

インバータープラズマ
切断機 CUT40B




ユーザー マニュアル

序文

このマニュアルには、ハードウェアの説明とカット 40Bの機器操作導入が含まれます。皆さんや他の方々の安全のため、マニュアルを注意深くお読み下さい。

注意

下記の標識の後半の説明に注意を払って下さい。

記号	説明
 DANGER	この記号の後の言葉には相当な潜在的な危険があることを意味します、従わない場合、主要な事故、損傷や死を引き起こす可能性があります。
 WARNING	この記号の後の言葉にはある一定の潜在的な危険があることを意味します、それに従っていない場合は、機械を痛めたり故障する可能性があります。
 ATTENTION	この記号の後の言葉には潜在的なリスクがあることを意味しています、それに従っていない場合機器の障害または中断完全故障を引き起こします。

バージョン

YF -01A、A0 バージョンが 2013年 3月 1 4日に発売。

このマニュアルの内容の製品の更新により更新された異例の物です。マニュアルは、他規約を除いては、操作ガイドとしてのみ使用されます。説明、情報や提案、あるいはマニュアルの他の内容との関係のあらゆる種類、明示または黙示どちらでも保証は行われません。

ここで示されている画像は、指標のための物です。画像と実際の商品の間に違いがある場合は、実際の製品が規定となります。

コンテンツ（内容）目次:

安全警告	4
機器説明	8
技術的なパラメーターの表	9
取り扱い準備の説明書	10
取扱説明書	12
パネル説明書	13
メモまたは予防措置	14
溶接期間中に発生する問題についての質問およびメンテナンス	15
検査前の書類	16
トラブルシューティングと故障の発見	17


安全警告

このマニュアルに記載された安全ノートは機器の正しい使用方法を確認することにより安全を確保し、怪我から皆さんや他の人を保護します。


溶接機の製造、設計は安全と見なされています。マニュアルに書かれているトラブルシューティングと障害の発見を参照して下さい。

別の損傷は、機器の以下の誤動作が原因で起こる可能性があります。このような事故や損傷を減らすために、慎重にユーザー マニュアルをお読み下さい。


記号	説明
	<ul style="list-style-type: none">◇ 電気部品への接触は致命的な感電や火傷の原因となります。
	<ul style="list-style-type: none">◇ ガスとガス空気は健康に有害です。◇ 狭い空間での操作は、窒息を引き起こす可能性があります。
	<ul style="list-style-type: none">◇ 発火と熱い工作物は火災の原因となる可能性があります。◇ 悪い接続ケーブルは、火災の原因となる可能性があります。◇ 不完全接続と工作物側の回路の火災の原因となる可能性があります。◇ 溶接を火口で行わないで下さい。爆発を引き起こす可能性があります。◇ 決してスロットやパイプ等の気密の容器の溶接を行わないで下さい、壊れる可能性があります。
	<ul style="list-style-type: none">◇ アーク レイが眼の炎症や皮膚やけどを引き起こす可能性があります。◇ 火花および残基は、目や皮膚やけどを引き起こします。
	<ul style="list-style-type: none">◇ ガスボンベの転倒により怪我を引き起こす可能性があります。◇ ボンベの間違った使い方は高圧ガス噴出と傷の原因となります。
	<ul style="list-style-type: none">◇ ファンなどの可動部分の近くに 指、髪の毛、服等を近づけないで下さい。
	<ul style="list-style-type: none">◇ 電線がトーチに触れた場合に目、顔や他の露出部分を刺す事があります。
	<ul style="list-style-type: none">◇ 決して揺れている 機器の前にまたはその下で立たないで下さい、落ちる可能性がありますそれがけがの原因となります。

 **DANGER** 重い事故を避けるために、下記の規則に従って下さい。


- 決して、この機器を使用して切断以外のことをしないで下さい。
- 入力駆動電源、場所の選択、高圧ガスの使用法、保管、溶接及び処分廃棄物等の後加工の安全維持構成の構築に関連する規制に従って下さい。
- 必要以外の物は、溶接領域には、持ち込まないで下さい。
- 心臓ペースメーカーを使用している方は、溶接機や領域に医師の許可なしに近づくことは許可されていません。磁性通電することで作成された溶接機は、ペースメーカーに悪い影響をもたらす可能性があります。
- 機器のインストール、操作、チェックに関しては、専門職者によって行われます。
- ユーザー マニュアルの安全のための内容を理解している者。

