

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.

TIG 250P AC/DC INVERTER WELDER

دستورالعمل های راه اندازی و نگهداری

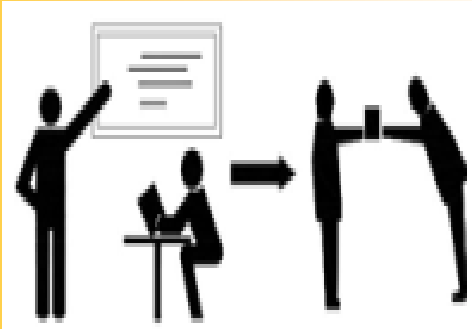


ORIGINAL INSTRUCTIONS

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.



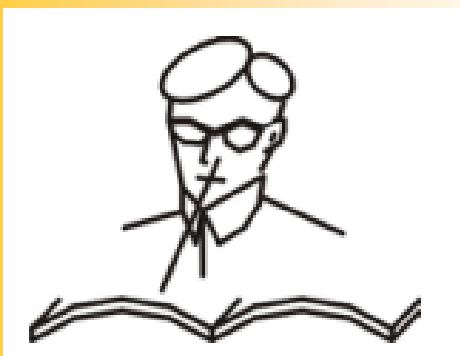
میدان های مغناطیسی بر **ضربان ساز قلب** تأثیر می گذارد.

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

CT312، CT416 یک دستگاه جوش و برش چند کاره با سه فرآیند جوشکاری TIG، جوش MMA و برش پلاسما است که از پیشرفته ترین فناوری اینورتر استفاده می کند. توسعه تجهیزات جوشکاری محافظ گاز اینورتر از تئوری قدرت اینورتر و سایر اجزا بهره می برد. منبع تغذیه جوش/برش محافظ گاز اینورتر از ماسفت که جزء پر قدرت ترین المان برای انتقال فرکانس ۵۰/۶۰ هرتز تا ۱۰۰ کیلوهرتز استفاده می کند و سپس ولتاژ را کاهش می دهد و کموتاسیون می کند تا توان خروجی DC بالا را از طریق فناوری PWM دریافت کند. به دلیل کاهش زیاد وزن و حجم ترانسفورماتور اصلی؛ راندمان ۳۰ درصد افزایش یافته است. دستگاه جوش اینورتر با انقلاب در صنعت جوش مشهور است منبع برق جوش ما می تواند قوس قوی تر، متمرکزتر و پایدارتر ارائه دهد. در زمان ریزش بیش از حد مذاب در الکتروود، پس از متصل کردن انبر اتصال و قطعه کار، واکنش آن سریعتر خواهد بود. این بدان معنی است که طراحی آن در دستگاه جوش با ویژگی های دینامیکی مختلف آسان تر است و حتی می توان آن را برای کارهای تخصصی تنظیم کرد تا قوس نرم یا سخت تر شود.

هنگامی که در جوشکاری TIG، با قوس آسان و متمرکز، گاز پیشرو و تاخیر گاز و همچنین ویژگی های قوس پایدار است. هنگامی که در جوشکاری MMA، مشخصه بیرونی دستگاه جوش در شرایط افت است. جریان جوش و جریان نیروی قوس برای همان پتانسیومتر تنظیم می شود، با قوس خوب، قدرت ثابت در جوشکاری، شکل گیری جوش و کیفیت داخلی را در بهترین حالت قرار می دهد. به عنوان برش پلاسما، پس از فشار دادن قوس به اجبار توسط هوای جریان سریع، دما به ۱۰۰۰۰-۱۵۰۰۰ درجه سانتیگراد افزایش می یابد و تا وضعیت قابل وسیع بالا است و سپس به قوس پلاسمایی قوی تبدیل می شود. برش سریع فلز با قوس پلاسما، گرما متمرکز می شود و انرژی به طور موثر استفاده می شود و می توان بخش برش صاف را بدست آورد که برای کارهای بعدی راحت است. CT312 CT416 را می توان به طور گسترده در جوشکاری و برش فولاد کربن، فولاد ضد زنگ، فولاد آلیاژی، مس و سایر فلزات غیر آهنی استفاده کرد. دارای ویژگی های سبک، راندمان بالا، صرفه جویی در انرژی، تثبیت کننده و قابل اعتماد است. راندمان می تواند تا ۸۵٪ قابل افزایش باشد.

