



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Аппарат воздушно-плазменной резки

■ CUT-160I



www.kedrweld.ru

СОДЕРЖАНИЕ:

ВСТУПЛЕНИЕ	3
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС	3
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
• ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
• ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ.....	7
• РАБОЧЕЕ МЕСТО СВАРЩИКА.....	8
• ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.....	8
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ АППАРАТА	9
ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	10
• СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ.....	11
• ОСМОТР И СБОРКА.....	12
• Передняя панель.....	13
ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ	15
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	18

УВАЖАЕМЫЙ КЛИЕНТ!

Благодарим Вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «КЕДР», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности.

Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности, простоту в техническом обслуживании и удобство в работе.

*Настоящее руководство предназначено для того, чтобы ознакомить Вас с эксплуатацией и техническим обслуживанием аппарата **CUT-160I**.*

В Ваших интересах внимательно прочитать руководство и тщательно следовать его указаниям. Благодаря этому вы сможете избежать неполадок, вызываемых неправильным обращением. Этим Вы обеспечите постоянную работоспособность и увеличите срок эксплуатации Вашего аппарата.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

Настоящим заявляем,
что оборудование, предназначенное
для бытового и профессионального использования и соответствует директивам ЕС:
73/23/ЕЕС, 89/336/ЕЕС
и Европейскому стандарту EN/IEC60974.

Соответствует требованиям
ГОСТ 12.2.007.8-75,
ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004
ГОСТ Р 51526-99

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

ВНИМАНИЕ!

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ!

**МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ****ВНИМАНИЕ!**

Аппарат воздушно–плазменной резки является оборудованием повышенной опасности и при неправильной эксплуатации представляет опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной. Нарушение техники безопасности при проведении сварочных работ часто приводит к печальным последствиям – пожарам, взрывам и, как следствие, травмам и гибели людей.

Чтобы избежать травмы, возникновения пожара, поражения током при использовании сварочного аппарата, следует **СТРОГО** соблюдать следующие основные правила техники безопасности. Прочитайте и запомните эти указания до того, как приступите к работе с электрооборудованием. Храните указания по технике безопасности в надежном месте.

СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ!

При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а так же стандартов ГОСТ 12.1.004-85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу аппарата в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а так же за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ:

Использование с автономными дизельными или бензиновыми генераторами требует дополнительного внимания к условиям эксплуатации. Убедитесь, что используемый генератор удовлетворяет требованиям по мощности и параметрам электросети. Рекомендуем принять необходимые меры для сохранности аппарата: установка фильтров, стабилизаторов и т.д.

При сварке (резке) возможны следующие травмы:

- поражение электрическим током,
- ожоги от шлака и капель металла,
- травмы механического характера.

Для предотвращения этих ситуаций важно неукоснительно соблюдать меры предосторожности.

К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации аппарата, имеющие доступ к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

- Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как: сварочные маски, специальную брезентовую одежду, брезентовые рукавицы, кожаные ботинки.
- Необходимо работать в исправной сухой спецодежде и рукавицах. При работе в тесных отсеках и замкнутых пространствах обязательно использование резиновых галош и ковриков, источников освещения с напряжением не выше 6-12В.
- Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от работающего сварочного аппарата.
- Не отвлекайтесь - это может вызвать потерю контроля при работе и стать причиной травмы.
- Подготовьте инструмент, оборудование и технологическую оснастку, необходимые при выполнении работ.
- Запрещается использовать не заземленный аппарат!
- Расположите сварочные провода так, чтобы они не подвергались механическим повреждениям и действию высокой температуры, не соприкасались с влагой.
- Проверьте изоляцию всех проводов, связанных с питанием сварочного тока и сварочной дуги, устройства герметически закрытых включающих устройств, заземление корпуса аппарата. Заземлению подлежат: корпуса источников питания, аппаратного ящика и вспомогательное электрическое оборудование. Сечение заземляющих проводов должно быть не менее 2.5мм².
- При резке необходимо использовать плазмотрон с хорошей изоляцией, которая гарантирует, что не будет случайного контакта токоведущих частей плазмотрона со свариваемым изделием или руками оператора.
- Необходимо производить работы только в хорошо вентилируемых помещениях или использовать вентиляционное оборудование.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

Отключайте аппарат от сети при простое!

