



INVERTER TAGLI PLASMA

MANUALE D'USO

MODELLO: CUT45(L206)

□

□

DICHIARAZIONE

Grazie per aver scelto la tagliatrice inverter JASIC. Per garantire la vostra sicurezza ed un utilizzo corretto, si prega di leggere attentamente questo manuale prima dell'utilizzo. Mantenere questo manuale correttamente per futuri riferimenti.

Questo prodotto è stato ideato e fabbricato seguendo i relativi standard nazionali ed internazionali, ed incontra gli standard GB15579, ICE60974, EN60974, AS60974. I relativi piani di design e le tecnologie di fabbrica di questo prodotto sono provvisti di brevetto.

Copyright by Shenzhen Jasic Technology Co., Ltd. Tutti i diritti sono riservati.

La compagnia si riserva il diritto di modificare questo manuale in qualsiasi momento senza preavviso.

SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Indirizzo: No. 3, Qinglan 1st Road, Pingshan District, Shenzhen, Guangdong, China

Postcode: 518118

Fax: 0755-27364108

Website: <http://www.jasitech.com>

Tel: 0755-29651666

E-mail: sales@jasitech.com

Versione: A0

Codice:

10050227

JASIC ITALIA: Via Matteo Ricci n°26, 60126 ANCONA – www.jasicialia.it – info@jasicialia.it

SICUREZZA

Precauzioni per l'installazione

	<p>Attenzione alla scossa elettrica!</p> <ul style="list-style-type: none">● Installare dispositivi a terra seguendo applicazioni standard.● Non toccare parti ardenti la pelle nuda, o con guanti o vestiti bagnati.● Assicurarci di essere isolati dal terreno e dalla parte da lavorare.● Chiudere il coperchio della macchina prima dell'accensione per evitare una scossa elettrica.● Confermare la sicurezza della vostra posizione di lavoro.
	<p>Attenzione al pericolo di fuoco!</p> <ul style="list-style-type: none">● Si prega di installare la macchina su materiali non combustibili per evitare il fuoco.● Assicurarci che non ci siano oggetti infiammabili vicino alla posizione di taglio per evitare il fuoco.
	<p>Attenzione alle esplosioni!</p> <ul style="list-style-type: none">● Non installare la macchina in un ambiente con gas esplosivo per evitare esplosioni.

Sostituire i componenti può essere pericoloso.

- Solo professionisti possono sostituire i componenti della macchina.
- Assicurarci che non ci siano corpi estranei come fili elettrici di cavi, viti, guarnizioni e barre metalliche che stiano per cadere nella macchina quando si sostituiscono i componenti.
- Assicurarci che i cavi di connessione dentro la macchina siano correttamente connessi dopo aver sostituito i PCB, e poi si potrà lavorare con la macchina. Altrimenti, esiste il rischio di danni a proprietà.

Precauzioni per l'uso

	<p>Fumo - potrebbe danneggiare la salute!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Tenere la testa lontana dal fumo per evitare l'inalazione di gas di scarto durante il taglio. ● Mantenere l'ambiente di lavoro ben ventilato con attrezzatura di scarico o di ventilazione durante il taglio.
	<p>Arco di radiazione-potrebbe danneggiare gli occhi e bruciare la pelle!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Indossare maschere appropriate per la saldatura e vestiti protettivi per salvaguardare occhi e corpo. ● Utilizzare maschere o schermi per proteggere spettatori dal pericolo.
	<p>Campi magnetici possono rendere pacemaker cardiaci un pò instabili!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Persone con pacemaker cardiaci dovrebbero consultare un dottore prima di continuare con la tagliatrice. ● Rimanere lontano dalla fonte di potenza per ridurre l'effetto del campo magnetico.
	<p>Usi ed operazioni sbagliate possono causare fuoco od esplosioni!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Le scintille della tagliatrice possono causare incendi, si prega quindi di assicurarsi che non ci siano oggetti infiammabili vicino alla posizione della tagliatrice, e di fare attenzione al pericolo di fuoco. ● Assicurarsi che ci siano estintori nelle vicinanze, e che ci sia qualcuno qualificato ad operare l'estintore. ● Non saldare contenitori chiusi. ● Non usare questa macchina per disgelare tubi.
	<p>Strumenti caldi possono causare gravi ustioni!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Non toccare strumenti caldi a mani nude. ● Far raffreddare la torcia per un pò dopo un utilizzo continuo.
	<p>Rumore eccessivo danneggia gravemente l'udito!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Indossare cuffie o altre protezioni per le orecchie durante il taglio. ● Avvertire gli spettatori che il rumore potrebbe essere potenzialmente dannoso all'udito.
	<p>Parti in movimento possono ferire!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Si prega di rimanere lontano da parti in movimento (come ventole). ● Ogni porta, pannello, coperchio, placca di diaframma, e dispositivi protettivi dovrebbero essere tenuti chiusi e collocati correttamente.
	<p>Richiedere il supporto di un professionista in caso di problemi!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● In caso di problemi nell'installazione ed utilizzo, si prega di esaminare seguendo i contenuti di questo manuale. ● In caso non si riesca a comprendere pienamente il problema, o non si riesca a risolvere il problema, si prega di contattare il fornitore o il centro servizi della JASIC per ottenere supporto professionale.