احتیاط!

این دستگاه عمدتاً در امورات صنعتی استفاده می شود که باعث تداخل رادیویی در استفاده از محیط داخلی می شود، بنابراین اپراتور باید کاملاً آموزش دیده باشد.

شاخص عملکرد

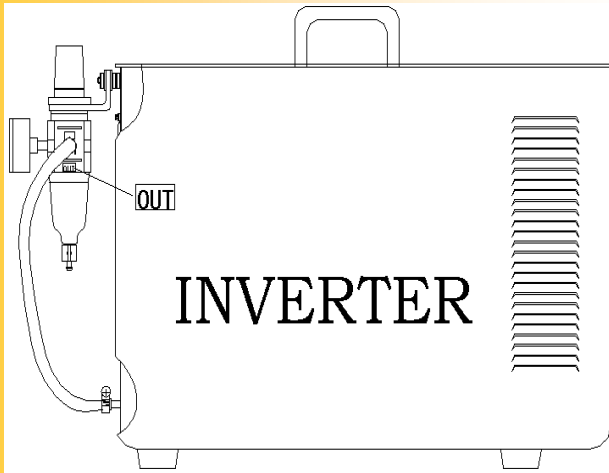
اطلاعات مدل	CT312II			CT416II		
ولتاژ ورودی (V,Hz)	AC220±15%, 50/60			AC220±15%, 50/60		
ظرفیت برق ورودی (KVA)	۴			۶		
تلفات بدون بار (W)	۴۰			۴۰		
چرخه ی وظیفه (%)	۶۰			۶۰		
ضریب قدرت	۰٫۷۳			۰٫۷۳		
بهره وری (%)	۸۰			۸۰		
کلاس عایق	F			F		
حفاظت	IP21			IP21		
وزن (کیلوگرم)	۹			۱۴		
ابعاد (میلی متر)	۳۷۱x153x232			۴۳۲x204x302		
	جوش قوس الکتریکی	چسبیده	پلاسمای برش دادن	جوش قوس الکتریکی	چسبیده	برش پلاسمای
جریان ورودی (A)	۱۳٫۸	۲۳۲	۱۴	۲۶۴	۳۴	۳۱
نرخ جریان خروجی (A)	۱۲۰	۱۲۰	۳۰	۱۶۰	۱۶۰	۴۰
(A)محدوده تنظیم فعلی)	۱۲۰-۱۰	۱۲۰-۱۰	۳۰-۱۵	۱۶۰-۱۰	۱۶۰-۱۰	۲۰-۴۰
ولتاژ بدون بار (V)	۵۵	۵۵	۲۲۰	۶۲	۶۲	۲۶۰
ولتاژ کار (V)	۱۵	۲۵	۹۲	۱۶	۲۶	۹۶
قطر بین مشعل (میلی متر)	--	--	Ø1.0	--	--	Ø1.2
(Mpa)کمپرس هوا)	--	--	۰٫۴	--	--	۰٫۴
(L/min)جریان گاز)	۵-۲	--	۸۰	۵-۲	--	۸۰
ضخامت (میلی متر)	--	--	۸-۱	--	--	۱۲-۱
مدل قوسی	HFoscillate	Touch	HFoscillate	HFoscillate	Touch	HFoscillate

نصب و راه اندازی رگولاتور هوا:

۱. فلومتر را در ترمینال IN و OUT محکم کرده و ببندید

۲. کنتور را در محل نصب تعیین شده محکم و مهر و موم کنید.

۳. نقطه اتصال را با پیچ در محل نصب رگلاتور تعیین شده همانطور که در تصویر نشان داده شده است ثابت کنید.

