

VÁGÓGÉP

LINC-CUT® S 1020w-1530w

HASZNÁLATI ÉS KARBANTARTÁSI BIZTONSÁGI ÚTMUTATÓ

GÉP SZÁMA:

AS-CM-LCS1020WF125; AS-CM-LCS1530WF125
AS-CM-LCS1020WTH80 ; AS-CM-LCS1530WTH80



KIADÁS : HU
MÓDOSÍTÁS : E
DÁTUM : 07 - 2022

Kezelési útmutató

REF : 8695 4795

Eredeti kézikönyv

LINCOLN®
ELECTRIC

A gyártó köszöni Önnek a berendezés megvásárlásával kinyilvánított bizalmát, amely a használati és karbantartási feltételek betartása esetén teljes megelégedésére fog szolgálni.

Tervezése, alkatrész-specifikációja és gyártása összhangban áll az alkalmazandó európai irányelvekkel.

Javasoljuk, hogy olvassa el a mellékelt CE-nyilatkozatot, hogy megismerje az irányelveket, amelyekre vonatkozik.

A gyártó nem vállal semmilyen felelősséget az olyan elemek társítása esetén, amelyek nem tőle származnak.

Az Ön biztonsága érdekében az alábbiakban megadunk egy nem korlátozó jellegű listát azokról az ajánlásokról vagy kötelezettségekről, amelyek jelentős része a munka törvénykönyvében is szerepel.

Végül arra kérjük Önt, hogy tájékoztassa a beszállítóját minden olyan hibáról, amely az utasítások megfogalmazása során megjelenhetett.

Tartalomjegyzék

A LINC-CUT® S 1020w-1530w bemutatása.....	1
Műszaki támogatás / helyszíni karbantartás	2
A LINC-CUT® S 1020w-1530w kicsomagolása.....	3
A LINC-CUT® S 1020w telepítése	4
A LINC-CUT® S 1530w telepítése	5
A biztonság prioritása	6
Általános biztonsági előírások:	6
Levegőben terjedő zaj:	6
Különleges biztonsági utasítások:	6
Lézer biztonság:	7
Füst/gáz:	8
Zajmérés:	8
A talaj előkészítése	9
A LINC-CUT® S 1020w kiterjedése és tömege	10
A LINC-CUT® S 1020w általános jellemzői.....	10
A LINC-CUT® S 1530w kiterjedése és tömege	11
A LINC-CUT® S 1530w általános jellemzői.....	11
Opciók.....	12
A gép földelése	12
Elektromossággal/levegővel/vízzel kapcsolatos követelmények és telepítés.....	12
125A plazma eljárás: FLEXCUT™ 125 CE + LC125M fáklya.....	14
A FLEXCUT™ 125 CE plazma vezérlőelemei és paraméterei	14
A FLEXCUT™ 125 CE plazma generátor fő jellemzői	15
Az LC125M fáklya főbb jellemzői	15
A berendezés teljesítménye.....	15
A FLEXCUT™ 125 CE plazma berendezés fogyóeszköz-felhasználása	15
80A plazma eljárás: TOMAHAWK® 1538 + LC100M	16
TOMAHAWK® 1538 plazma vezérlőelemei és paraméterei.....	16
TOMAHAWK® 1538 plazma generátor fő jellemzői.....	17
Az LC100M fáklya főbb jellemzői.....	17
A TOMAHAWK® 1538 + LC100M fáklya berendezés teljesítményei	17
LC100M fáklya - TOMAHAWK® 1538 kiindulási fogyóeszköz-készlet.....	18
100A kézi plazma eljárás: TOMAHAWK® 1538 + LC105 fáklya	18
A LINC-CUT® S 1020w-1530w üzembe helyezése	19
A LINC-CUT® S 1020w-1530w leállítása	19
A Visual Machine Designer „VMD” áttekintése.....	21
Job Group (Munka csoport):.....	22
View Screen (Nézet képernyő):	24
Datum / Program Zero Group (Datum / Nulla program csoport):.....	26
Jogging (Léptetés):	27
AVHC és Dashboard (Műszerfal):	28
Opciók választása:	30
A formák könyvtárának használata a VMD-ben	31
Vágási minőség	35

Készítse el saját vágási táblázatát	36
Beágyazás	37
Az első tesztvágás elvégzése	40
Karbantartás.....	41
Napi karbantartás.....	41
Havi karbantartás:	42
Eseti karbantartás:	43
Az élettörés alapja	45
Hogyan befolyásolja a fáklya helyzete az élettörést?	46
Mi okozza a rossz vágásokat?.....	47
Jelölő opció: Jelölő telepítése és konfigurálása	48
Alapvető hibaelhárítás	53
Cserealkatrészek	61
Ügyfélszolgálati politika.....	64
SZEMÉLYES MEGJEGYZÉSEK	66

INFORMÁCIÓK

KIJELZŐK ÉS NYOMÁSMÉRŐK

A feszültség, áram, sebesség, nyomás mérőberendezéseit vagy kijelzőit (akár analóg, akár digitális) indikátoroknak kell tekinteni.

MÓDOSÍTÁSOK

MÓDOSÍTÁS : A DÁTUM : 20. 04.

MEGJELÖLÉS	. OLDAL
Létrehozás	Mind

MÓDOSÍTÁS : B DÁTUM : 20. 06.

MEGJELÖLÉS	. OLDAL
A biztonsági utasítások módosítása	6

MÓDOSÍTÁS : C DÁTUM : 21. 04.

MEGJELÖLÉS	. OLDAL
Frissítés	Mind

MÓDOSÍTÁS : D DÁTUM : 21. 07.

MEGJELÖLÉS	. OLDAL
Az 1020w méret hozzáadása	Mind

MÓDOSÍTÁS : E DÁTUM : 07. 22.

MEGJELÖLÉS	. OLDAL
Frissítés TOMAHAWK® 1538 generátor hozzáadása	

A **LINC-CUT® S 1020w-1530w** megoldás egy gyorsan beállítható, egyszerűen használható plazmavágó gép, amely gyorsan kifizetődő befektetés.

A gépváz egy acél asztalból áll, amely védőtálcákat foglal magában, ezek megtartják a vágni kívánt lemezeket, és „Plateguard red” folyadékkal kevert vizet tartalmaznak.

A víz lehetővé teszi a vágás során felszabaduló por összegyűjtését.

A felszabaduló gázok bizonyos használati körülmények között az expozíciós határértékek alatt maradnak:

1. Telepítse a gépet megfelelő méretű műhelybe, amelyben biztosított a légcseré,
2. Korlátozza a használatot legfeljebb napi 2 órás tényleges darabolásra (átlagos megállapított vágási idő)

Az érintőképernyő és az intuitív ember-gép interfész, az integrált formákat tartalmazó könyvtárral lehetővé teszi az azonnali vágást.

Szoftverkészlet biztosított az USB-kulcson keresztül betöltött programok kezelése érdekében.

A gép könnyen kezelhető és karbantartható, és 2 év garanciával rendelkezik.

A **FLEXCUT 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** technológiának köszönhetően a gép kiváló sűrített levegős darabolási minőséget biztosít szénacél és rozsdamentes acél esetén, nagyon kedvező megtérüléssel, hosszú élettartammal, kevesebb befejező művelettel, kevesebb sorjával és jobb szögminőséggel.

A fő célzott alkalmazások a következő szakterületek:

- fémmegmunkálás,
- lakatosipar,
- művészeti tevékenység és hobbi,
- prototípuskészítés,
- oktatás,
- javítóműhelyek.



A **Lincoln Electric**[®] számos technikai támogatási lehetőséget kínál a **LINC-CUT**[®] **S 1020w-1530w** vágógép megvásárlása esetén. Itt található a rendelkezésre álló opciók rövid áttekintése. A helyszíni szemlék felár ellenében állnak rendelkezésre, további információkért hívja a 0825 132 132 telefonszámot.

- **Telefonos támogatás**

A telefonos támogatás hétfőtől péntekig, 8 órától 17 óráig érhető el. A **Lincoln Electric**[®] mindent megtesz annak érdekében, hogy a telefonhívásokat a lehető legrövidebb időn belül kezelje. A gép diagnosztikájának jellegéből és a kezelők eltérő képességeiből adódóan nem garantálhatunk minimális telefonos várakozási időket a műszaki támogatás esetén. A műszaki támogatás magában foglalja az összeszerelést, a hibaelhárítást, a konfigurálást és a minőséggel kapcsolatos kérdéseket. A telefonos műszaki támogatás nem tartalmazza az operatív képzést.

- **E-mail cím**

A **Lincoln Electric**[®] hétfőtől péntekig 24 órán belül válaszol az „EU-AutomationServices@LincolnElectric.com” címre küldött e-mailekre.

- **LINC-CUT**[®] **S 1020w-1530w** képzés

A **Lincoln Electric**[®] számos képzési lehetőséget kínál az ügyfél telephelyén vagy a Pont Sainte Maxence kiválósági pólusunkon. További részletekért kérjük, hívja a 0825 132 132 telefonszámot.

A LINC-CUT® S 1020w-1530w kicsomagolása

A **LINC-CUT® S 1020w-1530w** gépet összeszerelt állapotban szállítják, de használat előtt el kell távolítani a szállítási szerelvényeket és a reteszeket. Mielőtt elfogadja a kézbesítést a szállítványozó társaságtól, ellenőrizze, hogy minden elem sértetlenül lett-e kiszállítva.

Hívja a **Lincoln Electric®**-et a 0825 132 132 telefonszámon az esetleges szállítási károk bejelentése érdekében. A gépet a gyárban teljes körűen tesztelték, a fémvágás mintadarabja megtalálható a gép víztárolójában.

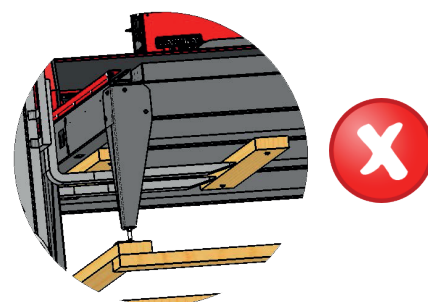
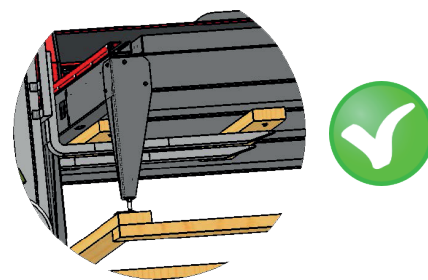
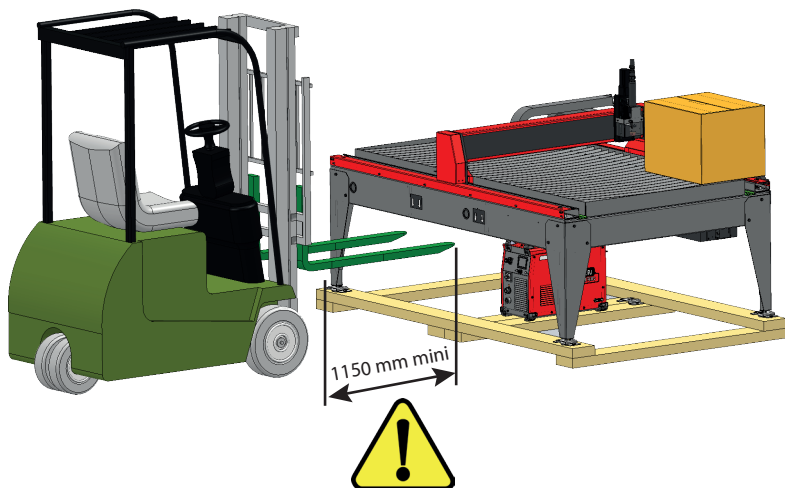
<input checked="" type="checkbox"/>	Meny-ny.	Leírás	Alkatrész száma
<input type="checkbox"/>	1	LINC-CUT® S 1530w gép FLEXCUT™ 125 CE plazmavágó egységgel	AS-CM-LCS1530WF125
	VAGY		
	1	LINC-CUT® S 1020w gép FLEXCUT™ 125 CE plazmavágó egységgel	AS-CM-LCS1020WF125
	VAGY		
	1	LINC-CUT® S 1530w gép TOMAHAWK® 1538 plazmavágó egységgel	AS-CM-LCS1530WTH80
	VAGY		
<input type="checkbox"/>	1	LINC-CUT® S 1020w gép TOMAHAWK® 1538 plazmavágó egységgel	AS-CM-LCS1020WTH80
	1	LC125M kiindulási fogyóeszköz-készlet (FLEXCUT™ 125 CE)	BK14300-SK
VAGY			
<input type="checkbox"/>	1	LC100M kiindulási fogyóeszköz-készlet (TOMAHAWK® 1538)	BK12849-SK
<input type="checkbox"/>	1	LINC-CUT® S TM-CAD/CAM készlet	AS-CP-LCSCADCAM
<input type="checkbox"/>	2	Plateguard red	AS-CW-005981

A **LINC-CUT® S 1020w-1530w** kicsomagolásához vegye le a műanyag fóliát és vizsgálja át a gépet az esetleges sérülések észlelése érdekében. Sérülés esetén ne fogadja el a kézbesítést.

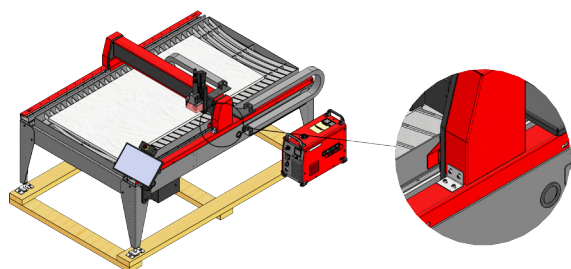
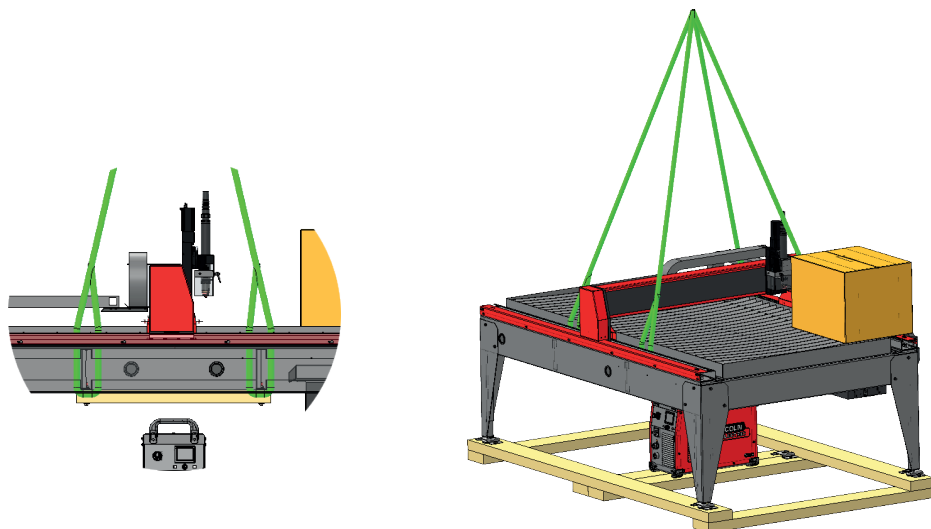
Híddaru vagy a targonca szükséges a gép működési helyzetébe helyezéséhez. Ne emelje a gépet a kábeltartó lánc vagy a kábel bevezető felőli oldalon. Miután a gép a helyére került, az állítható lábakkal állítsa szintbe az asztalt. A 4 sarok lábbal kezdje és a 2 középső lábbal fejezze be (kizárólag a **LINC-CUT® S 1530w** esetén).

Győződjön meg arról, hogy az asztal nem mozog.