 **DANGER** 電気ショックを避けるために、下記の規則に従って下さい。

- いかなる電気部品に近づけないで下さい。
- 機器と切断部材を必ずアースして下さい。
- 起動または始動確認する前に、電源を完全に切って、5分後に再起動します。電源を切断しても再起動する前に無電圧になっていることを確認して下さい。
- 不十分なセクション面のワイヤーまたは損傷のある絶縁材のスリーブ、露出導体を使用しないで下さい。
- ワイヤー接続の分離をよく確認して下さい。
- 本体が破損した時には、機械を使用しないで下さい。
- 決して破れたまたは濡れた絶縁手袋を使用しないで下さい。
- 高い位置での作業時には耐火用のネットを使用して下さい。
- チェックと確認を定期的にし、壊れた部品を修理するまでを機器を使用しないで下さい。
- 使用後は、電源をOFFにして下さい。
- 狭いまたは高位置でAC溶接機を使用する場合の各国や地域に関連する規格や規制に従って下さい。


 **DANGER** 爆発や、火災を避けるため以下の注意事項等に従って下さい。

- 溶接領域に可燃性がないこと。
- 溶接時に可燃物から遠ざけること。
- 熱い部品への溶接後可燃ガスから引き離すこと
- 前庭、地面や壁、を溶接する時には、可燃物を周囲から移動させて距離を置いて下さい。
- 金属ベースの接続ワイヤーは溶接場所に可能な限り近くにある必要があります。
- 決して設備ガス管または気密スロットを溶接しないで下さい。
- 消火器は、火災を防ぐために、溶接領域周辺に設置して下さい。

 **WARNING** ガスとガス臭は、健康に有害なので、規制に従って保護装置を着用して下さい。

- ガスによる中毒および窒息を防ぐために排気装置を着用し防止設備を呼吸して下さい。
- 提案されている排気装置のパーツを使用し、ガスや他の粉によつての傷や中毒を防ぐために、防止設備を呼吸して下さい。

- 動作時のトランク、ボイラー、キャビン、CO2のアルゴン、底面に満ちているガスで満たされた部屋の空気での酸素欠乏症を防ぐために部屋に外気を入れて下さい。
- 狭いスペースでの作業時には上司の検査を受けて下さい。部屋に外気を入れ防止設備を呼吸して下さい。
- 脱脂場、洗濯場または噴霧空間内で作業しないで下さい。
- シールド溶接鋼は有害な塵とガスが発生しますので防止設備をしようして呼吸して下さい。


 **WARNING** アーク、火花、残留ノイズは健康に有害なので、保護アプライアンスを着用して下さい。

- アークに対する目の保護をすることが溶接時または溶接を監督する際に推奨されています。
- 予防用の眼鏡を着用して下さい。
- 溶接作業時には、溶接工の手袋、溶接工用のゴーグル、長袖の服、革エプロン、その他の標準的な保護装置を着用する事が義務付けられています。
- アークから保護するために溶接領域遮蔽用のスクリーンを立てる必要があります。


 **WARNING**

ガス シリンダーの転倒や崩壊を避けるために下記の注意事項に従って下さい。


- ガスのシリンダーを正しく使用して下さい。
- 完備あるいは推奨されている気体レギュレーターを使用して下さい。
- 使用前にガスのレギュレーターのマニュアルを注意深く読み、安全管理の注意書きに注意を払って下さい。
- ボンベを適切なホルダーと他の相対的なパートに接続させます。
- 決して高温や日照環境のもとに置かないで下さい。
- ガスのシリンダーの使用中は、顔を近づけないで下さい。
- 使用しない時には、ガスにシールドを着けて下さい。
- 火をボンベの上に決しておかないで下さい。電極をガスシリンダーに近づけないで下さい。