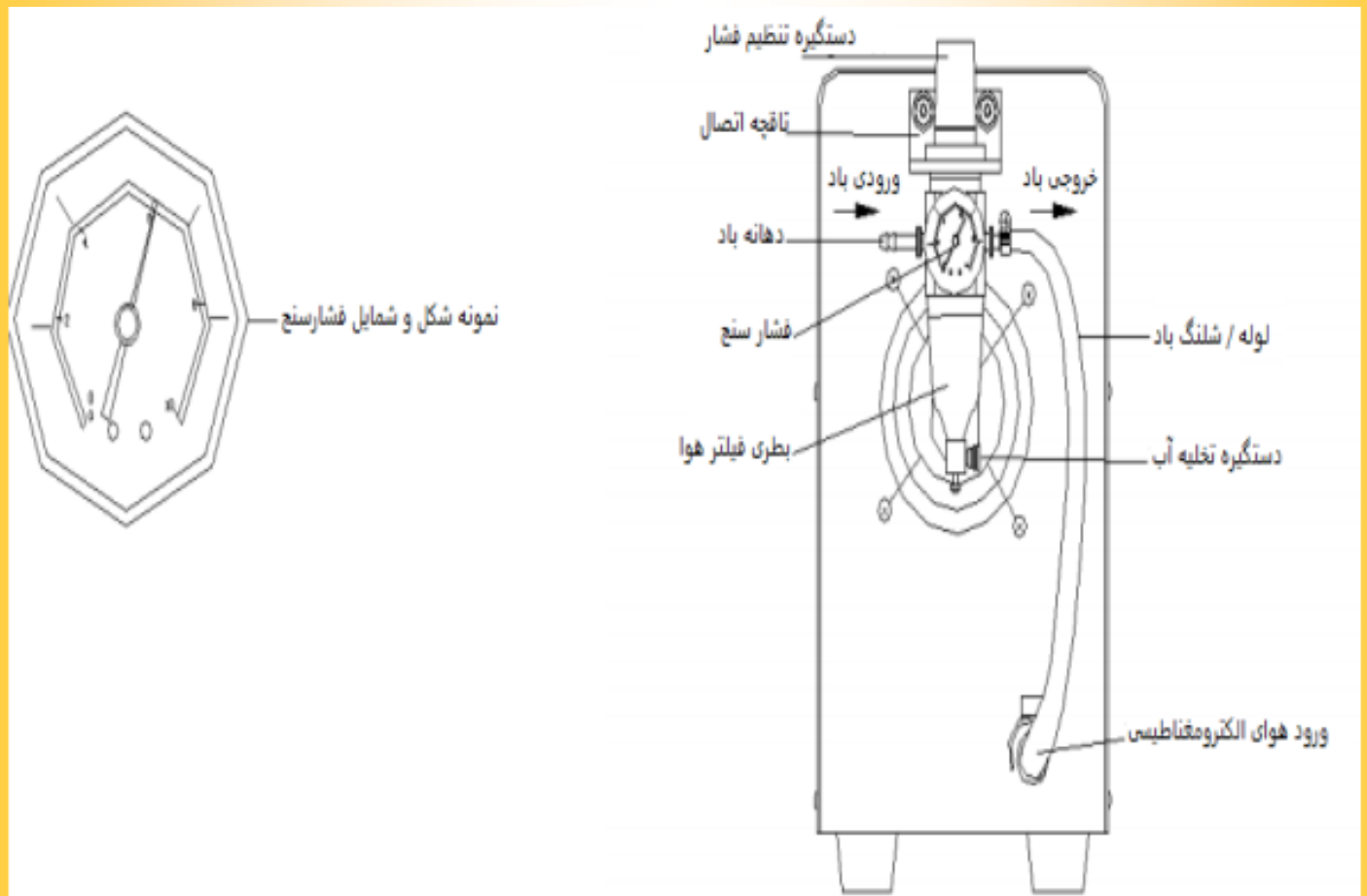


۴. پیچ پلاستیکی را باز کرده و رگلاتور را مانند تصویر روی قفسه ثابت کنید.

۵. دریچه هوا را باز کنید، دکمه تنظیم فشار را بالا ببرید، فشار را روی حجم نامی تنظیم کنید (متر بر حسب کیلوگرم نشان می دهد)، و سپس دکمه را فشار دهید.

۶. مقیاس متر به شرح زیر است. حجم آن مطابق تصویر ۴ کیلوگرم است.

