЫХ И САМЫХ ТЕХНОЛОГИИ - ПРИЗНАВАЕМЫХ ПЛАЗМЕННЫХ РЕЗКИ НА РЫНКЕ. СЛЕДУЙТЕ НАШИМ УКАЗАНИЯМ, И ВЫ ГАРАНТИРУЕТЕ БЕЗОПАСНУЮ И БЕСПРОБЛЕМНУЮ РАБОТУ .

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ И ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

ВВЕДЕНИЕ

Ваш плазменный режущий блок оснащен сложными защитными механизмами, которые блокируют работу и, следовательно, режущие операции до тех пор, пока не появятся все условия безопасности. Техника плазменной резки требует опасно высокого напряжения для запуска пилотной дуги и во время резки, поэтому соблюдение следующих правил безопасности следует соблюдать с большой осторожностью.



ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- 1- Удостоверьтесь, что устройство заземлено и что линия питания имеет достаточное заземление.
- 2- Убедитесь, что рабочий стол имеет удовлетворительное заземление.
- 3- Избегать контакта между металлическими стержнями, которые разрезаются, и голой кожей или влажной одеждой.
- 4- Не опирайтесь на отрезанный кусок и не держите его в руках.
- 5- Не выполнять операции резания во влажных средах или на влажных поверхностях.
- 6- Не используйте устройство, если горелка или кабели повреждены.
- 7- Всегда выключайте устройство перед заменой электрода, сопла или наконечника разбрасывателя горелки.
- 8- Всегда выключайте устройство и вынимайте кабель питания из розетки, прежде чем выполнять какое-либо обслуживание внутри устройства.



ВНИМАНИЕ!

Ремонт, техническое обслуживание и эксплуатация устройства должны выполняться обученным персоналом, который знает о рисках, связанных с высоким напряжением, необходимым для работы плазменного режущего блока. Оператор должен работать в соответствии с действующими стандартами и соблюдать все правила техники безопасности.

Если во время операции резания ощущается небольшой электрический удар, немедленно прекратите работу и не используйте устройство до тех пор, пока неисправность не будет обнаружена и не разрешена.

ЗАЩИТА ГЛАЗ И ТЕЛА

Одной из опасностей в процессе резания является излучение электромагнитных волн из-за электрической дуги. Длина этих волн варьируется от инфракрасного до ультрафиолета. Если эти лучи попадают в глаза, они могут вызывать различные жалобы, такие как конъюнктивит, ожоги сетчатки, ухудшение зрения и т. Д. Кроме того, высокая концентрация ультрафиолетовых лучей может сжигать кожу. Поэтому чрезвычайно важно, чтобы оператор использовал надлежащее оборудование для обеспечения безопасности и одежду, такую как:

1-Кожаные перчатки

2-Кожаный фартук

3-Наколенники

4-Защитная обувь

5- Защитная маска, достаточно большая, чтобы покрыть всю поверхность лица способными фильтровать все излучение и уменьшать интенсивность света, поглощаемого глазом.



ВНИМАНИЕ!

Никогда ни при каких обстоятельствах не смотрите на электрическую дугу без защиты глаз.

Еще одной опасностью для глаз является риск осколков или частиц, которые могут быть обнаружены во время операций резания или во время шлифовки, чистки или выбивания шкалы. Во время этих операций всегда надевайте защитные очки или защитные экраны с прозрачными линзами, чтобы предотвратить попадание осколков или других инородных тел.



ВАЖНО: экраны безопасности должны быть установлены вокруг области резания, чтобы защитить других людей, которые могут работать в смежных областях, от излучения, выдаваемого дугой.

РЕЗКА И ГАЗЫ

В процессе резания образуются вредные пары и металлические порошки. Металлы, окрашенные или покрытые или содержащие ртуть, кадмий, цинк, свинец и графит, могут вызывать вредные концентрации токсичных паров во время резки.

Чтобы защитить оператора или других лиц от воздействия возможных токсичных паров, необходимо использовать дымовые респираторы, а рабочие зоны должны быть достаточно вентилируемыми.

При работе в замкнутых средах всасывающие устройства должны быть установлены ниже зоны резания.

Когда присутствуют галогенированные растворители или обезжиривающие агенты, подлежащий разрезанию материал должен быть очищен должным образом, чтобы предотвратить образование токсичных газов. Некоторые хлорированные растворители могут разлагаться в присутствии излучения, выделяемого дугой, и могут генерировать фосфатный газ.