 **WARNING** スイッチ部への接触が怪我を講じる場合がありますので、下記事項に注意して下さい。

- エンクロージャがオフの場合は、機器を使用しないで下さい。
- 専門職者のみが機器をインストール、検査、保守および運営します。
- ファンなどのスイッチ部分から 指、髪の毛、服等を離しておいて下さい。

 **WARNING** コードの端によってダメージが早じる場合がありますので、下記事項に注意して下さい。

- コード送給が正常であるか否かチェックするために、電気コンセントの穴を覗き込まないで下さい。そうすると、射撃ワイヤーがあなたの目と顔に損傷を負わせる可能性があります。
- コードを差す時、あるいはスイッチを押す時に、目、顔や他の露出している部分をトーチの端から離しておいて下さい。

 **ATTENTION** 業務の効率化と電力ソースの保守については、下記事項に注意をして下さい。

- 転倒に注意すること。
- パイプの融解のために溶接装置の使用をしないで下さい
- アップ ダウン フォーク リフトを使用する際に転倒を避けるために電源の元側から持上げて下さい。

- リフトのためにクレーンを使用する場合、垂直方向への角度で両耳(機器の)に5以上のロープを結び付けて下さい。
- ガス シリンダーとワイヤーのフィーダーのついている溶接機を持ち上げる時には、電源コンセントからそれらをダウンロードし、マシンが水平状態にあるかを確認して下さい。移動の際にベルトやチェーンによる傷を避けるためにガスシリンダーを修繕して置いて下さい。
- 溶接用旋回リングを介してワイヤ供給器を持ち上げる場合には堅牢度および絶縁精を確認して下さい。



ATTENTION 電磁インタフェレンスには注意を要する。

- 機器が特定の場所で使用されている場合余分な予防措置が必要となる可能性があります。
- インストールする前に、以下のような環境の潜在的な電磁気学問題に関して見込みを立てておいて下さい。
 - a) 溶接機器の上部と下部の部品、その他、近くに、電源ケーブル、制御用ケーブル、信号線、および電話線。
 - b) ワイヤレス電気機器およびテレビの放射線と受信の機器。
 - c) コンピューターおよびその他制御機器。
 - d) 安全認識装置など。例えば、産業機器管理機
 - e) 周辺の人々の健康。心臓ペースメーカーまたは骨伝導式補聴器を使用している個人に関してなど。
 - f) 調整と測定のための機器。
 - g) その他の使用される機器の機能の妨げを防ぐ能力。ユーザーは、これらの機器と、環境に余分な予防措置が必要な可能性があるか互換性が十分にあるかについて確認を取らなければいけません。
 - h) 溶接およびその他の作業場での実際の状態
- ユーザーは、以下のすべきこととするべきでないことを放射の干渉低減のための注意事項として守らなければなりません。
 - a) 溶接機器電源供給ラインに接続して下さい。
 - b) 溶接機器を定期的にメンテナンスして下さい。
 - c) ケーブルは、お互いと地面に近くなる程度に短くしておいて下さい。
 - d) 溶接金属部と他の近隣パーツの安全を確保して下さい。
 - e) ワークピースもしっかりとアースしてある必要があります。
 - f) 障害の影響を少なくともとどめるために他のケーブルや機器をシールドするか保護して下さい。溶接機器はいくつかの特別な条件でシールドを完了することが可能です。
- ユーザーは、溶接に関する放射線干渉に対する責任を持っています。

機器説明

プラズマ切断機は、最も先進的なインバーター技術を採用しております。圧縮空気プラズマ切断システムの適用が可能です。

溶接・切断装置の開発は、インバーターの電源供給理念とコンポーネントの外観から利益を受けます。

インバーター切断機カット 40 B は、まず動作電圧 50/60 Hz の高周波数 (100 KHz) の上に高出力デバイス MOSFET を介して転送し、電圧を低減し、PWM 技術を介しての高出力電流配送提供を調整します。