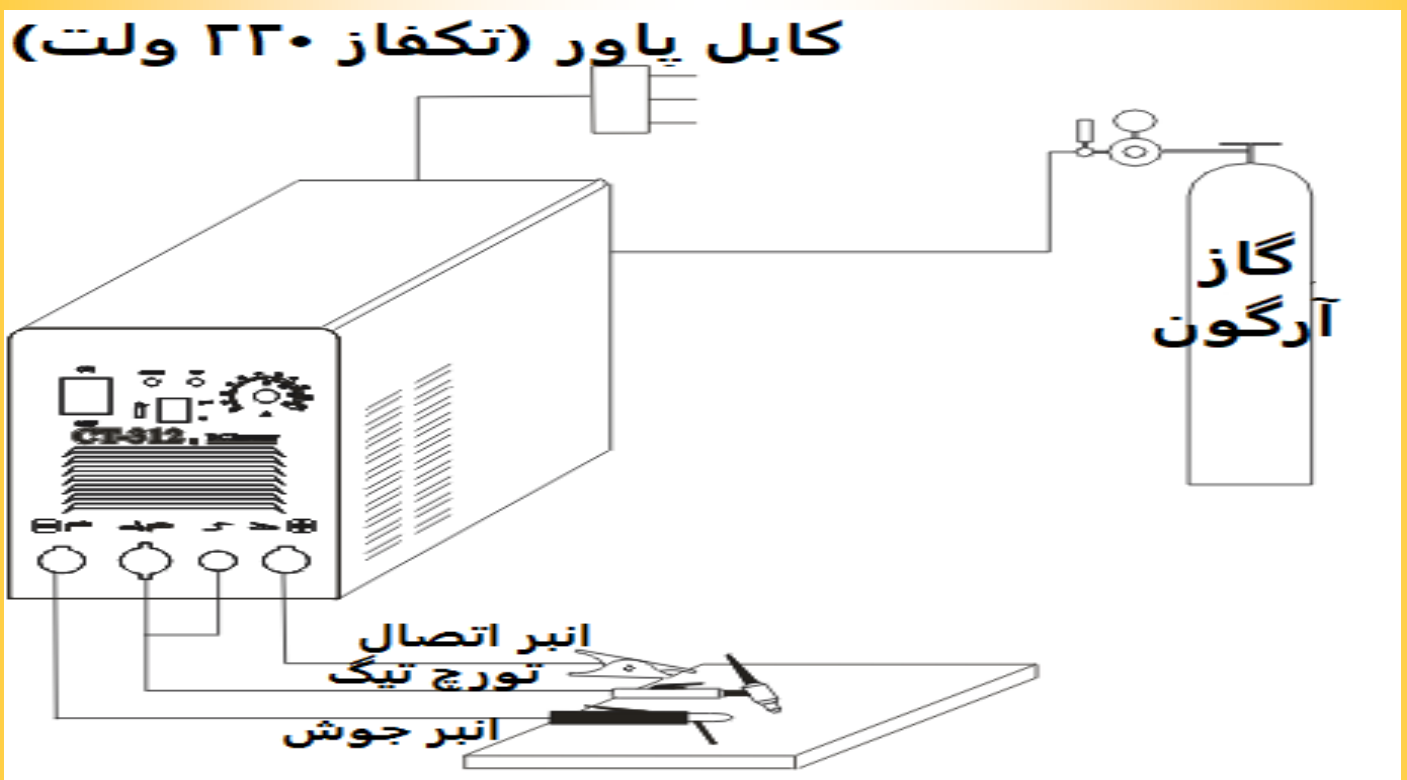
۷. اگر آب زیادی در بطری فیلتر گاز وجود دارد، لطفاً شیر آب را باز کنید تا آب سر ریز



راه اندازی

دستگاه مجهز به تجهیزات جبران ولتاژ برق است. هنگامی که ولتاژ برق بین ۱۵٪ ولتاژ حرکت می کند، همچنان می تواند به طور معمول کار کند.