- В нерабочем режиме плазматрон должен быть отключен от аппарата.
- Пользуйтесь аварийным выключателем при нештатных ситуациях.
- Переключение режимов функционирования аппарата в процессе сварки может повредить оборудование.
- Инструменты должны быть сертифицированы, соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата.
- Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.



Поражение электрическим током может быть смертельным!

- Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности.
- Не касайтесь незащищенных деталей голыми руками. Оператор должен осуществлять резку в сухих перчатках, предназначенных для резки.
- Оператор должен держать заготовку на безопасном расстоянии от себя.



Дым и газ, образующиеся в процессе сварки – опасны для здоровья!

- Не вдыхайте дым в процессе сварки (резки). Используйте средства индивидуальной защиты: респиратор надевается под щиток сварщика.
- Рабочая зона должна хорошо вентилироваться.



Излучение дуги вредно для глаз и кожи!

- Используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду для осуществления резки.
- Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.
- Примите меры безопасности для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.



Опасность воспламенения, взрыва!

- Искры, возникающие при резке, могут вызвать пожар, поэтому убедитесь в отсутствии в рабочей зоне воспламеняющихся материалов.
- Никогда не производите сварку или резку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.
- Рядом должны находиться средства пожаротушения.
- Персонал обязан ознакомиться с инструкцией по технике безопасности.



Высокая температура изделия может привести к ожогам!

- Не прикасайтесь к изделию голыми руками сразу после резки. Дайте ему остыть.
- При длительной резке необходимо использовать охлаждение.



Магнитные поля, возникающие при включении устройства, могут оказывать негативное действие на организм человека!

- Аппараты воздушно-плазменной резки излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтоб в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимуляторы сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.
- Людям, имеющим электронные стимуляторы сердца, перед работой обязательно необходимо проконсультироваться с врачом.
- Держите голову и туловище как можно дальше от электрического контура, не облокачивайтесь и не садитесь на него (минимальное расстояние 50см)



Движущиеся части аппарата могут привести к увечьям!

- Вскрытие корпуса должно производиться только квалифицированным специалистом в сервисном центре.
- Избегайте контакта с движущимися частями, например с вентиляторами.



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ:

- Резка должна выполняться в сухой окружающей среде с влажностью не более 80%. Температура окружающей среды должна быть между -10°C и +40°C. и более низких температурах без конденсации влаги. Конденсация может образовываться в следующих случаях:
 - Если аппарат внесен в теплое помещение из холода (не используете аппарат в течение 2х часов);
 - Если окружающая температура резко снизилась;
 - Если аппарат был перенесён из более прохладного помещения в более теплое и влажное.
- Избегайте сварки под открытым небом, при отсутствии защиты от солнечного света или осадков.
- Избегайте резки в среде с большим содержанием пыли или коррозионного химического газа.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

- Всегда сохраняйте изделие сухим и не помещайте его во влажную землю или лужи.

РАБОЧЕЕ МЕСТО СВАРЩИКА:

При резке брызги расплавленного металла разлетаются на значительные расстояния, что вызывает опасность пожара. Поэтому цеха (посты) для резки должны сооружаться из негорючих материалов.

- Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещённым.
- Перед началом работ проверьте наличие средств пожаротушения. Для быстрой ликвидации очагов пожаров рабочее место должно быть оснащено средствами пожаротушения: огнетушитель и емкость с водой, которые должны находиться в легкодоступном месте. Пожар может начаться не сразу, поэтому по окончании сварки следует внимательно осмотреть место проведения работ: не тлеет ли что-нибудь, не пахнет ли дымом или гарью.
- Не используйте электрооборудование во взрывоопасных помещениях: таких, где присутствуют огнеопасные жидкости, газы или пыль.
- Уберите все лишние предметы, не загромождайте при этом проходов. Загроможденные плохо освещенные рабочие места являются причиной травматизма.
- Места производства работ, а также нижерасположенные места должны быть освобождены от горючих, смазочных материалов, ветоши и других легковоспламеняющихся объектов, в радиусе не менее 5 м; от взрывоопасных материалов и установок - не менее 15 м.
- Проверьте состояние пола на рабочем месте, если пол мокрый или скользкий – обязательно протрите его.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ:



При неисправности аппарата и проводов, а так же повреждении защитного заземления корпуса аппарата следует немедленно прекратить работу и выключить его. Работу можно продолжать только после устранения неисправности.