伝統的なカッターと比較すると、インバーター技術の低消費電力の利点があり、軽量で、コンパクトで優れたパフォーマンスをいたします。

プラズマ切断機シリーズは、より強力で集中し、安定した電気アークの提供が可能です。アーク温度は10,000 ~15 000°C に上昇することによってより強力なプラズマ・アークを形成することが可能です。プラズマアークは、急激に金属を切断し、耐熱豊富な領域を出来る限り小さくするために適用され得ることを意味し、効率よく利用されるエネルギーが結果としてプロセスを容易にし、非常に滑らかな切断部に仕上げることが可能である。

他の切断機と比較して、この切断機シリーズは、調整と高度な回路モジュール経由での制御で即急力機能を提供します。さらに、一流の切削と巨大な伝達効率があります。

溶接機シリーズは、その出力電流定数調整により異なる切削動力源に簡単に設計可能です。優れた操作性によりその伝達効率は一般的に85%を超えます。

機器は広く多くの分野で広く適用されておりますが、主には、金属プレート切削を中心に特別な状況に適用され、一般的なデバイスとして使用したり、適用するにはふさわしくありません。ステンレス鋼、合金鋼、炭素鋼、体内他鉄金属材料を含む、異なる特性を持つ様々な金属材料に適用されます。

当社の製品のご購入を感謝しますとともに、御社からの貴重なアドバイスを頂けますこと心より期待しております。当社では、最高の製品とサービスを提供する様、努力して参ります。



警告！

機器は、産業用として主に使用されています。少なからず電磁波が生成されますので、ユーザーの方々は、完全保護のための準備をなさってください

技術的なパラメーターの表

パラメーター	モデル	カット 40B
入力電圧 (v)		AC200V □15 %
入力率 現在 (A)		29
無負荷電圧 (v)		250
現在のレンジ (A)		20-40
出力電圧レート (v)		88-96
負荷サイクル (%)		40
効率 %)		80
力率		0.73
絶縁材クラス		F
住宅保護クラス		IP21S
アークの方法		現状維持
空気圧縮機の圧力 (Kgf/cm ²)		4-5
ノズル内の穴 (mm)		1.0
厚み (mm)		外部: 1-12
		内部: 1-8
重量 (kg)		27
寸法 L * W * H (mm)		546*272*468

使用開始準備

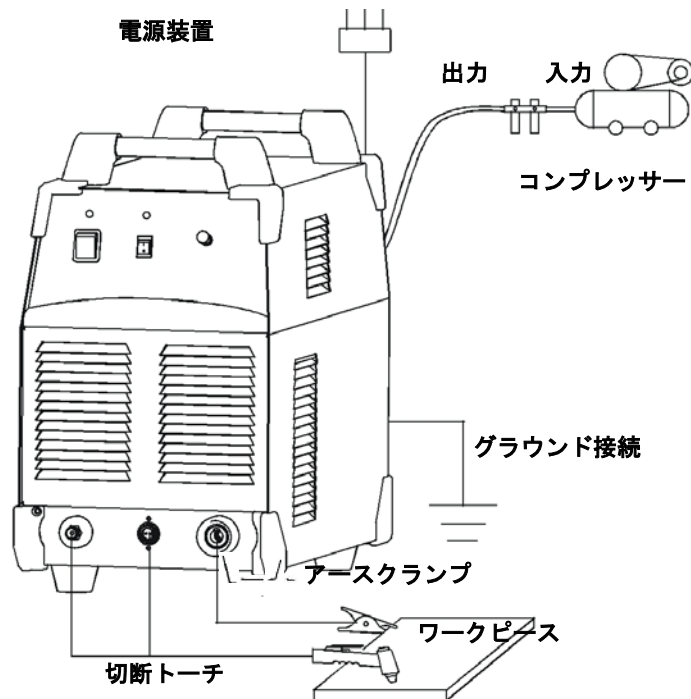
プラズマカッターは、電源電圧補償装置を設置しております。電源電圧が定格電圧15%以内で変動したとしても、その間は正常に作動することが可能です。

電圧フォームの低減を防ぐために長いケーブルをマシン使用する場合、大きいセクションケーブルをお勧めします。ケーブルが長すぎる場合は、電源システムのパフォーマンスに影響を与える可能性があります。構成された長さでご使用されることをお勧めします。

