



Instrukcja instalacji zmechanizowanego zestawu konwersyjnego dla PC-1300/1600



Instrukcja obsługi (PL)

0558008706

**NALEŻY SIĘ UPEWNIĆ, ŻE OPERATOR OTRZYMA
PONIŻSZE INFORMACJE.
MOŻNA OTRZYMAĆ DODATKOWE KOPIE OD DOSTAWCY.**

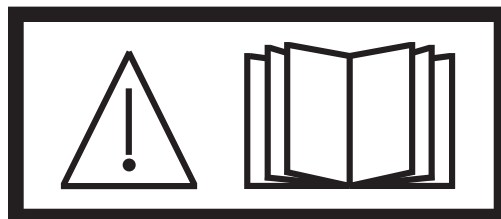
PRZESTROGA

Niniejsze INSTRUKCJE są przeznaczone dla doświadczonych operatorów. W przypadku niepełnego oboznania z zasadami działania oraz z praktykami bezpieczeństwa związanymi ze spawaniem łukowym oraz dotyczącymi sprzętu służącego do cięcia, wskazane jest przeczytanie naszej broszury „Środki oraz praktyki bezpieczeństwa podczas łukowego spawania, cięcia oraz żłobienia”, formularz 52-529. Osobom niewykwalifikowanym NIE zezwala się na instalowanie, obsługiwanie ani dokonywanie konserwacji niniejszego sprzętu. NIE wolno rozpoczynać instalacji lub pracy ze sprzętem bez uprzedniego przeczytania oraz całkowitego zrozumienia niniejszych instrukcji. W przypadku niecałkowitego zrozumienia niniejszych instrukcji, należy skontaktować się z dostawcą w celu uzyskania dalszych informacji. Przed rozpoczęciem instalacji lub pracy ze sprzętem należy zapoznać się ze Środkami ostrożności.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ UŻYTKOWNIKA

Sprzęt ten będzie funkcjonował zgodnie z opisem zawartym w niniejszej instrukcji obsługi oraz zgodnie z dołączonymi etykietkami i/lub wkładkami jeśli instalacja, praca, konserwacja oraz naprawy przeprowadzane będą zgodnie z dostarczonymi instrukcjami. Sprzęt musi być okresowo sprawdzany. Nie należy używać sprzętu działającego wadliwie lub niewłaściwie konserwowanego. Części zepsute, brakujące, zużyte, odkształcone lub zanieczyszczone muszą być niezwłocznie wymienione. Producent zaleca wystosowanie telefonicznej lub pisemnej prośby o poradę do autoryzowanego dystrybutora, od którego został zakupiony sprzęt, czy naprawa lub wymiana części jest konieczna.

Nie należy przerabiać całego sprzętu ani żadnej z jego części składowych bez uprzedniego pisemnego zezwolenia producenta. Użytkownik ponosi wyłączną odpowiedzialność za jakiegokolwiek usterki spowodowane niewłaściwym użytkowaniem, wadliwą konserwacją, uszkodzeniem, niewłaściwą naprawą lub przeróbkami nie przeprowadzonymi przez producenta lub przez osoby przez niego wyznaczone.



**NALEŻY PRZECZYTAĆ ORAZ ZROZUMIEĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI PRZED INSTALOWANIEM
LUB PRACĄ. CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**

1.0 Środki ostrożności

Użytkownicy sprzętu do spawania oraz cięcia plazmowego posiadają obowiązek upewnienia się, że każdy, kto pracuje ze sprzętem lub w jego pobliżu zachowuje wszystkie stosowne środki ostrożności. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania dotyczące tego typu sprzętu do spawania oraz do cięcia plazmowego. Oprócz standardowych regulacji dotyczących miejsca pracy należy przestrzegać poniższych zaleceń.

Całość prac musi być wykonywana przez wykwalifikowany personel dobrze zaznajomiony z działaniem sprzętu do spawania i cięcia plazmowego. Niewłaściwa obsługa sprzętu może doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji, które mogą skutkować zranieniem operatora oraz uszkodzeniem sprzętu.

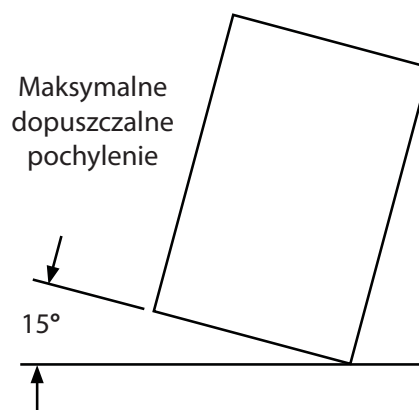
1. Każda osoba używająca sprzętu do spawania lub cięcia plazmowego musi być obeznana z:
 - jego obsługą
 - umiejscowieniem wyłączników bezpieczeństwa
 - jego funkcjonowaniem
 - odpowiednimi środkami ostrożności
 - spawaniem i / lub cięciem plazmowym
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w miejscu, gdzie znajduje się sprzęt, w chwili jego uruchamiania, nie przybywa żadna nieuprawniona osoba.
 - każdy posiada odpowiednią ochronę w momencie zapalania łuku.
3. Miejsce pracy musi:
 - być odpowiednie dla danego celu
 - być wolne od przeciągów
4. Osobiste wyposażenie bezpieczeństwa (ochronne):
 - Należy zawsze nosić zalecane osobiste wyposażenie ochronne, takie jak okulary ochronne, ognioodporne ubranie, rękawice ochronne.
 - Nie wolno nosić luźnych części ubioru, takich jak szaliki, oraz bransoletek, pierścionków itp., które mogą zostać uwięzione lub mogą spowodować poparzenia.
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Należy upewnić się, że przewód powrotny jest bezpiecznie podłączony.
 - Praca ze sprzętem pod wysokim napięciem może być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.
 - W pobliżu miejsca pracy musi znajdować się odpowiedni, wyraźnie oznaczony sprzęt przeciwpożarowy.
 - Nie wolno smarować oraz przeprowadzać konserwacji sprzętu w trakcie jego działania.

