



РОССИЯ, Алтайский край, 656049, г. Барнаул
ул. Пролетарская, д. 131, офис 519
тел: (3852) 250-436
тел/факс: (3852) 200-319, 365-009
e-mail: spicom@yandex.ru
web: www.toolcom.ru, www.spicom.ru, www.gpipe.ru

ПАСПОРТ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АППАРАТ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ASEA-71P /AIR COM+70P



Содержание.

1. Назначение
2. Технические характеристики
3. Комплектность поставки
4. Устройство и принцип работы
5. Подготовка к работе и правила эксплуатации
6. Техническое обслуживание
7. Указание мер безопасности

1. Назначение.

ASEA-71P / AIRCOM+70P – инверторная установка воздушно-плазменной резки, предназначена для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, а также цветных металлов. Установки оснащены осциллятором, позволяющим легко возбуждать дугу. Особая конструкция источника плазмы, оснащенного электронным управлением, обеспечивает следующие преимущества:

- оптимальные параметры резки даже на очень малых значениях тока
- устойчивая дуга, не зависящая от колебаний напряжения сети
- компактные габариты по сравнению с размерами традиционных машин.



Общий вид

2.Технические характеристики ASEA 71P.

Напряжение питающей сети	187-240В 50/60 Гц.
Максимальная потребляемая мощность	7кВА
Рабочий ток при ПВ 60%	70А
Пределы регулирования тока резки	25 – 70А
Номинальное давление воздуха на входе	7 к/см ³
Минимально давление для резки	5 к/см ³
Макс. толщина углеродистой стали	20 мм.
Макс. толщина нержавеющей стали	16 мм.
Напряжение холостого хода	280 В
Рабочее напряжение	130 В
Коэффициент мощности	0,8
Класс защиты	IP22
Габариты ДхШхВ	230x170x430
Вес	21 кг.

Комплектация

источник плазменной резки - 1шт.

плазматрон - 1шт.

обратный кабель 3 м - 1шт.

Технические характеристики AIRCOM +70P.

Напряжение питающей сети	187-240В 50/60 Гц.
Максимальная потребляемая мощность	9кВА
Рабочий ток при ПВ 40%	60А
Пределы регулирования тока резки	25 – 60А
Номинальное давление воздуха на входе	9 к/см ²
Макс. толщина углеродистой стали	18 мм.
Макс. толщина нержавеющей стали	14 мм.
Напряжение холостого хода	280 В
Рабочее напряжение	130 В
Коэффициент мощности	0,8
Класс защиты	IP22
Габариты ДхШхВ	250x310x460
Вес	30 кг.

Комплектация

источник плазменной резки - 1шт.

плазматрон - 1шт.

обратный кабель 3 м - 1шт.

4. Устройство и принцип работы

Аппарат смонтирован в типовом корпусе.

Основой схемы сварочного аппарата является инверторный преобразователь, выполненный на IGBT модулях.

Конструктивно сварочный аппарат состоит из:

- платы управления (элементы схемы управления инвертором, выполненные с применением технологии поверхностного монтажа);
- силового трансформатора;
- радиатора охлаждения, на котором установлены силовые элементы (IGBT модули, входной и выходной диодный модуль, датчик температуры для защиты источника от перегрева);
- вентилятора системы охлаждения.
- встроенный компрессор (для модели AIRCOM +70P)

На передней панели источника расположены: индикаторы включения напряжения питания, индикатор перегрузки, индикатор сварки, регулятор сварочного тока, переключатель режима работы резака AUTO, переключатель проверки воздуха, переключатель выбора поджога дуги (высокочастотный или контактный) , разъем подключения кнопки горелки, переключатель выбора компрессора (внутренний или внешний), автомат защиты ON/OFF (Вкл/Выкл), силовые разъемы «+» и «-» .

5. Подготовка к работе и правила эксплуатации

Подключите источник к сети питания, параметры которой соответствуют паспортным данным машины.

Желто-зеленый провод заземления должен быть подсоединен к заземляющему контуру (это необходимо для защиты сварщика от поражения электрическим током).

Порядок подготовки машины к работе:

- Установить источник таким образом, чтобы воздух свободно проходил через воздухозаборные щели двигателя. Источник должен быть установлен в сухом помещении на расстоянии не менее 0,5 метра от стен, перегородок и т.п.
- Убедитесь, что установка выключена.
- Газовый (воздушный) шланг подсоединить к регулируемому фильтру на задней панели и зафиксировать зажимом на шланге.
- Подсоедините плазменный резак к разъему TORCH(-) и надежно затяните гайку. Подключите провод управления к разъему SWITCH, а провод пилотной дуги к клемме PILOT.

- Обратный кабель подсоединяют к разъему EARTH(+) на источнике.
- Установите давление 3,5-4,5 Bar (Атм) поворотом ручки на фильтре.