При коротком замыкании и загорании аппарата необходимо немедленно отключить электропитание и приступить к тушению очага возгорания углекислотным, порошковым огнетушителем или песком.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD



При поражении электрическим током нужно немедленно отключить аппарат, оказать пострадавшему первую помощь, при отсутствии дыхания и пульса сделать ему искусственное дыхание или непрямой массаж сердца до восстановления дыхания и пульса. Вызвать неотложную помощь пострадавшему и доставить его в ближайшее лечебное учреждение.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ АППАРАТОВ ВОЗДУШНО - ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

В аппаратах воздушно-плазменной резки ТМ КЕДР применены самые передовые инверторные технологии.

Аппарат воздушно - плазменной резки CUT160I благодаря использованию мощных транзисторов MOSFET/IGBT и применению принципа широтно-импульсной модуляции (PWM), выпрямленное напряжение сети (100Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (100КГц), которое подается на первичную обмотку силового ферритового трансформатора. Затем, на вторичной обмотке получается переменное высокочастотное напряжение, которое преобразуется теперь уже в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования, что ведет к увеличению КПД аппарата до 85%. Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения. Данные аппараты отличаются стабильной, надежной и эффективной работой, низким уровнем шума в процессе резки.

Аппараты для резки серии CUT КЕДР, могут широко применяться для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов стали, меди, алюминия и других цветных металлов.

По сравнению с традиционными резаками, инверторная технология имеет преимущества низкого энергопотребления, легкий вес, компактные размеры и отличную производительность.

Резаки серии Плазма могут обеспечить более мощную, концентрированную и стабильную электрическую дугу. Температура дуги может подниматься до 10,000-15,000 °C, образуя мощную плазменную дугу, тем самым сделать тепловую зону как можно меньше, эффективно использовать энергию и получить очень гладкий, чистый рез.

Спасибо за выбор продукции ТМ КЕДР. Мы всегда открыты для диалога и с нетерпением ждем ваших советов. Мы рады предоставить Вам лучшие продукты и услуги.



ВНИМАНИЕ! Это промышленное оборудование. Примите необходимые меры для личной защиты и безопасности.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

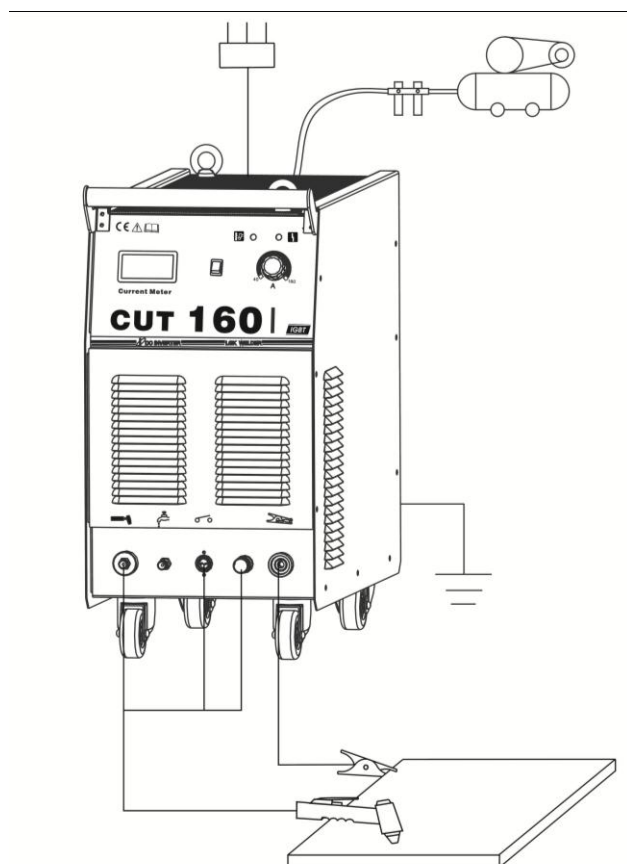
ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	CUT-160I
Параметры	
Напряжение сети (В)	AC380V±15%
Сила тока в сети (А)	44
Напряжение холостого хода (V)	345
Диапазон сварочного тока (А)	40-160
Рабочее напряжение (V)	144
ПВ (%)	60
КПД (%)	85
Коэффициент мощности	0.93
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Тип поджига	Бесконтактный
Давление воздушного компрессора (Атм)	4-6
Внутреннее отверстие сопла (mm)	1.4/1.7
Толщина разрезаемого металла (mm)	1-50
Вес (kg)	60
Габариты (mm)	665x320×630