Klasa obudowy

Kod **IP** wskazuje klasę obudowy, to znaczy stopień ochrony przed penetracją ciał stałych i wody. Zapewniona jest ochrona przed dotknięciami palcem, penetracją ciał stałych większych niż 12 mm oraz przed rozpryskami wody pod kątem do 60 stopni od pionu. Wyposażenie oznaczone **IP23S** może być przechowywane na zewnątrz, ale nie zostało zaprojektowane z myślą o używaniu na zewnątrz, chyba że będzie pracować pod zadaszeniem.

UWAGA

Jeżeli urządzenie zostanie umieszczone na powierzchni nachylonej pod kątem większym niż 15°, może się ono przewrócić. Może dojść do obrażeń ciała oraz/lub poważnych uszkodzeń urządzenia.



OSTRZEŻENIE

SPAWANIE ORAZ CIĘCIE PLAZMOWE MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA ZARÓWNO OPERATORA JAK I OSÓB POSTRONNYCH. W TRAKCIE SPAWANIA LUB CIĘCIA PLAZMOWEGO NALEŻY PRZEDSIĘWZIĄĆ WSZELKIE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI. NALEŻY ZAPYTAĆ O PRAKTYKI BEZPIECZEŃSTWA PRACODAWCY, KTÓRE POWINNY BYĆ OPARTE NA DANYCH DOTYCZĄCYCH RYZYKA PODANYCH PRZEZ PRODUCENTA.

PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM - Grozi śmiercią.

- Należy zainstalować oraz uziemić jednostkę do spawania lub cięcia plazmowego zgodnie z odpowiednimi standardami.
- Nie wolno dotykać części elektrycznych lub elektrod odsłoniętą skórą, wilgotnymi rękawicami lub wilgotnym ubraniem.
- Należy odizolować się od ziemi oraz od ciętego lub spawanego przedmiotu.
- Należy upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne.

OPARY ORAZ GAZY - Mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia.

- Należy trzymać głowę jak najdalej od oparów.
- Należy użyć systemu wentylacji, systemu odprowadzania wyziewów na łuku lub obydwu tych systemów w celu odprowadzania oparów oraz gazów daleko od obszaru oddychania oraz obszaru pracy.

PROMIENIOWANIE WYTWARZANE PODCZAS SPAWANIA - Może uszkodzić oczy oraz poparzyć skórę.

- Należy chronić oczy oraz całe ciało. Należy stosować właściwe ekrany do spawania / cięcia plazmowego oraz odpowiednie filtry spawalnicze oraz nosić ubranie ochronne.
- Należy chronić osoby postronne poprzez stosowanie odpowiednich ekranów lub zaston.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Z tego powodu należy się upewnić, że w pobliżu nie ma żadnych łatwopalnych materiałów.

HAŁAS - Nadmierny hałas może uszkodzić słuch.

- Należy chronić uszy. Należy stosować osłony na uszy lub inną ochronę słuchu.
- Należy ostrzec osoby postronne o grożącym im ryzyku.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania należy zadzwonić do eksperta po pomoc.

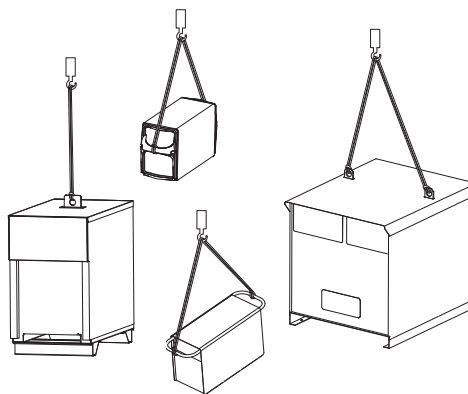
NALEŻY PRZECZYTAĆ ORAZ ZROZUMIEĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI PRZED INSTALOWANIEM LUB PRACĄ. CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