1. ブロックされていないか、カバーがないかを確認することによってマシンの摂取量やシステムの誤動作がないようにします
2. ケーブル（セクション6 mm以上）を使用して住宅と地面を接続します。電源の後ろからの接続ネジからしっかりと地面と接続されているかを確認して下さい。絶対的な安全のため、両方の方法を使うことも可能です。
3. 空気管の圧力に抵抗を使用して空気取り入れ口と圧縮空気源を接続してフープと、あるいは、別の方法でつなぎ目を強化します。空気源は、適切な圧力フロートドライを供給必要があります。空気源が上記の条件を満たしていない場合、右側の電源の空気圧縮フィルターは適切な圧力を供給し、排除、するために、唯一のコンプレッサーとして使用を検討する必要があります、不純物、を取り除き空気中に水分を与える。

インストール法

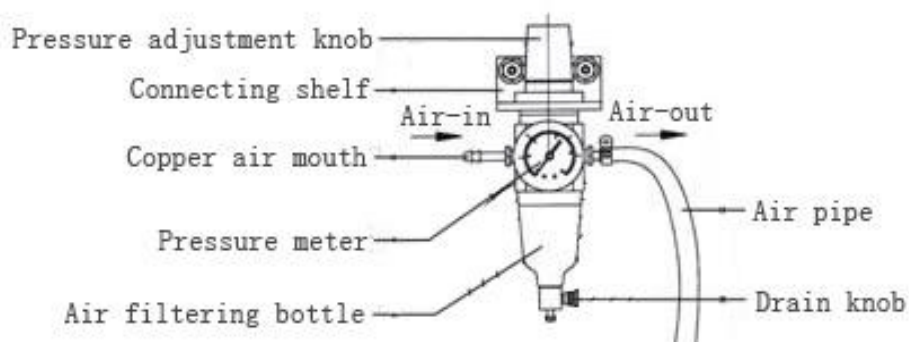
4. ソケット パネルに空気電気システムプラグインを接続し、それを時計回りに修正します。エア抜きプラグ切断トーチとアーク維持ケーブルは、関連のソケットに接続する必要がありますのでネジを修正します。
5. ループのケーブル留め具のソケットにプラグを入れて時計回りに締め、別のターミナルでワークピースを保持しています。
6. 入力電圧の等級によって関連性の高い電圧級の電源ボックスと接続します。電圧がアクセス許可階級間で異なることを確認し、誤操作のないことも確認して下さい。
7. 図が示すようにケーブルを接続すると切断を開始することが可能です。



空気制御器 装着と操作

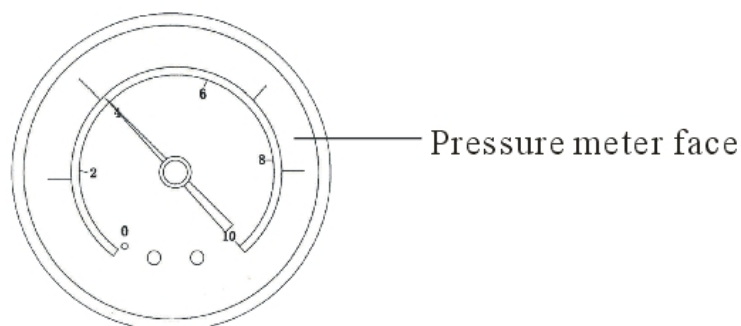
1. しっかりきつく銅の空気穴出力入力端末のところ、高圧ゴム管によって取り付けする。
2. きつくメータフェースゴム管によってメータを取り付けします。
3. 接続の棚を制御器の位置としてネジで固定します。
4. プラスチック製のスクリューを取り付けて、制御器は棚の上に取り付けます。
5. 空気弁をオンにし圧力調整ノブをお回し下さい。圧力定格ボリューム（内部に見えるメーター Kgf/cm²）を回し、ノブを置きます。（+は、増加圧力を意味し、-は、圧力の減少の意味です）。
6. メーターのスケールは次のとおりです。写真上のボリュームは、4キロです。通常は7~8Kに合わせてください。
7. ガスボトルフィルタリング内の水が多すぎる場合、水を水のバルブをオンにして出すようにして下さい。