Precauzioni per lo scarto

Fare attenzione alle seguenti quando si getta via la tagliatrice:

- Bruciare i condensatori elettrolitici nel circuito principale o sui PCB potrebbe causare un'esplosione.
- Bruciare le parti in plastica come il pannello frontale potrebbe produrre gas velenosi.
- Gettare la macchina come scarto industriale.

INDICE

1. DESCRIZIONE GENERALE	1
1.1 Codice del modello	1
1.2 Parametri tecnici	1
1.3 Dimensione e peso	2
1.4 Composizione e configurazione del sistema della tagliatrice	3
1.5 Funzioni e caratteristiche della tagliatrice	4
1.6 Caratteristiche di sistema	5
2. INSTALLAZIONE E CONNESSIONE.....	6
2.1 Requisiti d'installazione	6
2.2 Precauzioni	7
3. UTILIZZO	9
3.1 Funzioni del pannello di L206	9
3.2 Pannello digitale di L206	10
3.3 Metodo d'uso	11
3.4 Note per l'utilizzo della tagliatrice	11
3.5 Tavola dei parametri della tagliatrice	12
3.6 Sostituzione dell'elettrodo e della bobina	12
4. MANUTENZIONE	13
4.1 Manutenzione giornaliera	13
4.2 Controllo periodico	14
5. DIAGNOSTICA	15

1. DESCRIZIONE GENERALE

1.1 Codice del modello

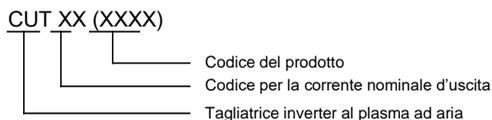


Figura 1-1: Codice del modello

1.2 Parametri tecnici

Tabella 1-1: Parametri tecnici generali

Oggetti	Modelli
	CUT45(L206)
Alimentazione nominale d'ingresso	Fase-singola AC230V 50Hz
Capacità nominale d'ingresso (KVA)	5.1
Fattore potenza	0.99
Uscita nominale (A/V)	45/98
Ciclo nominale di lavoro (%)	35
Voltaggio a vuoto (V)	280
Regolazione corrente d'uscita (A)	20-45
Modalità accensione dell'arco	Senza HF
Tempo di post-flusso (S)	5
Regolazione pressione della corrente (Mpa)	0.45
Grado d'isolamento	F
Modalità di raffreddamento	Raffreddamento ad aria
Protezione chiusura ingresso	IP21S
Efficienza (%)	85

1.3 Dimensioni e peso

Tabella 1-2: Dimensioni e peso totali della macchina

Modello	CUT45(L206)
Dimensioni (L*W*H)	439*165*327.5
Peso (Kg)	9.2

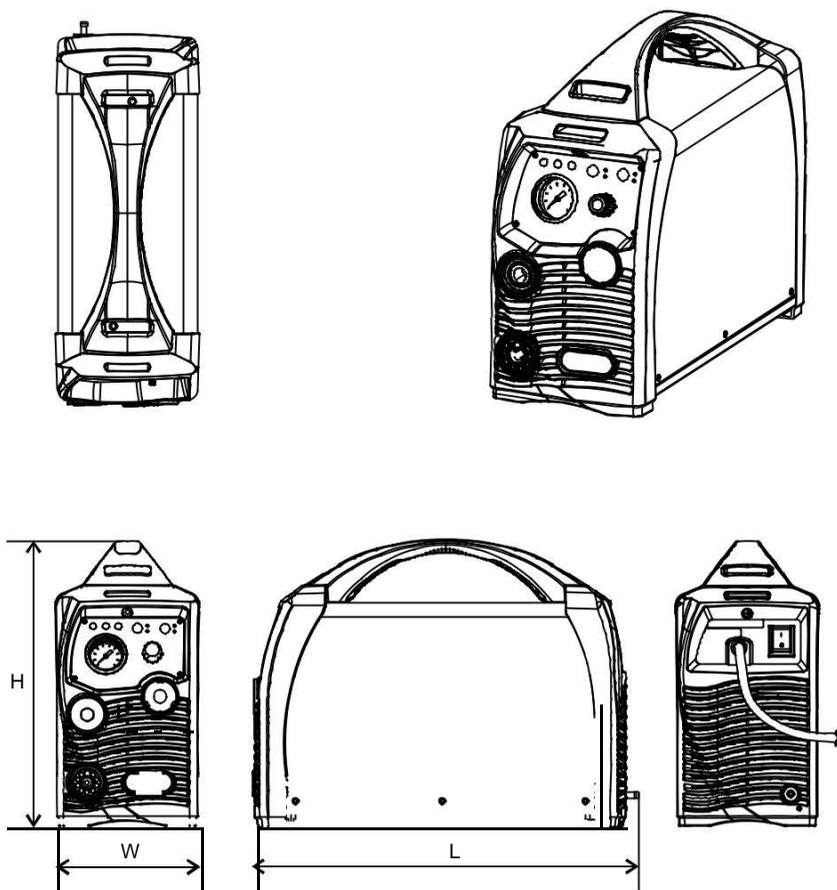


Figura 1-2: Aspetto e dimensioni della macchina (Unità: mm)