650 daN



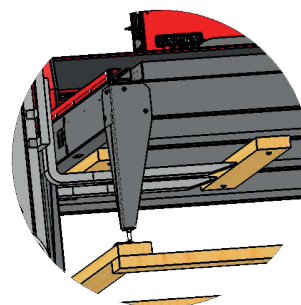
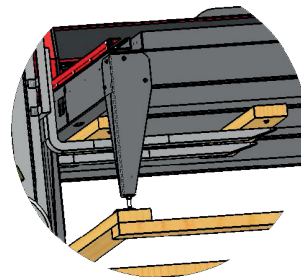
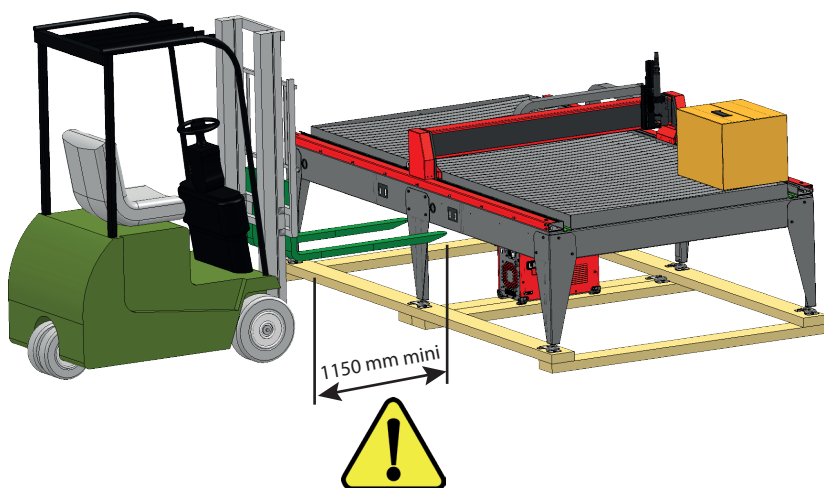
650 daN



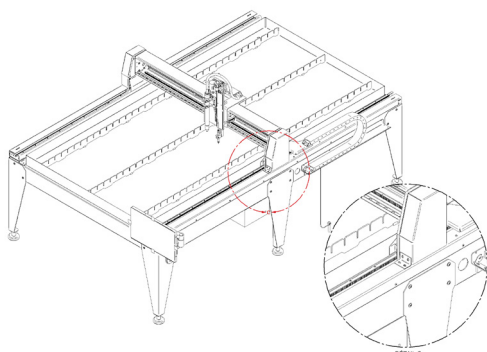
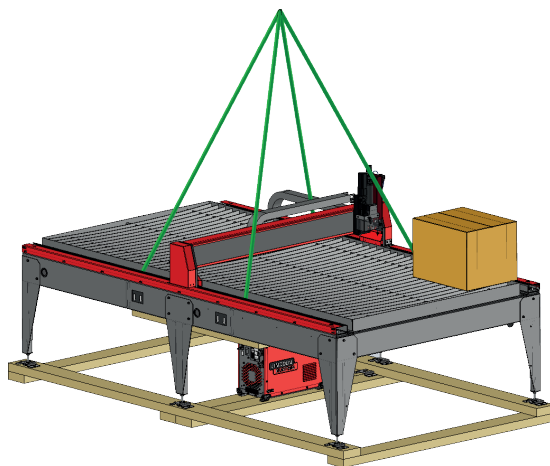
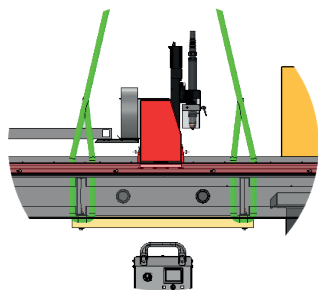
Az LINC-CUT® S 1020w modell gyárilag felszerelt reteszekkel kerül kiszállításra. A reteszelőberendezéseket el kell távolítani a gép működtetése előtt. **NE** szerelje vissza a csavarokat a reteszelőberendezések eltávolítása után, mert ez visszafordíthatatlan károsodást okoz a keretben.

Ne emelje a gépet a kábeltartó lánc vagy a kábel bevezető felőli oldalon!

850 daN



850 daN



Az LINC-CUT® S 1530w modell gyárilag felszerelt reteszekkel kerül kiszállításra. A reteszelőberendezéseket el kell távolítani a gép működtetése előtt. **NE** szerelje vissza a csavarokat a reteszelőberendezések eltávolítása után, mert ez visszafordíthatatlan károsodást okoz a keretben.

Ne emelje a gépet a kábeltartó lánc vagy a kábel bevezető felőli oldalon!

A LINC-CUT® S 1020w-1530w és a Lincoln Electric® berendezéseit a biztonság szem előtt tartásával tervezték és gyártották. Az általános biztonságát azonban javíthatja a megfelelő telepítéssel és az Ön által végzett gondos üzemeltetéssel.

FIGYELMEZTETÉS

A BEREENDEZÉS TELEPÍTÉSE, HASZNÁLATA VAGY JAVÍTÁSA EŐTT FELTÉTLENÜL OLVASSA EL A JELEN KÉZIKÖNYVBEN SZEREPLŐ BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOKAT. Gondolkodjon mielőtt cselekszik, és legyen óvatos.

Általános biztonsági előírások:



Olvassa el és értse meg a berendezéshez mellékelt 86957050. számú specifikus útmutatóban szereplő általános biztonsági utasításokat.

Levegőben terjedő zaj:



Lásd a berendezéshez mellékelt speciális 86957050 kézikönyvet.

Különleges biztonsági utasítások:



Védje meg saját magát és másokat a súlyos vagy halálos sérülések veszélyétől.



Tartsa távol a gyermekeket.



Amennyiben szívritmus-szabályozóval rendelkezik, konzultáljon orvosával, mielőtt a gépet használja.



Ügyeljen arra, hogy az összes telepítési, használati, karbantartási és javítási eljárást **kizárólag** képzett személy végezze.



Mozgatási feltételek

A telepítési vagy karbantartási műveletek esetén az üzemeltetőnek megfelelő targoncát kell használnia, és a LINC-CUT® S 1020w-1530w berendezést a kábeltartó lánccal ellentétes oldalon kell felemelnie.



Stabilitás

A gépet a szintező lábak segítségével úgy kell beállítani, hogy stabil legyen.



„**Tilos** a gép szerkezetére felmászni, az erre a célra kialakított platformokon és átjárókon kívül. A nagy magasságban elhelyezkedő felszerelésekhez való hozzáféréshez a felhasználónak rendelkeznie kell az előírásoknak megfelelő hozzáférési eszközökkel, például biztonságos mobil átjáró, emelőplató stb.



Rendszeresen tisztítsa meg a munkavégzési zónát.



A fáklyán végzett bármilyen művelet előtt **kötelezően** ki kell kapcsolni a **FLEXCUT 125 CE** vagy **TOMAHAWK® 1538** generátort.

Használati feltételek:



- A gördülési pályákon semmilyen tárgy nem helyezhető el.
- Ne másszon fel a kábeltartó lánkra.
- A lemezek kezelése előtt ellenőrizze, hogy az emberek és az áruk biztonságával kapcsolatos előírások be vannak-e tartva.
- A gép használata előtt ellenőrizze, hogy az összes védőelem a helyén van-e. Csavarozott védőburkolatok. Csak az arra jogosult személyek férhetnek hozzá az elektromos szekrényekhez, és ki kell alakítani a hozzáférést megakadályozó zárórendszerrel.
- Nem végezhető karbantartási beavatkozás a feszültség alatt álló gépen.
- Ha a kezelő hosszabb időn keresztül távol van, zárja le az energiaellátásokat (elektromos és folyadék táplálás).
- Mielőtt bárki beavatkozást végezne, szakítsa meg a gép elektromos táplálását (az egyik vészleállító gomb lezárása elegendő).



A gép bármilyen áthelyezése esetén az asztal szintezését ismét el kell végezni.



A gép semmilyen esetben nem módosítható.
A gép nem rögzítőelem a mozgatóeszközök számára.



Az egyéni védőeszközök (PPE) viselése **kötelező**.



A karbantartást az energiaellátások kikapcsolásával **kell** elvégezni.
Kötelező minden energiaellátás leválasztása és lakattal történő lezárása.



A vészleállító és a biztonsági vezetékeket a gép elektromos kapcsolási rajza alapján **kell** bekötni és tesztelni.



A munkadarabok mozgatása:

- A vágott vagy vágni kívánt munkadarabok mozgatására szolgáló eszközök nem képezik részét a kínálatunknak és ezek az ügyfél felelőssége alá tartoznak. Ezért ajánlott, hogy az utóbbi a munkadarabok mozgatóeszközeinek megfelelően meghozzon minden védelmi intézkedést.
- **FIGYELEM:** A darabolandó lemezek kezelése során tartsa be a minimális óvintézkedéseket, hogy elkerülje a gépre és a gördülési pályákra gyakorolt ütéseket.
- Az elemek egyikére gyakorolt ütés a merőlegesség hibáját vagy az elektromos tengely rendellenes működését, és ezáltal a munkadarabok helytelen vágását idézheti elő. A véletlen manőver az elindulás kockázatával járhat.
- A gördülési pályák közötti zónába történő belépéskor a kezelő beszorulhat a munkadarabok és a gép közé.
- Az üzemben lévő gépnek képzett kezelő felügyelete alatt kell maradnia.

Lézer biztonság:



- Egy 3R osztályú lézermutatóról van szó. Óvatosan kezelje. Ne kapcsolja be, amikor a fáklya fejegység ki van tolvódva.
- Ez a termék dióda lézert tartalmaz. Használat közben feltétlenül tartsa be az összes biztonsági óvintézkedést.
- NE nézzen bele a közvetlen vagy visszavert nyaládba. Ez 34 m távolságig szemkárosodást okozhat.
- SOHA ne irányítson lézert repülőgépre vagy járműre; ez veszélyes és illegális. A lézer vizuális zavarokat okozhat a pilóták esetén, és 730 m távolságig zavarhatja a látást. A lézer elvonhatja a figyelmet (7,3 km-ig).
- A 3R osztályú lézerek biztonságosak, ha óvatosan kezelik azokat. • NE nézzen bele a nyaládba. Kerülje a szem véletlen expozícióját.
- Ez nem játék. Mindig tartsa felügyelet alatt a gyermekeket.

Füst/gáz:

A vízsztal felfogja a szilárd részecskék nagy részét és a füst káros gáz halmazállapotú kibocsátásainak nagy részét.

Ugyanakkor a visszamaradó koncentrációik, esetleg a környezeti levegőben már jelen lévő egyéb szennyező források által kibocsátott anyagok mennyiségével kombinálva, meghaladhatják a foglalkozási expozíció határértékeit vagy csúcserkéit.

Az előírások szerint:

- Az NO₂ (a legjelentősebb szennyező NO_x) rövid távú expozíciós határértékének (15 perc alatt) 6 mg/m³ alatt kell maradnia.
- Az NO₂ (a legjelentősebb szennyező NO_x) munkahelyi expozíciós határértékének (8 óra alatt) 1,2 mg/m³ alatt kell maradnia.

Figyelembe véve a 2 órás vágás szerinti eloszlást egy 8 órás munkanap során (15 perc vágás / óra), tájékoztató jelleggel (lásd az 1. megjegyzést), az alábbiakban bemutatjuk a friss levegő áramlási sebességek becsült értékét annak érdekében, hogy ne lépje túl az expozíciós határértéket a 25 mm vastag acéllemez mérési bázis alapján. Ez az eset a legkedvezőtlenebb a 10-es acélvastagságra, 10-es és 20-as rozsdamentes acélvastagságra vonatkozó egyéb mérésekhez képest. A **LINC-CUT® S 1020w-1530w** nem alumínium vágására szolgál. Az alumínium vízsztalon történő vágása veszélyes: a hidrogén felszabadulása miatt robbanásveszély áll fenn.

	Műhely Magasság 5 m Szélesség 5 m Hossz 10 m	Műhely Magasság 5 m Szélesség 10 m Hossz 10 m	Műhely Magasság 5 m Szélesség 10 m Hossz 15 m	Műhely Magasság 5 m Szélesség 10 m Hossz 25 m
Térfogat (m ³)	250	500	750	1250
Friss levegő áramlás (m ³ /h), amely az NO ₂ 6 mg/m ³ rövid távú (15 perc) expozíciós határértéke túllépésének elkerüléséhez szükséges	420	170	0	0
Friss levegő áramlás (m ³ /h), amely az NO ₂ 6 mg/m ³ foglalkozási (8 óra) expozíciós határértéke túllépésének elkerüléséhez szükséges	3300	3270	3240	3200

1. megjegyzés: Az említett koncentráció az átlagos térfogatértékről ad tájékoztatást. A valóságban ez az asztal közelében erősebb.

A kibocsátott visszamaradó füst mennyisége nagyban függ a vágott lemezek tulajdonságaitól, a vágási paraméterek beállításától és a vízszint magasságától.

Ezen okok miatt a **Lincoln Electric®** nem vállalhat felelősséget a munkaálláson a füst koncentrációjának pontos értékeivel kapcsolatban.

Az összes felhasználási körülmény változat figyelembevételére érdekében csak a jóváhagyott szervezet által elvégzett egyedi in situ expozíciómérések határozhatják meg a kapott koncentrációkat, a szükséges szellőztetés meghatározása céljából.

Zajmérés:

A **FLEXCUTTM 125 CE**-vel és **LC125M** fáklyával (M1 és M2 mérés) vagy **TOMAHAWK® 1538** egységgel és **LC100M** fáklyával (M1 mérés) felszerelt **LINC-CUT® S 1020w-1530w** készülék esetén végzett zajmérések a 2006/42/EK irányelvnek megfelelően kiemelik az alábbi következtetéseket, amelyeket a következő táblázat mutat be:

LC125M LC100M		MÉRÉSI FELTÉTELEK			
		M1		M2	
Áramerősség		85 A		125 A	
Anyag		Szénacél: 8 mm		Szénacél: 20 mm	
Gáz		Sűrített levegő		Sűrített levegő	
		LAeq szint dB(A) érték- ben	LCpeak szint dB(C) érték- ben	LAeq szint dB(A) érték- ben	LCpeak szint dB(C) érték- ben
Távolság a mérési ponttól a fáklyáig	1 méter	101,2	114,3	95,2	108
	2 méter	96,2	109	90,6	103,6
	3 méter	93,2	106,3	89	103,8
	4 méter	90,8	103,8	85,9	98,6
	5 méter	89,7	102,6	84,4	98,8



A talaj előkészítése

Amikor **Lincoln Electric**® CNC vágórendszert telepíti a műhelyébe, számos tényező befolyásolja a termelékenységi potenciált, a gép egyszerű használatát és a kezelő biztonságát. A fő tényezők, amelyeket figyelembe kell venni, a gép fizikai elrendezése és elhelyezése a műhelyben, az áramellátás, az EMI földelő csatlakozó, a sűrített levegő és más sűrített gázok, valamint a megfelelő szellőzés rendelkezésre állása.

A gép beszereléséhez például stabil ipari padló szükséges.

Egy darabból álló, legalább 21 napja készített beton talapzat (BAEL 93 szabvány), 200 mm vastagság. A talapzat vastagságát és annak megerősítését tájékoztató jelleggel adjuk meg, és azt a talaj jellemzői alapján ellenőrizni kell.

VAGY

Egy darabból álló beton talpgerendák. Vasalással ellátott 20 MPa (350 kg/m³) beton.



A felület egyenletessége a teljes helyszínen, további gördülési pályákkal ± 10 mm. A talapzat magasságkülönbsége 30 mm (max. 5 mm/m).

- A **Lincoln Electric**® CNC vágórendszer telepítésének előkészítésekor biztosítson elegendő helyet. A gép körül 800 mm-t szabadon kell hagyni.
- A gép emelését híddaruval vagy targoncával végezze, kizárólag a kábelekkel szemkötti oldalon.
- Külön földelést kell biztosítani, és úgy kell felszerelni, hogy csökkentse a kioldódás kockázatát.
- A mellékelt tápkábel 3 méterre van korlátozva.

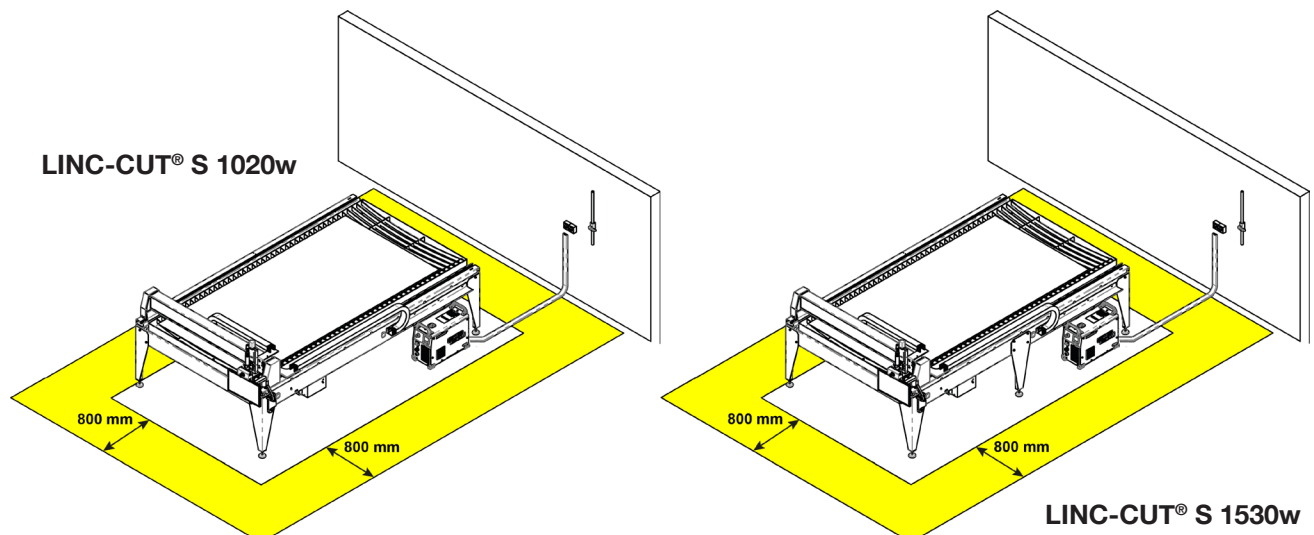


A **LINC-CUT**® S 1020w-1530w telepítésekor figyelembe kell venni a kábelek hosszát:

- A **LINC-CUT**® S 1020w-1530w mellékelt tápkábele 3 méterre van korlátozva,
- A **FLEXCUT**™ 125 CE vagy a **TOMAHAWK**® 1538 mellékelt tápkábele 5 méterre van korlátozva.
- A mellékelt egyenpotenciálú 16² méretű összekötőkábel 10 méterre van korlátozva.