۱. مطمئن شوید که ورودی دستگاه مسدود یا پوشیده نیست، مبادا سیستم خنک کننده کار نکند.
۲. منبع گاز محافظ را به خوبی وصل کنید. گذرگاه گاز شامل سیلندر آرگون است فلومتر و لوله را از حالت فشرده خارج کنید. برای اتصال بخشی از لوله باید از حلقه یا بست شیلنگ استفاده شود.
- بررسی کنید، مبادا آرگون نشت کند و هوا وارد آن شود.
۳. برای اتصال کپسول گاز آرگون به دستگاه جوش از کابل القایی که مقطع آن کمتر از ۶ میلی متر مربع نباشد استفاده کنید.
- راه از پیچ اتصال در پشت به دستگاه آرگون است.
۴. مشعل قوس یا نگهدارنده را مطابق طرح به درستی وصل کنید.
- هنگام استفاده از جوش MMA مطمئن شوید که کابل، نگهدارنده و انبر اتصال وصل شده اند، انبر اتصال را با قطبیت "-" در سوکت بست قرار دهید و آن را ببندید و در جهت عقربه های ساعت بچرخانید.
- هنگام استفاده از جوش قوس پالسی: تورچ آرگون را به محل اتصال در پنل جلو، در محل قرار دهید و در جهت عقربه های ساعت ببندید. کلید هوای تفنگ را روی مفصل مربوطه در جلو قرار دهید و پیچ را ببندید.
۵. انبر جوش را روی ترمینال سوکت قطبیت "+" در پانل جلویی، ببندید و آن را در جهت عقربه های ساعت، بچرخانید تا بسته شود.
۶. با توجه به درجه ولتاژ ورودی، کابل برق را به منبع تغذیه مربوطه وصل کنید



شرح عملکرد برش پلاسما

. هنگام استفاده از CUT.

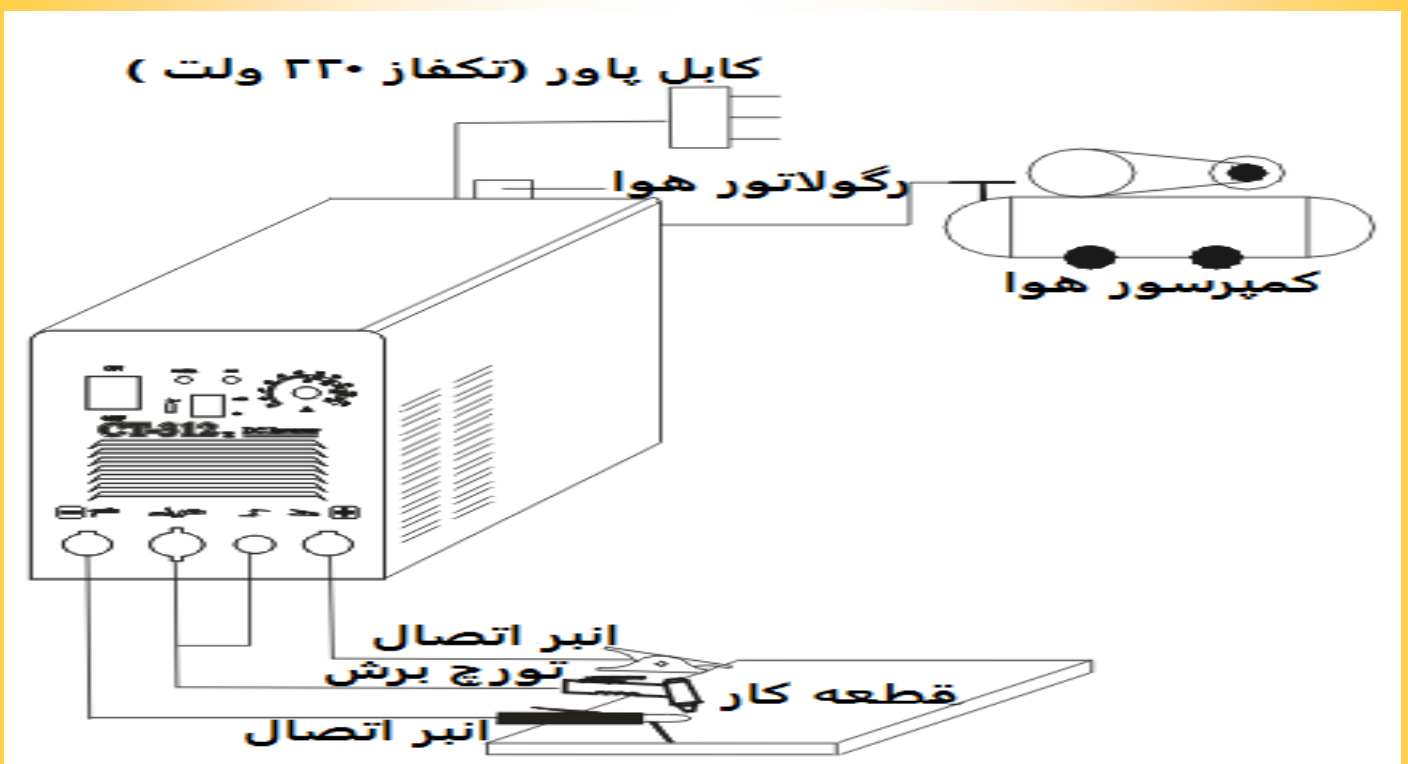
1) از لوله هوای مقاوم در برابر فشار برای اتصال ورودی هوا و منبع هوای فشرده استفاده کنید و از حلقه و روش های دیگر برای سفت کردن محل اتصال استفاده کنید. منبع هوا باید فشار و جریان مناسب را تامین کند، علاوه بر این باید خشک باشد. اگر منبع هوای شما شرایط فوق را برآورده نمی کند، لطفاً برای تامین فشار مناسب و از بین بردن ناخالصی و رطوبت هوا، از کمپرسور کفی با توان کافی و فیلتر رفع فشار هوا استفاده کنید.