UWAGA

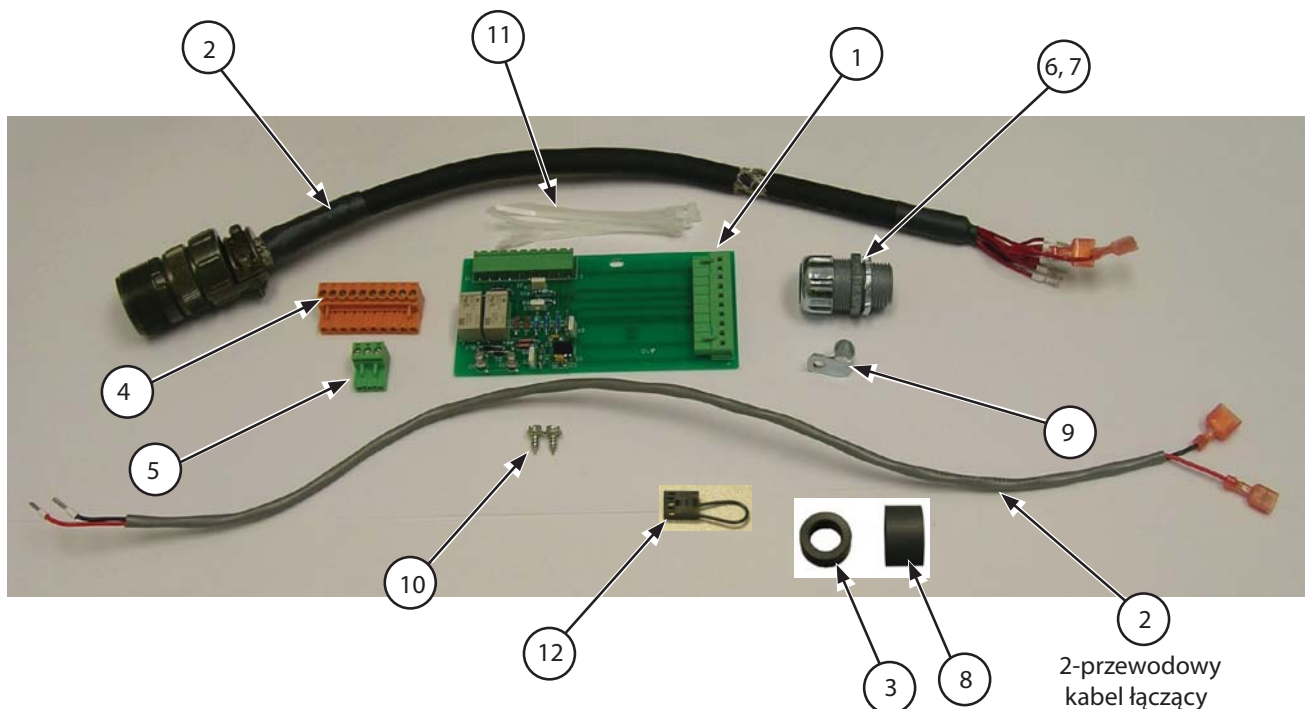
Ten produkt jest przeznaczony wyłącznie do cięcia łukiem plazmowym. Jakikolwiek inne zastosowanie może spowodować obrażenia ciała oraz/lub uszkodzenia urządzenia.

UWAGA

W celu uniknięcia obrażeń ciała oraz/lub uszkodzenia urządzenia, stosować pokazane metody i punkty podnoszenia.



INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO



Powercut-1300/1600

Zawartość zmechanizowanego zestawu konwersyjnego nr części 0558007885

Nr poz.	Nr części	Ilość	Opis
1	0558038337	1	PŁYTA PC - ZDALNA
2	0558007890	1	ZESTAW GNIAZDA / KABLA 14-STYKOWY
3	952002	1	RDZEŃ TOROIDALNY
4	951016	1	ZŁĄCZE COMBICON 10-STYKOWE
5	951005	1	ZŁĄCZE COMBICON 3-STYKOWE
6	526652	1	DŁAWIK USZCZELNIONY 1/2" CYNK
7	2062151	1	NAKRĘTKA BLOKUJĄCA PRZEWODU KABLOWEGO 1/2"
8	*	0.75"	MATERIAŁ TERMOKURCZLIWY 1" CZARNY
9	*	1	ZACISK KABLOWY STALOWY ŚREDN. 0,375
10	*	2	ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA GWINT #8 x 0,38 Ząbkowana
11	*	9	OPASKA KABLOWA SM 4"
12	0558008111	1	ZESTAW ŁĄCZNIKA - LOGIKA ZMECHANIZOWANA

UWAGA:

Wymaga oprogramowania w wersji 1.04 lub wyższej.

Wersja oprogramowania jest wyświetlana podczas włączania konsoli.

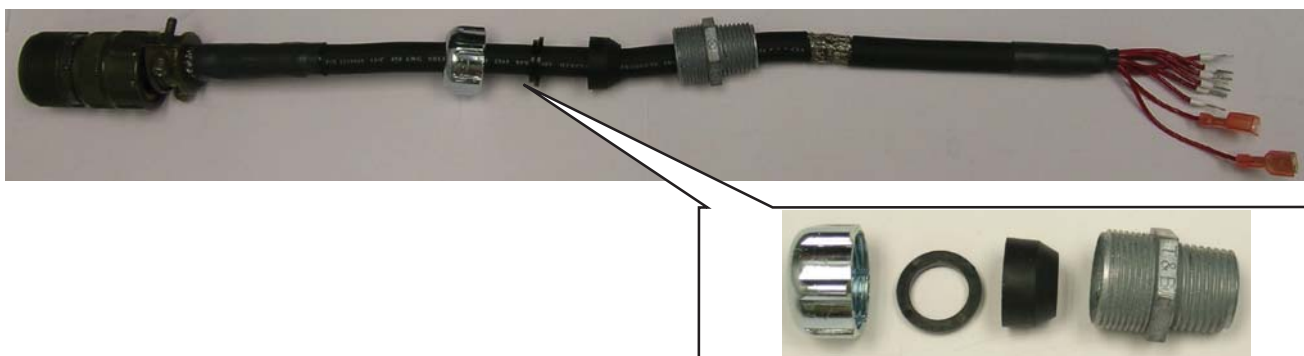
Jeżeli wymagana jest aktualizacja oprogramowania, należy kontaktować się z producentem.

INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

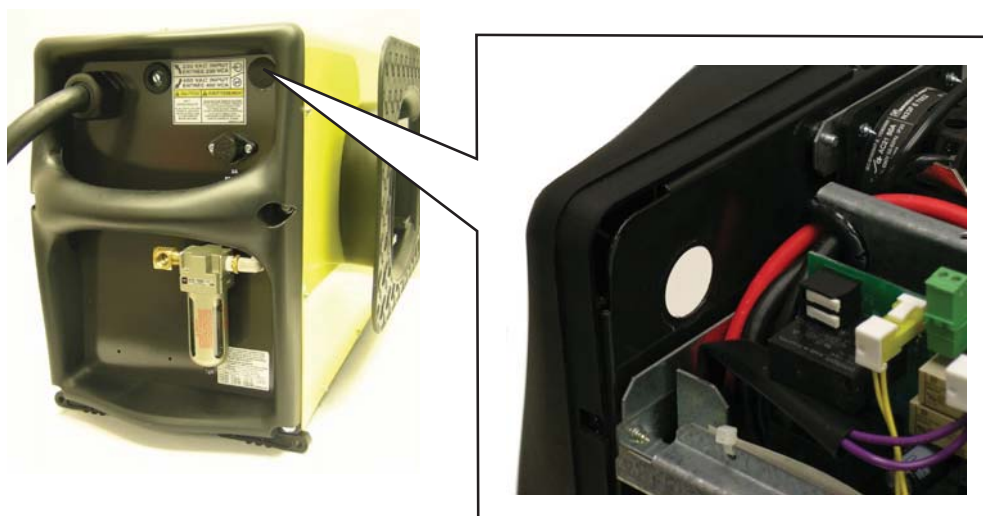
1. Uzyskać dostęp do wnętrza PC-1300/1600, odkręcając śruby i zdejmując osłonę.



2. Umieścić dławik na kablu 14-stykowym, jak pokazano, i częściowo go dokręcić.

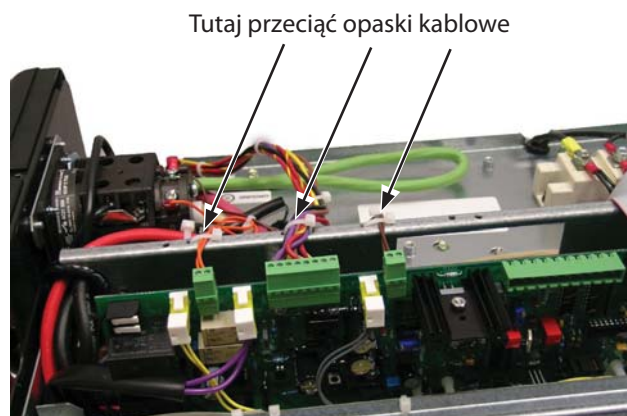


3. Wyjąć zatyczkę z otworu w prawym górnym rogu tylnej ścianki urządzenia.

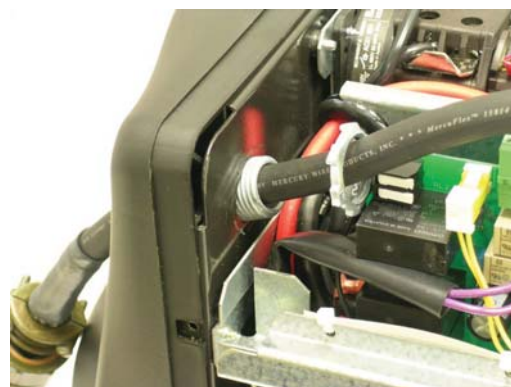


INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

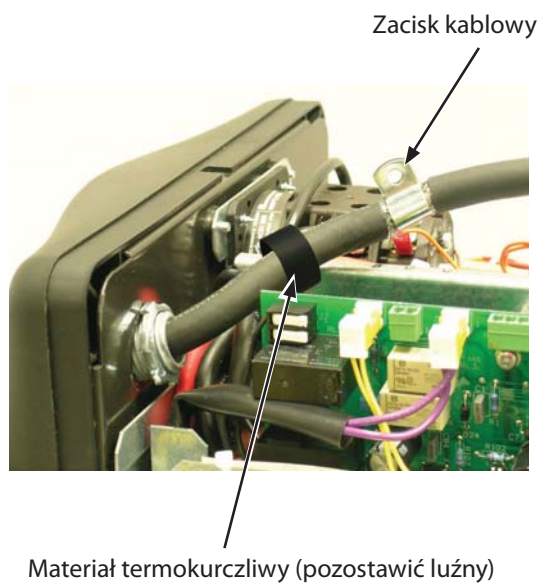
4. Przeciąć opaski i odłączyć przewody sterujące transformatora w celu umożliwienia wygodniejszego poprowadzenia kabli (w przypadku urządzeń wielonapięciowych odłączyć również przewody przełącznika wyboru napięcia).



5. Przeprowadzić kabel przez otwór jak pokazano, pozwalając, aby kabel zwisał luźno. Założyć nakrętkę blokującą i częściowo dokręcić. Założyć materiał termokurczliwy na kabel i pozwolić, aby zwisał luźno przed założeniem zacisku.

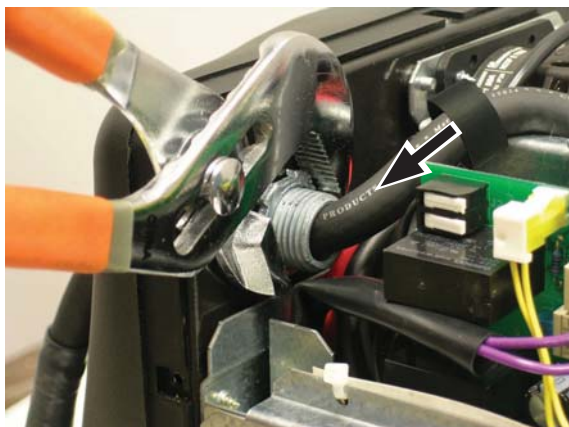


6. Założyć zacisk kablowy na odsłonięty obszar izolacji i przymocować go do ramy za pomocą dostarczonej śruby. Skierować zacisk w dół, jak pokazano.