ПОЖАРНАЯ ОПАСНОСТЬ

1-Предотвращение возникновения искр или горячей шкалы от пламени

2-Удалите легковоспламеняющиеся или горючие материалы из зоны резания.

3-Удостоверьтесь, что противопожарное оборудование расположено вблизи рабочей зоны.

4-Расположите устройство в зоне, с хорошей вентиляцией

Не разрезайте контейнеры для топлива или смазки, даже если они пустые.
Не разрезайте контейнеры или оболочки, содержащие легковоспламеняющиеся материалы.
Никогда не срезайте окружающую среду, которая загрязнена горючими газами или горючими жидкостями (например, бензином).

ШУМ

Во время резки создается шум. Уровень шума зависит от используемых параметров резания.

ВНИМАНИЕ!

**Шум может повредить слух.
Наденьте защиту для слуха.**

ОЖОГИ

Оператор должен быть надежно защищен во время работы.

ВНИМАНИЕ!

ИНОРОДНЫЕ ТЕЛА НЕ ДОЛЖНЫ ПОПАДАТЬ В ПЛАМЯ ГОРЕЛКИ.

EMC

Перед установкой блока плазменной резки выполните осмотр окружающей территории, соблюдая следующие рекомендации:

- 1-Убедитесь, что рядом с блоком нет других кабелей питания, линий управления, телефонных проводов или другого оборудования.
- 2-Убедитесь, что нет радиоприемников или телевизионных приборов.
- 3- Убедитесь, что нет компьютеров или других систем управления.
- 4-Убедитесь, что в области вокруг устройства нет никого с кардиостимулятором или слуховым аппаратом.
- 5-Проверьте защиту любого другого оборудования, работающего в той же среде. В некоторых случаях могут потребоваться дополнительные защитные меры.

Интерференция может быть уменьшена следующими способами:

- 1-Если есть помехи в линии электропитания, Е.М.С. фильтр должен быть вставлен между электросети и блоком.
- 2-Выходные кабели устройства должны быть сокращены; их следует держать близко друг к другу и растягиваться вдоль земли.
- 3-Все панели устройства должны быть правильно закрыты после проведения технического обслуживания.

ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ПЛАЗМЕННАЯ ДУГА И ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

- ✓ Плазма - это газ, который нагревается до чрезвычайно высокой температуры и ионизируется так, что он становится проводником электричества.
- ✓ Эта процедура резания использует плазму для переноса электрической дуги на металлическую заготовку, которая расплавляется нагревом и затем разделяется.
- ✓ Горелка использует сжатый воздух из одного источника, как для плазмы, так и для охлаждения и защитного газа.
- ✓ Начало цикла определяется дугой, называемой пилотной дугой, которая ударяется между подвижным электродом (отрицательная полярность) ab d сопла горелки (положительная полярность) из-за короткого замыкания между этими двумя элементами.
- ✓ Когда горелка контактирует с обрабатываемой деталью (привязана к положительной полярности источника питания), пилотная дуга передается между электродом и самой заготовкой, тем самым ударяя плазменную дугу, также называемую режущей дугой.
- ✓ Продолжительность пилотной дуги устанавливается в жировой ткани через 3 секунды; если передача не была произведена в течение этого времени, цикл автоматически останавливается, за исключением охлаждающего воздуха, который сохраняется.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ

Аппарат должен быть подключен к линии-нейтральной системе с защитным заземляющим проводом «РЕ». Убедитесь, что соответствующий разъем подключен к заземлению распределительной системы.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К КАБЕЛЮ МАССЫ

Подключите штепсельную вилку к розетке и зажиму рабочего кабеля к отрезанной детали или к металлическому верстаку. Примите следующие меры предосторожности:

- ✓ Убедитесь, что существует хороший электрический контакт, особенно если вырезаны изолированные или окисленные покрытые листы.
- ✓ Сделайте заземление как можно ближе к зоне резания. Использование металлических структур, которые не являются частью заготовки, такие как обратный кабель режущего тока, может поставить под угрозу систему безопасности и дать плохие результаты резки.
- ✓ Не делайте заземление на деталь, которая должна быть удалена.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

ВНИМАНИЕ!: Перед началом операций резания убедитесь, что детали правильно собраны, осмотрев головку горелки, как показано в параграфе «Обслуживание горелки»

РАСПОЛОЖЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

- ✓ Выберите местоположение, чтобы убедиться, что есть хороший поток воздуха, и нет пыли, дыма или газа.
- ✓ Удостоверьтесь, что препятствия не предотвращают поток охлаждающего воздуха из передних и задних отверстий машины.
- ✓ Расположите открытое пространство не менее 5 м вокруг аппарата.
- ✓ В случае, когда машина должна быть перемещена, всегда отсоединяйте штепсель от розетки и собирайте кабели и трубы, чтобы не повредить их.