1.4 Composizione e configurazione del sistema della tagliatrice

1) Composizione

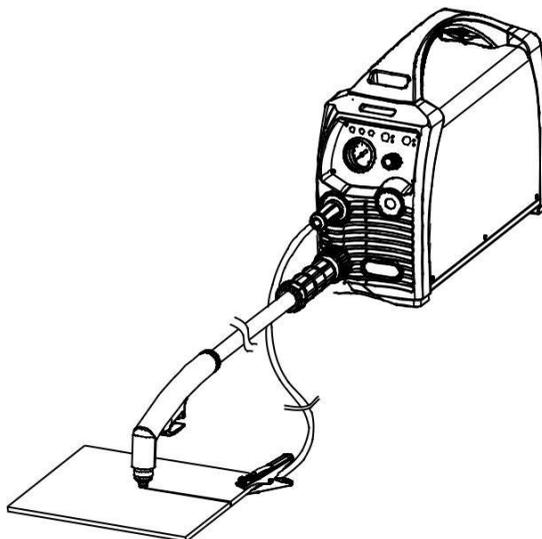


Figura 1-3: Composizione del sistema della tagliatrice

2) Configurazione

Tabella 1-3: Configurazione di CUT45(L206)

Nome	Specificazione	Quantità (pcs)	Nota
Tagliatrice	CUT45(L206)	1	Configurazione Standard
Torcia di taglio	S45	1	Configurazione Standard
Pinza da terra	300A-6mm ² -KDP16D(3m)	1	Configurazione Standard
Manuale d'uso	L2060A SC/A0	1	Configurazione Standard

1.5 Funzioni e caratteristiche della macchina tagliatrice

Questa è una tagliatrice digitale al plasma con perfette funzioni, performance di qualità e tecnologie avanzate. CUT45 è una tagliatrice al plasma ultra-portabile adatta per una varietà di requisiti d'applicazione. Può essere usata in tagli portatili ma anche tagli robotici. CUT45 può tagliare metalli conduttivi, come l'acciaio a basso livello di carbone, acciaio inossidabile e alluminio. Lo spessore di taglio può raggiungere i 25.4 mm e la perforazione dello spessore può raggiungere i 12 mm.

Il concetto avanzato del design di questa macchina e l'applicazione di un gran numero di tecnologie avanzate e mature, può proteggere di gran lunga l'investimento degli utenti.

★ Modalità di controllo digitale avanzato

La tagliatrice al plasma CUT45 adotta una tecnologia di controllo digitale intelligente MUC, e tutte le sue parti più importanti vengono utilizzate attraverso un software. E' una saldatrice al plasma a controllo digitale, migliorata di molto nelle sue funzioni e performance se comparata con tradizionali tagliatrici al plasma .

★ Tecnologia inverter avanzata

Con una tecnologia PWM e componenti di grande potenza IGBT, inverte il voltaggio DC, il quale è corretto da 50Hz/60Hz AC del voltaggio d'ingresso, a quello alto 30K~100KHz AC. Poi il voltaggio scende e viene corretto in uscita dall'alimentazione di corrente DC grande per il taglio. La macchina adotta una tecnologia inverter di cambio della macchina e migliora nettamente l'efficienza di conversione. La frequenza di cambio è oltre il campo sonoro, la quale elimina l'inquinamento acustico.

★ Buona consistenza e performance stabili

In generale, per una tagliatrice con un circuito di controllo analogo o con un circuito analogo & digitale, le caratteristiche di performance sono decise dai parametri di vari componenti. La performance di taglio delle macchine differisce come risultato dei parametri inconsistenti dei componenti, così che anche per le macchine della stessa marca, i loro parametri differiscono spesso tra di loro. In più, la performance di taglio della macchina potrebbe cambiare di alcune caratteristiche, poiché i parametri dei componenti possono variare seguendo l'ambiente come la temperatura e l'umidità, ecc.

Una delle caratteristiche del controllo digitale è quella di non essere sensibile al cambiamento dei parametri; la performance della tagliatrice non avrà effetto sul cambiamento dei parametri di certe parti. Per cui, la consistenza e stabilità della tagliatrice a controllo digitale è migliore di quella di una tagliatrice tradizionale.

★ Potenti performance di taglio

Questa macchina è economica e pratica poiché può tagliare metalli adottando aria compressata come fonte di gas plasma. La velocità della tagliatrice è stata aumentata di 1.8 volte se comparata con tagliatrici a ossiacetilenica. Può tagliare piatti di acciaio spesso come acciaio inossidabile, rame, ghisa e alluminio in maniera veloce e conveniente. E' facile accendere l'arco adottando una modalità d'accensione dell'arco HF, e la funzione post-gas è disponibile. Con utilizzi semplici e alte velocità di taglio, si possono ottenere superfici lisce di taglio, senza bisogno di lucidarle.