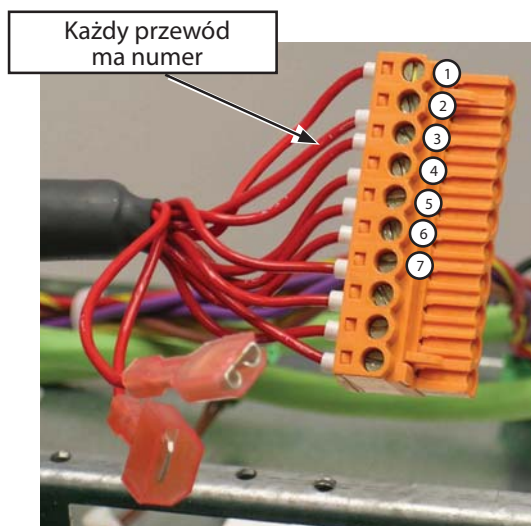
INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

7. Dokręcić nakrętkę dławika najpierw od środka, a następnie dokręcić od zewnątrz. Nałożyć materiał termokurczliwy na gwinty w celu zabezpieczenia przewodów zasilających przed kontaktem z ostrymi krawędziami. Jeżeli pistolet do nakładania materiału termokurczliwego nie jest dostępny, można użyć taśmy elektrycznej albo innej odpowiedniej taśmy.



Materiał termokurczliwy lub odpowiednia taśma

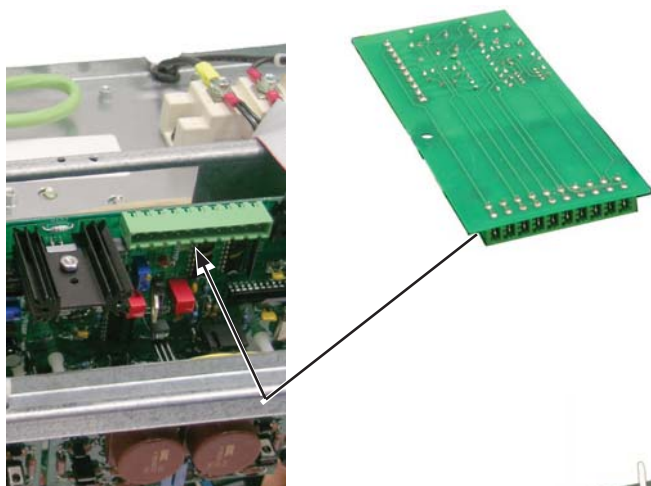
8. Nałożyć rdzeń toroidalny na kabel i pozostawić luźny przed założeniem złącza. Ustawić złącze 10-stykowe zgodnie z przednią częścią płyty PC w celu zidentyfikowania, na którym końcu złącza znajduje się styk 1, po czym prawidłowo podłączyć 10 przewodów kabla.



9. Zainstalować i zamocować każdy przewód. Przewody kabla są ponumerowane od 1 do 10 i muszą być podłączane w kolejności numerycznej, począwszy od numeru 1. Płyta PC została oznaczona numerami od 1 do 10 w celu wskazania kierunku sekwencji podłączenia przewodów.

INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

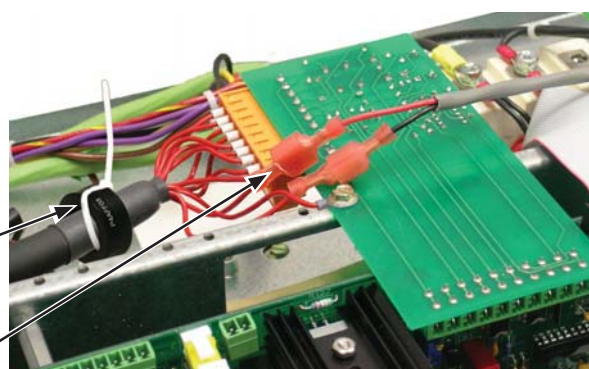
10. Podłącz płytę Power Cut do głównej płyty sterującej zasilania, jak pokazano poniżej. Podłącz zacisk pierścieniowy kabla 14-stykowego i przymocuj płytę Power Cut do ramy za pomocą dostarczonej śruby.



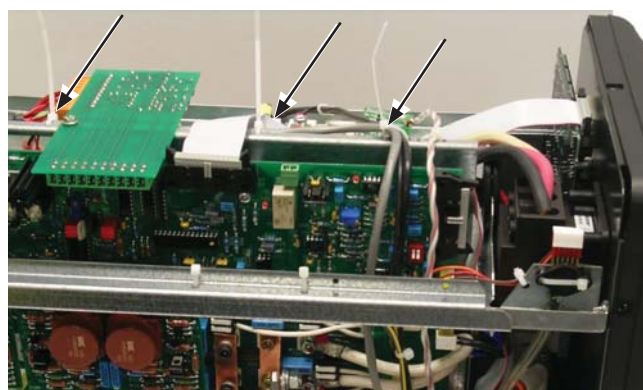
11. Podłączyć szybkozłącza „kabla 2-przewodowego” do kabla 14-stykowego. Umieścić i zamocować opaskę rdzeń toroidalny.

Rdzeń toroidalny

Szybkozłącza

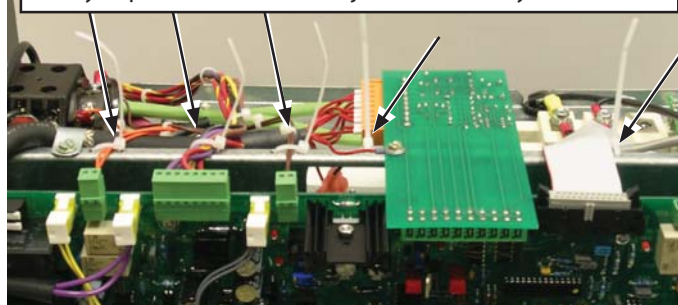


12. Poprowadzić „kabel 2-przewodowy” pod płytą PC i zamocować opaską do ramy, wykorzystując otwory w pokazanych miejscach.



