

# 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.

# PLASMA CUT 60 ( Pilot 3PH) INVERT- ER WELDER

دستورالعمل های  
راه اندازی و نگهداری

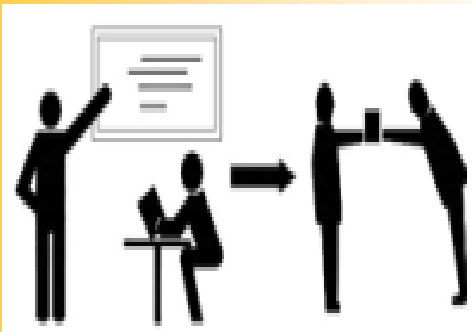


ORIGINAL INSTRUCTIONS

## 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.



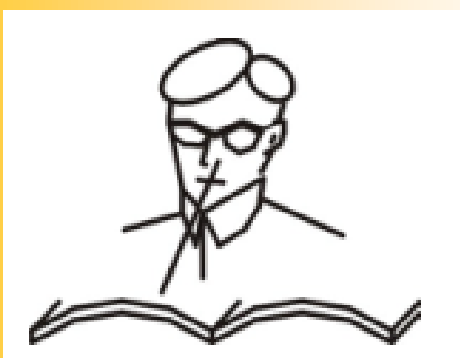
میدان های مغناطیسی بر **ضربان ساز قلب** تأثیر می گذارد.

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

دستگاه های جوش ایران سهند که از پیشرفته ترین فناوری اینورتر استفاده می کنند. که می تواند در سیستم برش پلاسما با استفاده از فشار هوا اعمال شود. توسعه تجهیزات جوشکاری محافظ گاز اینورتر از مزایای آن است توسعه تئوری و اجزای منبع تغذیه اینورتر ابتدا جریان اینورتر ولتاژ کاری ۵۰/۶۰ هرتز را به جریان مستقیم (DC) تغییر می دهد. سپس اینورتر منبع تغذیه جوشکاری محافظ گاز از المان پرفرمت IGBT برای انتقال ۵۰/۶۰ هرتز استفاده می کند.

فرکانس، سپس ولتاژ را کاهش می دهد و تغییر می دهد و ولتاژ با توان بالا را از طریق PWM صادر می کند.

این فناوری منجر به کاهش شدید وزن و حجم ترانسفورماتور اصلی می شود افزایش بهره وری ۳۰ درصد. سیستم شروع قوس (ارک فورس) از افزایش HF استفاده می کند. برای قوس آسان است

شروع و دارای عملکرد برای تغذیه اولیه هوا و بسته شدن هوا و ویژگی های آن قوس هستند پایدار، قابل اعتماد، قابل حمل، صرفه جویی در انرژی و بدون نویز الکترومغناطیسی، سرعت بالای برش، برش کرک و خش و بدون پولیش.

سری دستگاه های برش پلاسما غیرتماسی می تواند قوی تر و دقت بالاتر میباشد قوس پایدارتر قوس به شدت توسط جریان هوای سریع تحت فشار قرار می گیرد و دما می تواند تا ۱۵۰۰۰-۱۰۰۰۰ درجه سانتیگراد باشد. که ساختار الکتروولیت را تشکیل می دهد و سپس قوی می شود

قوس پلاسما عملکردهای جریان شروع قوس، جریان توقف قوس، جریان جوشکاری، پایه را دارد مقدار جریان، زمان صعودی فعلی، زمان نزولی جریان، زمان تاخیر گاز، پیوسته تنظیم علاوه بر این، فرکانس پالس و وظیفه پالس نیز می توانند به طور مستقل تنظیم شوند. آی تی دارای ویژگی های کنترل خودکار شروع قوس، توقف قوس و قوس پایدار است که باعث می شود بهترین نتیجه برای شکل و کیفیت داخلی سطح جوش. طراحی انحصاری آن است به ویژه برای صنعت دوچرخه مناسب است.

در مقایسه با سایر دستگاه های برش، سری دستگاه های برش از این دستگاه استفاده می کنند مدار الکترونی پیشرفته برای تامین برق سریع و کنترل آن عملیات برش با رتبه بالا و راندمان انتقال بسیار بالا.