1.6 Caratteristiche di sistema

1) Ciclo di lavoro

Il ciclo nominale di lavoro si riferisce alla percentuale del tempo di lavoro normale della macchina sotto corrente nominale massima in 10 minuti di tempo. Il ciclo nominale di lavoro di questa macchina è del 35%. Usando continuamente la tagliatrice in lavorazione il carico nominale potrebbe portare ad un surriscaldamento della macchina, ed usando frequentemente la macchina in lavorazione il carico nominale potrebbe accelerare la durata della macchina o anche bruciarla.

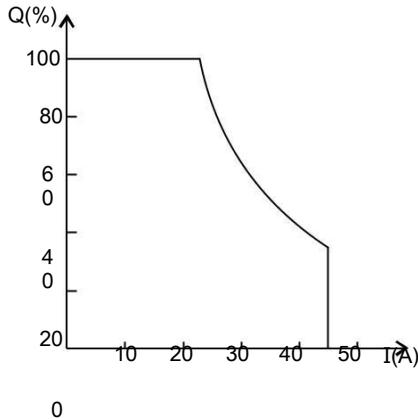


Figura 1-4: Ciclo di lavoro

2) Caratteristiche d'uscita

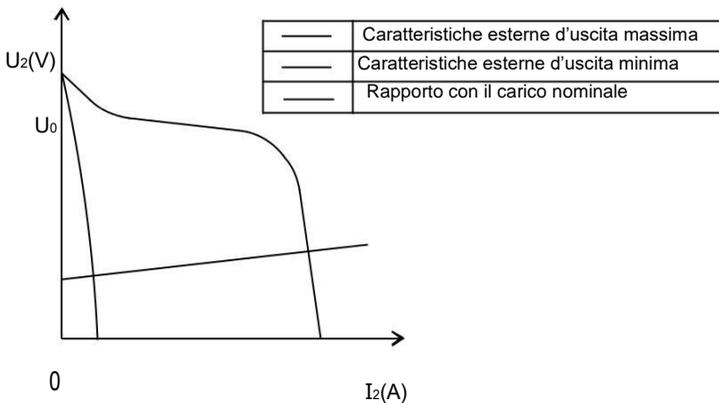


Figura 1-5: Curve delle caratteristiche d'uscita

2. INSTALLAZIONE E CONNESSIONE

2.1 Requisiti d'installazione

1) Connessione del cavo d'ingresso

Per garantire la sicurezza personale e per evitare la scossa elettrica, si prega di mettere a terra la macchina in maniera affidabile connettendo il cavo da terra della macchina al dispositivo di terra nel box di selezione.

Un cavo d'alimentazione primaria é disponibile per questa tagliatrice. Connettere il cavo d'alimentazione alla corrente nominale d'ingresso. Il cavo primario dovrebbe essere connesso strettamente alla presa corretta per evitare ossidazioni. Controllare qualora il valore del voltaggio vari di regolazioni accettabili con un multi-metro.

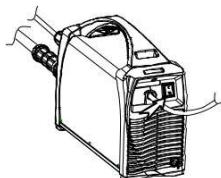
La sezione a croce dei fili elettrici usati nel box di selezione dovrebbe incontrare i requisiti della capacità massima d'ingresso della macchina.

CUT45 dovrebbe essere posizionata vicina alla presa di corrente corrispondente. Per l'alimentazione a fase-singola CSA o CE standard, si dovrebbe usare una presa elettrica 200~240V. E' disponibile un cavo di corrente da 3m per CUT45. Ci dovrebbe essere uno spazio non più piccolo di 0.25m³ intorno all'alimentazione per assicurare una ventilazione appropriata.

Interruttore di disconnessione della linea

Installare un interruttore di disconnessione della linea ad ogni alimentazione, così che l'alimentazione possa essere spenta immediatamente in caso di emergenza. Il valore di disconnessione dell'interruttore dovrebbe essere uguale o più grande del valore continuo del fusibile. In più, l'interruttore dovrebbe avere la seguente caratteristica:

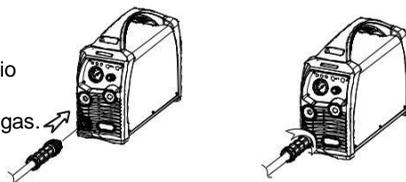
La corrente si spegne quando l'interruttore é nella posizione "OFF".



2) Connessione del cavo d'uscita

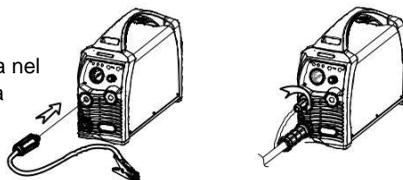
Connessione della torcia di taglio

Connettere la presa centrale sulla torcia di taglio alla spina centrale dell'alimentazione, e stringerla in senso orario per evitare perdite di gas.



Connessione del cavo da terra

Inserire la connessione rapida sul cavo da terra nel terminale d'uscita "+" sul pannello frontale della macchina, e stringerla in senso orario.