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ

1. Оборудование оснащено устройством компенсации напряжения. Если напряжение питания сети колеблется в пределах $\pm 15\%$ от номинального напряжения, аппарат по-прежнему может работать стабильно.
2. Чтобы исключить потери напряжения, правильно подбирайте длину и сечение.
3. Убедитесь, что вентиляционные отверстия не заблокированы.
4. Используйте кабель (сечением не менее 6 мм) для подключения заземления.
5. Используйте чистый и сухой сжатый воздух. Компрессор должен выдавать необходимый объем и давление.
6. Убедитесь, что напряжение в сети стабильное и соответствует параметрам установки.
Проверьте сеть с помощью вольтметра непосредственно во время резки.

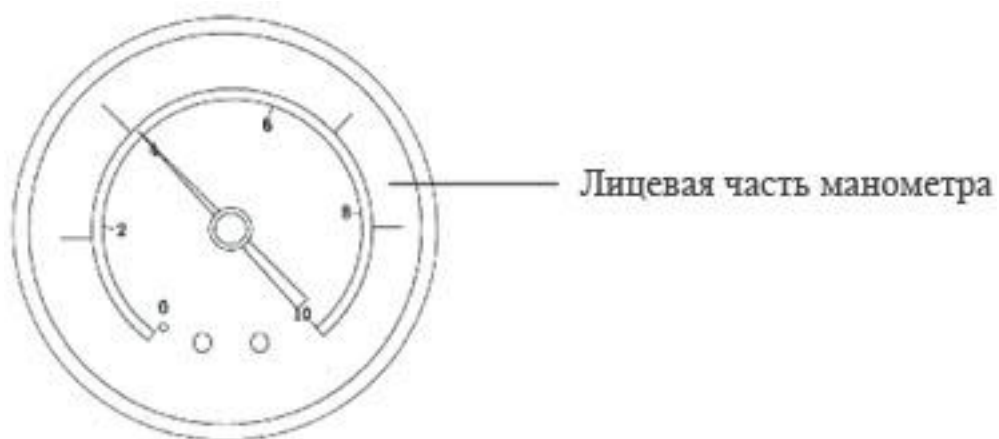
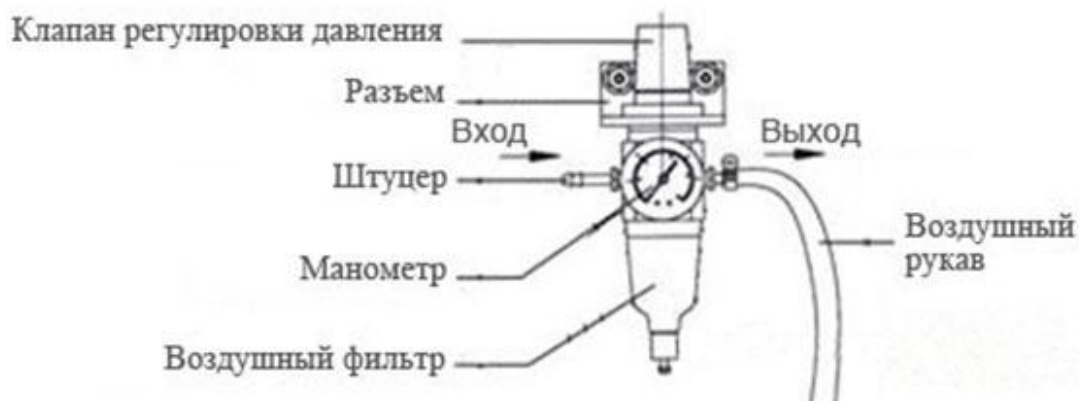


7. Подключите плазматрон, кабель заземления, компрессор (CUT встроенный компрессор) как показано на рисунке. Кабель управления плазматроном должен быть подсоединен к разъему на панели управления.
8. Установите катод в плазматрон, установите сопло и защитный наружный кожух плазматрона.
9. Подсоедините шланг подачи сжатого воздуха к входному разъему на редукторе.
10. Подсоедините выходное отверстие редуктора к штуцеру подачи сжатого воздуха на задней панели аппарата с помощью шланга высокого давления в медной оплетке.

Проверьте надежность соединений и начинайте работу.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

Осмотр и сборка оборудования могут производиться только тогда, когда аппарат отключен от сети.