A **FLEXCUT**™ 125 CE vagy **TOMAHAWK**® 1538 állomásra fröccsenő víz elkerülése érdekében erősen ajánljuk, hogy az állomást a vízsztal alá helyezze el (például a jobb hátsó láb alatt).



A LINC-CUT® S 1020w kiterjedése és tömege



* Súly víz nélkül

FLEXCUT 125 CE

55 daN



TOMAHAWK® 1538

34 daN



A LINC-CUT® S 1020w általános jellemzői

A gép modellje	LINC-CUT® S 1020w
Digitális vezérlés	VMD SP3
A lemez mérete	1000 x 2000 mm
A gépek méretei	Szélesség: 1069 mm Hossz: 2481 mm Magasság: 1600 mm
A gép nettó tömege (folyadék nélkül)	650 daN
Raklapon szállítva	2150 x 3700 x 1750 mm
Vízkapacitás	260 liter
A gerenda alja és az asztal teteje közötti magasság	127 mm
Az asztal vastagságbeli kapacitása	20 mm 1000x2000 mm-es lemezzel 25 mm a felület felén
Motorok	léptető / 2,8 Nm
Reduktorok	3: 1 hajtósíjias reduktorok Tengelykapcsoló előfeszített rugókkal
Vezetőelemek és meghajtás	20 mm-es talpakkal rendelkező hosszirányú vezetőelem fogaslécekkel 15 mm-es talpakkal rendelkező keresztirányú vezetőelem fogaslécekkel
Javasolt használati idő	4 óra / nap (2 óra tényleges vágás)
Tanúsítás	CE tanúsítvány

A LINC-CUT® S 1530w kiterjedése és tömege



* Súly víz nélkül

FLEXCUT 125 CE

55 daN



TOMAHAWK® 1538

34 daN



A LINC-CUT® S 1530w általános jellemzői

A gép modellje	LINC-CUT® S 1530w
Digitális vezérlés	VMD SP3
A lemez mérete	1500 x 3000 mm
A gépek méretei	Szélesség: 2027 mm Hossz: 3481 mm Magasság: 1600 mm
A gép nettó tömege (folyadék nélkül)	850 daN
Raklapon szállítva	2150 x 3700 x 1750 mm
Vízkapacitás	495 liter
A gerenda alja és az asztal teteje közötti magasság	127 mm
Az asztal vastagságbeli kapacitása	20 mm 1500x3000 mm-es lemezzel 25 mm a felület felén
Motorok	léptető / 2,8 Nm
Reduktorok	3: 1 hajtósíjias reduktorok Tengelykapcsoló előfeszített rugókkal
Vezetőelemek és meghajtás	20 mm-es talpakkal rendelkező hosszirányú vezetőelem fogaslécekkel 15 mm-es talpakkal rendelkező keresztirányú vezetőelem fogaslécekkel
Javasolt használati idő	4 óra / nap (2 óra tényleges vágás)
Tanúsítás	CE tanúsítvány

Opciók

Jelölő

Lásd a „Jelölő telepítése és konfigurálása” fejezetet

A gép földelése

Megfelelő földelést kell biztosítani a személyzet biztonságának garantálása és a magas frekvenciájú zaj megszüntetése érdekében. A megfelelő földelés alapja egy hatékony földelő rúd. A földelési pont egy rövid, vastag vezetékkel van csatlakoztatva a szárhoz. Egy egyszerű réz-acél rúd besüllyeszthető a talajba, a földelő rúd kialakítása érdekében. Földelő rudat kell telepíteni. Forduljon képzett technikushoz a rendszer földelésének ellenőrzése érdekében.

16² méretű csavart kábelt használjon az asztalon található földelő szár ügyfél által biztosított földeléshez történő csatlakoztatásához. A CNC vágóasztalok megfelelő működésének biztosításához csatlakoztatnia kell egy 16² méretű kábelt a földelő csatlakozás rúdjáról a megfelelő földelőrúdra.

Helyezze vissza a plazmavágó egységet a megfelelő helyre. Szerelje vissza a tápkábelt és az asztal földelését a gép elejére.

A **FLEXCUT™ 125 CE** vagy **TOMAHAWK® 1538** plazmavágó egység a földelő rúdhoz rögzített földeléssel kerül kiszállításra. Ezenkívül a földelő csillaghoz egy munkavégzési földelés van rögzítve, amelyet a vágni kívánt munkadarabhoz kell csatlakoztatni. Ha a munkadarab festett vagy szennyezett, a megfelelő elektromos csatlakozás biztosítása érdekében szükség lehet csupasz fém felület kialakítására.

A földelő rúd nincs mellékelve a géphez



Elektromossággal/levegővel/vízzel kapcsolatos követelmények és telepítés




Kérjük, olvassa el a **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** használati útmutatóját a teljes telepítési és használati utasítás elérése érdekében. Csak szakképzett villanszerelő csatlakoztathatja a bemeneti vezetékeket a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** berendezéshez és a **FLEXCUT™ 125 CE** plazmavágó egységhez vagy a **TOMAHAWK® 1538** plazma egységhez. A bekötéseket az összes helyi és nemzeti elektromos előírással összhangban kell elvégezni. Ellenkező esetben sérülés vagy halálos baleset következhet be.

A **LINC-CUT® S 1020w-1530w** készüléket egyfázisú 50 vagy 60 Hz-es, 220/230 V-os bemeneti feszültség fogadására tervezték. Mielőtt a készüléket csatlakoztatná a tápláláshoz, ellenőrizze, hogy a feszültség, a fázis és a bemeneti áram frekvenciája megfelel-e az adattáblán szereplő jelzéseknek.

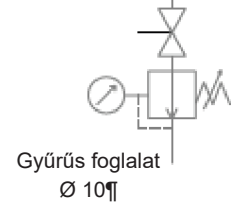
A **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** készüléket háromfázisú 50 vagy 60 Hz-es, 400 V-os bemeneti feszültség fogadására tervezték. Mielőtt a készüléket csatlakoztatná a tápláláshoz, ellenőrizze, hogy a feszültség, a fázis és a bemeneti áram frekvenciája megfelel-e az adattáblán szereplő jelzéseknek.




FIGYELMEZTETÉS

A **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** berendezéshez nincs be/ki kapcsoló tervezve megszakítóként. Csak szakképzett villanszerelő csatlakoztathatja a bemeneti vezetékeket a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** berendezéshez.

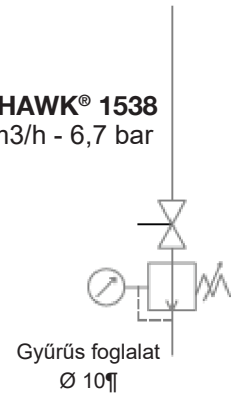
2 táplálás + földelés ügyfél általi biztosítása		
		
Gép:	Generátor FLEXCUT™ 125 CE:	Épület földelése Max. 5 ohm
0,75 Kw - 0,9 kVA - 4A - 220/230 V 2P+T 230V/16A egyfázisú fali aljzat	22 Kw - 28 kVA - 40A - 400 V 3P+T 400V/63A háromfázisú fali aljzat	

FLEXCUT™ 125 CE
15,6 m³/h - 7,2 bar



2 táplálás + földelés ügyfél általi biztosítása		
		
Gép:	Generátor TOMAHAWK® 1538:	Épület földelése Max. 5 ohm
0,75 Kw - 0,9 kVA - 4A - 220/230 V 2P+T 230V/16A egyfázisú fali aljzat	13,7 Kw - 17,4 kVA - 20A - 400V 3P+T 400V/32A háromfázisú fali aljzat	

TOMAHAWK® 1538
16,8 m³/h - 6,7 bar



A **LINC-CUT® S 1020w-1530w** CNC gépet a következőkkel kell használni:

- olaj- és nitrogénmentes száraz sűrített levegő
- tiszta sűrített levegő. Standard 5 mikron méretű névleges rendszerbe telepített szűrő ajánlott, de az optimális teljesítmény érdekében inkább 3 mikron méretű előszűrőt célszerű használni.

A kompresszorral vagy a nagynyomású palackkal magas nyomású szabályozóegységet **KELL** használni.

A tápnyomásnak 7,2 barnak kell lennie, 15,6 m³/h áramlási sebesség esetén.



A TÁPLEVEGŐ NYOMÁSA SOHA NEM HALADHATJA MEG A 7,5 BAR ÉRTÉKET, ELLENKEZŐ ESETBEN A GÉP KÁROSODHAT!

FIGYELMEZTETÉS

A plazma levegőjének minősége jelentősen befolyásolja a vágás eredményét.

A felhasználónak olyan sűrített levegő forrást kell biztosítania, amely az ajánlott áramlási sebességet és nyomást biztosítani képes szabályozóegységgel van felszerelve. A levegőnek tisztának, olajmentesnek és zsírmentesnek kell lennie.

MINŐSÉGI OSZTÁLY: az ISO 8573-1 szabvány szerint

Szilárd szennyező anyag osztály	3. osztály	Részecskeméret: 5µm	Tömegkoncentráció 5mg/m ³
Vízosztály	3. osztály	Maximális harmatpont nyomás alatt -20°C	
Teljes olajosztály	5. osztály	Koncentráció 25 mg/m ³	

Levegőt a plazmához 10 mm átmérőjű csöveken és egy 1/4-es NPT gyorscsatlakozón keresztül kell továbbítani. A levegővezetéseket úgy kell elvezetni, hogy ne idézzenek elő elbotlási veszélyt.

A művelet előtt vizet kell tölteni az asztali tálcába. A rozsdagátlók, például a nátrium-nitrit mentes termékek felhasználhatók a CNC plazmavágó vízasztalok korróziójának megakadályozása érdekében. A kezelőket arra bátorítjuk, hogy használjanak a CNC plazmavágó asztalokhoz kialakított használatra kész termékeket.

Vízkapacitás: A **LINC-CUT® S 1530w** kapacitása körülbelül 495 liter (ebből körülbelül 10L „Plateguard red” és a többi víz). A **LINC-CUT® S 1020w** kapacitása körülbelül 260 liter (ebből körülbelül 7,5 liter „Plateguard red” és a többi víz).



A szint akkor megfelelő, ha a folyadék eléri a lécek felső szintjét.

A FLEXCUT™ 125 CE plazma vezérlőelemei és paraméterei

Kérjük, olvassa el a **FLEXCUT™ 125 CE** felhasználói kézikönyvét, amely a plazmavágó egységhez van mellékelve. A gép bekapcsolásakor és az automatikus teszt elvégzésekor minden jelzőfény kigyullad a vezérlőpanelen.

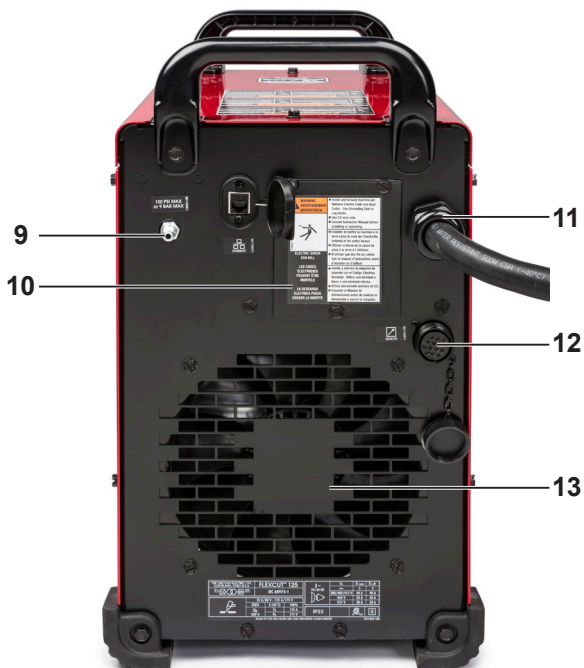
Az előlap vezérlőelemei

1	LCD kijelző
2	Fő levegő, gáz nyomásmérő és szabályozó gomb
3	Kezdőképernyő gomb
4	Be-/kikapcsoló gomb
5	A fáklya csatlakoztatása
6	A munkakábel csatlakoztatása
7	A menüvezérlés gombja
8	Leeresztés



A hátlap vezérlőelemei

9	Levegő vagy gáz bemenet (1/4 PO (6,35 MM) NPT gyorscsatlakozó)
10	Az újracsatlakozó panel elérése
11	A bemeneti kábel kábelszorítója
12	14 érintkezős CNC interfész
13	Ventilátor



A FLEXCUT™ 125 CE plazma generátor fő jellemzői

Súly	53 kg
Elsődleges táplálás	380/400/415 V (+/-10%) - Háromfázisú - 50 - 60 Hz
Felvett áramerősség	40 A @ 100%
Működési tényező	125 A - 175 V @ 100% (40 °C)
Feszültség terheletlen állapotban	300 V
A vágási áram szabályozása	20 - 125 A
Gáz táplálás	Sűrített levegő – 6,5 bar - 260 l/perc (hűtés és vágógáz)

Az LC125M fáklya főbb jellemzői

Indítás	Érintkezéskor HF nélkül
A kábelköteg hossza	7,5 méter
Csatlakozó	Univerzális központi csatlakozó

A berendezés teljesítménye

Anyagok	Szénacélok - Rozsdamentes acélok
Teljes lemezvastagság	max. 25 mm-ig (acél)
Sarokvágás minősége	4-5 tartomány az ISO9013 szerint
Fogyóeszközök élettartama	350 vágási ciklus (20 másodperc) 125A-en és 750 ciklus 105A-en
Átváltható folyamatok a fogyóeszközök megváltoztatása nélkül	Sűrített levegő – 6,5 bar - 260 l/perc (hűtés és vágógáz)

A FLEXCUT™ 125 CE plazma berendezés fogyóeszköz-felhasználása

Kérjük, olvassa el a **FLEXCUT™ 125 CE** használati útmutatóját a teljes telepítési és használati utasítás elérése érdekében. Ne húzza túl a fogyóeszközöket. Húzza meg, amíg az alkatrészek teljesen illeszkednek.

LC125M fáklya kopó alkatrész

Első izolátor egység (LC125M)	BK14300-18	1 Menny.
-------------------------------	------------	----------

Induló fogyóeszköz készlet az LC125M fáklyához (BK14300-SK)

Elektróda (LC125M)	BK14300-1	2 Menny.
Diffúzor 45 A - 125 A (LC125M)	BK14300-13	1 Menny.
Fúvóidom 45 A (LC125M)	BK14300-7	1 Menny.
Fúvóidom 65 A (LC125M)	BK14300-8	1 Menny.
Fúvóidom 85 A (LC125M)	BK14300-9	1 Menny.
Fúvóidom 105 A (LC125M)	BK14300-10	2 Menny.
Fúvóidom 125 A (LC125M)	BK14300-11	2 Menny.
Fej CTP (LC125M)	BK14300-15	1 Menny.
Védőkupak 45 A - 65 A (LC125M)	BK14300-3	1 Menny.
Védőkupak 85 A - 125 A (LC125M)	BK14300-4	1 Menny.



TOMAHAWK® 1538 plazma vezérlőelemei és paraméterei

Kérjük, olvassa el a **TOMAHAWK® 1538** felhasználói kézikönyvét, amely a plazmavágó egységhez van mellékelve. A gép bekapcsolásakor és az automatikus teszt elvégzésekor minden jelzőfény kigyullad a vezérlőpanelen.