Устанавливаемое давление будет отображаться на манометре. Для установки давления, оттяните ручку на фильтре и вращая по и против часовой стрелки (для уменьшения или увеличения давления соответственно) отрегулируйте требуемое давление, затем нажмите на ручку до упора. **Убедитесь, что подача воздуха(газа) по крайней мере 200 л/мин.** Если сжатый воздух, подается из баллона или воздушной магистрали при давлении выше 10 Bar(Атм), снизьте газовым редуктором давление подаваемого воздуха(газа) до 10 Bar(Атм). **Если давление воздуха, поступающего в фильтр, будет выше, это может привести к взрыву!**

- Необходимо помнить, что от качества плазмообразующего газа (воздуха) зависит качество реза и работоспособность оборудования. Установленный на

аппарате входной фильтр не всегда обеспечивает очистку воздуха, поэтому, при использовании воздуха от внешнего компрессора или магистрали рекомендуется использовать специальные фильтры для очистки воздуха от механических примесей, пыли, масел, влаги и т.п. **В любом случае, перед работой или после нее необходимо продуть фильтр для удаления влаги из отстойника.** Наличие большого количества влаги в отстойнике фильтра недопустимо!

- Температурный режим эксплуатации источника плазмы -5 +35 С

- Присоедините клемму обратного кабеля к детали в непосредственной близости от места реза для уменьшения общего электрического контура. Место соединения клеммы должно быть очищено от грязи и ржавчины, чтобы обеспечить надежный электрический контакт.

- Установите рабочий ток с помощью регулятора AMPS, исходя из толщины разрезаемого металла и предполагаемой скорости резки.

Для включения машины необходимо установить выключатель, расположенный на передней панели, в положение "ON" (Включено). При этом загорится зеленый индикатор (POWER).

Красный индикатор (ERROR) загорается при срабатывании системы защиты от перегрева, а также защиты от низкого или высокого напряжения. Кроме того, при запуске машины этот индикатор мигает в течение некоторого времени, пока выполняется программа самодиагностики.

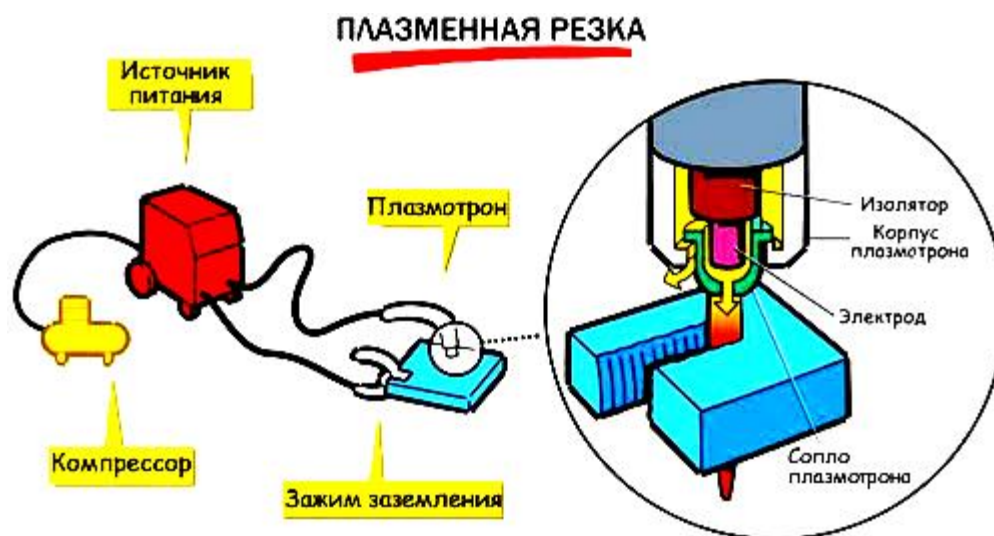
Желтый индикатор (READY) показывает наличие напряжения на резаке, и готовность к резке.

Регулятор AMPS позволяет изменять в любой момент времени рабочий ток.

Переключатель PILOT позволяет выбрать способ зажигания дуги. В положении ON дуга зажигается с помощью осциллятора при нажатии кнопки на резаке не касаясь разрезаемой детали. Если переключатель находится в положении OFF, дуга зажигается касанием сопла резака разрезаемой детали при нажатой кнопке на резаке.

Переключатель AUTO позволяет выбрать режим работы кнопки на резаке (2/4-х тактный). Если переключатель в положении OFF (2-х тактный режим), то для резки необходимо нажать и удерживать кнопку на резаке. Для прекращения резки нужно кнопку отпустить. Если переключатель находится в положении ON, то для начала резки нужно нажать и отпустить кнопку на резаке. Для завершения резки, еще раз нажать и отпустить кнопку. Этот режим в основном используется при работе источника плазмы с другими механизмами.