Включите питание на передней панели

11. Отрегулируйте давление необходимое для машины. Если аппарат воздушно-плазменной резки с встроенным воздушным компрессором, показания на редукторе не отображаются. Если установка без встроенного компрессора, то при подключении компрессора к редуктору значения на манометре отображаются.

Внимание :



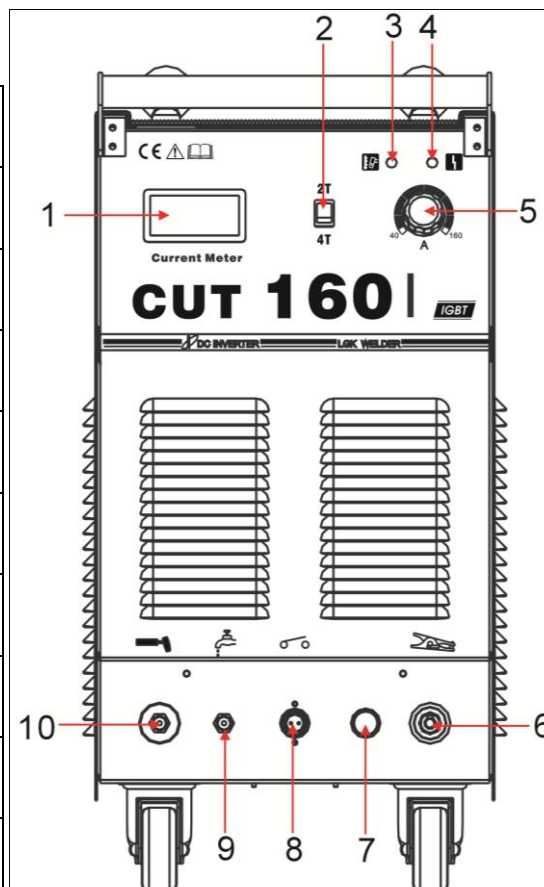
PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

Для идеального процесса резки необходимо правильно отрегулировать ток и давление воздуха. Если давление подаваемого воздуха и охлаждающий эффект большой, то это вызывает паузу дуги.

И наоборот если давление слабое, температура будет слишком высокая. Катод и сопло будет быстро сгорать. Аппарат CUT160I КЕДР автоматически подбирает параметры подачи воздуха в зависимости от выбранного значения тока.

CUT 160I КЕДР ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ:

1	Дисплей
2	2T/4T выбор режима работы
3	Индикация работы компрессора
4	Индикатор превышения силы тока
5	Регулятор выбора силы тока
6	+ выход
7	Поджиг дуги
8	Разъем для плазмотрона
9	Управление плазмотрона
10	Разъем для подключения плазмотрона



РЕКОМЕНДАЦИИ

1. Для начала процесса резки возьмите плазмотрон, нажмите на кнопку включения на нем, и из сопла появится плазменная дуга. Это происходит в случае правильного соединения электрода и сопла. Если при включении плазмотрона дуга не возбуждается, или она недостаточно сильная, значит катод и сопло неправильно соединены; отключите питание и включите снова.

2. При резке внешняя граница сопла должна быть поднесена к обрабатываемой детали. Просто нажмите кнопку на плазмотроне для возбуждения дуги. Если не получается, включите ее снова. Если получилось – перемещайте плазмотрон по детали с равной

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

скоростью (скорость резки и сварки для различной толщины материалов разная). Если при этом появляются брызги, значит необходимо изменить скорость.

3. К концу процесса резки снизьте скорость, затем выключите плазмотрон.

4. Если на поверхности сопла остались брызги, вовремя их удалите. А также постоянно удаляйте пыль и брызги с плазмотрона, чтобы сохранять расстояние между соплом и обрабатываемой деталью.

5. Замена электрода и сопла необходима в следующих случаях:

- износ тугоплавкой вставки электрода на 1,5мм и более;
- имеет место деформация сопла;
- происходит снижение скорости резки;
- есть трудности при возбуждении дуги;
- получается неровный рез;

6. Во время резки убедитесь, что кабель лежит прямо, не скручивайте и не сгибайте его даже если в помещении мало места. Кабель не должен соприкасаться с острыми предметами.

1. Требования к окружающей среде

Максимальная влажность не более 90%.

Температура работы от -10 до + 40С

Избегайте выполнения работ на открытом ярком солнце, а также при повышенной влажности.