Az előlap vezérlőelemei

1	A vágási üzemmód kiválasztása
2	Mano-nyomásszabályozó
3	A fáklya csatlakoztatása
4	BE/KI (ON/OFF) visszajelző
5	Kimeneti visszajelző
6	Termikus visszajelző
7	Sűrített levegő nyomás hibavisszajelző
8	Fáklya biztonsági visszajelző
9	Kimeneti áram beállítása
10	A munkakábel csatlakoztatása
11	CNC csatolóegység



A hátlap vezérlőelemei

12	Levegő bemenet
13	Ventilátor
14	Tápkábel
15	Be-/kikapcsoló gomb



TOMAHAWK® 1538 plazma generátor fő jellemzői

Táplálás	400V ± 15% háromfázisú		
Felvett teljesítmény	7,1 kW 100% FM esetén 13,7 kW 40% FM esetén		
Gyakoriság	50/60 Hz		
Névleges kimenet 40°C-on			
Működési tényező	Kimeneti áram	Kimeneti feszültség	
100%	60 A	104 VDC	
60%	85 A	114VDC	
40%	100 A	120VDC	
Kimeneti áram skála			
Vágási áram skála	Maximális feszültség terheletlen állapotban	Kezdő ív árama	
20 - 100 A	320 VDC	20 A	
Sűrített levegő			
Hozam		Üzemi nyomás	
280 ± 20% l/min 5,5 baron		6 - 7 bar	
Tápkábel és ajánlott biztosítékok			
Biztosíték (késleltetett) vagy „D” karakterisztikájú megszakító		Tápkábel	
32 A		4 x 4 mm ²	
Méretek			
Magasság	Szélesség	Hossz	Súly
455 mm	301 mm	640 mm	34 kg
Működési hőmérséklet	-10C° és +40C° között		
Tárolási hőmérséklet	-25C° és +55C° között		

Az LC100M fáklya főbb jellemzői

Indítás	Érintkezéskor HF nélkül
A kábelköteg hossza	7,5 méter
Csatlakozó	Univerzális központi csatlakozó

A TOMAHAWK® 1538 + LC100M fáklya berendezés teljesítményei

Anyagok	Szénacélok - Rozsdamentes acélok
Teljes lemezvastagság	max. 25 mm-ig (acél)
Sarokvágás minősége	4-5 tartomány az ISO9013 szerint
Átváltható folyamatok a fogyóeszközök megváltoztatása nélkül	Sűrített levegő – 5,5 bar - 280 l/perc (hűtés és vágógáz)
Vágási áram skála	40 - 60 - 80A

LC100M fáklya - TOMAHAWK® 1538 kiindulási fogyóeszköz-készlet

Kérjük, olvassa el a **TOMAHAWK® 1538** használati útmutatóját a teljes telepítési és használati utasítás elérése érdekében. Ne húzza túl a fogyóeszközöket. Húzza meg, amíg az alkatrészek teljesen illeszkednek.

Induló fogyóeszköz készlet az LC100M fáklyához (BK12849-SK)

Elektróda (LC100M)	BK12849-3	5 Menny.
Diffúzor 60 A - 80 A (LC100M)	BK12849-9	1 Menny.
Fúvóidom 40 A (LC100M)	BK12849-4	1 Menny.
Fúvóidom 60 A (LC100M)	BK12849-5	2 Menny.
Fúvóidom 80 A (LC100M)	BK12849-6	2 Menny.
Gyűrű (LC100M)	BK12849-9	1 Menny.
Fej CTP (LC100M)	BK12849-22	1 Menny.
Védőkupak 40 A (LC100M)	BK12849-14	1 Menny.
Védőkupak 60 A - 80 A (LC100M)	BK12849-15	1 Menny.



100A kézi plazma eljárás: TOMAHAWK® 1538 + LC105 fáklya

Az automatikus **LC100M** fáklyán felül az Ön **TOMAHAWK 1538** berendezése **LC105** kézi fáklyával is rendelkezik.

Ez utóbbi alkalmanként használható, esetlegesen váz vágásra. A használata, bár egyszerű, néhány óvintézkedést igényel:

- Feszültégmentesítse a **TOMAHAWK 1538** berendezést
- Távolítsa el a gépből érkező külső vezérlőkábelt
- Távolítsa el az **LC100M** fáklya csatlakozóját
- Kösse be az **LC105** fáklya csatlakozóját
- Ellenőrizze, hogy a fogyóeszközök összhangban vannak-e a kívánt vágási áramerősséggel
- Helyezze feszültség alá a **TOMAHAWK 1538** egységet.

Az automatikus üzemmódba való visszatéréshez az **LC100M** fáklyával:

- Feszültégmentesítse a **TOMAHAWK 1538** berendezést
- Távolítsa el az **LC105** fáklya csatlakozóját
- Kösse be az **LC100M** fáklya csatlakozóját
- Kösse vissza a gépből érkező külső vezérlőkábelt.
- Ellenőrizze, hogy a fogyóeszközök összhangban vannak-e a kívánt vágási áramerősséggel
- Helyezze feszültség alá a **TOMAHAWK 1538** egységet

A LINC-CUT® S 1020w-1530w üzembe helyezése

A LINC-CUT® S 1020w-1530w CNC gép elindításához kövesse az alábbi utasításokat. A teljes felhasználói útmutató beágyazott fájlként érhető el a VMD-ben. A fájl eléréséhez használja a kérdőjellel ellátott gombot.

1. lépés

Állítsa az Accumove táplálásának kapcsolóját ON állásba. Forgassa el a vészleállító gombot negyed fordulattal az óramutató járásával megegyező irányban. Ez táplálja az Accumove berendezést, és elindítja a számítógépet.

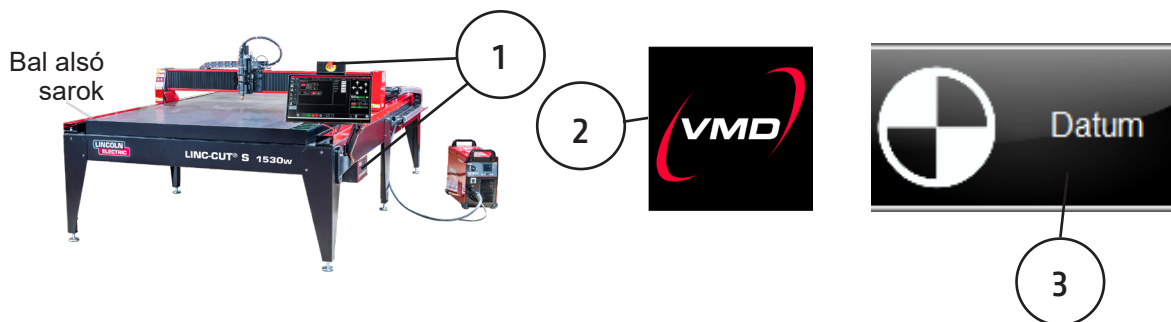
Ha megjelenik egy szürke WINDOWS képernyő, csúsztassa az ujját felfelé az érintőképernyőn. Írja be a „cncop” szöveget a jelszó kérésekor. Nyomja meg a nyilat

2. lépés

Amint a számítógép elindul, elindítja a Visual Machine Designer „VMD” szoftvert.

3. lépés

A képernyőn nyomja meg a DATUM gombot. Ez aktiválja a fordulatszám-szabályozókat. A fej az asztal bal alsó sarkába áll „HOME” (KEZDŐ) helyzetbe. A gép készen áll és működésre kész



A LINC-CUT® S 1020w-1530w leállítása

Első módszer

A gép kikapcsolása, ha továbbra is táplálást kap az elektromos hálózatról:

1. lépés

Állítsa vészleállítási módra a gépet, az Accumove kikapcsol.



2. lépés

A „Kikapcsolás” gomb megnyomása.

3. lépés

A képernyő kikapcsol, és a számítógép hosszú ideig tartó készenléti állapotba kerül.



A gép bekapcsolása:

4. lépés Távolítsa el a vészleállítót, az Accumove elindul.

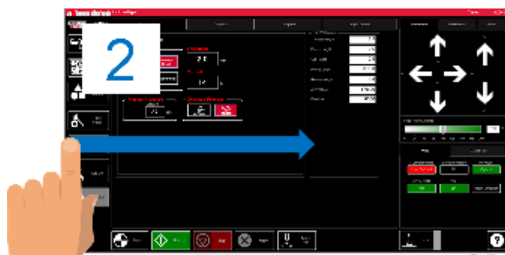
5. lépés A számítógép figyeli a hálózati tevékenységet, és kilép a készenléti módból.

6. lépés A VMD elindul.

Második módszer A gép kikapcsolása, ha szeretné lekötni az elektromos hálózatról:

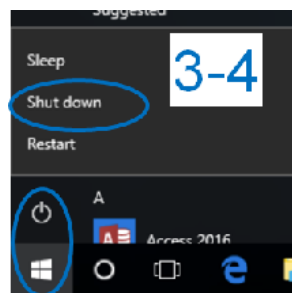
1. lépés Állítsa a gépet vészleállítási módba.

2. lépés Csúsztassa el az ujját a képernyőn a bal szélétől a közepéig.



3. lépés Nyomja meg a „Windows” gombot

4. lépés Nyomja meg a „Shutdown” (Leállítás) gombot



5. lépés Szakítsa meg a gép elektromos táplálását.

A gép bekapcsolása:

7. lépés Kapcsolja be a gép elektromos táplálását.

8. lépés „Shuttle” PC esetén (BE/KI gombbal): nyomja meg a PC indítógombját.



9. lépés Fém házas PC esetén: a PC automatikusan elindul

10. lépés Távolítsa el a vészleállítót.

11. lépés A VMD elindul.

A Visual Machine Designer (VMD) az összes **ACCUMOVE® CNC** vezérlő illesztőprogramja. Az asztal vezérlőinek többsége a fő képernyőn található, valamint ez tartalmazza a fájlok létrehozását és kezelését lehetővé tevő funkciókat is. Ez a gyors útmutató áttekintést nyújt a berendezés funkcióiról és a működéséről.



A VMD fő képernyője szakaszokra van osztva a navigálás és a működés megkönnyítése érdekében. Az összes gomb és funkció áttekintése a szakaszokban szerepel.

1. Job group (Munka csoport) - Megnyitja és ellenőrzi a bevitt fájl vagy a projektek létrehozásának minden jellemzőjét
2. View Screen (Nézet képernyő) - Megjeleníti a projekt beállítását, a projekt grafikonját, a projekt g-kódját vagy az eszköztartó mozgásainak grafikonját.
3. Datum/Program Zero (Datum/Nulla program) - Megadja a gép nulla pontját a DATUM referencia alapján, valamint a gépen beprogramozott nulla pontot.
4. Cut Parameters/AVHC (Vágási paraméterek/AVHC) - A magasság és a funkciói vezérléséhez társított paraméterek.
5. Run group (Futtatás csoport) - Ezek a gombok vezérik a projekt indítását és leállítását.
6. Jogging (Léptetés) - Vezérli a fáklya mozgását a gépen a programozott előrehaladási sebességgel
7. Műszerfal - Megjeleníti a fej koordinátáit, valamint a gépen felügyelt összes kijelzőt.

Job Group (Munka csoport):

A JOB GROUP (MUNKA CSOPORT) lefedi a projekttel kapcsolatos összes funkciót. Ez a csoport lehetővé teszi a projekt közvetlen kiválasztását, a projekt létrehozását (formák könyvtára) vagy a projekt funkcióinak módosítását.

Válasszon ki egy munkát:

Így lehet megnyitni egy munkát a VMD-ben..

A SELECT JOB (MUNKA VÁLASZTÁSA) zónában található a „HOT FOLDER” mappa és a mappába betöltött feladatok.

* C:\ControllerData\Jobs a HOT FOLDER.

Egy másik forrás kiválasztásához nyomja meg a BROWSE (BÖNGETÉS) gombot a standard WINDOWS párbeszédpanel megnyitásához.

A PREVIEW (ELŐNÉZET) ablak megjeleníti a listában kiválasztott munkát.

IS JOB KERF COMPENSATED (A MUNKA VESZTESÉG KOMPENZÁLT): átváltja a szoftvert a kompenzációhoz való alkalmazkodáshoz (KERF - VESZTESÉG). Ha TMCAD / VMD NEST segítségével generál munkadarabokat, válassza az IGEN lehetőséget.

A forma könyvtár munkadarabjai KERF (VESZTESÉG) korrekciót igényelnek, válassza a NEM lehetőséget.

Használja a KERF (VESZTESÉG) átmérő beállítást a TOOL LIBRARY-ban (SZERSZÁM KÖNYVTÁR).

Beágyazás:

Ez megnyitja a VMD NESTING pontot.

A funkciók áttekintését lásd a NESTING (BEÁGYAZÁS) szakaszban.

Formák könyvtára:

Ez lehetővé teszi a felhasználó által definiált forma létrehozását 27 általános munkadarab alapján.

A részleteket lásd a USING THE SHAPE LIBRARY (FORMAKÖNYVTÁR HASZNÁLATA) részben.

A projekt konfigurálása:

A PLATE SETUP (LEMEZ BEÁLLÍTÁS) lehetővé teszi, hogy módosításokat végezzen magán a projekten.

ROW AND COLUMN (SOR ÉS OSZLOP): Lehetővé teszi többszörösök hozzáadását számok hozzáadásával a kiválasztott projekt GRID ARRAY (RÁCS BEOSZTÁS) táblájának létrehozásához.

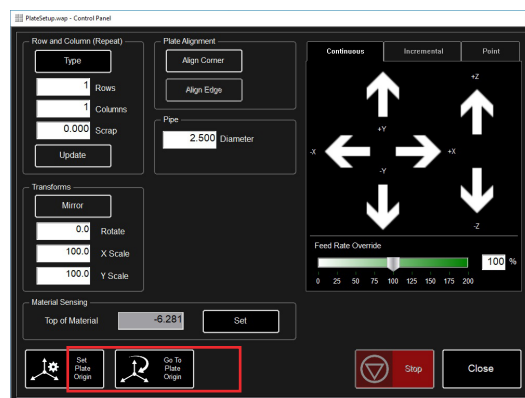
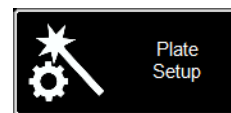
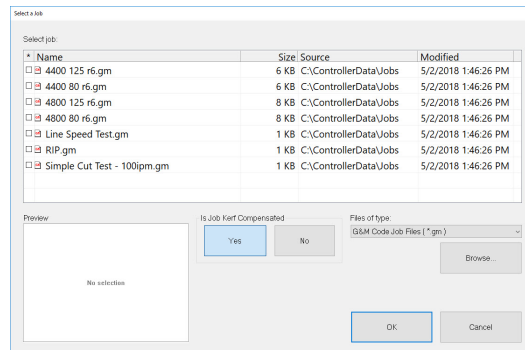
TRANSFORMS (ÁTALAKÍTÁS): Lehetővé teszi a projekt másolását (MIRROR), elforgatását (ROTATE), vagy átméretezését (SCALE).

MATERIAL SENSING (ANYAG ÉRZÉKELÉS): Ez a funkció a CUT PARAMETERS (VÁGÁSI PARAMÉTEREK) paraméterekkel együtt működik, rögzítve egy méretet az anyag teteje (TOP OF MATERIAL) és az anyagvastagság (MATERIAL THICKNESS) esetén az Ön által vágni kívánt munkadarabhoz.

PLATE ALIGNMENT (LEMEZ IGAZÍTÁSA): Arra szolgál, hogy a vezérlő „megdöntse” a munkát az asztalhoz képest ferdén fekvő anyaghoz viszonyítva.

SET PLATE ORIGIN (LEMEZ KEZDŐPONT BEÁLLÍTÁSA): a lemez kezdőpontjának rögzítésére szolgál.

GO TO PLATE ORIGIN (LEMEZ KEZDŐPONTRA ÁLLÁS): visszaküldi a fejet a PLATE ORIGIN (LEMEZ KEZDŐPONT) pozícióba.



Process Stations (Folyamat állomások):

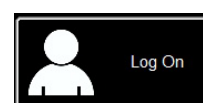


A FOLYAMAT ÁLLOMÁSOK (PROCESS STATIONS) lehetővé teszik a gépre felszerelt szerszámok paramétereinek konfigurálását és ellenőrzését.

A KERF (VESZTESÉG) és a DWELL (SZÜNET) késleltetések hozzáadhatók az eltolás pneumatikus jelölővel történő programozásával.



Log On (Bejelentkezés):



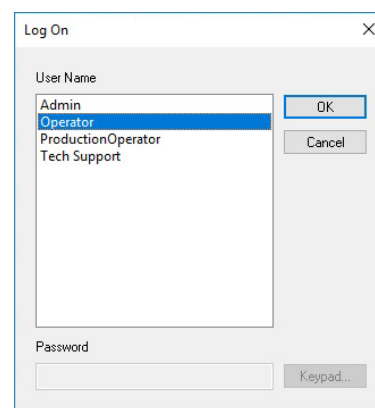
A LOG ON (BEJELENTKEZÉS) lehetővé teszi a felhasználó megváltoztatását a VMD szoftverben.

Az ADMIN (ADMINISZTRÁTOR) megnyitja a gép paramétereit (MACHINE SETTINGS) (jelszóval védett).

OPERATOR (KEZELŐ): a standard felhasználó standard kezelőfelülettel.