СЖАТЫЙ ВОЗДУХ

Источник чистого, сухого воздуха или азота должен быть поставлен на ваш плазменный режущий блок. Давление подачи должно составлять от 72,5 до 150 фунтов на квадратный дюйм (5 и 10,3 бар). Расход составляет приблизительно 3,5 куб.фут / мин. (100L / мин.). Несоблюдение этих мер предосторожности может привести к чрезмерной рабочей температуре или повреждению горелки.

В комплект поставки входит регулятор воздуха с оптимальным давлением, установленным на 65 PSI, 4,5 бар.

Примечание: регулятор не должен устанавливаться выше 6 бар.

РУЧНАЯ ЧИСТКА

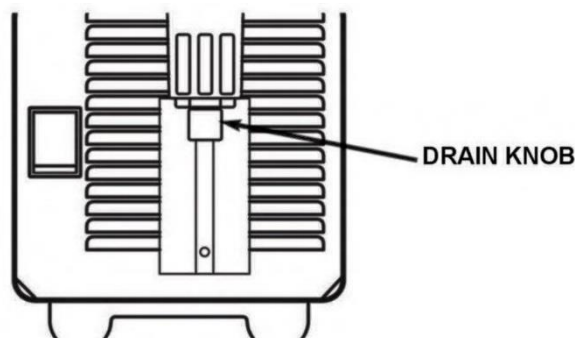
Масло в воздухе является серьезной проблемой, и ее следует избегать. Устройство также оснащено воздушным фильтром, который захватывает воду и пары масла.

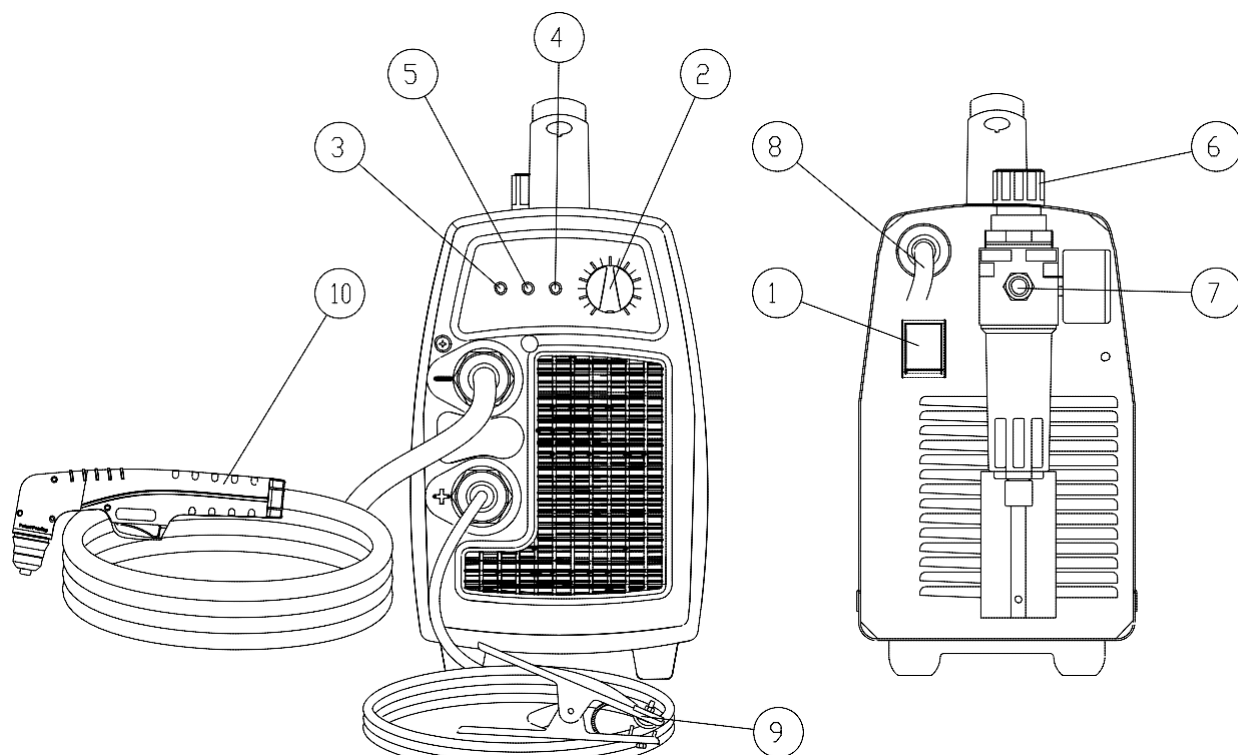
Модель 30А - 40А: Собранный пар может быть слит, поворачивая рычаг слива (на рисунке), расположенную на воздушном фильтре:

1. Откройте
2. Открывается когда нет давления, закрывается когда есть давление. **Рычаг слива не следует оставлять в этом положении во время операций резания.**
3. Закройте

Модель 45А: вода может быть слита, нажав вверх дренажный соединитель.

Примечание: Устройство не будет работать, если входное давление воздуха ниже 3,8 бар.





1. Переключатель ВКЛ / ВЫКЛ - в положении ВКЛ, аппарат готов к нормальной работе, все схемы управления системой активированы. Положение ВЫКЛ - отключает цепи управления.
2. Регулятор выходного тока - регулирует ток резания, подаваемый аппаратом, в зависимости от толщины материала / скорости.
3. Зеленый светодиод - включается при подаче входного напряжения в нормальном диапазоне; медленно мигает, когда входное напряжение превышает 260 В переменного тока или ниже 180 В переменного тока.
4. Красный светодиод - включается при срабатывании горелки. Быстро мигает в течение 3-секундного предварительного предпускового потока перед зажиганием пилотной дуги. Медленно мигает, если режущие дуги не запускаются после 3-секундного зажигания пилотной дуги.
5. Желтый светодиод - включается при включении тепловой защиты. Медленно мигает, когда работает защита по давлению (давление ниже 3,8 бар).
6. Регулятор воздуха - регулирует входное давление воздуха - тянуть вверх, чтобы разблокировать - номинальное давление воздуха составляет 4,5 бар. Примечание: регулятор не должен устанавливаться выше 6 бар.
7. Подключение сжатого воздуха
8. Входной шнур
9. Рабочий кабель с зажимом
10. Горелка (с защитной крышкой триггера)

РЕЗКА

ВНИМАНИЕ: отсоедините блок от источника питания, прежде чем собирать или разбирать сложенные детали, отдельные детали, детали горелки, сборки горелок или кабели.

- ✓ Проверьте и следуйте инструкциям, предусмотренным в параграфах «Безопасность и установка» настоящего руководства по эксплуатации.

ЧАСТИ ГОРЕЛКИ

- ✓ Проверьте правильность сборки горелки. Установите правильные детали горелки для желаемого применения. ПРИМЕЧАНИЕ: источник питания не будет работать, если колпачок защиты горелки не будет полностью установлен на контакты PIP (детали на месте) в головке горелки.

ВХОДНАЯ МОЩНОСТЬ

- ✓ Проверьте источник питания на правильное входное напряжение.
- ✓ Убедитесь, что источник питания соответствует требованиям защиты цепи и электропроводке.
- ✓ Вставьте и закройте главный выключатель для подачи первичной мощности в систему.

КАБЕЛЬ МАССЫ

- ✓ Проверьте наличие прочного кабеля массы на заготовке.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ОЧИСТКИ

- ✓ Установите переключатель ON / OFF в положение ON. Индикатор ON начнет мигать, когда система включится, а затем снова включится. Активируйте кнопку горелки, чтобы инициировать продувку газа (предварительный поток), чтобы удалить конденсат, который мог накопиться в горелке и может привести к остановке системы. Когда газовая продувка будет завершена, начнется пилотная дуга.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не инициируйте включение пилотной дуги во время регулировки.

ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА ВОЗДУХА

- ✓ Чтобы проверить качество воздуха на наличие влаги и масла, по окончании процесса резки отпустите кнопку горелки. Дуга погаснет и включится продувка воздухом. Поднесите к соплу горелки регистрирующую поверхность. Любое масло или влажность в воздухе будут видны на объективе. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ пилотную дугу при проверке качества воздуха.

РЕЗКА

А. Резка с ручной горелкой

- ✓ Горелку нужно удобно держать в одной руке или держаться двумя руками. Выберите технику, которая для вас комфортна и обеспечивает хороший контроль и движение. Поместите указательный палец или большой палец, чтобы нажать переключатель управления на ручке горелки.
- ✓ Держите факел перпендикулярно заготовке с передней частью наконечника на краю заготовки в точке начала реза. - Рис. А. Для прокалывания слегка наклоните горелку, чтобы ограничить искры от горелки до тех пор, пока рез не будет завершен. Рис. В

Рис. А

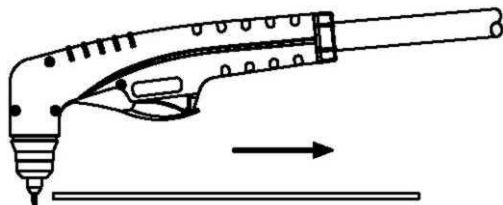
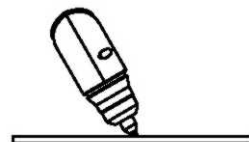


Рис. В



- ✓ Для перемещения держите горелку в контакте с заготовкой. Для резки зазора, держите горелку 2-3 мм от работы.

- ✓ Когда горелка находится в исходном положении, нажмите выключатель. После первоначальной продувки газа (предварительный воздух) пилотная дуга включается и остается включенной в течение 3 секунд до начала режущей дуги.

- ✓ После включения основной дуги, последняя остается включенной до тех пор, пока переключатель на горелке удерживается. Продолжайте двигаться во время резки, с постоянной скоростью без паузы. Поддерживайте скорость реза таким образом, чтобы отклонение дуги было на 30° ниже направления движения

Если режущая дуга прервана, а кнопка горелки все еще нажата, дуга зажигается автоматически в течение 3 секунд.

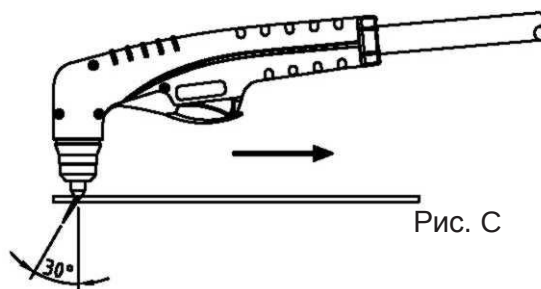


Рис. С

Чтобы отключить горелку, просто отпустите выключатель. Когда переключатель будет отпущен, режущая дуга погаснет и включится продувка воздухом.. Если во время продувки нажать кнопку горелки, пилотная дуга будет перезапущена.

В. Прокалывание ручным резаком

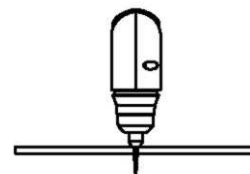
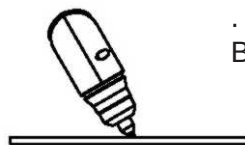
Примечание: Рекомендуемая максимальная пробивная способность составляет 2 мм. Если необходимо сделать «прокол» на металлическом листе толщиной более 2 мм, сделайте отверстие $\varnothing$ от 6 мм, используя электрическую дрель и начинайте резку изнутри отверстия.

- ✓ При прокалывании с помощью ручного резака слегка наклоните горелку, чтобы частицы продувки удалялись от наконечника горелки (и оператора), а не обратно в него Рис. В
- ✓ Выполните пробивание линии разреза, а затем продолжите разрез на линии. Держите горелку перпендикулярно заготовке после завершения разреза. Рис. D

- ✓ Очистите брызги и шлак от защитной насадки и наконечника как можно скорее. Опрыскивание или окунание защитной насадки в анти-брызговом соединении позволит свести к минимуму количество шлака, который прилипает к нему.