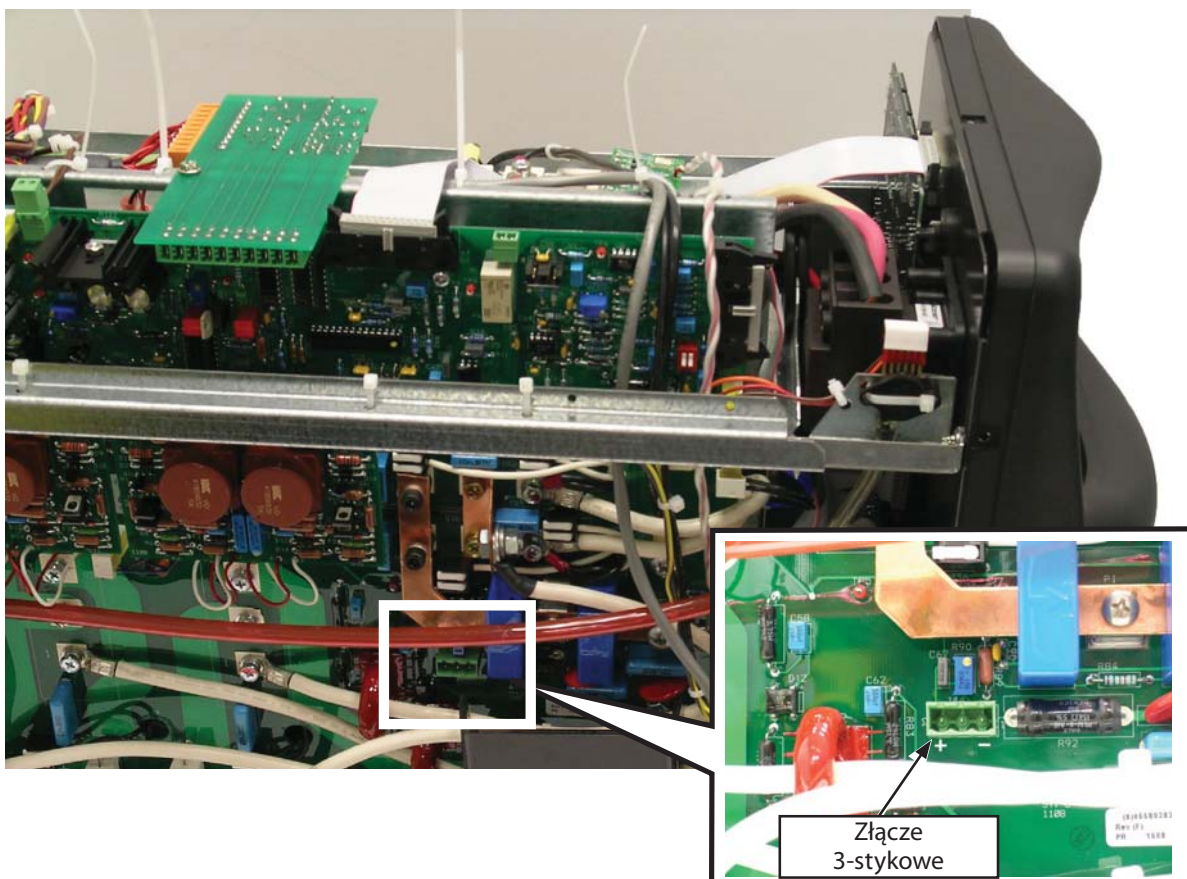
13. Podłączyć na powrót odłączone poprzednio przewody i założyć zdjęte opaski.

Założyć opaski kablowe w miejscach wskazanych strzałkami

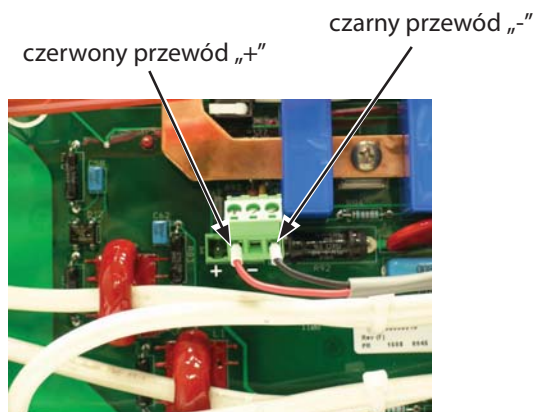


INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

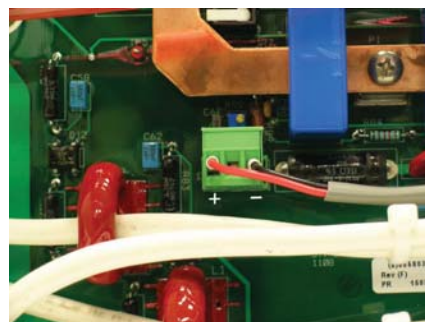
14. Poprowadzić „kabel 2-żyłowy” w dół, poza klamrę płyty.
15. Zlokalizować złącze 3-stykowe na dotychczasowej płycie sterującej zasilania.



16. Ustawić złącze 3-stykowe zgodnie z przednią częścią płyty PC w celu zidentyfikowania, który koniec złącza pasuje do podłączenia „+”, a który do „-” na płycie PC. Na złączu włożyć czerwony przewód do podłączenia „+” zaś czarny przewód do podłączenia „-” z „kabla 2-żyłowego” jak pokazano i dokręcić.