A PRODUCTION OPERATOR (GYÁRTÁSI KEZELŐ) a standard felhasználót jelzi egyszerűsített kezelőfelülettel.

TECH SUPPORT (TECHNIKAI TÁMOGATÁS) csak műszaki támogató személyzet használja (jelszóval védett).



Shutdown (Leállítás):

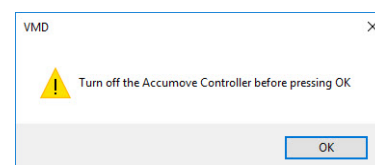


A SHUTDOWN (LEÁLLÍTÁS) lehetővé teszi a VMD bezárását és a számítógép kikapcsolását.

Ezt kell használni a számítógép leállításakor.

Megjelenik a "TURN OFF ACCUMOVE CONTROLLER" (AZ ACCUMOVE VEZÉRLŐ KIKAPCSLÁSA) előugró ablak. Nyomja meg a vészleállító gombot az **Accumove** vezérlő táplálásának megszakításához.

Nyomja meg az OK gombot. A számítógép készenléti állapotba lép.



View Screen (Nézet képernyő):

A VMD VIEW SCREEN (NÉZET KÉPERNYŐ) fő képernyőjén több fül található, amelyek vezérik és megjelenítik a munkát, valamint az anyag vágáshoz tartozó megfelelő paramétereket. A képernyő tetején található fül a kezelő számára különféle nézeteket és vezérlőelemeket kínál a vágási munka megtervezéséhez.

Process setup (Folyamat beállítás):

A PROCESS SETUP (FOLYAMAT BEÁLLÍTÁS) teszt fül a vágni kívánt anyag megadására szolgál. A megadás után frissíti a CUT PARAMETERS (VÁGÁSI PARAMÉTEREK) értékeit a CUT CHART (VÁGÁSI TÁBLÁZAT) paraméterekhez viszonyítva.

- **Material (Anyag)** a vágni kívánt anyag típusa.
- **Thickness (Vastagság)** az anyag vastagsága.
- **Current (Áram)** a vágáshoz használt áramerősség.
- **Plasma Pressure (Plazmanyomás)** megjeleníti a megadott áramerősség / vastagság párhoz szükséges megfelelő légnyomást.
- **Selected Process (Kiválasztott folyamat)** a CUT PARAMETERS (VÁGÁSI PARAMÉTEREK) értékeit a PLASMA (PLAZMA) vagy a MARKING (JELÖLÉS) paraméterekhez igazítja. (kizárólag **FLEXCUT™ 125 CE**)



Cut Parameters (Vágási paraméterek):

A CUT PARAMETERS (VÁGÁSI PARAMÉTEREK) és az AVHC fül minden paramétere helyezi a fáklyát az anyaghoz viszonyítva a megfelelő helyzetbe működés közben. A legtöbb paraméter megtalálható a **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** kézikönyvben a vágás számítási táblázataiban.

Cut Parameters	
Transfer Height	0.160
Pierce Height	0.160
Cut Height	0.080
Pierce Delay	0.300
Retract Height	0.250
Arc Voltage	110.00
Feedrate	280

- **Transfer Height** (átviteli magasság) az a távolság, ameddig a fáklya visszahúzódik az anyagtól, hogy kialakítson egy vezető ívet, mielőtt a fúrási magasságig mozdul.
- **Pierce Height** (fúrési magasság) az a távolság, amelyen a fej az anyag felett helyezkedik el a fúrás közben.
- **Cut Height** (vágási magasság) a fáklya csúcsa és az anyag teteje közötti távolság vágás közben.
- **Pierce Delay** (fúrési késleltetés) az az idő, amely alatt a fáklya áttöri az anyagot, mielőtt a mozgást végrehajtja.
- **Retract Height** (visszahúzási magasság) az a magasság, amelyre a fej a projekt során gyors utak alatt fel fog emelkedni.
- **Arc Voltage** (Ívfeszültség) a feszültség kiszolgálóegység összehasonlító értéke. Ha SAMPLE VOLTAGE mintavételi feszültséget használ, akkor a vágás alatt ez módosul.
- **Feedrate** (előtolási sebesség) megjelenik/beáll az FEEDRATE OPTIMAL (OPTIMÁLIS ELŐTOLÁSI SEBESSÉG) értékre a vágási táblázatokban az alkalmazott anyagvastagságnak és a vágási intenzitásnak megfelelően.

Graphics View (Grafikus nézet):

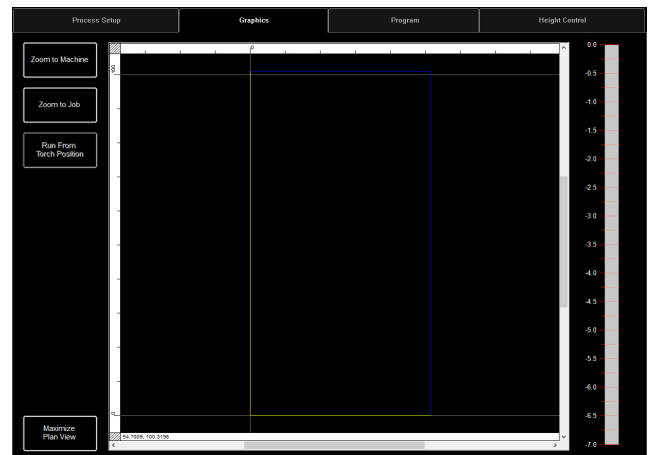
MACHINE LIMITS (GÉP HATÁRÉRTÉKEI) lehetővé teszi a gép határértékeinek megjelenítését kék színben. A fej helyzetét fehér keresztezett vonalak mutatják. A Plazma eszközhöz rendelt pályák piros színnel vannak megjelenítve. A pneumatikus markerhez rendelt pályák zöld színnel vannak megjelenítve. A gyors pályák szürke pontozott vonallal vannak jelölve.

Zoom to Machine (Nagyítás a gépre) lehetővé teszi a nagyítást a gép programozott határaiig.

Zoom to Job (Nagyítás a munkára) lehetővé teszi a nagyítást a betöltött projektre.

Run From Torch Position (Futás a fáklya pozíciótól) újakezdi a munkát onnan, ahol a fáklya állt, amikor megállt.

Maximize Plan View (Tervnézet maximalizálása) az összes nézetet egy képernyőn jeleníti meg.

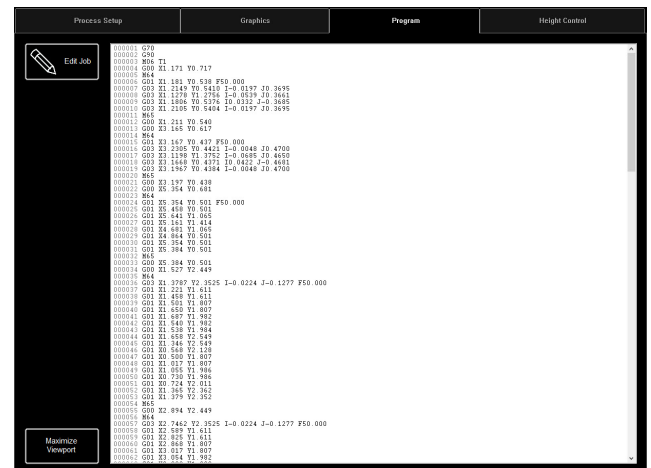


Program View (Program nézet):

Ez lehetővé teszi a betöltött projekt g-kódjának megjelenítését.

Edit job (Munka szerkesztése) lehetővé teszi az aktuális g-kód megnyitását egy szövegszerkesztőben.

Maximize Viewport (Nézetablak maximalizálása) az összes nézetet egy képernyőn jeleníti meg.



Height Control View (Magasságvezérlő nézet):

Megjeleníti egy grafikonon a szerszám tartó mozgását működés közben.

Trace Pause/Resume (Nyomkövetés szünet/folytatás) szünetelteti a grafikont nyomkövetés esetén.

Trace off/on (nyomkövetés ki/be) ki és be kapcsolja a vezérelt emelőegység állomás kijelzését.

Maximize Viewport (Nézetablak maximalizálása) az összes nézetet egy képernyőn jeleníti meg.



Datum / Program Zero Group (Datum / Nulla program csoport):

Ez a csoport ellenőrzi a gép elindítását, valamint a folyamatban lévő munkákat.

Datum:

A Datum több jellemzővel rendelkezik. A gép első indításakor a Datum bekapcsolja a motorokat, és mozgatja a gépet, hogy kialakítsa a nulla pontot (**MACHINE ZERO (GÉP NULLA)**).

Miután a fáklya át lett helyezve a bal alsó sarokba, a gép készen áll a működésre.



Run Job (Munka futtatása):

A RUN JOB (MUNKA FUTTATÁSA) elindítja a VMD-be betöltött munkát.



Stop:

A STOP gomb leállítja a gépet bármilyen mozgás vagy folyamat során.



Reset (Visszaállítás):

Visszaállítja a munkát. Ha a munka elkezdődött és nem fejeződött be, akkor visszaállítást kell végeznie, a munka újratekésítéséhez.



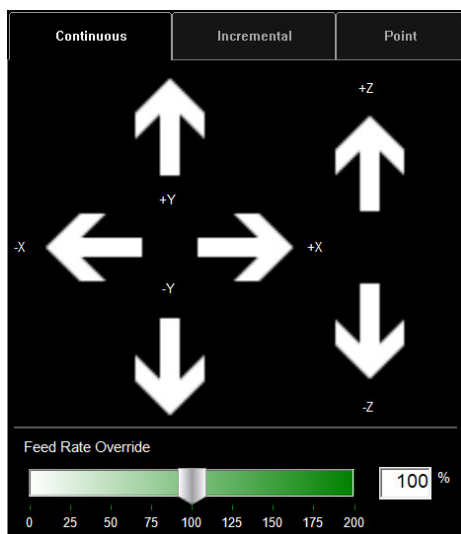
Active Run/Dry Run (Aktív futás/Száraz futás): Ez a gomb átvált az **ACTIVE RUN (AKTÍV FUTÁS)** és a **DRY RUN (SZÁRAZ FUTÁS)** üzemmódok között.

- **ACTIVE RUN (AKTÍV FUTÁS):** Ez aktiválja a fáklyát, amikor elvégez egy munkát.
- **DRY RUN (SZÁRAZ FUTÁS):** Ez kikapcsolja a fáklyát. DRY RUN (SZÁRAZ FUTÁS) módban a fáklya az összes mozgást szimulálja anélkül, hogy a fáklyát aktiválná.



Jogging (Léptetés):

A Jogging (Léptetés) lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy mozgassa a fejet az irány nyíl megnyomásával. A JOGGING (LÉPTETÉS) csoport fűlekkel rendelkezik, lehetővé téve a fej mozgását a megfelelő helyre az asztal bármely részén.



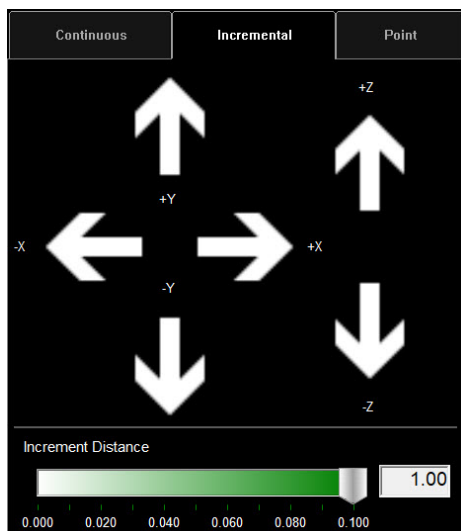
Jog (Lépés):

A JOG (LÉPÉS) gombok az asztal mozgásai szerint vannak elrendezve. A JOG (LÉPÉS) gomb középpontja közelében történő lenyomása lassan mozgatja a fáklyát, és a széle felé történő lenyomása gyorsabban mozgatja. A JOG (LÉPÉS) ablak három különálló fűlből áll:

- Continuous (folyamatos)
- Incremental (növekményes)
- Point (pont).

Az ablak alján a FEED RATE OVERRIDE % (ELŐTOLÁSI SEBESSÉG FELÜLBÍRÁLÁS %) százalékos arány látható. Ez lehetővé teszi az aktív munka előrehaladási sebességének megváltoztatását. Ez a funkció az előtolás finomhangolására szolgál a lehető legjobb vágási minőség elérése érdekében.

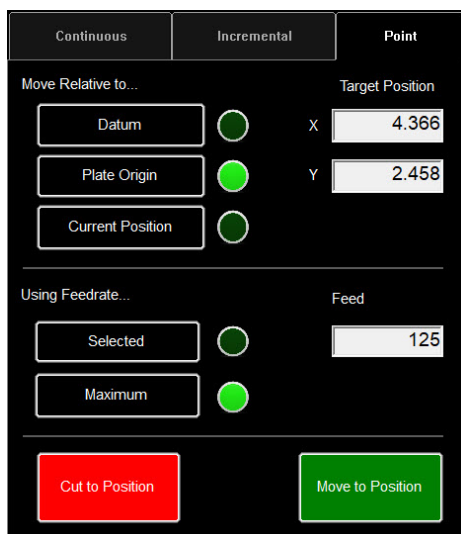
A folyamatos lehetővé teszi a fáklya mozgását mindaddig, amíg az ujját a nyílra nyomja.



Incremental Jog (Növekményes lépés):

Az egyik irányba történő lenyomás lehetővé teszi a fáklya elmozdítását ugyanabba az irányba a növekményes távolság-beállító sáv segítségével a távolság megváltoztatásához.

A beállító sáv lehetővé teszi a 0,000 és 0,100 közötti növekmény használatát. Bármelyik számot közvetlenül beírhatja a párbeszédpanelen.



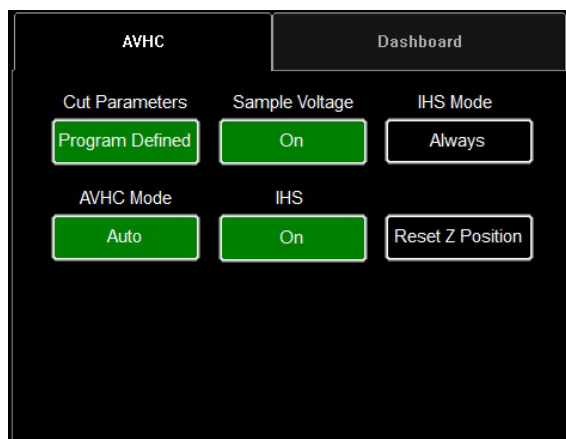
Point Jog (Pont lépés):

A Point Jog (Pont lépés) lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy meghatározza, meddig mozduljon el a fej és honnan. Válassza ki a fáklya kiindulási pontját, az előrehaladási sebességet és az X/Y koordinátákat, majd nyomja meg a MOVE TO POSITION (MOZGÁS POZÍCIÓRA) gombot.

A CUT TO POSITION (VÁGÁS POZÍCIÓRA) ugyanúgy működik, de követve az IHS szekvenciát és aktiválva a fáklyát. Ez segít eltávolítani a maradékokat és tökéletesíteni a vonalakat.

AVHC és Dashboard (Műszerfal):

Az AVHC (ív feszültség-magasság szabályozás) meghatározza a vezérlő „HOGYAN” kezeli a szerszámtartót. A műszerfal áttekintést nyújt a kezelőnek a fej helyzetéről és az egyéb állapotjelzőkről.



AVHC (Automatic Voltage Height Control - Automatikus feszültség-magasság szabályozás):

A vágási paraméterek átkapcsolhatók az előre beállított program és a felhasználó által meghatározott program között.

- Program Defined (Program által definiált) - A vágási paraméterek automatikusan vannak generálva az anyagtípus és az anyagvastagság alapján, amelyek a PROCESS SETUP (FOLYAMAT BEÁLLÍTÁS) fülben lettek megadva.
- User Defined (Felhasználó által definiált) - A vágási paramétereket a **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** kézikönyv vágási táblázatainak megfelelően kézzel is megadhatja.

A Sample Voltage (Minta feszültség) egy be / ki kapcsoló.

