

# ایران سهند



تولید کننده دستگاه های تخصصی جوش و برش در ایران



**هشدار:** در هنگام استفاده از دستگاه نکات ایمنی رعایت شود. ( کلاه یا ماسک جوشکاری ، دستکش و لباس کار )

**هشدار:** قبل از استفاده از دستگاه این دستورالعمل ها را بخوانید.

# CUT-40 INVERTER WELDER

## دستورالعمل های راه اندازی و نگهداری



ORIGINAL INSTRUCTIONS

## نکات ایمنی

۱. ایمنی

جوشکاری خطرناک است و ممکن است به شما و دیگران صدمه وارد کند، پس در هنگام جوشکاری، در محافظت از خود و دیگران بسیار دقت داشته باشید. برای جزئیات بیشتر، لطفاً به دستورالعمل های ایمنی در دفترچه راهنما مراجعه کنید و مطابق با الزامات پیشگیری از حوادث سازنده را به عمل آورید.



قبل از کار با دستگاه به آموزش حرفه ای نیاز است. (OFC) از لوازم جوشکاری ایمن محافظت از کار استفاده شود. قبل از تعمیر یا حمل و نگهداری برق را قطع کنید.

**شوک الکتریکی - ممکن است منجر به آسیب جدی یا حتی مرگ شود.**

انبر اتصال دستگاه را بر اساس معیارهای کاربردی نصب کنید. هرگز به قسمت های زنده/محرک ( فن ، برد ، خازن و... ) بدون دستکش و لباس کار دست نزنید.

مطمئن شوید که زمین و قطعه کار جوشکاری عایق و امن هستند. مطمئن شوید که موقعیت کاری شما ایمن است.





**دود و گاز - ممکن است برای سلامتی مضر باشد.**

سر خود را از دود و گاز دور نگه دارید تا از استنشاق گاز خروجی ناشی از جوش جلوگیری شود. هنگام جوشکاری محیط کار را با تجهیزات مناسب تهویه، نگهداری کنید.



**تابش Arc - ممکن است به چشم آسیب برساند یا پوست را بسوزاند.**

برای محافظت از چشم و بدن خود از ماسک های جوشکاری مناسب و لباس های محافظ استفاده کنید. از ماسک یا صفحه نمایش ( عینک یا لنز جوشکاری و... ) مناسب برای محافظت از چشم و صورت در برابر آسیب استفاده کنید.



**عملکرد نامناسب ممکن است باعث آتش سوزی یا انفجار شود.**

جرقه های جوش ممکن است منجر به آتش سوزی شود، بنابراین حتماً مطمئن شوید که مواد قابل احتراق در نزدیکی آن وجود ندارد.

یک کپسول آتش نشانی در نزدیکی خود داشته باشید و یک فرد آموزش دیده برای استفاده از آن داشته باشید.

جوشکاری کانتینرهایی که در آن ها ورود و خروج هوا میسر نیست ممنوع است.



قطعه کار داغ ممکن است باعث سوختگی شدید شود.

با دست برهنه به قطعه کار داغ تماس دست نزنید.  
در طول استفاده مداوم از مشعل ( تورچ ) جوشکاری به خنک کاری نیاز است.



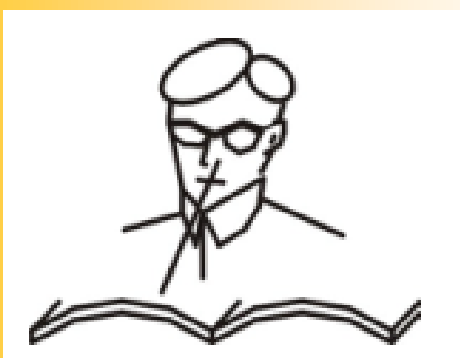
میدان های مغناطیسی بر **ضربان ساز قلب** تأثیر می گذارد.

کاربران پیس میکر ( ضربان ساز قلب ) باید قبل از استفاده با پزشک مشاوره کنند.



قطعات متحرک ممکن است منجر به آسیب شخصی شود.

خود را از قطعات متحرک مانند فن دور نگه دارید.  
تمام درها، پانل ها، روکش ها و سایر وسایل حفاظتی باید در حین کار بسته شوند.



لطفاً هنگام مواجهه با خرابی دستگاه از متخصص کمک بگیرید.