Р
и
с
.
В

Рис. D



В. Резка решетки

Для резания решеток рекомендуется установить ток резания между 20 - 35А.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Отключите первичное питание от источника и дождитесь, что горелка охладилась, прежде чем разбирать провода горелки. Ознакомьтесь с мерами предосторожности в начале настоящего руководства. Убедитесь, что оператор оснащен надлежащими перчатками, одеждой, защитой глаз и ушей. Убедитесь, что никакая часть тела оператора не соприкасается с заготовкой при включенной горелке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Искры из процесса резания могут привести к повреждению покрытых, окрашенных и других поверхностей, таких как стекло, пластик и металл.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обращайтесь с резаком с осторожностью и предохраняйте их от повреждений..

КОНСТРУКЦИЯ ГОРЕЛКИ

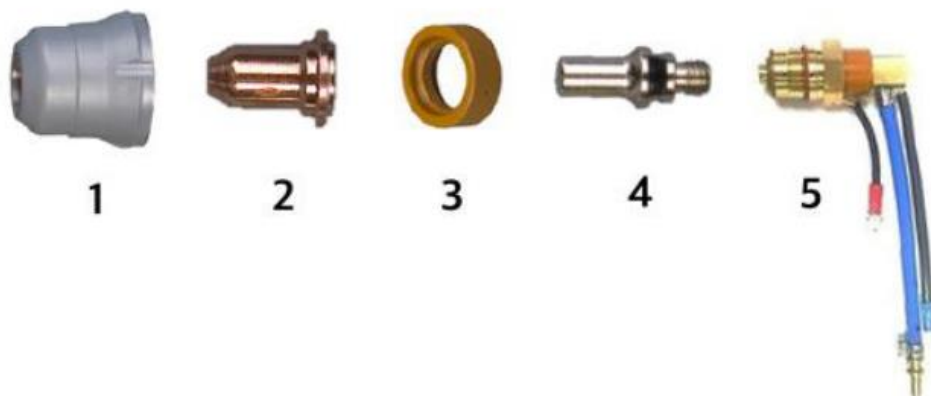
Чтобы сменить расходные части горелки, используйте следующую процедуру:

Примечание: установите горелку со щитком вверх, чтобы предотвратить выпадение этих деталей при удалении защитной насадки.

Применение:

- 0,65 мм Ø сопло для реза детали толщиной менее 5мм (предельный ток 10-20 Амп)
- 0,80 мм Ø сопло для реза детали толщиной более 5 мм (предельный ток 20-30 Амп)
- 0,90 мм Ø сопло для реза детали толщиной более 5 мм (предельный ток 30-40 Амп)

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ГОРЕЛКИ РТ-40



№	Код	Наименование	Шт/уп	Цена, Евро
1	23015182K	Насадка защитная для внутр/компр.	10	16.32
1	23015188K	Насадка защитная для внешн/компр	10	15.23
2	23015189K	Наконечник д. 0,65мм	10	3.09
2	23015186K	Наконечник д. 0,8мм	10	3.09
2	23015208K	Наконечник д. 0,9мм	10	3.09
3	23015179K	Диффузор	5	11.66
4	23015187K	Электрод	10	3,24
5	23015183	Голова плазматрона	1	115

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: прежде чем приступить к замене деталей горелки, дайте ей остыть.

1. Открутите и достаньте защитную насадку из головки горелки.
2. Снимите наконечник, диффузор, электрод.
3. Установите новый электрод, новый диффузор, новый наконечник.
4. Закручивайте защитную насадку, пока она не встанет на головку горелки. Если возникает сопротивление, проверьте резьбу перед продолжением.

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Во время работы могут возникать затруднения, которые не связаны с неисправностью аппарата, а являются следствием эксплуатационных ошибок, например:

- | | |
|--|---|
| √ Не прорезает металл насквозь: | <ul style="list-style-type: none">- слишком высокая скорость реза;- неправильный угол наклона горелки;- слишком большая толщина материала;- слишком низкий сварочный ток ;- перегрев комплектующих горелки;- использование неоригинальных комплектующих; |
| √ Прерывание режущей дуги: | <ul style="list-style-type: none">- слишком низкая скорость реза;- большая дистанция между горелкой и заготовкой;- линия переменного тока слишком низкая – уменьшите значение предельного тока;- перегрев комплектующих горелки;- использование неоригинальных комплектующих;- рабочий кабель отсоединен; |
| √ Чрезмерное выделение шлака: | <ul style="list-style-type: none">- слишком низкая скорость реза (донный шлак);- слишком высокая скорость реза (верхний шлак);большая дистанция между горелкой и заготовкой;- слишком низкий сварочный ток;- перегрев комплектующих горелки;- использование неоригинальных комплектующих; |
| √ Рез под наклоном (не перпендикулярно): | <ul style="list-style-type: none">- неправильная позиция горелки;- ассиметричный износ отверстия сопла или неправильная сборка горелки; |
| √ Чрезмерный износ сопла и электродов | <ul style="list-style-type: none">- слишком низкое давление воздуха;превышение возможностей системы (слишком толстый материал);- загрязненный воздух (влажно-масляный);- чрезмерное зажигание пилотной дуги в воздухе;- неправильная сборка горелки;- контакт с заготовкой наконечником горелки;поврежденные или незакрепленные компоненты горелки;- использование неоригинальных комплектующих. |

ПОДДЕРЖКА

Техническое обслуживание может выполняться, если лицо, обладает необходимыми техническими знаниями. Если это не так, обратитесь в ближайший сервисный центр или поставщику.

Никогда не разбирайте аппарат (не снимайте панель), не прикасайтесь к горелке (не разбирайте), не отсоединив вилку шнура питания. Любая диагностика, проводимая под напряжением внутри аппарата или внутри горелки, может привести к поражению электрическим током.

УСТРОЙСТВО

Держите место работы, а также область вокруг аппарата чистой, свободной от горючих материалов. Не допускайте сбор мусора, это может затруднить поток воздуха к аппарату. Проводите диагностику аппарата каждые 3-4 месяца (в зависимости от частоты использования), используйте сжатый воздух для удаления пыли.

ВНИМАНИЕ!

Для очистки используйте только сухой сжатый воздух. Не направляйте струю воздуха на электронные схемы.

Горелка

Периодически, в зависимости от частоты использования, проверяйте износ комплектующих:

Защитный колпак:

Открутите вручную от головки горелки. Очищайте полностью и производите замену комплектующих, если они повреждены (искажения или трещины). Проверьте целостность превосходного сектора металла (безопасность привода горелки).

Наконечник:

Проверяйте износ отверстия для плазменной дуги, внутренних и наружных поверхностей. Если отверстие расширено, по сравнению с его первоначальным состоянием или если оно повреждено, замените наконечник. Если поверхности особенно окислены, очистите их дополнительной фискальной бумагой.

Кольцо распределения воздуха:

Проверяйте на наличие повреждений, удостоверьтесь, что воздушные отверстия не засорены. При повреждении немедленно замените..

Электрод:

Замените электрод, когда осаждение кратера на излучающей поверхности составляет около 2 мм.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- ✓ Прежде чем производить манипуляции с горелкой, подождите пока она охладится.
- ✓ За исключением особых случаев целесообразно заменять электрод и наконечник **В ОДНО И ТОЖЕ ВРЕМЯ**.

- ✓ Соблюдайте порядок сборки деталей горелки (зарезервировано по сравнению с разборкой).
- ✓ Будьте внимательны при сборке горелки.
- ✓ Не забывайте закручивать защитный колпак.
- ✓ Никогда не закручивайте защитный колпак, не собрав кольцо для распределения электрода и наконечник.
- ✓ Своевременная и надлежащая амортизация горелки необходимы для обеспечения безопасности и функциональности режущей системы.

КОРПУС ГОРЕЛКИ, РУЧКА И КАБЕЛЬ

- ✓ Эти части обычно не требуют особого обслуживания, за исключением периодической проверки и точной очистки, которая должна быть выполнена **БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ РАСТВОРИТЕЛЕЙ**. В случае повреждения (разрывы, трещин, признаки перегрева или даже ослабление электрических коанирующих элементов) горелка **НЕ МОЖЕТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАНА, ДАЛЬНЕЙШАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОПАСНА**.

РЕМОНТ (ВНЕОЧЕРЕДНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ) НЕ МОЖЕТ БЫТЬ СДЕЛАН НА САЙТЕ, НУЖНО ОБРАТИТЬСЯ В ЦЕНТР ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ПОСТАВЩИКУ.