3) Utilizzo della valvola riduttrice

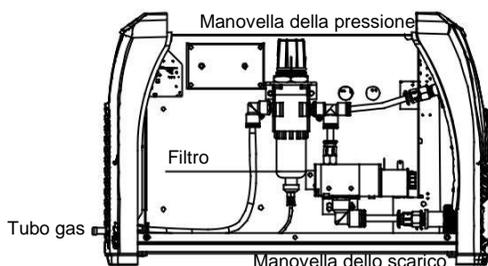


Figura 2-1: Filtro di riduzione incorporato

Il filtro di riduzione incorporato è sistemato adeguatamente in fabbrica, e gli utenti non hanno bisogno di sistemarlo da soli in generale.

Se gli utenti hanno bisogno di sistemare il filtro di riduzione, il coperchio della macchina dovrebbe essere aperto come nella figura sopra. I passi sono i seguenti: avviare il flusso di gas; alzare in alto la manovella di controllo della pressione; regolare la pressione del gas al valore desiderato girando la manovella (girare verso la direzione “+” per aumentare la pressione del gas; girare verso la direzione “-” per ridurre la pressione del gas); spingere in basso la manovella di controllo della pressione per bloccarla. L’acqua può essere automaticamente scaricata poiché è disponibile la funzione di auto-scarico per il filtro di riduzione incorporato.

4) Installazione della torcia di taglio

Inserire una parte dell’elettrodo nella testa della torcia.

Inserire l’altra parte dell’elettrodo nel distributore.

Connettere la bobina con l’elettrodo ed il distributore.

Connettere la patina protettiva con la bobina, avvitarela nella testa della torcia, e stringerla.

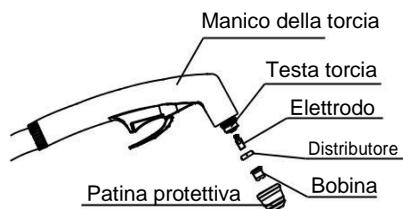


Figura 2-2: Installazione della testa della torcia

2.2 Precauzioni

- 1) Assicurarsi che il punto d’installazione della macchina possa supportare il peso della macchina.
- 2) Non installare la macchina in luoghi dove possano prodursi schizzi di acqua, per esempio vicino a tubi dell’acqua.
- 3) Si dovrebbe tagliare in ambienti asciutti con un’umidità del 90% o meno.
- 4) La temperatura dell’ambiente di lavoro dovrebbe essere tra i -10°C e i 40°C.
- 5) Evitare di tagliare all’aria aperta a meno che non ci siano protezioni dalla luce del sole e dalla pioggia. Mantenerla asciutta e non posizionarla su terreni bagnati o in pozzanghere.
- 6) Evitare di tagliare in aree polverose o in ambienti con gas chimici corrosivi.
- 7) Non continuare a tagliare con la macchina posta su una piattaforma con una pendenza più grande di 10°.

In questa macchina, è installato il circuito di protezione di sovraccorrente/sovrvoltaggio/surriscaldamento. Quando il voltaggio della rete elettrica, la corrente d'uscita o la temperatura interna superano gli standard impostati, la macchina si fermerà automaticamente. Tuttavia, un utilizzo eccessivo (es. voltaggio troppo alto) della macchina potrebbe portare ad un danneggiamento della macchina, si prega quindi di annotare:

Buona ventilazione

Questa tagliatrice può creare una potente corrente di taglio e possiede rigidi requisiti di raffreddamento che non possono incontrare una ventilazione naturale. Per cui, la ventola integrata è molto importante perché consente alla macchina di lavorare stabilmente con un raffreddamento efficace. L'operatore dovrebbe assicurarsi che le feritoie siano scoperte e non bloccate. La distanza minima tra la macchina ed oggetti vicini dovrebbe essere di 25cm.

E' vietato il sovravoltaggio

Questa macchina ha una compensazione di voltaggio automatico della rete elettrica, la quale assicura che la corrente del taglio vari entro la portata data. In caso il voltaggio interno della rete elettrica ecceda dal valore tollerato, la macchina potrebbe danneggiarsi. L'operatore dovrebbe capire pienamente questa circostanza ed adottare relative precauzioni.

E' vietato il sovraccarico

Ricordarsi di osservare la corrente di carica massima in qualsiasi momento (riferito al ciclo nominale di lavoro corrispondente). Assicurarsi che la corrente della tagliatrice non superi la corrente di carica massima. Un sovraccarico può certamente accorciare la durata della macchina, o anche danneggiarla.

Potrebbe accadere un improvviso stop con il LED giallo acceso sul pannello frontale mentre la macchina è nello stato di sovraccarico. Sotto queste circostanze, non è necessario riavviare la macchina. Mantenere la ventola intergrata in funzione per abbassare la temperatura dentro la macchina. Si può continuare a saldare dopo che la temperatura interna cada dentro la portata standard e il LED giallo si sia spento.