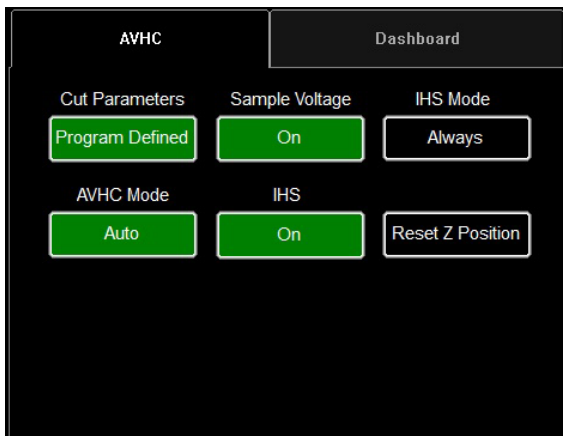
- Be (a következő MÓDDAL: AUTO): A vágás megkezdésekor a vezérlő megtanulja az ívfeszültséget, és fenntartja a vágási paraméterekben (CUT PARAMETERS) megadott kívánt vágási magasság értéket.
- Ki (a következő MÓDDAL: AUTO): Az AVHC beállítása csak a SET VOLTAGE (BEÁLLÍTOTT FESZÜLTÉS) és a CURRENT VOLTAGE (AKTUÁLIS FESZÜLTÉS) feszültségek alapján történik. Ha a SET VOLTAGE feszültség (BEÁLLÍTOTT FESZÜLTÉS) különbözik a CURRENT VOLTAGE feszültségtől (AKTUÁLIS FESZÜLTÉS), akkor a szerszámtartó beállítja a helyzetét a különbség figyelembevételére érdekében.
- Be/Ki (AVHC MÓDDAL: KÉZI): Ez a funkció le van tiltva.

Az **IHS MODE (IHS MÓD)** az anyag magasságának észlelésére szolgáló eljárás és a furatok közötti reakció módja.

- Optimal (Optimális): Az Optimális mód elvégzi az anyag kezdeti (ohmikus) érzékelését, és az anyag vastagságán alapuló paramétert alkalmaz egy másik ohmikus érzékelés kezelésére. Ennek a folyamatnak a következtében a fej „függetleníti magát” az ohmikus érzékeléstől az anyag ezen vastagságáig, ezen paraméter alapján.
- Always (Mindig): A fej minden fúrásakor ohmikus érzékeléssel érzékeli az anyagot

Az AVHC MÓD lehetővé teszi a váltást a KÉZI és az AUTO üzemmódok között.

- Manual (Kézi) - A fáklya a meghatározott vágási magasságon marad, az anyag minden átfúrásakor. Ez vágás közben nem állítja be automatikusan a vágási magasságot.
- Auto (Automatikus) - A fáklya fenntartja a CUT HEIGHT (VÁGÁSI MAGASSÁG) értékben megadott távolságot és a plazmagenerátoron megjelenített a SET VOLTAGE (BEÁLLÍTOTT FESZÜLTÉS) feszültségérték és CURRENT VOLTAGE (AKTUÁLIS FESZÜLTÉS) feszültségérték alapján meghatározott anyagprofil.

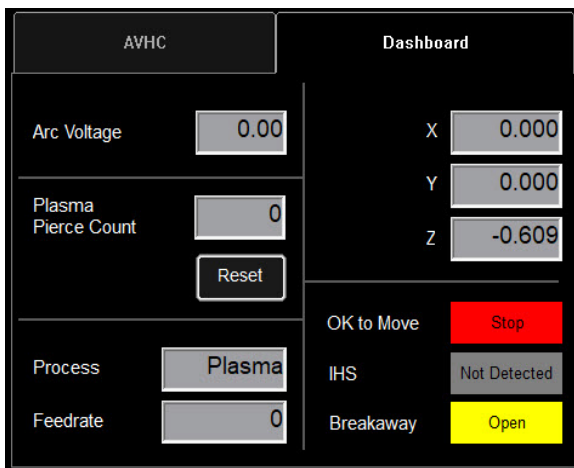


IHS (Initial Height Sense - Kezdeti magasságérzékelés): ez a paraméter aktiválja vagy deaktiválja az ohmikus érzékelési funkciót (OHMIC DETECTION).

- **BE:** A fej érzékeli az anyagot, amikor az ohmikus kupak érintkezésbe kerül az asztalon lévő földelt vezető anyaggal. Az érzékelés után a fej felemelkedik a TRANSFER HEIGHT (ÁTVITELI MAGASSÁG) előre beállított fúrási magasságra.
- **KI:** A fej elmozdul az előre beállított TOP OF MATERIAL (ANYAG TETEJE) magasságig (munka beállítás), és visszahúzódik a fúrási magasságig.

RESET Z POSITION (Z-HELYZET VISSZAÁLLÍTÁSA): visszaállítja a Z tengelyt nullára. Pozicionálás a végállás felé mozgatva a fejet, és visszaállítva a nulla helyzetét.

Dashboard (Műszerfal):



A műszerfal (Dashboard) megjeleníti a host (gazda) mutatóit és eszközeit a kezelő számára.

Arc Voltage (Ívfeszültség): megjeleníti a plazma ívfeszültség-visszacsatolását vágás közben.

Plasma Pierce Count (Plazma fúrás számláló): Ez a számláló a plazma fogyóeszközök által létrehozott furatok számának nyomon követésére szolgál. A számlálót a fogyóeszközök minden cseréje esetén vissza kell állítani.

Process (Folyamat): Megjeleníti az aktuális vágási folyamatot.

Feedrate (Előtolás): Megjeleníti az előtolási sebesség százalékát.

X, Y, Z: Mutatják a fáklya koordinátáit a géphez viszonyítva.

OK to Move (OK a mozgatásra): jelzi, amikor a plazma átfúrta a vágni kívánt lemezt, és készen áll a program elindítására.

IHS: jelzi, amikor megtörténik a lemez érzékelése az OHMIC (OHMIKUS) érintkezőn keresztül.

Breakaway (Leválás): azt jelzi, hogy a fáklya fejegység aktiválódott-e vagy sem.

Opciók választása:

Az opciók táblázata tartalmazza a hozzáadott opciók vezérléseit. Ezek a hozzáadott BE/KI vezérlőgombok csak akkor láthatók, ha engedélyezték őket az OPTIONS PANEL-ben (opciók panelje). Az alábbiakban megtalálja a lézermutató használatával kapcsolatos utasításokat. A csővágás opció nem érhető el a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** berendezésen.

Laser Operation (Lézer művelet):

A Laser Plate Finder (Lézerlemez-kereső) célja, hogy a kezelőpulton segítse a kezelőt a fáklyatest hozzávetőleges középső helyzetének megkeresésében a lemez felületén, egy piros lézerpontot rávetítve. Ez segíthet megtalálni a PLATE ORIGIN (LEMEZ KEZDŐPONT) pozíciót, elvégezni a lemez igazításait, valamint elvégezni egy száraz tesztet a lézerrel, jelezve a munkadarab hozzávetőleges vágási helyzetét.

Ennek az opciónak a megfelelő működéséhez elengedhetetlen, hogy a fáklya helyzete megfelelően be legyen állítva és a lemez vastagságának meghatározása el legyen végezve, mielőtt a programot nullára állítja, elvégzi a lemez igazítását vagy egy programot szárazon futtat (DRY RUN), a lézer aktiválásával.

Hogyan működik a lézer:

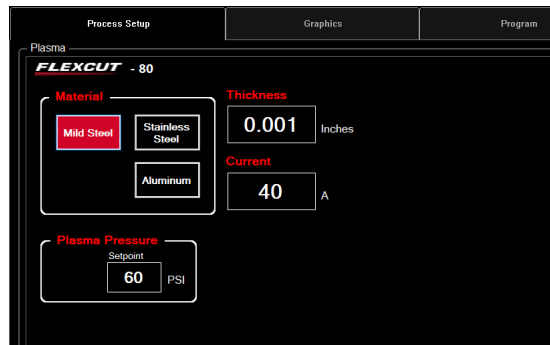
A lézer úgy van elhelyezve, hogy kis szöget zár be a fáklyával, úgy, hogy közvetlenül a középvonala alatt haladjon át. Ha a fáklya megfelelően van pozicionálva a gépen, és a lemeztvastagság meg van adva a rendszerben, akkor a z tengely elvégzi a pozíció beállítását az aktiválásakor, így a kivetített pont a lemez felületére mutat a fáklya középvonala alatt.

A lézer csak akkor aktiválható, ha a rendszer száraz futás módba van állítva, de automatikusan kikapcsol a rendszer aktív futtatásra állításakor és egy munkadarab-program végrehajtásakor.

1. lépés

A PROCESS SETUP (Folyamat konfigurálása) fülben adja meg a lemez vastagságát és a megfelelő vágási áramerősséget.

Váltás DRY RUN (száraz futás) módra.



2. lépés

Aktiválja a LÉZERT. A gomb ZÖLD színnel világít. A fej a megfelelő helyzetbe ereszkedik, és a lézer bekapcsol.



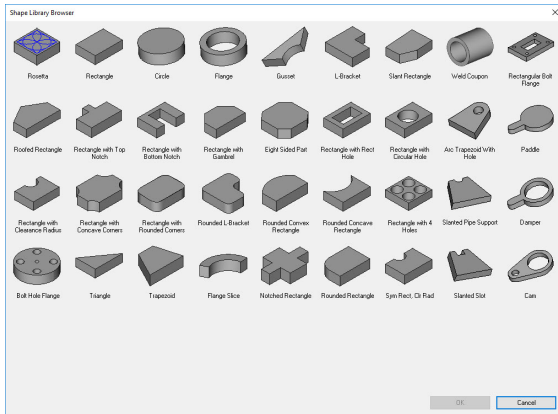
3. lépés

Mozgassa a fejet és használja a kijelzőt a PLATE ORIGIN (Lemez kezdőpont) beállításához, a lemez igazításának beállításához, a munka száraz futással történő elvégzéséhez vagy a lemez egyik pontjának megjelenítéséhez.

4. lépés

A lézer használatának befejezése után kapcsolja KI állásba a lézert. Ha ACTIVE RUN (AKTÍV FUTÁS) módra vált, a lézer automatikusan kikapcsol.

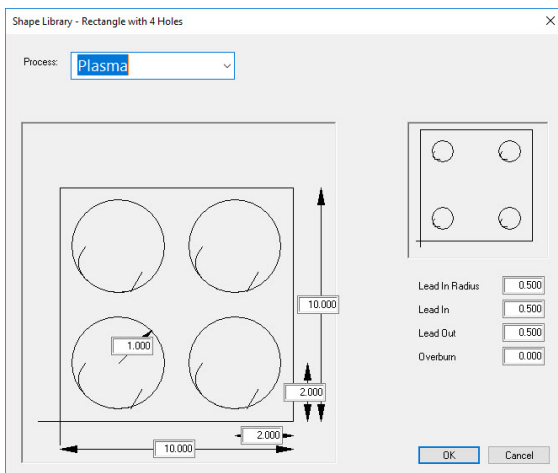
A VMD-ben a 36 standard forma bármelyikét előállíthatja anélkül, hogy ezeket a CAD szoftverében létre kellene hoznia.



A formák könyvtárának elérése:

A formák könyvtárának eléréséhez nyomja meg a SHAPE LIBRARY (FORMAKÖNYVTÁR) gombot a VMD képernyő felső részének közepén. A formák könyvtára a 36 leggyakoribb formát kínálja testreszabható méretekkel, be- és kilépéssel, előtolási sebességgel és eszközökkel.

Válassza ki a keresett formát, és nyomja meg az OK gombot. Ez megnyitja a kiválasztott forma formakonfigurációs eszközét.



A forma konfigurálása:

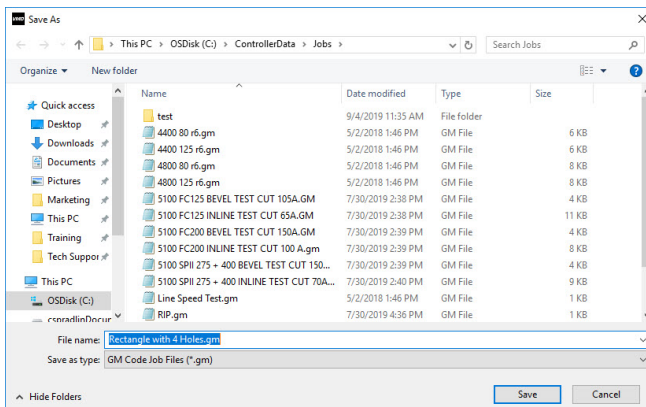
Először ki kell választania az alkalmazni kívánt eszközt. Plazma, lemezjelölő, vagy Oxy.

Lead In Radius (Bevezetési sugár) lehetővé teszi a belépési sugár létrehozását. Ha kábelbemenet szükséges, írja be a 0 értéket.

Lead In (Bevezetés): a fúrési pont mozgásának hossza a szerszám útvonalán. Általában 0,12-nél található.

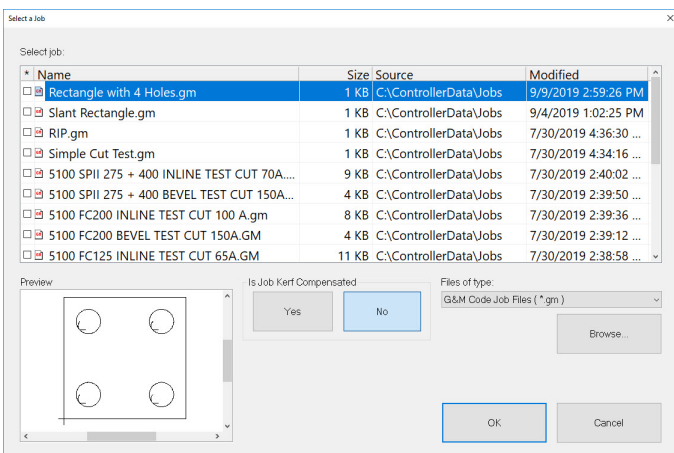
Lead Out (Kivezetés) a vágási útvonalon kívül létrehozott vágás hossza. Ha a plazmát használja, adjon meg 0 értéket.

Overburn (Túlégetés) a vég / belépési pont után mért hossz. Vastagabb anyagokhoz vagy oxy eljárás esetén használható.



Miután rákattintott az OK gombra, a rendszer kéri, hogy mentse el a formát (SAVE). Kattintson duplán a JOBS (MUNKÁK) ikonra. Alapértelmezés szerint a fájl neve az a forma lesz, amelyet kiválasztott, és módosítható a felhasználói által meghatározott elnevezésre. A forma elnevezése után, nyomja meg a SAVE (MENTÉS) gombot.

A VMD betölti a feladatot az aktiváláshoz és átvált „NO KERF”-re (NINCS VESZTESEG).



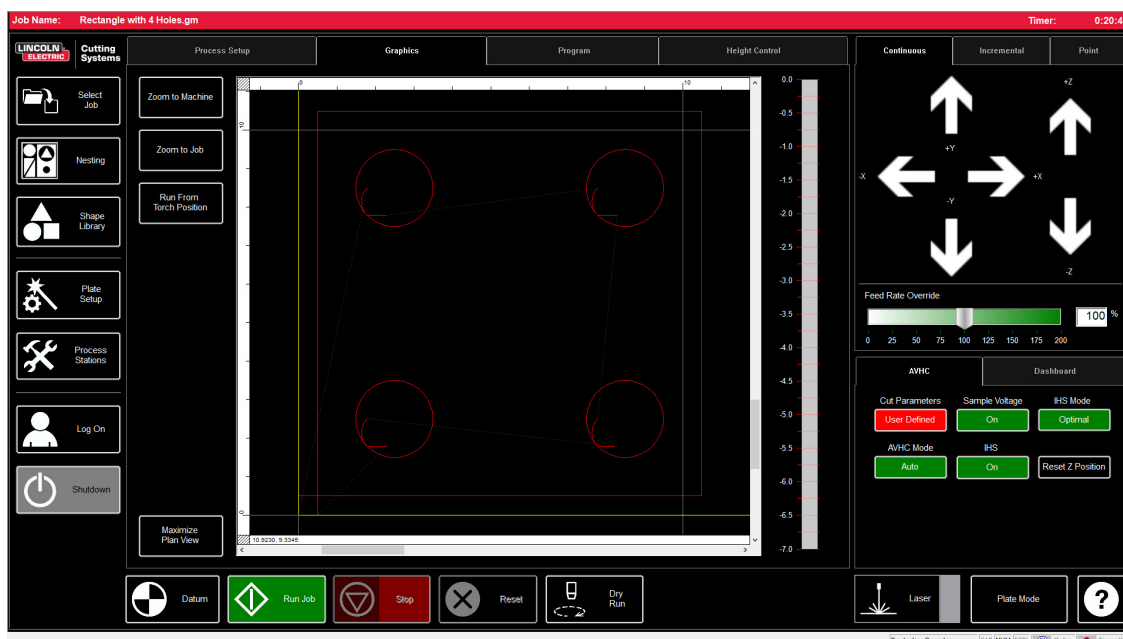
Nyissa meg a formát a VMD-ben:

A MAIN (fő) képernyőn nyomja meg a SELECT JOB (MUNKA VÁLASZTÁS) gombot. Ez lehetővé teszi a projekt kiválasztási képernyő megnyitását. Válassza ki a projektet a listából. Ha a formát nem a JOBS (MUNKÁK) mappába mentett, akkor nyomja meg a BROWSE (BÖNGÉSZÉS) gombot, és keresse meg a munkáját.