Не используйте машину в условиях, повышенного загрязнения токопроводящей пыли в воздухе или коррозионного газа на воздухе.

2. Техника безопасности

В аппарате CUT160I установлена защита от перегрузки по току и перегрева. Когда напряжение, выходной ток и температура превышают номинальные параметры, аппарат перестанет работать автоматически. Чтобы избежать повреждения аппарата, обратите внимание на следующие рекомендации:

1) Убедитесь, что вентиляционные отверстия не закрыты и аппарат находится минимум в 30 см от окружающих объектов. Качественная и стабильная вентиляция для охлаждения установки залог надежной работы и долговечности оборудования.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

2) Оператор должен следить за максимальным током и продолжительностью работы. Частые перегрузки по току могут привести к преждевременному выходу из строя оборудования.

3) Автоматическая компенсация напряжения гарантирует, что сварочный ток находится в допустимых значениях. Если напряжение превышает норму, это может повредить компоненты машины. Оператор должен разобраться в ситуации и принять превентивные меры.

4) Для защиты от статического электричества и утечки тока всегда проверяйте надежность заземления кабелем не менее 6мм².

5) Если время резки превышает рабочий цикл, аппарат перестанет работать. Это необходимо для защиты и индикатор перегрузки горит красным цветом. Как только температура снизится до стандартного значения, индикатор перестает гореть, можете работать снова.

ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ:

Расходные материалы, факторы окружающей среды влияют на качество воздушно-плазменной резки. Оператор должен попытаться улучшить условия работы, если это необходимо.

А. Аппарат не корректно работает. Проверьте следующее:

1. Убедитесь, что подача сжатого воздуха имеет достаточное давление, которое не менее 0,3 МПа (3Kg/cm²), и его диапазон ± 0.05 Мпа..

2. Катод и сопло совпадают со значением тока. Проверьте с таблицей ниже:

ТОК	10-30A	30-40A	60-100A	100-120A
СОПЛО	φ1.0mm	φ1.2mm	φ1.3mm	φ1.4mm

В. Осложненный поджиг дуги. Пауза при поджиге

1. Убедитесь в качестве катода.

2. Ток резки слишком мал и поток воздуха слишком велик. Охлаждающий эффект слишком сильный. Это приводит к паузе при поджиге.

3. Низкое входящее напряжение.

С. Нестабильный ток при работе

1. Нестабильное напряжение сети. Сетевой кабель заменен.

2. Электрические помехи от другого оборудования.

D. Быстро сгорают катоды и сопла:

1. Большой ток или сопло слишком мало.
2. Давление воздуха низкое и охлаждающий эффект слабый. Высокая температура нагрева сопла и катода.

E. Дуга не может прорезать нужную Вам толщину металла:

1. Мощность машины не соответствует толщине реза. Замените машину на более мощную.
2. Катод и сопло сгорели. Замените на новые.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание :



Перед обслуживанием убедитесь, что аппарат отключен от сети

1. Удаляйте регулярно пыль сжатым воздухом, если аппарат работает в среде, с загрязненным воздухом, удаляйте пыль каждый месяц.
2. Давление сжатого воздуха должно быть в разумных пределах, чтобы предотвратить повреждение небольших компонентов внутренних плат.
3. Проверяйте внутренние схемы регулярно. Убедитесь, что разъемы подключены плотно.
4. Избегайте попадания воды и пара. Просушить при необходимости.
5. Если аппарат не будет работать долгое время, он должен храниться в упаковочной коробке в сухом помещении.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Небрежное отношение и непрофессионализм при ремонте может привести к более серьезным проблемам.

Если аппарат находится под напряжением запрещается снимать корпус и дотрагиваться к силовым разъемам.

Даже косвенное прикосновение приведет к поражению электрическим током и смерти.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Количество
Аппарат CUT 160I	1 шт.
Плазмотрон	1 шт.
Кабель с клеммой заземления	1 шт.
Руководство пользователя	1 шт.

Изделия под торговой маркой «КЕДР» постоянно совершенствуются и улучшаются.

Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации.

Информация, содержащаяся в данной публикации, являлась верной на момент поступления в печать.

В данном руководстве возможны неточности. Пожалуйста, свяжитесь с нами при их обнаружении.

Руководство по эксплуатации издано 1 мая 2014года.

PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO., LTD