制御器のインストール



Pressure Adjustment Knob: 圧力調整ノブ
 Connecting Shelf : 接続だな
 Copper Air mouth : 銅空気口
 Pressure meter : 圧力計
 Air in : エアイン

Air filtering bottle: 空気フィルタービン
 Air Pipe : 空気管
 Drain Knob: 水出しノブ
 Air out: エアアウト



圧力計面

取扱説明書

1. 電源スイッチを「オン」の位置にしてフロント パネルの電源スイッチをオンにします。この時に、インジケータの電源はオンになっています。
2. 機械に適用するように空気圧のバルブをオンにしてガスの圧力を調整します。

機器は、組み込みの空気ポンプ付で設計されています。ガスが空気ポンプによって提供されると、空気圧は、安定し、値は圧力計からは読み取ることが出来なくなります。減圧弁は、この状態では作動しません。外部のガス供給が選択された時には、空気の圧力は減圧弁によって設定することができます。そうすれば値を読み取ることができます。

3. トーチのコントロールノブを押して、電磁弁を始動し、HF アークストライキング音を聞くことが出来、トーチのバーナーはガスをフローする必要があります (バーナー アーク支援のカッターは、火を噴出させる必要があります)
4. 切断時チップの先端から ワークピースに対して1 mmです (アークサポートカッターの場合は、少し広くする)。トーチスイッチを押すと、燃えてアークを打つようになります。HF アークストライキングの火花はすぐに減少します。マシンは、切断を開始できます。

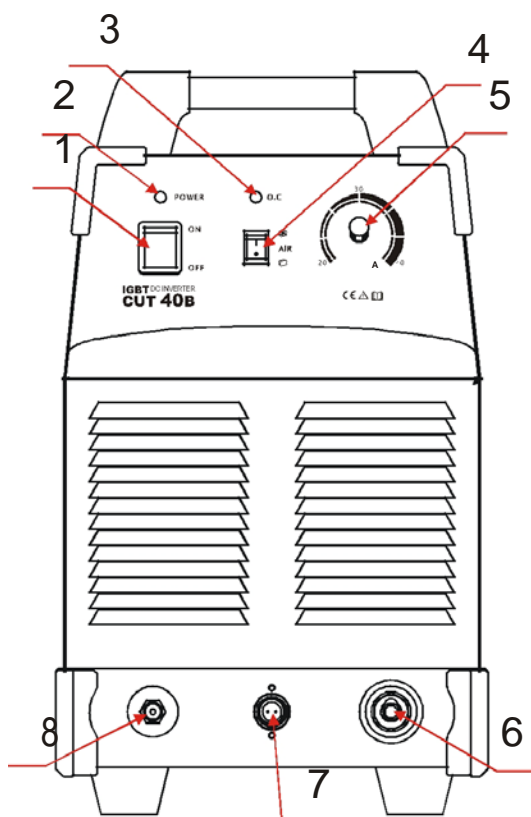
内部の空気ポンプ モードでは、トーチスイッチを2秒押すことによってより良いアークストロリングを起こせます。



記：

プラズマ切断器を現在最高の容量と結果に達せるようにするためには、電流と空気圧がよく一致しなければなりません。電流が設定されている場合には、圧力および流量は適切な調整して下さい。空気の流れが大きすぎると、冷却効果があまりにも強く、アークの一時停止の原因となります。空気の流れが小さすぎる場合は、ノズルと電極が熱くなりすぎ焼失します。

カット40B パネルインストラクション：



1	電源スイッチ
2	電源インジケータ
3	異常発信インジケータ
4	空気ポンプ内部/外部選択スイッチ
5	溶接電流調整
6	正出力端子
7	トーチ スイッチ ソケット
8	負出力端子