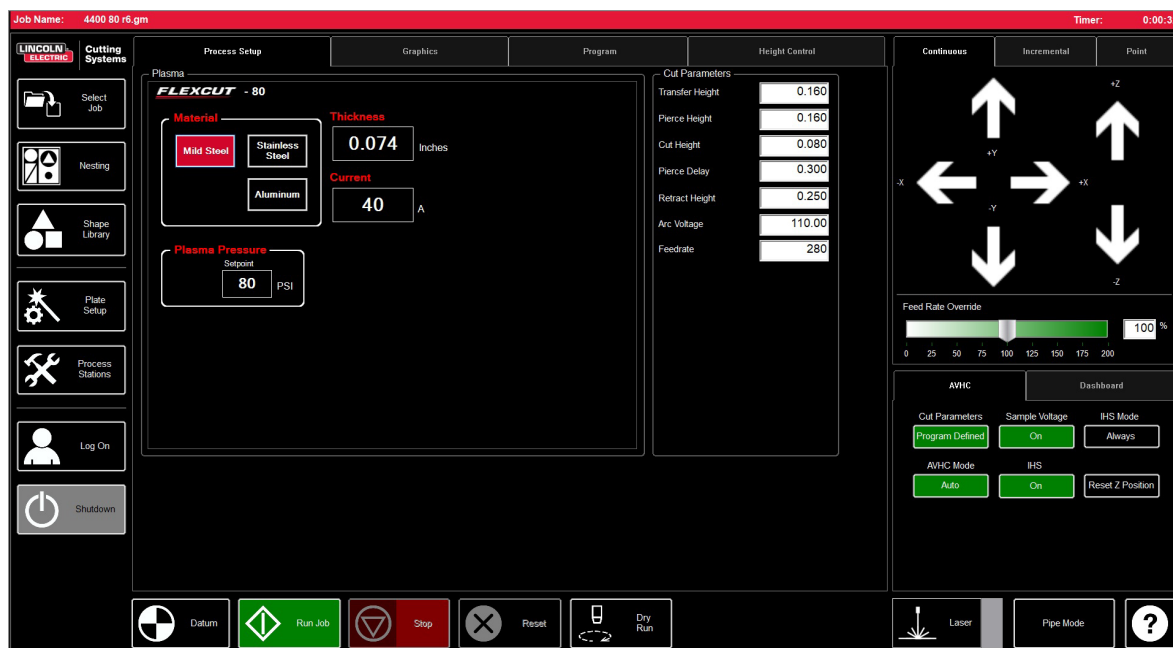
A MUNKA KOMPENZÁLVA VAN? A FORMA KÖNYVTÁR munkadarabjai nem alkalmasak a KERF (VESZTESÉG) kompenzációra. Válassza a NEM lehetőséget, és ez hozzáadja veszteséget az anyag vastagságának megfelelően.

A VMD Nest és a TMCAD ütemezett feladatokon **VÁLASSZA AZ IGEN LEHETŐSÉGET.**

Miután kiválasztotta, nyomja meg az ON gombot. A munka megjelenik a GRAPHICS (GRAFIKA) képernyőn.



Ha van egy végrehajtani kívánt GM formátumú fájl vagy létrehozott forma a VMD-ben, amely készen áll a vágásra, akkor egy egyszerű eljárás lehetővé teszi a munka elvégzését a VMD-n keresztül. Ez foglalkozik a projekt végrehajtásának munkafolyamatával.



Datum:

Amikor először indítja el a Visual Machine Designer programot, és bejelentkezik az Accumove vezérlőbe, be kell töltenie a gép konfigurációját és be kell kapcsolnia a motorokat. Egy képernyő megjeleníti a PLEASE SWITCH DRIVES ON (KÉRJÜK, KAPCSOLJA BE A MEGHAJTÓKAT) üzenetet. Nyomja meg a HIDE (ELREJTÉS) gombot, majd a bal alsó sarokban a DATUM gombot. A fáklya a gép határaitra mozdul és létrehozza a nulla pontot (MACHINE ZERO - GÉP NULLA PONT).



Projekt megnyitása:

Miután a nulla pont (MACHINE ZERO - GÉP NULLA PONT) ki lett alakítva, meg lehet nyitni egy projektet és elő lehet készíteni azt a vágásra. Nyomja meg a SELECT JOB (MUNKA KIVÁLASZTÁS) gombot, és keresse meg a fájlt.



A folyamat paraméterezése:

A PROCESS SETUP (Folyamat beállítása) fülben írja be az anyag vastagságát és az áramerősséget, amellyel a vágást tervezte. Ez kitölti a VÁGÁSI PARAMÉTEREKET a vastagság / áram pár esetén előre meghatározott paraméterekkel.

Ha eltérő anyagvastagság paramétert használ, mint az amelyet vágni szeretne, az eredmény nem fog megfelelni a specifikációknak!



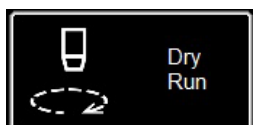
Plate Setup (Lemez paraméterezése):

Nyomja meg a PLATE SETUP (LEMEZ PARAMÉTEREZÉSE) gombot. A PLATE SETUP (LEMEZ PARAMÉTEREZÉSE) mozgatógombjainak használatával mozgassa a fáklya testét a vágandó lemez bal alsó sarkába.



Nyomja meg a SET PLATE ORIGIN (LEMEZ KEZDŐPONT BEÁLLÍTÁSA) gombot. Ez rögzíti a program PROGRAM ZERO (Program nulla pont) pontját vagy az abszolút koordinátákat (X=0: Y=0) a program esetén.

Nyomja meg a CLOSE (Bezárás) gombot.



A képernyő alsó részén váltson át DRY RUN (Száráz futás) módra. Nyomja meg a RUN JOB (MUNKA FUTTATÁSA) gombot. Ez „szimulálja” a betöltött programot a plazmafáklya aktiválása nélkül.

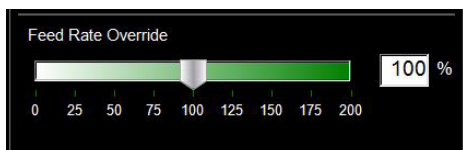
Ha elégedett a száráz futással és a gép mozgásaival, váltson a DRY RUN (SZÁRAZ FUTÁS) üzemmódból az ACTIVE RUN (AKTÍV FUTÁS) üzemmódba a betöltött program vágásának megkezdéséhez.



Nyomja meg a RUN JOB (MUNKA FUTTATÁSA) gombot.

Ha úgy találja, hogy a gép túl gyorsan mozog az anyag esetén, megváltoztathatja az előtolási sebességet a FEED RATE OVERRIDE% (ELŐTOLÁSI SEBESSÉG FELÜLBÍRÁLÁS %) csúszka segítségével.

Alapértelmezés szerint a csúszka 100%-ra van állítva. A százaléértéknek megfelelő lassításhoz mozgassa a csúszkát balra. Az előtolási sebesség növeléséhez húzza 100%-on túl.



Lineáris sebesség teszt:

A cél annak biztosítása, hogy az asztalról kikerülő vágások a lehető legjobbak legyenek. Ez azt jelenti, hogy a munkadarab alján minimális mennyiségű salak képződik, és a széleken minimális a letörés. Biztosítottunk egy vágási fájlt a táplálási áramlás ellenőrzése érdekében a tápárammal vágni kívánt anyag esetén. A LINE SPEED TEST (LINEÁRIS SEBESSÉG TESZT) a projektek listájában szerepel, és az anyag minden vastagságán el kell végezni a vágási táblázatban megadott áramerősségeken, hogy vizuális jelzéseket kapjon a kimeneten. A vágás teszt egy 76,2 mm x 101,6 mm-es, 9 vonalból álló munkadarab. Minden vonal különféle sebességen történő működéssel van programozva, és szemlélteti a sebesség vágási minőségre gyakorolt hatásait.

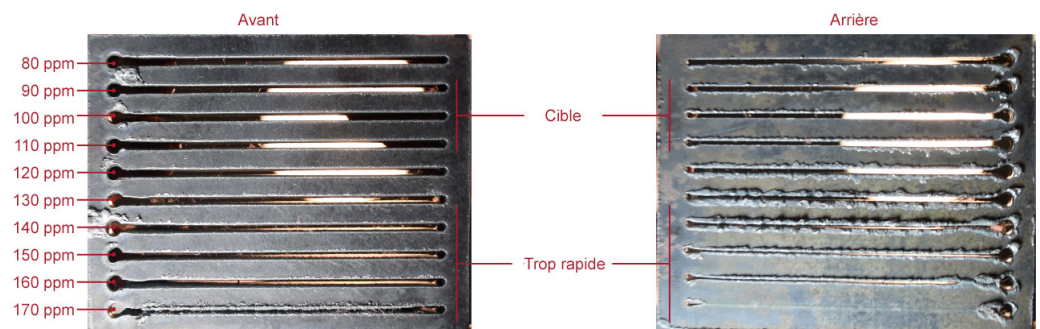
A FEED RATE OVERRIDE% (ELŐTOLÁSI SEBESSÉG FELÜLBÍRÁLÁS %) 100-as értékénél az első vonal 4,3 m/perc sebességgel vág, és minden vonal 10 ipm-mel csökken az utolsó sorig, amely 80 ipm-re van állítva, a külső kerület pedig 100 ipm értékű. Ha a FEED RATE OVERRIDE% (ELŐTOLÁSI SEBESSÉG FELÜLBÍRÁLÁS %) értékét 50-re állítja, akkor a vonalak 85 és 40 között változnak, a külső 50-es értékével. Ellenőrizze az áramerősséget és az anyagvastagságot a vágási táblázatban. Módosítsa a PROGRAM FEEDRATE OVERRIDE% (PROGRAM ELŐTOLÁSI SEBESSÉG FELÜLBÍRÁLÁS%) értékét, ha több vagy kevesebb táplálási áramlásra van szüksége az anyag vastagságától és a betáplálás áramerősségétől függően.

- Töltse be a LINE SPEED TEST.gm fájlt
- Adja meg az AVHC paramétereket a kivágási táblázatnak megfelelően.
- Mozgassa előre a fejet a bal alsó sarokig. Állítsa be a PROGRAM ZERO (PROGRAM NULLA) pontot
- Indítsa el a lineáris sebesség tesztet (LINE SPEED TEST).

A teszt befejezése után néhány elemet ellenőrizni kell. A vágás tetején tiszta vágást szeretne látni, túlzott letörés nélkül. Az ideális az, ha a vágási vonal szélessége fentről lefelé azonos.

A hátoldalon megfigyelheti a vágás szélességét és a salak felhalmozódását. A kulcs a 3. és 4. sorban rejlik, amelyekben a legkevesebb salak van. A salak eltávolításának is egyszerűnek kell lennie. Az optimális sebesség általában a három, viszonylag tiszta vonal felső végének felel meg. Az egyenes vonalak viszonylag tiszta vágással rendelkeznek, de a vágások „belseje” lassabb sebességgel lesz végrehajtva, a mozgás jellege és a gép mechanikája miatt. Ezzel a három elemmel Ön tudja, hogy a belső rész ugyanolyan tiszta lesz, mint az egyenes vonal.

A Line Speed Test (lineáris sebesség teszt) vágása:



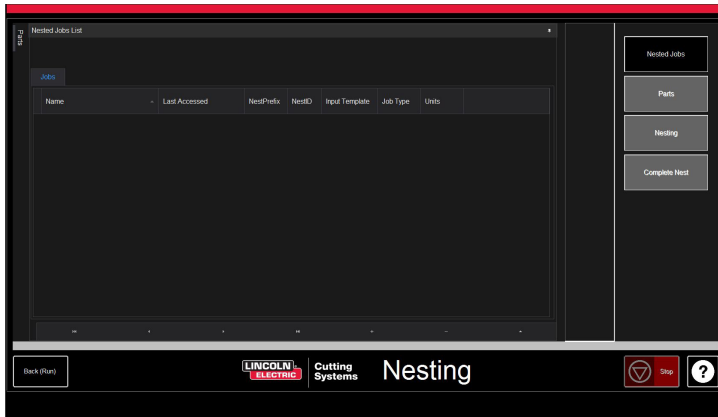
Tehát ebben a példában az ipm 110-90 lesz a legjobb sebesség ehhez az anyagvastagsághoz és áramerősség-beállításhoz. Mostantól ezt a folyamatot kell használni minden anyagvastagság esetén, amelyet vágni szeretne, hogy megkapja a megfelelő sebességet. A létrehozás után ezek a kuponok felhasználhatók vizuális vágási diagramként, vagy használhatja a mellékelt lapot a paraméterek dokumentálásához.

Készítse el saját vágási táblázatát

Ennek a modellnek a használatával saját lineáris vágási táblázatot hozhat létre a lineáris sebesség-teszt segítségével.

Anyagvastagság Típus	Áramerősség	Vágási se- besség	Lyukasztás késleltetése	Lyukasztási magasság	Vágási ma- gasság

A VMD segítségével szabálytalan munkadarabok beágyazása végezhető el. Ez lehetővé teszi DWG és DXF fájlok importálását anélkül, hogy a külső CAM szoftverre lenne szükség a megfelelő G-kód létrehozásához. Az BEÁGYAZÁS alkalmazza a kivágási rés korrekcióját és a Lead In (Bevezetés) értéket minden funkcióra. Létrehozza a megadott anyag méretéhez rendelkezésre álló legszűkebb beágyazást.



Először kattintson a NESTING (BEÁGYAZÁS) gombra, és a képernyőn megjelenik a NESTED JOB LIST (BEÁGYAZOTT MUNKÁK LISTÁJA).

Új beágyazás elindításához nyomja meg a NESTED JOBS (BEÁGYAZOTT MUNKÁK) gombot.

Válassza a NEW NESTED JOB (ÚJ BEÁGYAZOTT MUNKA) pontot, és megnyílik az ADD NESTED JOB (BEÁGYAZOTT MUNKA HOZZÁADÁSA) párbeszédpanel.



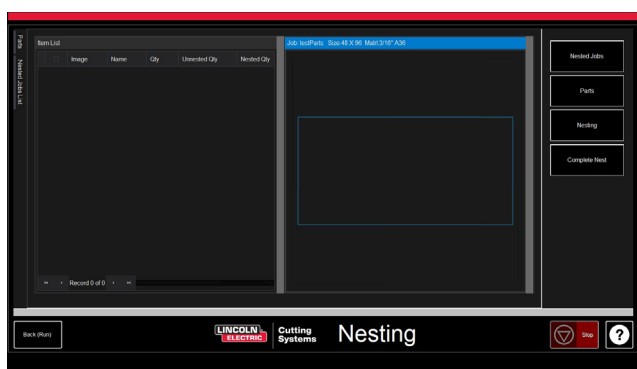
Nested Job Name:	
Nest Prefix (Job Number):	8
Material:	3/16" A36
Sheet Length (Y):	48
Sheet Width (X):	96
Table:	4400
Plasma:	FlexCut 125
CutGas:	AIR_AIR
Amps:	45

Ebben a párbeszédpanelben írja be a beágyazás nevét a NESTED JOB NAME (BEÁGYAZOTT MUNKA NEVE) mezőbe. Ez lesz a projekt fájlneve. Az összes következő párbeszédpanel legördülő listát tartalmaz

Keresse meg a vágni kívánt anyag vastagságát és a munkadarab méretét.

Válassza ki az alkalmazott plazmavágó asztalt/szerszámot az alkalmazásnak megfelelő áramerősséggel és nyomja meg a SAVE (MENTÉS) gombot.

Parts



Az ITEM LIST (ELEMÉK LISTÁJA) megnyílik a NEST LAYOUT (BEÁGYAZÁS ELRENDEZÉS) mellett. Munkadarabok hozzáadásához lépjen a jobb oldalon található eszköztárra, és nyomja meg a PARTS (munkadarabok) gombot. Ez lehetővé teszi a munkadarabok listájának megnyitását. Válassza ki az IMPORT CAD DRAWINGS (CAD RAJZOK IMPORTÁLÁSA) pontot a DXF/DWG fájlok esetén. Ez megnyitja a PART SELECTOR (MUNKADARAB VÁLASZTÓ) pontot.

Parts

Alkalmazza a munkadarab elérési útját:

A képernyő tetején található a FILE TYPE (fajltípus), SOURCE (forrás), és DESTINATION (cél) pont.

File Type (Fajltípus): átvált a DXF és DWG típusú fájlok között.