3. UTILIZZO

3.1 Funzioni del pannello di L206

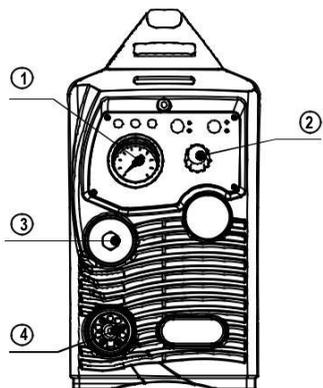


Figura 3-1: Pannello frontale di L206

No.	Nome parte	Funzione
1	Misuratore pressione gas	Display della pressione del gas interna di taglio.
2	Connettore rapido	Per connettere il cavo da terra.
	Manovella corrente	Per regolare il valore della corrente d'uscita.
4	Connettore gas-elettrico	Per connettere la torcia di taglio.

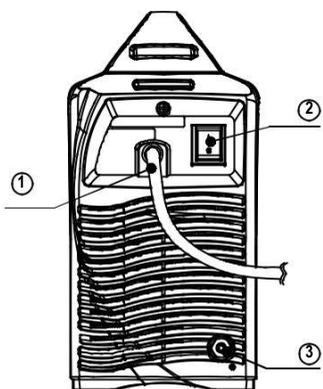


Figura 3-2: Pannello posteriore di L206

No.	Nome parte	Funzione
1	Cavo potenza	Per connettere l'alimentazione.
2	Interruttore	Per controllare ON/OFF della corrente d'ingresso della macchina.
3	Connettore gas	Per connettere il cavo da terra.

3.2 Pannello digitale di L206

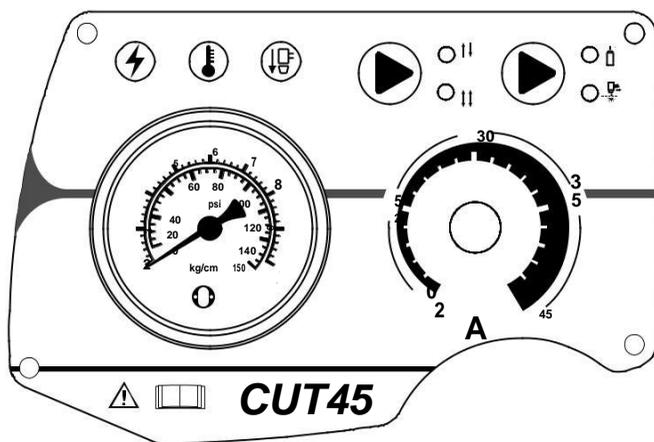


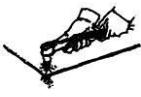
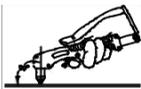
Figura 3-3: Pannello digitale di L206

No.	Simbolo	Funzione
1		Indicatore corrente: si illumina quando la macchina è accesa, e brilla dopo che l'arco viene acceso con successo.
2		Indicatore di surriscaldamento: si illumina quando la temperatura di IGBT è troppo alta. Intanto, la macchina smette di lavorare.
3		Indicatore di protezione della torcia: si illumina quando le parti consumabili della macchina non sono ben installate o la testa della torcia è corta. Intanto, la macchina smette di lavorare.
4		Indicatore 2T: si illumina quando la macchina è nello stato 2T.
5		Indicatore 4T: si illumina quando la macchina è nello stato 4T.
6		Indicatore controllo gas: si illumina quando la macchina è nello stato di controllo del gas. In questo momento, la macchina non può tagliare.
7		Indicatore del metallo a rete: la macchina può tagliare il metallo a rete quando questo indicatore si illumina.
8		La macchina è sotto lo stato normale quando nessuno degli indicatori si illumina.

3.3 Metodo d'uso

- 1) Accendere l'interruttore della macchina, e l'indicatore della corrente si illumina.
- 2) Selezionare la giusta modalità d'uso e la giusta funzione. Ci sono due modalità di lavoro disponibili sul pannello della macchina: 2T e 4T. Ci sono due funzioni disponibili: taglio normale e taglio del metallo a rete. L'elettrodo e la bobina sono più facili da consumarsi del taglio del metallo a rete.
- 3) Premere l'interruttore della torcia sulla torcia di taglio, la tagliatrice funziona.
- 4) Impostare la corrente di taglio seguendo lo spessore della parte da lavorare.
- 5) Portare la bobina di rame della torcia in contatto con la parte da lavorare (Per modelli con funzioni dell'arco pilota, mantenere una distanza di almeno 2mm tra la bobina di rame della torcia e la parte da lavorare.), e poi premere l'interruttore della torcia. Dopo l'accensione dell'arco e l'avvio, alzare la torcia alla posizione di almeno 1mm sopra la parte da lavorare, ed iniziare a tagliare.