# توضیحات کلی

CUT 40، CUT 60 توسط پرمحتواترین اینورت بین المللی ساخته شده است. فناوری فرکانس ۵۰/۶۰ هرتز به فرکانس بالا معکوس شده (فرکانس بالای ۱۰۰ کیلوهرتز) توسط V-MOSFET، سپس کاهش ولتاژ و جریان رفت و آمد، منبع تغذیه اینورتر جریان جوشکاری DC قدرتمندی را از طریق فناوری PWM تولید می کند. از آنجا که از فناوری اینورتر برق سوئیچ استفاده می شود، حجم و وزن ترانسفورماتور اصلی کاهش قابل توجهی داشته و راندمان ۳۰ درصد افزایش یافته است. سیستم قوس می تواند به راحتی با قوس با اصل نوسان فرکانس بالا برخورد کند. این دستگاه عملکردهایی دارد که می تواند گاز را از قبل تامین کند و گاز با تاخیر را خاموش کند. دستگاه برش دارای مشخصات زیر است:

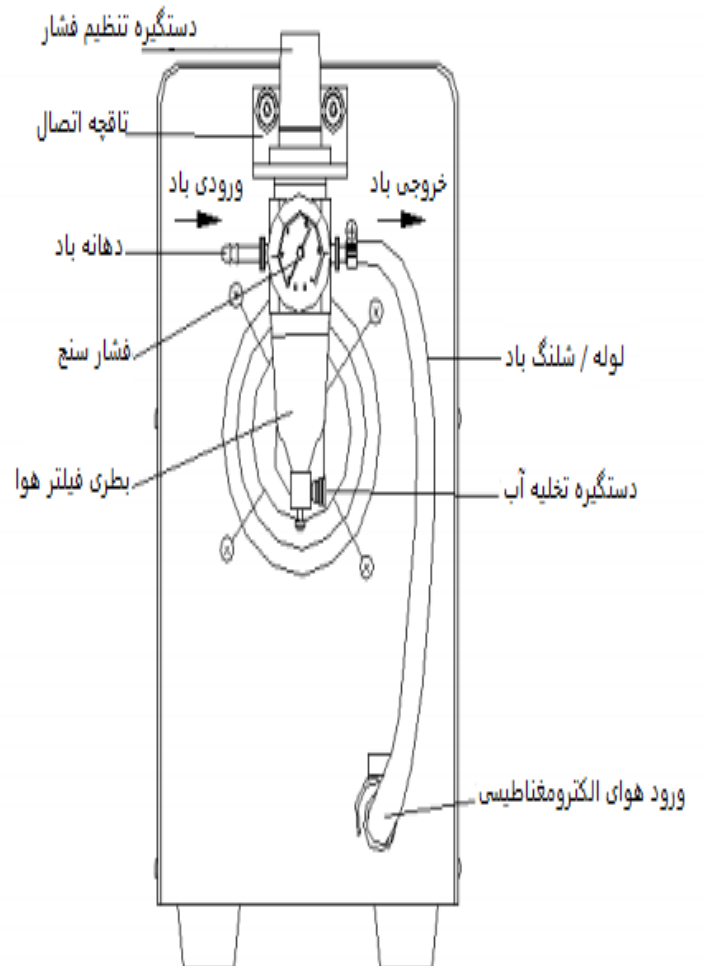
۱. تثبیت کننده.
۲. قابلیت اطمینان.
۳. سبکی.
۴. صرفه جویی در انرژی و بدون سر و صدا.
۵. سرعت برش بالا.
۶. برش صاف و بدون نیاز به پولیش.

دستگاه برش را می توان به طور گسترده استفاده کرد. برای برش فولاد ضد زنگ، فولاد آلیاژی، فولاد ملایم، مس و سایر مواد فلزی رنگی مناسب است.