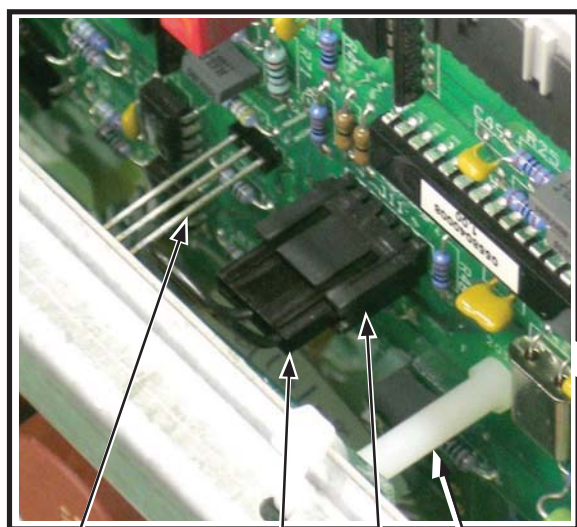
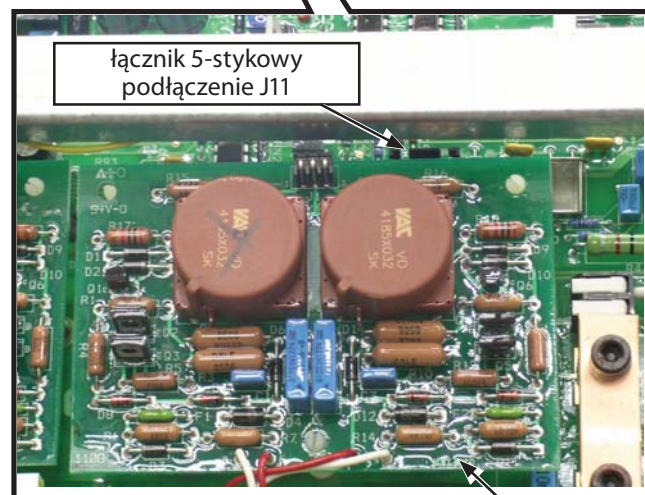
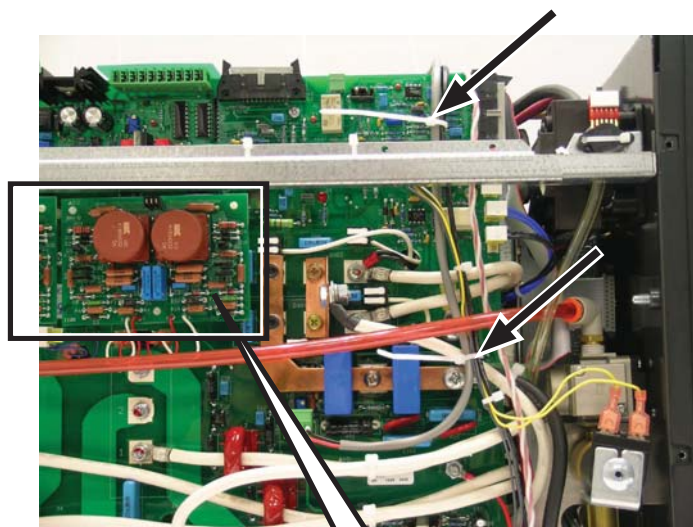


17. Podłączyć złącze 3-stykowe do płyty PC.



INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

18. Zamocować kabel za pomocą opasek w miejscach wskazanych strzałkami. **NIE** mocować żadnych kabli do pobliskiej skręconej pary.
19. Podłączyć łącznik 5-stykowy do podłączenia J11 z przodu. Można to zrobić albo wkładając łącznik z góry, albo usuwając płytę PC sterownika. Wyjęcie płyty PC sterownika pozwoli na uzyskanie łatwiejszego dostępu. Upewnić się, aby prawidłowo zainstalować powtórnie płytę, ustawiając odpowiednio trzy długie kołki i w pełni zatrzasnkując płytę na wspornikach montażowych. Instalacja tej wtyczki spowoduje zmianę działania przełącznika wyzwania blokady na panelu przednim na działanie z logiką zmechanizowaną. Patrz sekcja poświęcona działaniu zmechanizowanemu w instrukcji obsługi maszyny.