Чтобы горелка прослужила долго, следует соблюдать эти меры предосторожности:

- ✓ **НЕ КАСАЙТЕСЬ** горелки и кабеля теплыми или горячими деталями.
- ✓ **НЕ РАСТЯГИВАЙТЕ** кабель.
- ✓ **НЕ ПЕРЕМЕЩАЙТЕ** кабель по острым краям или абразивным поверхностям.
- ✓ соберите кабель в обычную катушку, если он слишком длинный.
- ✓ **НЕ НАСТУПАЙТЕ** на кабель.

ФИЛЬТР СЖАТОГО ВОЗДУХА

Устройство оснащено фильтром для сжатого воздуха. Этот фильтр имеет ручку для общего стока конденсата. Периодически продувайте, чтобы удалить воду / масло из фильтра.

НЕИСПРАВНОСТЬ

ВОЗМОЖНЫЙ ВАРИАНТ РЕШЕНИЯ

Зеленый светодиод не светится. Нет мощности

1. Подключите источник к питанию 230 В.

Зеленый светодиод светится, желтый светодиод светится. Устройство перегрето.

1. Убедитесь, что устройство не работает на предельной мощности.

2. Воздушный поток закрыт

Зеленый светодиод светится
Желтый светодиод под давлением мигает.

1. Воздух не подключен или слишком низкое давление. Обеспечьте подачу на источник подготовленного воздуха со следующими параметрами: давление 4,5-5 bar, расход воздуха 150 л/мин.

2. Воздушный фильтр или воздушная линия заблокированы, горелка заблокирована. Убедитесь, что линии воздухопроводов и горелки не имеют завихрений и перегибов.

Зеленый светодиод светится, желтый светодиод, предельная температура / под давлением, светится. Нет потока воздуха при нажатии переключателя горелки.

1. Защитная насадка горелки установлена неправильно.

2. Неисправный переключатель горелки или сборка деталей в держателе горелки. См. раздел техническое обслуживание.

3. Неисправна основная плата. Ремонт / замена электропитания.

Зеленый светодиод светится, желтый светодиод предельная температура / под давлением выключен. Воздушные потоки, пилотная дуга не запускается.

1. Неисправные детали горелки. Осмотрите, при необходимости замените.

2. Давление газа слишком высокое. Установите давление 4.5- 5 bar

3. Неисправна основная плата. Ремонт / замена электропитания.

На горелке зажигается пилотная дуга. Через 3-4 секунды тухнет. Реза нет.

1. Кабель массы не подключен. Убедитесь, что кабель массы надежно соединяет массу источника и разрезаемую деталь.

2. Входная мощность переменного тока слишком низкая. Используйте кратчайшее расстояние до панели выключателя.

3. Неисправна основная плата. Ремонт / замена электропитания

КОНТАКТЫ



Helvi S.p.A.

viale G.Galilei, 123-36066, SANDRIGO (VI)-ITALY

Tel. (+39) 0444-666-999 Fax. (+39) 0444-750-070

WEB: www.helvi.com

E-mail: info@helvi.com



Представительство Helvi в России

143900 Россия, МО, г. Балашиха, ул. Советская , д.36

Тел. +7(499)653-52-98 - многоканальная линия

Тел. 8(800)500-25-76 - бесплатная линия техподдержки

E-mail: info@helvi-weld.ru

Официальный сертифицированный сервисный центр Helvi в России

143900 Россия, МО, г. Балашиха, ул. Советская , д.36

Тел. 8(800)500-25-76 - бесплатная линия техподдержки Helvi

E-mail: service@helvi-weld.ru

Актуальный список региональных сервисных центров приведен на
официальном сайте **Helvi в России** www.helvi.ru.com

Приложение. Образец БЛАНКА ЗАКАЗА

Скопируйте бланк. Проставьте необходимое Вам кол-во напротив требуемых позиций. Укажите наименование Вашей Компании, город, контактный телефон, ФИО ответственного лица и отправьте скан БЛАНКА ЗАКАЗА Вашему поставщику оборудования HELVI.

ЗАКАЗ

на комплектующие для **HELVI PC43**

Организация _____

Город _____

Контакт. Телефон _____

ФИО ответственного работника _____

Фото	Наименование	Код	Кол-во, шт
	Электрод	23015187	
	Наконечник 0,65мм	23015189	
	Наконечник 0,8мм	23015186	
	Наконечник 0,9мм	23015208	
	Диффузор	23015179	
	Защитная насадка	23015188	