3.4 Note per l'utilizzo della tagliatrice

	<ul style="list-style-type: none"> ● E' raccomandabile non accendere l'arco nell'aria se non è necessario, perché potrebbe accorciare la durata dell'elettrodo e della bobina della torcia.
	<ul style="list-style-type: none"> ● E' raccomandabile iniziare a tagliare dai lati della parte da lavorare, almeno che non ci sia bisogno di penetrare.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Assicurarsi che gli schizzi volino dal fondo della parte da lavorare mentre si taglia. Se gli schizzi volano da sopra la parte da lavorare, indica che la parte da lavorare non può essere pienamente tagliata perché la torcia viene mossa troppo in fretta o la corrente è troppo bassa.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenere la bobina leggermente in contatto con la parte da lavorare o mantenere una breve distanza tra la bobina e la parte da lavorare. Se la torcia viene premuta contro la parte da lavorare, la bobina potrebbe attaccarsi alla parte da lavorare, e non sarà possibile un buon taglio.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Per tagliare parti da lavorare tonde o per incontrare precisi requisiti di taglio, sono necessarie tavole da modellatura o altri strumenti.
	<ul style="list-style-type: none"> ● E' raccomandabile togliere la torcia durante la saldatura.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenere la bobina della torcia dritta sulla parte da lavorare, e controllare se l'arco si sta muovendo con la linea di taglio. Se lo spazio non è abbastanza, non piegare troppo il cavo, salire sopra o premere sul cavo per evitare la soffocazione del flusso di gas. La torcia potrebbe bruciarsi perché il flusso del gas è troppo corto. Mantenere il cavo lontano da strumenti sui bordi.
	<ul style="list-style-type: none"> ● Pulire bene e regolarmente gli schizzi sulla bobina, perché potrebbero avere conseguenze sul raffreddamento della bobina. Pulire la polvere e gli schizzi sulla testa della torcia dopo l'uso giornaliero per assicurare un buon effetto di raffreddamento.

La parte da lavorare non è tagliata fino in fondo. Questo potrebbe essere causato:

- La corrente di taglio è troppo bassa.
- La velocità di taglio è troppo alta.
- L'elettrodo e la bobina della torcia sono bruciate.
- La parte da lavorare è troppo spessa.

Le scorie fuse cadono dal fondo della parte da lavorare. Questo potrebbe essere causato da:

- La velocità di taglio è troppo bassa.
- L'elettrodo e la bobina della torcia sono bruciate.
- La corrente di taglio è troppo alta.

3.5 Tabella dei parametri di taglio

Selezionare la giusta corrente seguendo la tabella dei parametri di taglio, del materiale del pezzo da lavorare, dello spessore del taglio e della velocità di taglio, ecc. (La figura nella tabella sottostante è un'approssimazione.)

Tabella 3-1: Velocità di taglio (m/min) quando la corrente di taglio è di 45A

Spessore del taglio (mm)	0.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Acciaio dolce		8		1.5			0.4			
Acciaio galvanizzato		8		1.5			0.4			
Acciaio inossidabile		8		1.5			0.4			
Alluminio		8		1.5						
Ottone		0.75								
Rame rosso		0.75								

3.6 Sostituzione dell'elettrodo e bobina

Quando i fenomeni sottostanti accadono, l'elettrodo e la bobina dovrebbero essere sostituite. Altrimenti, ci sarà un arco forte nella bobina, che romperà l'elettrodo e la bobina, o anche bruciare la torcia. Bobine di diversi modelli sono differenti, quindi assicurarsi che la bobina sia dello stesso modello quando la si sostituisce.

- Rivestimento elettrodo > 1.5mm
- Distorsione della bobina
- Velocità decrescente della tagliatrice, l'arco con fiamma verde
- Difficoltà nell'accensione dell'arco
- Taglio irregolare

4. MANUTENZIONE

4.1 Manutenzione giornaliera



ATTENZIONE

La corrente del box di selezione e la tagliatrice dovrebbero essere spente prima del controllo giornaliero (eccetto per il controllo dell'aspetto esteriore senza entrare in contatto con il corpo di conduzione) per evitare incidenti a danni personali come scosse elettriche ed ustioni.

Consigli:

- 1) Il controllo giornaliero è molto importante nel mantenere la performance alta e l'utilizzo della tagliatrice sicuro.
- 2) Fare un controllo giornaliero seguendo la tabella sottostante, e pulire o sostituire i componenti se necessario.
- 3) Per assicurare l'alta performance della macchina, si prega di scegliere i componenti dati o raccomandati da Shenzhen Jasic Technology Co., Ltd. quando si sostituiscono i componenti.

Tabella 4-1: Controllo giornaliero della tagliatrice

Oggetti	Requisiti di controllo	Note
Pannello frontale	Qualora qualsiasi componente sia danneggiato o connesso lento; Qualora le spine dei connettori d'uscita siano strette; Qualora l'indicatore delle anomalie si illumina.	Se non qualificato, controllare l'interno della macchina, e stringere o sostituire i componenti.
Pannello posteriore	Qualora il cavo d'ingresso e la fibbia siano in buone condizioni; Qualora l'ingresso dell'aria non sia bloccato.	
Coperchio	Qualora le vite siano connesse lente.	Se non qualificato, stringere o sostituire i componenti.
Telaio	Qualora le vite siano connesse lente.	
Routine	Qualora la chiusura della macchina abbia del colore sbiadito o problemi di surriscaldamento; Qualora la ventola sembri normale quando la macchina è in funzione; Qualora ci siano degli odori strani, vibrazioni anormali o rumore quando la macchina funziona.	Se anormale, controllare l'interno della macchina.