Переключатель COMPRESSOR (только для модели AIRCOM+70P) позволяет выбрать: IN – работа от внутреннего компрессора, либо OUT – работа от внешнего источника сжатого воздуха.



6. Техническое обслуживание

Любые работы, связанные с ремонтом или заменой деталей, должны выполнять опытные квалифицированные специалисты по ремонту электромеханических установок.

Резчик имеет право снимать с источника защитный кожух только для удаления пыли и грязи из корпуса и только после отключения источника от электросети (штепсельная вилка машины должна быть отсоединена от розетки).

Удалять загрязнение с внутренних деталей корпуса необходимо не реже одного раза в две недели при помощи струи сжатого воздуха. При работе в условиях сильной запыленности воздуха рекомендуется выполнять чистку чаще.

7. Указание мер безопасности

Перед подключением источника к сети питания настоятельно рекомендуется убедиться в том, что выполнены следующие требования:

- напряжение сети питания должно соответствовать паспортным данным машины с погрешностью +10% -15%,
- розетка, предназначенная для подключения источника, должна быть надлежащим образом заземлена (в соответствии со всеми действующими электротехническими нормами и правилами), а кроме того, провод заземления источника (желтого или зеленого цвета) должен быть подсоединен к заземляющему контакту,
- сеть питания должна иметь заземленную нейтраль,
- источник должен быть установлен в сухом месте с нормальной циркуляцией воздуха.

С целью обеспечения безопасности при выполнении резки необходимо принять следующие меры предосторожности:

- Металлические детали и конструкции не должны соприкасаться с силовыми кабелями.
- Аппарат не рассчитан на использование в условиях высокой влажности воздуха или сырости.
- Любые металлические конструкции, расположенные в пределах

досягаемости резчика, должны быть надлежащим образом заземлены.

- Все легковоспламеняющиеся материалы следует убрать из рабочей зоны.
- Обратный провод сварочной цепи рекомендуется подсоединять как можно ближе к месту резки, для того чтобы минимизировать путь прохождения обратного тока и связанные с этим риски.
- Кабели и резаки должны находиться в исправном состоянии.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Так как рабочее напряжение в цепи при плазменной резке находится в диапазоне 100÷500В (по сравнению с 10÷60В при сварке), обратите внимание на используемые кабели и резаки и условия их работы. Во избежание поражений электрическим током, не прикасайтесь к неизолированным частям резака.

Помимо этого, резчик должен придерживаться следующих правил:

- Последовательное или параллельное подключение нескольких источников недопустимо.
- Во избежание случайного зажигания дуги запрещается прикасаться резаком к металлическим поверхностям.
- Резчик должен быть одет в защитный костюм, изготовленный из электроизоляционных материалов.

При работе в условиях повышенной опасности поражения электрическим током рекомендуется подключать сварочный источник к электросети через устройство защитного отключения (ток срабатывания 30 мА, время срабатывания 30 мс).

К местам с повышенной опасностью поражения электрическим током относятся:

- А) резка в условиях ограниченной свободы передвижения или отсутствия возможности работать в положении стоя,
- В) наличие поблизости от места резки(сварки) конструкций из электропроводных материалов, которые случайно могут оказаться в контакте со сварочным контуром,
- С) резка в условиях высокой влажности или очень высоких температур.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует работоспособность оборудования и соответствие его параметров характеристикам, указанным в настоящем Руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок обслуживания, установленный заводом-изготовителем, составляет 12 месяцев при условии соблюдения правил и условий эксплуатации. Срок гарантийного обслуживания исчисляется с момента приобретения оборудования Покупателем у Дистрибьютора.

Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.

Основания, прекращающие действие гарантии.

Действие гарантии прекращается, и ремонт оборудования проводится за счет покупателя в следующих случаях:

1. При внесении изменений в конструкцию оборудования, попытках самостоятельного ремонта оборудования.
2. При неосторожном обращении с оборудованием или при несоблюдении правил и условий эксплуатации и хранения.
3. При наличии внешних механических повреждений корпуса, при повреждениях, вызванных попаданием внутрь оборудования посторонних предметов, веществ, жидкостей, насекомых, при повреждениях, вызванных несоответствием стандартам параметров питающих напряжений.
4. Если серийный номер изделия изменен, удален или не может быть установлен.
5. По причине форс-мажорных обстоятельств, таких как пожар, наводнение, иное стихийное бедствие.

Модель: **ASEA-71P** **AIRCOM-70P**

Серийный номер № _____

Дата продажи _____

Подпись продавца _____

М.П.

По вопросам гарантийного обслуживания обращаться к Продавцу.

Доставка оборудования для ремонта в сервис и обратно осуществляется Покупателем за свой счёт.