メモまたは予防措置

1 環境

- 1) 環境条件は最大 90% の湿気レバーを乾燥させることが出来る場所で、マシン操作を実行させられます。
- 2) 周囲温度は、-10 °C ~ 40 °C の間です。 3) 陽光のあるところ
- 3) や小雨のところでの溶接は避けて下さい。
- 4) マシンの環境条件が導電性の塵空気や腐食性ガスで汚染されている場所では使用しないで下さい。
- 5) ガス溶接は、強い気流の環境では避けて下さい。

2、安全規範

切断器は、既に過電圧、過電流および過熱の保護回路がインストールされています。電圧や出力電流や機械の気温が基準値以上に上がった場合には、自動的に、機械が停止します。溶接機に障害を与えないためですので、ユーザーは以下の記述に注意をしっかりとってください。

- 1) 作業領域の換気が十分になされている！

溶接機は、強力な機械で、操作されている時には、高電流になりますので自然な風で、機械を冷却する事は不可能です。そのためマシン内部に マシンを冷却するファンが設けられております。n吸気元がブロックされたりに覆われておらず溶接機の環境にあるオブジェクトから 0.3 メートルの距離にあることを確認して下さい。ユーザーは、作業領域が、十分に換気されていることを確認します。マシンのパフォーマンスと寿命にとって重要です。

- 2) 過負荷をしないで下さい！

オペレーターは、（選択デューティサイクルへの対応）最大デューティ電流を見て覚えておいて下さい。溶接電流の最大デューティ サイクルを超えないように保つためです。過負荷電流は、機器に損傷を与え、焼いてしまいます。

- 3) 過電圧をしない .電源電圧は、主な技術データのダイアグラム内に見つけることができます。自動補償回路電圧は、溶接電流が許容配置内でとどめられたことを保証します。電源電圧許可配置の制限を超えている場合は、マシンのコンポーネントが損傷します。オペレーターは状況を理解して予防措置を取らなければいけません。

- 4) 接地ネジは、設置マーカートともに溶接機の背後にあります。マントルは、信頼性の高いセクション 6 平方ミリメートル以上で静電気と漏れ予防のあるにケーブルで接地する必要があります。

- 5) 溶接時間が 限定デューティサイクル限定を超えた場合、溶接機は、保護のために機能しなくなります。マシンが過熱している場合は、温度コントロール ・ スイッチが「オン」の位置でインジケーターが赤色に点灯します。この状況で、ファンにマシンを冷却することを知らせるために、プラグを抜く必要はありません。インジケーター ライトが消えている時、温度が標準に下がって鳴った時には、再び溶接を始めることが可能になります。

警告！ 溶接している間に起こることについての質問

付属器具、溶接材料、環境要因、供給電力が、溶接と関係する可能性のあるものです。ユーザーは、溶接作業環境レベルを向上しようとする必要があります。

A. 切削表面が荒い、貧弱な切断結果

マシンがよく作動していないのかもしれない。以下について検査をすることが可能です。

1. 圧縮空気の供給が 0.3 mpa 未満ではない十分な圧力であることを確認して下さい。
(3Kg/cm²)、およびその範囲が0.05Mpaであること。 2
2. 電極とノズルが電流とは一致していません。以下の通りで確認して下さい。

電流	10-30A	30-40A	60-100A	100-120A
ノズル	φ1.0mm	φ1.2mm	φ1.3mm	φ1.4mm

B. アークストライキングは困難なので一時停止をすることはよく起こります：

1. タングステン電極の品質は高いことを確認して下さい。
2. 切断電流が小さすぎると空気の流れが大きくなりすぎます。そして冷却効果が強すぎる時に、アークが一時停止になります。
3. 電力網電圧は低く、入力ケーブルが長すぎます。