سری دستگاه جوش می تواند به راحتی به قدرت برش و خروجی مختلف طراحی شود جریان ثابت و قابل تنظیم و همچنین عملکرد عالی است. مشترک بازده انتقال آن بالای ۸۵ درصد است.

این دستگاه به طور گسترده ای استفاده می شود، طراحی آن به دستگاه جوش با روش های مختلف آسان تر است.

از دیگر ویژگی های پویا این دستگاه می تواند فولاد ضد زنگ، فولاد کربن، فلز، مس و رنگ های دیگر را جوش دهد و همچنین می تواند برای جوشکاری الکتريکی سنتی استفاده شود.

# شاخص عملکرد

مدل	CUT 60	Model
ولتاژ ورودی	380	Power Voltage (V)
قدرت ولتاژ ورودی	4.8	Rated Input Power (KVA)
کارایی	85	Efficiency (%)
چرخه عملکرد	60 % at 60 A / 100 % at 38 A	Duty Cycle (%)
قدرت ولتاژ خروجی	96	Rated Output Voltage (V)
محدوده جریان	15-60	Current range (A)
ولتاژ بارگذاری	230	No-Load Voltage
ضخامت پلیت برشکاری	19	Maximum Cutting Thickness (mm)
کلاس راه اندازی	F	Instalation class
کلاس حفاظتی	IP21S	Protection class
وزن	8 kg	Weight (KG)



## ویژگی های دستگاه برش:

دستگاه برش پلاسما غیر تماسی پر قدرت ایران سهند IRAN SAHAND CUT 60 Pilot IGBT جریان قدرتمند ۶۰ آمپر را ارائه می دهد و دارای جرقه زنی دقیق با فرکانس بالا (HF) با قابلیت CNC است. بسته به جنس، ظرفیت برش تا ۱۹ میلی متر است (فولاد ملایم ST37 تا ۱۵ میلی متر، V2A یا V4A تا ۹ میلی متر، آلومینیوم تا ۵ میلی متر). علاوه بر فلزات معمولی رسانا، پلاسما کاتر برای ورق فلزی رنگ شده و زنگ زدگی نیز مناسب است. جریان برش از ۱۵ تا ۶۰ آمپر متغیر است. دستگاه بصورت اتومات دارای محافظ هوشمند خنک کننده و گرمای بیش از حد است و حمل و نقل آن تنها با وزن ۸ کیلوگرم که بسیار سبک و آسان است. علاوه بر لوازم جانبی جامع، برش پلاسما IRAN - SAHAND CUT 60 Pilot IGBT مانند تمام دستگاه های جوش و برش ایران سهند - با ۲ سال ضمانت ارائه می شود.

## ویژگی های دستگاه:

فناوری IGBT - جدیدترین فناوری ترانزیستور بالاترین توان و چرخه کاری ۶۰ درصد را در تمام توان ممکن می کند. بدون ترانسفورماتور، بدون ماسفت، IGBT مدرن طراحی سبک و جمع و جور - با وزن تنها ۸/۰ کیلوگرم و ابعاد ۴۰۰ x 175 x 280 میلی متر، دستگاه برای برش کاری در هر مکانی ایده آل است. ترانزیستورهای نوآورانه IGBT در مقایسه با فناوری قدیمی ماسفت باعث صرفه جویی در فضا و وزن می شوند. بدون حمل سنگین! بالاترین راندمان و کارایی - جریان سه فاز (۳۸۰ ولت) دستگاه را تامین می کند و توان خروجی ۶۰ آمپر واقعی را امکان پذیر می کند. خنک کننده هوشمند و محافظت در برابر گرمای بیش از حد - فناوری مدرن، محافظ داخلی در برابر گرمای بیش از حد و خنک کننده با عملکرد بالا به شما امکان می دهد حداکثر عملکرد را داشته باشید.



(۱) محل اتصال انبر اتصال

(۲) محل اتصال تورچ غیر تماسی

(۳) محل خروجی نگهدارنده قوس

(۴) محل اتصال انبر جوش

(۵) تنظیم جریان برش

(۶) تنظیم قوس جوش

(۷) دکمه بررسی گاز

(۸) دکمه 2T/4T

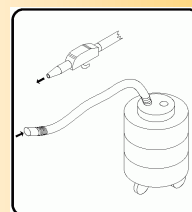
(۹) صفحه نمایش دیجیتال



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**