2) دوشاخه یکپارچه سازی هوا-الکتریسیته را به سوکت در پانل نصب کنید و آن را در جهت عقربه های ساعت سفت کنید. و دوشاخه هوای مشعل را به سوکت مربوطه روی پنل وارد کرده و پیچ را محکم کنید.

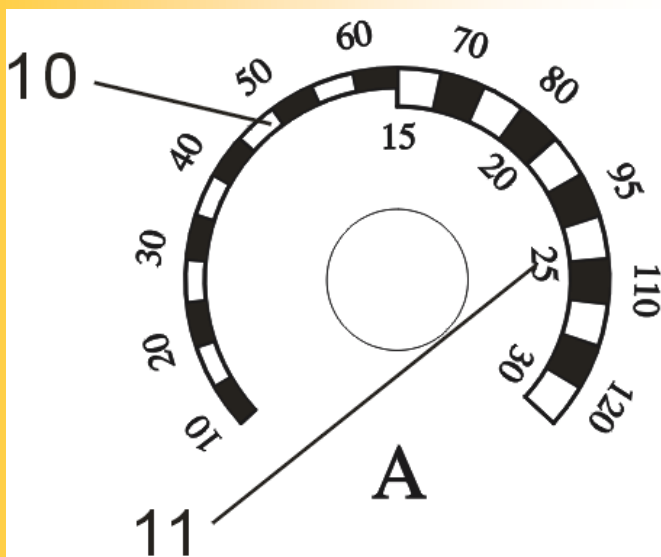
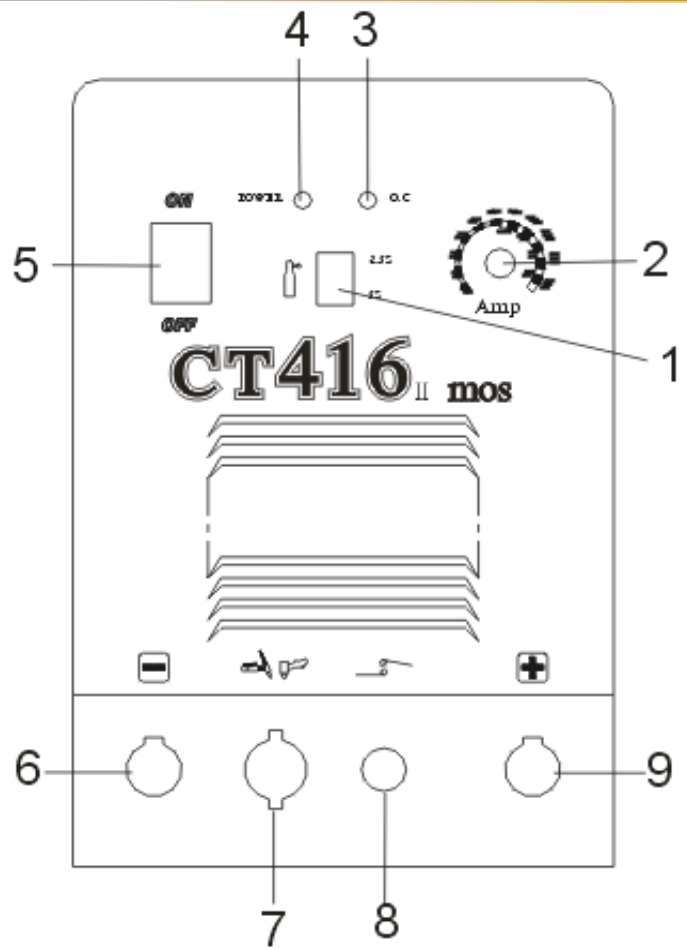
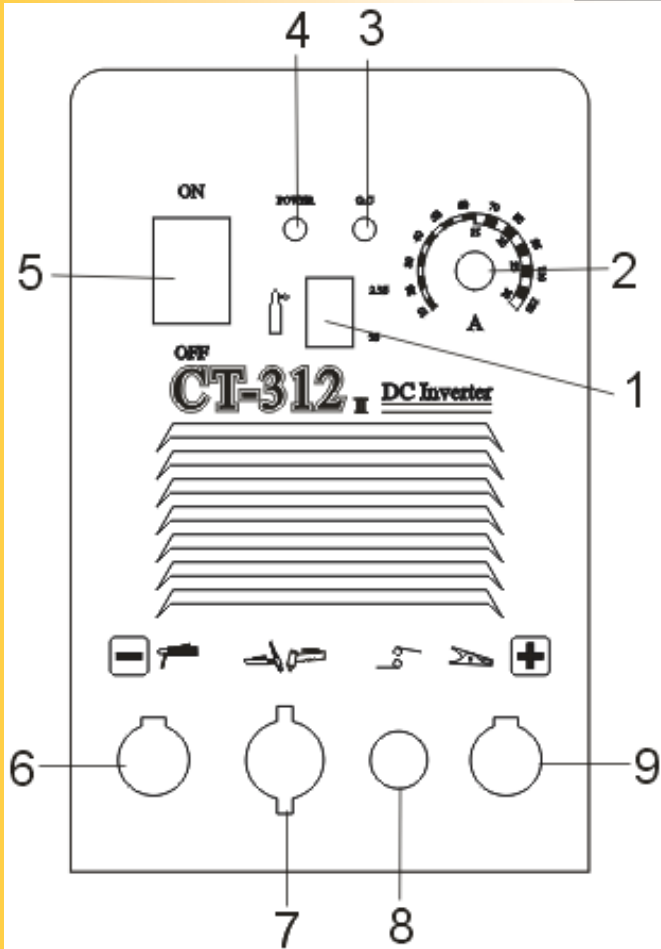
3) دوشاخه سریع کابل حلقه را به سوکت در ترمینال "+" وارد کنید و در جهت عقربه های ساعت سفت کنید، گیره زمین در طرف دیگر قطعه کار را نگه می دارد.

4) مقیاس پتانسیومترهای تنظیم را روی صفحه ابریشم صفحه چاپ کنید. مقیاس داخلی محدوده قابل تنظیم جریان برش است. محدوده قابل تنظیم CT-312 15-30 است در حالی که CT416 20-40 است.

6. با توجه به درجه های ولتاژ ورودی، کابل برق را به جعبه منبع تغذیه درجه ولتاژ مربوطه وصل کنید. اشتباه نکنید و اطمینان حاصل کنید که اختلاف ولتاژ در محدوده مجاز است. کابل را همانطور که در تصویر نشان می دهد وصل کنید. پس از انجام تمام کارهای فوق، شما آزاد هستید که برش را شروع کنید.



دستور العمل عملکرد پانل

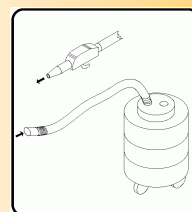


۱	زمان تاخیر در قطع گاز
۲	تنظیم جریان خروجی
۳	نشانگر غیر عادی
۴	شاخص توان
۵	کلید برق
۶	ترمینال خروجی منفی
۷	ترمینال خروجی یکپارچه سازی گاز و برق
۸	سوکت هوا ۴ هسته ای
۹	ترمینال خروجی مثبت
۱۰	TIG/MMA مقیاس تنظیم جریان جوشکاری
۱۱	مقیاس تنظیم جریان برش

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