Tabella 4-2: Controllo giornaliero dei cavi

Oggetti	Requisiti di controllo	Note
Cavo da terra	Qualora i cavi da terra (inclusi i cavi GND della parte da lavorare o il cavo GND della macchina) si spezzino.	Se non qualificato, stringere o sostituire i componenti.
Cavo di taglio	Qualora lo strato isolante del cavo sia rovinato, o la parte conduttiva del cavo sia esposta; Qualora il cavo sia spinto da una forza esterna; Qualora il cavo connesso alla parte da lavorare sia ben connesso.	Utilizzare metodi appropriati seguendo il luogo di lavoro per assicurare la sicurezza e un normale taglio.

4.2 Controllo periodico



ATTENZIONE

Dovrebbe essere fatto un controllo periodico da professionisti qualificati per accertarsi della sicurezza. La corrente del box di selezione e la tagliatrice dovrebbero essere spenti prima del controllo periodico per evitare danni personali come ustioni e scosse elettriche. A causa della fuoriuscita dei condensatori, si dovrebbe controllare 5 minuti dopo che la macchina venga spenta.

Consigli:

	<p>Sicurezza Tutte le manutenzioni e controlli dovrebbero essere svolti dopo che la corrente sia stata spenta. Assicurarsi che le spine della macchina vengano staccate prima di aprire la tagliatrice. Quando la macchina è accesa, tenere mani, capelli ed oggetti lontani da parti in movimento come ventole per evitare danni personali o alla macchina.</p>
	<p>Controllo periodico Controllare periodicamente qualora la connessione del circuito interna sia in buone condizioni (es. spine). Stringere le connessioni lente. In caso di ossidazione, rimuoverla con carta vetrata e poi riconnettere. Controllare periodicamente qualora lo strato d'isolamento di tutti i cavi sia in buone condizioni. Nel caso ci fosse, ricoprirlo o sostituirlo.</p>
	<p>Attenzione alla statica Per proteggere i componenti semiconduttori e i PCB dal pericolo statico, si prega di indossare dispositivi antistatici o di toccare le parti in metallo della chiusura per rimuovere la statica in precedenza prima di collegare i conduttori e i PCB dello schema elettrico della macchina.</p>
	<p>Mantenerla asciutta Evitare che pioggia, acqua e vapore si infiltrino nella macchina. Nel caso questo accadesse, asciugare e controllare l'isolamento della tagliatrice (incluso quella tra i connettori e quella tra il connettore e la chiusura) con un ohmmetro. Solo quando non ci sono più fenomeni anormali, la macchina può essere riutilizzata. Tenere la macchina nella confezione originale in un luogo asciutto se questa non viene usata per lunghi periodi.</p>
	<p>Fare attenzione alla manutenzione Si dovrebbe fare un controllo periodico per assicurare il normale uso a lungo-termine della macchina. Fare attenzione durante il controllo periodico, soprattutto all'ispezione e alla pulizia dell'interno della macchina. Generalmente, il controllo periodico dovrebbe essere fatto ogni 6 mesi, e ogni 3 se l'ambiente di taglio è impolverato o con pesante fuso d'olio.</p>
	<p>Attenzione alla corrosione Si prega di pulire le parti in plastica con detergente neutrale.</p>

5. DIAGNOSTICA

L'indicatore di anomalità sul pannello frontale si illuminerà in caso di qualsiasi problema dentro alla tagliatrice.

Fenomeni di malfunzionamento	Cause and Soluzioni
Accendere la macchina, l'indicatore di corrente si illumina, i tasti di controllo PCB non funzionano, e non c'è risposta quando si spinge l'interruttore della torcia.	La tagliatrice non funziona: Spegnerla, e riavviarla. —
Accendere la macchina, l'indicatore di corrente si illumina, i tasti di controllo PCB funzionano normalmente, ma non c'è l'interruttore della torcia.	1) Il LED1 sul pannello principale è acceso: il PCB di controllo è danneggiato. 2) Il LED1 sul pannello principale è spento: Controllare la torcia.
Accendere la macchina, l'indicatore della corrente si illumina, e la ventola funziona. Quando si spinge l'interruttore della torcia, la valvola solenoide funziona, ma non c'è scarica HF.	La parte d'accensione dell'arco fallisce: 1) La distanza dell'inter elettrodo della bobina di scarica è troppo lunga. 2) C'è perdita del condensatore HF 102/10KV. 3) Il relé è danneggiato. 4) Il voltaggio d'ingresso è troppo basso.
L'arco non può essere acceso.	La pressione dell'aria è troppo alta o troppo bassa.



JASIC ITALIA – GRUPPO FIARDI SPA – Via Matteo Ricci 26 – 60126
ANCONA, ITALY

Tel. +39.0712141025 - www.jasicitalia.it – info@jasicitalia.it