## جدول داده های فنی اصلی

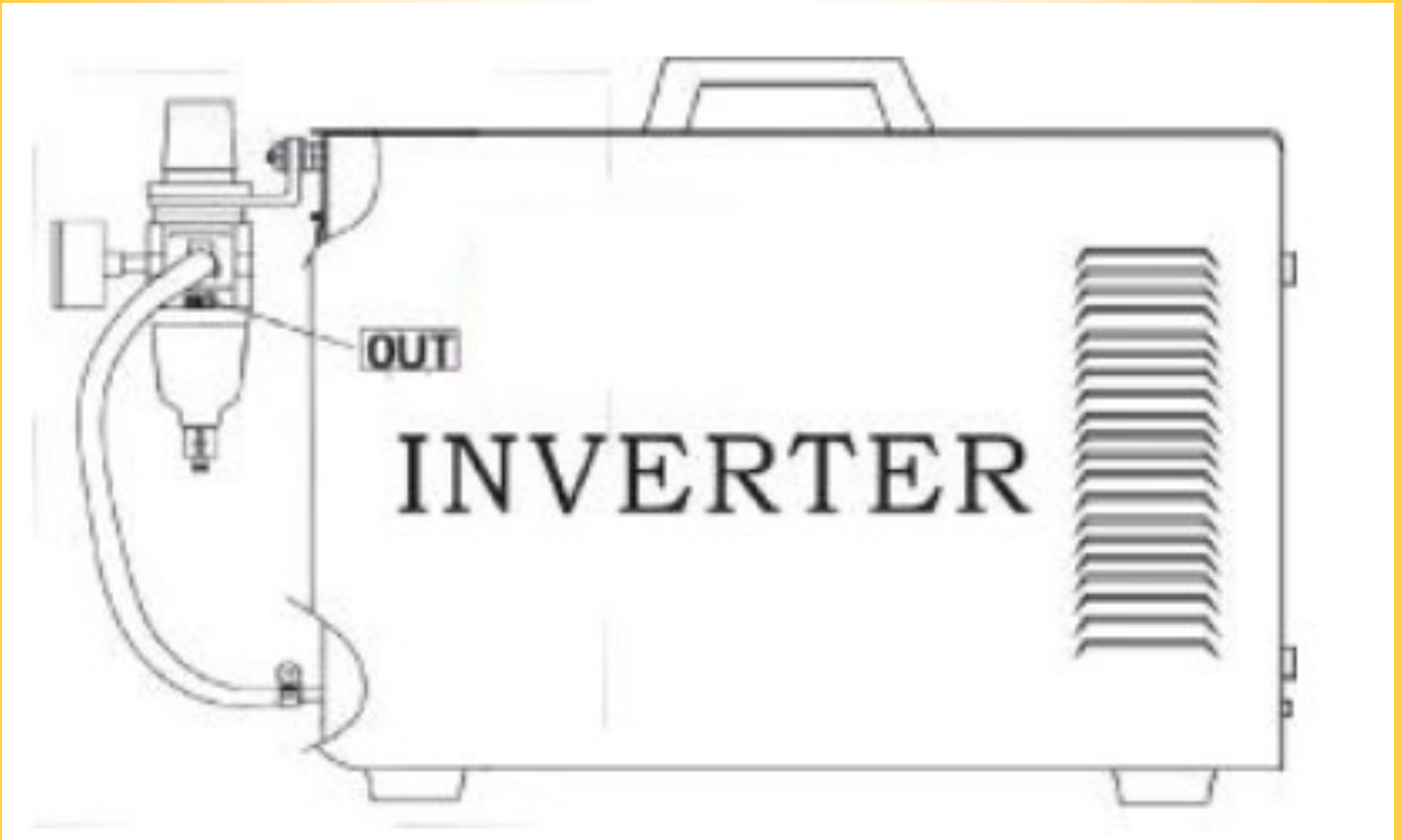
اطلاعات	CUT 40	CUT 60
ولتاژ ورودی	Single phase 220V±15%	Three phase 380V±15%
توان ورودی	6.6	7.9
ولتاژ بدون بار	230	295
جریان ورودی	30	12
توان خروجی ولتاژ	96	104
چرخه کار	75%	75%
Arc مدل قوس	HF	HF
قطر داخلی مشعل (میلی متر)	1.0	1.2
فشار کمپرسور باد (کیلوگرم)	4-5	4-5
ضخامت برش (میلی متر)	1-12	1-20
وزن	9	19

# کنترل عملیات و شرح:



# نصب و راه اندازی رگولاتور هوا

- ۱) لوله لاستیکی را بصورت ایمن و محکم در ترمینال خروجی هوا ببندید
- ۲) فشارسنج را با لوله لاستیکی سطحی کنتور محکم و مهر و موم کنید.
- ۳) قفسه اتصال (تاقچه) را با پیچ به عنوان موقعیت رگولاتور ثابت کنید.
- ۴) پیچ پلاستیکی را پایین بیاورید و رگلاتور را روی قفسه ثابت کنید.
- ۵) سوپاپ را روشن کنید، دکمه تنظیم فشار را بالا ببرید، میزان فشار را تنظیم کنید ( + به معنی افزایش فشار و - به معنی کاهش فشار است. )
- ۷) اگر آب در بطری فیلتر گاز بیش از حد است، لطفا شیر آب را روشن کنید تا آب بیرون برود.



## عملیات

قبل از کار با دستگاه اطمینان حاصل کنید که تمامی اتصالات بصورت درست و محکم وصل شده‌اند و ولتاژ برقی که به آن وصل کردید صحیح است.  
دکمه پاور دستگاه را بزنید تا دستگاه روشن شود.  
فشار گاز را تنظیم کنید و آن را برای دستگاه مناسب کنید، شیر هوای فشرده را باز کنید.  
دکمه کنترل تورچ را فشار دهید، دریچه الکترومغناطیسی شروع می‌شود، صدای HF صدای ضربه قوس به گوش می‌رسد و مشعل تورچ باید گاز را خارج کند (برش پیلوت آرک باید آتش فوران کند).  
اطمینان حاصل کنید که جریان برش دستگاه با توجه به ضخامت قطعه کار برای برش کافی است.  
از نوک مسی تا قطعه کار ۱ میلی متر فاصله دارد (اگر برش نگهدارنده قوس باشد بیشتر است).  
دکمه تورچ را فشار دهید و قوس را بسوزانید و ضربه بزنید، جرقه‌هایی از قوس HF ضربه می‌زند بلافاصله کاهش یافت، کاربر می‌تواند شروع به برش کند.