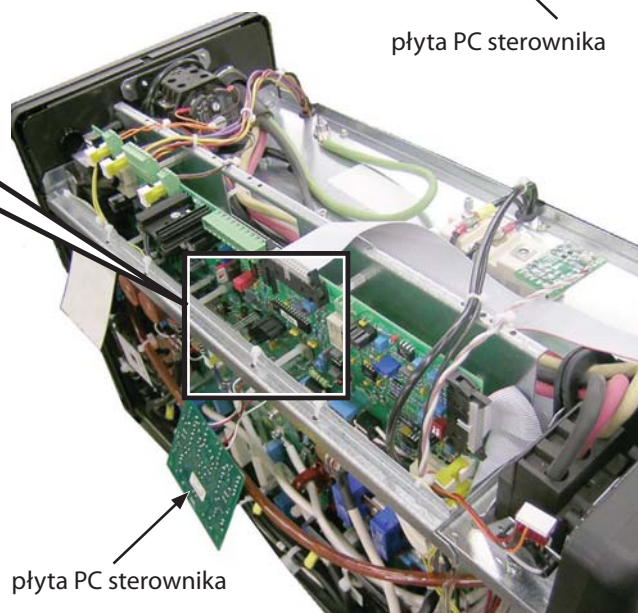
trzy długie kołki

podłączenie J11

łącznik 5-stykowy

wsporniki montażowe

płyta PC sterownika

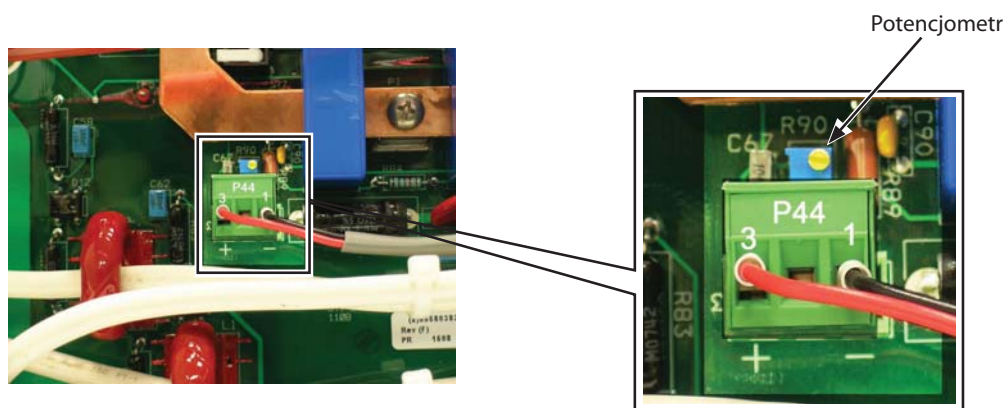


płyta PC sterownika

INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

20. Regulacja podzielnika napięcia: Podzielnik napięcia (VDR) może być regulowany w celu zapewnienia optymalnych możliwości cięcia. Bardziej precyzyjne cięcia mogą być regulowane za pomocą potencjometru w połączeniu z wykonywaniem cięć testowych, pozwalających sprawdzić prawidłowość regulacji.

- Umieścić przewody omomierza pomiędzy P44-1 i P44-3. Ustawić R90 na 750 omów. (To nominalne ustawienie jest zwykle wykonywane w momencie kalibracji płyty PC).
- Wykonać serię cięć próbnych, w ich trakcie regulować potencjometrem aż do uzyskaniażądanego cięcia.

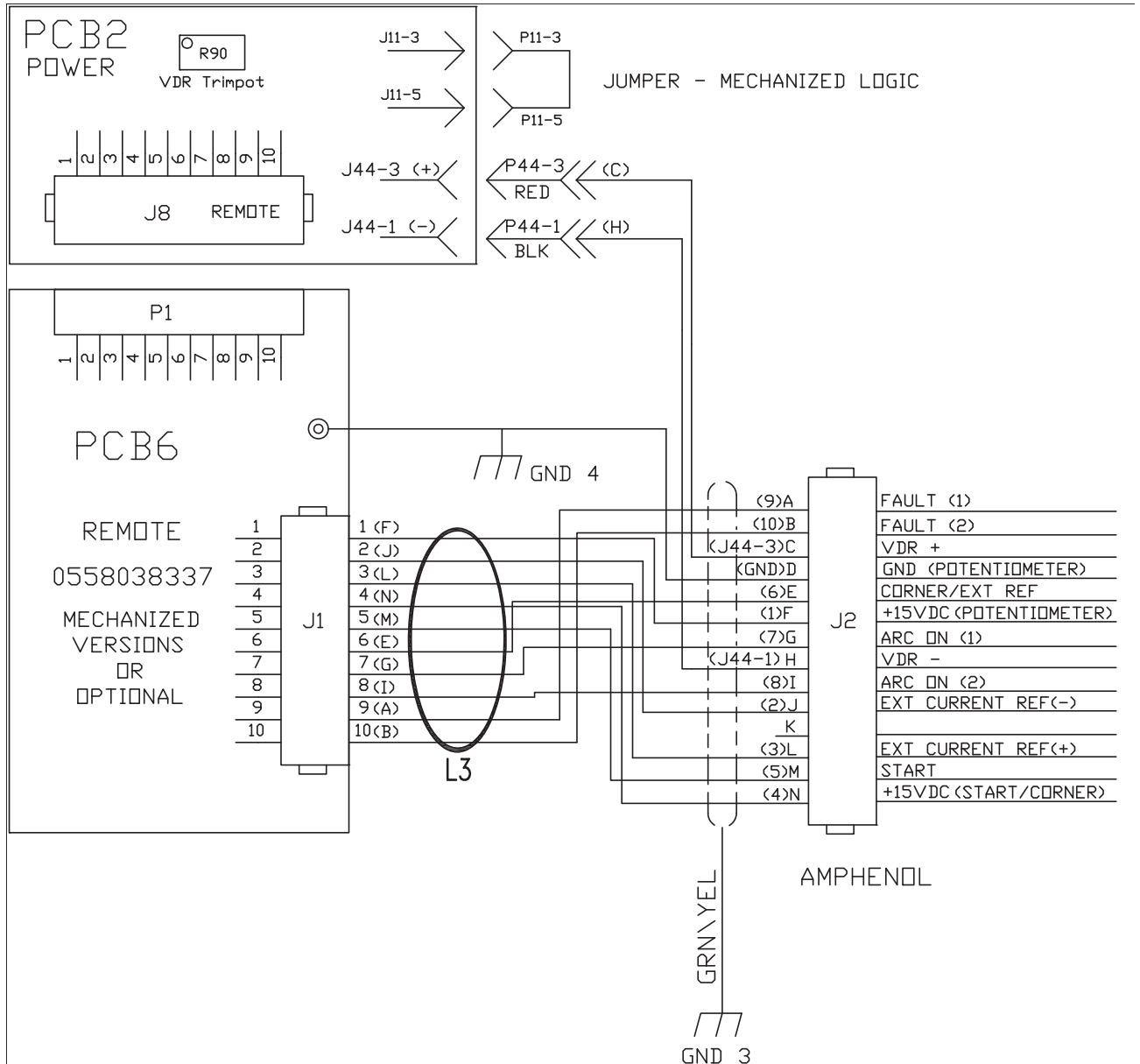


21. Przyciąć wszystkie nadmiarowe części opasek kablowych i założyć na powrót osłonę urządzenia.



INSTRUKCJA INSTALACJI ZMECHANIZOWANEGO ZESTAWU KONWERSYJNEGO

Schemat zmechanizowanego zestawu konwersyjnego PC-1300/1600



UWAGI