C. 出力電流が最大定格値に達していません。

電力電圧が規定値から外れる場合、定格値と一致しない出力電流になり、電圧が定格値より低い場合は、最大出力定格値よりも低くなる可能性があります。

D. 電流は、マシンが作動されている時は安定化していません。

以下のようなことが要因になっているようです。

1. 電線網電圧が変更された。
2. 電線網や他の機器からの有害な干渉がある。

E. 電極または、ノズルが頻繁に焼けている。

1. 電流が大きすぎるかノズルが小さすぎる
2. 空気圧が弱く、冷却効果は弱いために、ノズルがあまりにも熱くなっている

F. アークが出鋼板十分に入れられず、あまり多く飛散している。

1. 機能や需要をこのマシンが満たせない場合は、より大きなマシンをご使用下さい。
2. 電極かノズルが焼けてしまっている、交換して下さい。



通常の操作ワークピースの端を切断して下さい。この方法によってスパッタ癒着から、トーチ損傷を保護できます

メンテナンス

警告



電源はすべてのチェックおよびメンテナンスのために必ず消しておいてください。開く前に筐体の電源プラグが切断されていることを確認します。

1. 溶接機の作業環境が、煙や汚染した空気のあるところである場合には、定期的に圧縮空気で乾燥させてきれいにして埃を取る必要があります。機械は、毎月埃を落とす必要があります。
2. 圧縮空気の圧力は、内部マシンの小さなコンポーネントの損傷を防ぐため合理的な配置内であればなりません。
3. 定期的に溶接機の内部回路をチェックし、ケーブルが正しく接続され、コネクタがしっかりと接続されていることを確認（特にコネクタとコンポーネントを挿入します）して下さい。スケールとネジが緩んでいる場合は、よく磨いて、それらを再度しっかりと接続させます。
4. 水や蒸気がマシンの内部に入るのを避けてください、もし入った場合には、まず、機械内部を乾燥させて、マシンの絶縁状態をチェックします。
5. 溶接機が長い時間作業していない場合、荷箱に入れ乾燥した環境に格納して下さい。

検査前の書類

警告



ブラインド実験や、不注意な修理は、正式な検査や修復等を困難にしより多くの問題につながる可能性があります。機器に電気が通っているときには、露出している部品部分には生命を脅かす電圧が通っています。いかなる直接および間接的な接触は、感電して深刻な電気ショックあるいは死を招くことになりえます。



記：

ユーザーが間違えてチェックおよび修復を当社の許可なしに行う場合保証メンテナンスの期間に、サプライヤーによって提供される無料のメンテナンス保証は、有効になりません。

トラブルシューティングおよび障害発見



記: ユーザーがマシンを次のように作動させる場合、オペレータは、電気安全に関する特定のフィールドに関するさしたる証明書を持っていることによって、彼らの能力と知識を、

証明しなければなりません。 メンテナンスの前に、当社の承認へのお問い合わせをお勧めします。

切断機4B のトラブルシューティング

障害の症状	救済策
スイッチのインジケータが点灯、ファンが動作していない、コントロール・ノブは故障している。	1. 過電圧保護を作動させる。 機器を消した後、何分か後にもう一度つけてみる
スイッチのインジケータが点灯しファンが動作しています。その後トーチのコントロールノブを押しても、HFアークストライキング音が無く、電磁バルブは作動していない。	1. トーチがオープン回路であるかを確認します。 2. トーチのコントロールノブが破損しているか確認してください。 3. 天板のアシスタント電力の一部が破損していて、DC 24 v の出力がありません。
スイッチのインジケータが点灯し、ファンが作動しています。ただし、トーチのコントロールノブを押してもHFアークストライキング音がない、内部の赤いダイオードが点灯している。	1 MOS 23N50Eの天板が破損しているか確認してください。 (ドライバー金型が壊れています)。 2 上昇変圧器の底板が破損しています。 3 コントロール型が破損しています。
スイッチのインジケータが点灯、ファンと電磁弁は作動している。しかしながら、HFアークストライキング音がなく、内側の赤いダイオードは点灯していません。	いくつかの問題は、アークストライキングの一部の中にあるようです。それは、 1 先端放電の間が広すぎるかまたは放電の先端が接着してしまっている。 2. 元のコイルのアークストライキング変圧器の破損または接続が悪い 3 4 倍電圧整流器ダイオードが打たれるかどうかを確認します。
マシンのほかの部分は正常ですが、作動されているのにアークは打たれません、	1 入力電圧が低すぎます。 2 空気圧縮機の圧力が高すぎるか低すぎます。

チェックと調整後にまだ正常に作動しない場合は、お近くの販売代理店または当社のサービスセンターにお問い合わせください。