## محیط کار

- (۱) جوشکاری باید در محیط خشک با رطوبت ۸۰ درصد یا کمتر انجام شود.
- (۲) دمای محیط کار باید بین ۱۰- تا ۴۰ درجه سانتی گراد باشد
- (۳) از جوشکاری در محل یا محیط غبار آلود با گازهای شیمیایی خورنده خودداری کنید.
- (۴) جوشکاری قوس محافظ گاز ، باید در محیطی بدون جریان هوای قوی انجام شود.

## نکات ایمنی

مدار حفاظت در برابر جریان/ولتاژ بیش از حد /گرمایش بیش از حد ، در این دستگاه تعبیه شده است. اگر ولتاژ ورودی یا جریان خروجی خیلی زیاد باشد یا دمای داخل دستگاه بیش از گرمایش فضای داخل باشد، دستگاه به طور خودکار متوقف می شود. با این حال، استفاده بیش از حد (به عنوان مثال ولتاژ بسیار بالا) از دستگاه نیز ممکن است به دستگاه آسیب برساند، بنابراین لطفاً توجه داشته باشید:

(۱) تهویه هنگام جوشکاری جریان بالایی عبور می کند، بنابراین تهویه طبیعی نمی تواند نیاز دستگاه را برآورده کند بنابراین نیاز به خنک کننده تهویه مناسب از طریق لوورهای دستگاه را حفظ کنید. حداقل فاصله بین دستگاه و هر جسم دیگر یا نزدیک محل جوشکاری باید ۳۰ سانتی متر باشد. تهویه خوب برای عملکرد عادی و طول عمر دستگاه از اهمیت حیاتی برخوردار است.

### (۲) ولتاژ اضافه ممنوع

در مورد محدوده ولتاژ منبع تغذیه دستگاه، لطفاً به جدول "داده‌های فنی اصلی" مراجعه کنید. این دستگاه دارای جبران ولتاژ خودکار است که امکان حفظ محدوده ولتاژ را برای دستگاه فراهم می کند. در صورتی که ولتاژ ورودی از مقدار محدوده داده شده بیشتر شود، ممکن است به دستگاه و اجزای دستگاه آسیب رساند.

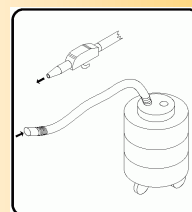
(۳) هنگامی که دستگاه در وضعیت اضافه بار ولتاژ قرار دارد، ممکن است یک توقف ناگهانی رخ دهد. در این شرایط، راه اندازی مجدد دستگاه غیر ضروری است. فن تعبیه شده را برای کاهش دمای داخل دستگاه کافی می باشد.



۱) دست‌ها، موها و ابزارها را از قسمت‌های متحرک دستگاه مانند فن دور نگه دارید تا از آسیب شخصی یا ایجاد خسارت به دستگاه جوش جلوگیری شود.



۲) گرد و غبار دستگاه را به صورت دوره‌ای با هوای فشرده خشک و تمیز، پاکیزه کنید. اگر محیط جوشکاری با دود شدید و الودگی باشد، دستگاه باید روزانه تمیز شود. فشار هوای فشرده برای تمیزکاری دستگاه باید در حد مناسب باشد به منظور جلوگیری از آسیب دیدن قطعات کوچک داخل دستگاه.



۳) از باران، آب و بخار در فیلتر دستگاه خودداری کنید. در صورت وجود، آن را خشک کنید و عایق را با تجهیزات بررسی کنید (از جمله بین اتصالات و محفظه). فقط زمانی که دیگر هیچ پدیده غیرعادی وجود ندارد، سپس می‌توان از دستگاه استفاده کرد.

۴) به طور دوره‌ای بررسی کنید که آیا پوشش‌های عایق تمام کابل‌ها در شرایط خوبی هستند یا خیر. در صورت وجود هر گونه خرابی، آن را دوباره بپیچید یا تعویض کنید.

۵) در صورت عدم استفاده طولانی مدت از دستگاه، آن را داخل جعبه اصلی خود قرار داده و در جای خشک نگهداری کنید.



## دفع صحیح این محصول

این علامت نشان می‌دهد که این محصول نباید با سایر ضایعات خانگی دور ریخته شود، برای جلوگیری از آسیب احتمالی به محیط زیست یا سلامت انسان در اثر دفع بی‌رویه زباله.



09359878324

# ایران سهند



021-66498240

تولید کننده دستگاه‌های تخصصی جوش و برش

021-66497482



info@iransahand.ir

**WWW.IRANSAHAND.IR**