Source (Forrás): a fájl forrásának helye (azaz flash meghajtó, munkamappa)

Destination (Cél): a kimeneti fájlok mentésének helye. Az alapértelmezett VMD mappa helye: C:\ControllerData\Jobs

Import CAD Drawing(s)

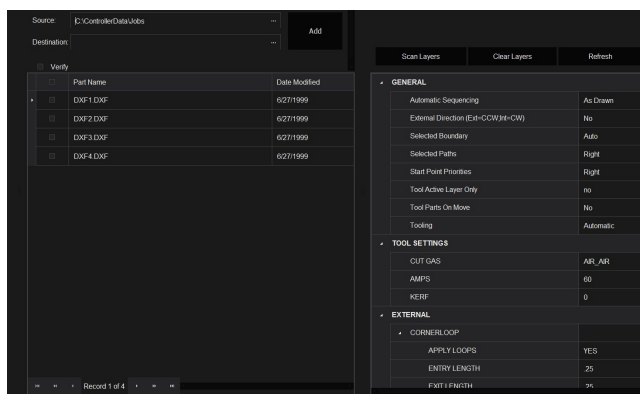
A két jelölőnégyzet VERIFY és ARTWORK:

A VERIFY (ELLENŐRZÉS) megjeleníti a munkadarabokat, hogy megvizsgálja az egyes munkadarabok rétegeit és egyéb részleteit. Az ARTWORK (MESTERRAJZ) az eszközpályákat ONLINE eszközpályákká változtatja, és megkerüli a veszteség beállításait.

A jobb oldalon a munka tulajdonságai (JOB PROPERTIES) találhatóak, amelyek a munkadarabokra alkalmazhatók.

Az importálási tulajdonságok (IMPORTING PROPERTIES) magukban foglalják a POST és a fájlimport alapvető változtatásait.

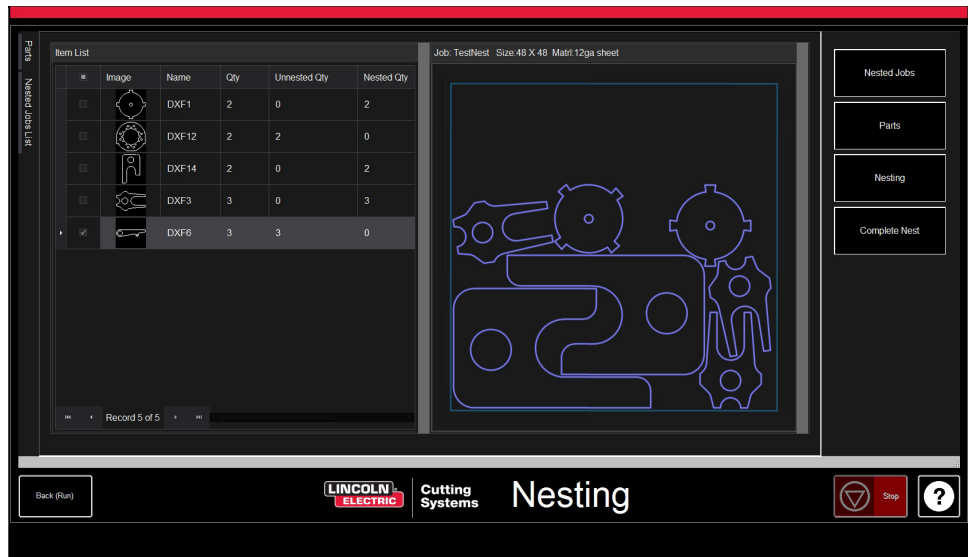
Az eszközi tulajdonságai (TOOLING PROPERTIES) között szerepel a szerszám útvonalának beállítása a sorba rendezéshez, a kivágási rés korrekciója és a kábelbemenetek. Módosítsa ezeket a paramétereket, ha speciális bemenetekre vagy kivágási rés átmérőkre van szüksége.



Beágyazás végrehajtása:



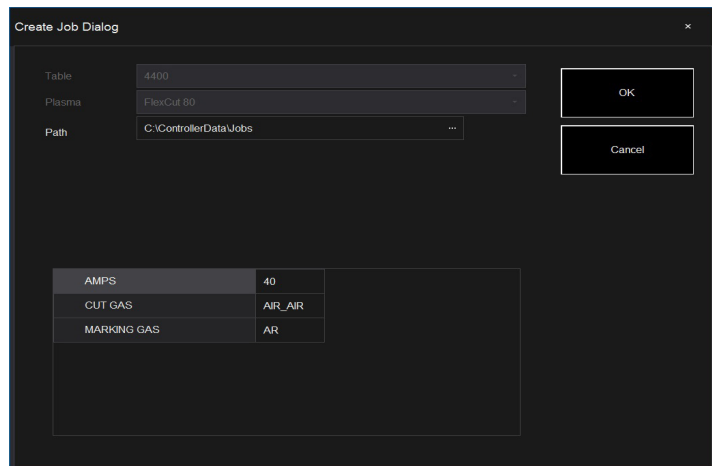
Ha az összes munkadarab mennyisége megfelelő, lépjen a jobb oldali listába, és válassza a NESTING (BEÁGYAZÁS) lehetőséget. Nyomja meg a NEST (BEÁGYAZ) gombot egy előugró ablak megjelenítéséhez, amely kéri az összes (ALL) munkadarab vagy a kiválasztott munkadarabok (SELECTED) kijelölését. Végezze el a kiválasztást és nyomja meg az OK gombot. Ez elrendezi a munkadarabjait az anyagon, és megjeleníti az elrendezést a Job (Munka) képernyőn



A beágyazás befejezése:



Ha a beágyazás nem igényel szerkesztést, vagy ha egy munkadarabról van szó, akkor a jobb oldali eszköztáron választhatja a COMPLETE NEST (beágyazás befejezése) lehetőséget. Ez megnyitja a CREATE JOB (munka létrehozása) párbeszédpanelt. Jelölje meg, hová szeretné menteni a munkát, és ellenőrizze a kivágás áramerősségét. Ezután nyomja meg az OK gombot.



A beágyazás megnyitása a VMD-ben:



A beágyazás képernyő (NEST) bal alsó részén nyomja meg a VISSZA (RUN - FUTÁS) gombot, amellyel visszatér a VMD RUN (VMD FUTÁS) képernyőhöz. Ezt követően a beágyazás végrehajtásához lépjen a SELECT JOB (FELADAT KIVÁLASZTÁSA) pontra, és keresse meg a fájlt. Az AVHC lapon váltson az AVHC CUT CHARTS-ról (AVHC VÁGÁSI TÁBLÁZATOK) a CHARTS-ra (TÁBLÁZATOK). A fájlban az optimális értékek automatikusan kitöltik a vágási paramétereket (CUT PARAMETERS) a megadott anyagvastagság és áramerősség alapján.

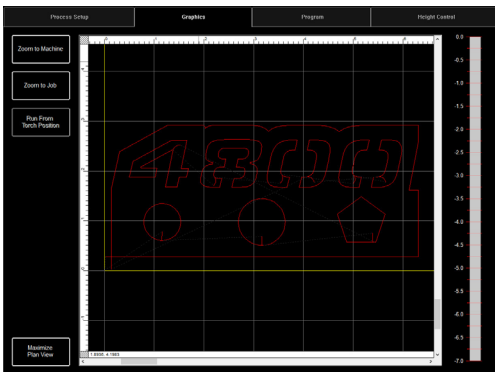
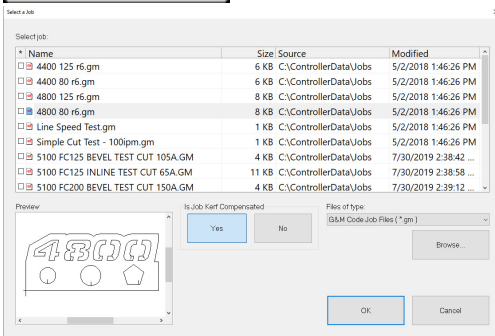
Kezelje és futtassa a fájlt, ugyanúgy mint minden normál fájlt.



Az első tesztvágás elvégzése

Számos tesztfájl már le lett töltve a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** számítógépre tesztelés és a vágás minőségének ellenőrzése céljából. A LINE SPEED TEST (Gépsor sebesség teszt) és a SIMPLE TEST CUT (Egyszerű tesztvágás) tesztek segítenek meghatározni a megfelelő vágási sebességet hüvelyk/percben (IPM) a lemez vastagságának a generátoron beállított aktuális értékkel történő vágásához. Az 1530W-65A-5mm_V1.gm fájlok minőségi tesztvágások. Ezek egyike a gyárban le lesz vágva, mielőtt a gép elhagyja az összeszerelő gépsort, a működés szállítás előtti ellenőrzése érdekében. Erősen javasoljuk, hogy az első vágás a 1530W-65A-5mm_V1.gm legyen, annak ellenőrzése érdekében, hogy a gép állapota nem változott-e szállítás közben. Kérjük, keresse meg a víztartályban található gyári tesztmintát, és töltsön be egy 5 mm-es lágyacél darabot az összehasonlító vágási teszt elvégzéséhez.

A **LINC-CUT® S 1020w-1530w** esetén használja az 1530W-65A-5mm_V1.gm fájlt.



Ha bármikor le kell állítania a gépet, nyomja meg a leállítógombot az érintőképernyőn.



1. Forgassa el az ESTOP gombot negyed fordulattal.

* Ha megjelenik egy WINDOWS óra, csúsztassa felfelé az ujját a monitoron. Írja be a „cncop” szöveget a jelszó kérésekor. Nyomja meg a nyilat, amikor a rendszer kéri.

2. A számítógép indítása után a Visual Machine Designer szoftver automatikusan elindul.

3. Nyomja meg a DATUM gombot a gép kezdőpontjának megadásához.

4. A PROCESS SETUP (Folyamat konfigurálása) fülben adja meg az anyag vastagságát (5 mm), valamint a plazma fogyóeszközök áramerősségét. **FLEXCUT™ 125 CE - 65 A** Ez betölti a vágási paramétereket a vágási táblázatokon alapuló megfelelő beállításokkal.

5. Nyomja meg a SELECT JOB (MUNKA KIVÁLASZTÁSA) gombot.

6. Keresse meg a 1530W-65A-5mm_V1.gm fájlt. Mivel ezt a fájlt egy eszköz készítette, EZ VESZTESÉG KOMPENZÁLT? Válassza az IGEN lehetőséget, és nyomja meg az OK gombot.

A többi xxxR6.gm fájl a **LINC-CUT® S 1020w-1530w**-tól eltérő berendezésnek felelnek meg - **FLEXCUT™ 125 CE**.

7. Nyomja meg a PLATE SETUP (LEMEZ PARAMÉTEREZÉSE) gombot. A görgetőgombokkal mozgassa a fáklyafejet a vágandó lemez bal alsó részéhez.

8. Nyomja meg a SET PLATE ORIGIN (LEMEZ KEZDŐPONT BEÁLLÍTÁSA) gombot. Ez rögzíti a programot nulla pontját (X=0: Y=0). Nyomja meg a BEZÁRÁS gombot.

9. A képernyő tetején nyomja meg a GRAPHICS (GRAFIKA) gombot a fájl megtekintéséhez.

10. Nyomja meg a RUN JOB (MUNKA FUTTATÁSA) gombot (a gép szikrákat okozhat)

11. A vágásra az alábbiak szerint kerül sor.

1. Először a belső körök és a sokszögek.
2. A számok kivágása ezután történik meg.
3. A külső kerület.

Miután a vágási fájl elkészült, hasonlítsa össze a gyártást az asztalhoz mellékelte vágással, hogy ellenőrizze a paramétereket és a vágási minőséget.

Gratulálunk az első vágásához!



A 4400 80 R6.gm vágása

Más szerszámokhoz hasonlóan ez a gép is karbantartást igényel. Ez a rész a napi, a havi és az eseti feladatokkal foglalkozik, a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** megfelelő működési állapotban tartása érdekében.

Napi karbantartás

A plazma elektromos táplálása:

A plazma tápegységet és a fáklyatestet ellenőrizni kell az anyagvastagság mérései között és a vágás előtt. Távolítsa el a fogyóeszközöket és ellenőrizze, hogy ki kell-e cserélni azokat. Alkalmazza a következőket annak meghatározása érdekében, hogy mikor kell a fogyóeszközöket cserélni.

A **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** plazma táplálásának teljes karbantartási útmutatóját lásd az útmutatóban.

A kézikönyv egy példányának beszerzéséhez vegye fel a kapcsolatot a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** műszaki támogatással.



Az izolátor (kizárólag **FLEXCUT™ 125 CE** esetén):

Az elektróda elcsúszása az izolátorban az utóbbi kopásához vezet. Ha az elektróda már nincs megfelelően megtartva, ki kell cserélni az izolátort. Ellenkező esetben fennáll a fáklya károsodásának veszélye.



Az elektróda: figyeljen a csúcson található Hafnium mennyiségére. Minél nagyobb a kráter az elektródában, annál nagyobb az elektróda elhasználódása. Cserélje ki az elektródát, ha a központi mélység nagyobb, mint 0,06" (1,5 mm). Ellenőrizze továbbá, hogy nincsenek-e sötét színű csavart nyomok az elektróda csúcsa közelében. Bár ezek a jelek nem függnék össze az elektróda élettartamával, szennyeződések jelenlétét jelzik a levegőellátásban, például túlzott páratartalmat vagy olaj jelenlétét.



A diffúzort rendszeresen ellenőrizni kell az esetleges akadályok vagy repedések azonosítása érdekében.



A fúvóidom a leggyakrabban cserélt fogyóeszköz. A fúvóidom cseréjének szükségességét mutató jelek egyike a túlzott salakfelhalmozódás és a vágásokon megjelenő ferde szög. Magán a fúvóidomon egy nagyobb nyílást vagy egy szabálytalan alakú lyukat észlelhet, ami a túlzott elhasználódást jelzi.



A CTP kupak a fogyóeszközök közül a legtartósabb, és csak akkor kell kicserélni, ha a korrózió, eltömődés vagy repedés fizikailag látható.

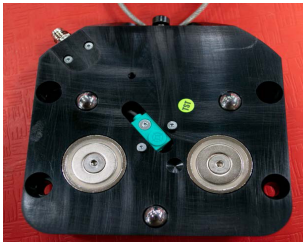


A védőkupak: tartsa a fény felé fordítva, és ellenőrizze, hogy egyik furat sincs elzáródva. Ha ez a helyzet, cserélje ki a kupakot. Ezek a furatok lehetővé teszik az inert gáz távozását, és az elzáródásuk megváltoztathatja a plazma ív alakját, és pontatlan vágásokat eredményezhet.

Ha nincsenek használatban, azt javasoljuk, hogy távolítsa el a fáklya fogyóeszközeit a következő használatig, hogy megakadályozza a korrózió kialakulását a csapokon.

Gép:

A ütközőelem-fáklya egység két mágnessel és három foggal rendelkezik, amelyeket meg kell tisztítani minden felhalmozódó salaktól, mivel ez eléggé eltávolíthatja a fáklyatartót az érzékelőtől és kiválthatja a fáklya-ütközőelem kioldódását.



Vigye a gépet referencia helyzetbe, és válassza le a fáklyatartót úgy, hogy a fáklyát alulról balra vagy jobbra húzza.

A hátlapnak most láthatónak kell lennie.

Ronggyal távolítsa el a fémtörmeléket a két mágnesről vagy a három pozícionálófogról.

A fáklya felszereléséhez először állítsa vonalba a fáklyatartó felső széléit, lassan visszahelyezve a fáklyát nyugalmi helyzetbe.

Havi karbantartás:

Gép:

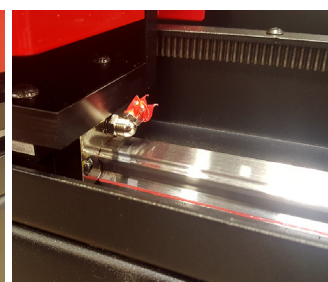
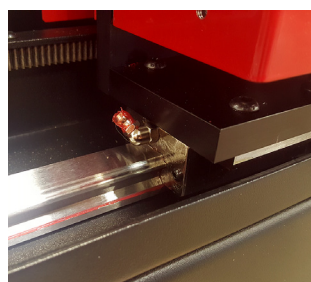
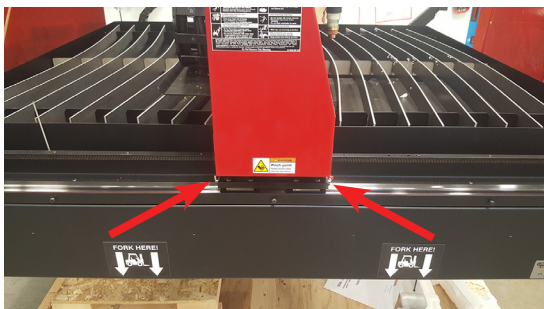
Mivel a keret lineáris síneken gördül, rendszeresen el kell végezni a sínen jelen lévő talpak kenését. A salak és a por felhalmozódása megakadályozhatja a talpak zavartalan működését, és problémákat okozhat a kereten, megakadályozva, hogy megfelelően mozogjon a síneken. Az ajánlott zsír a Mobil SHC Mobilith SHC 100 lítium-zsír. Helyileg beszerezhető. Töltse be a zsírpatront a zsírzópisztolyba, és az alsó sínek kenéséhez kövesse ezeket a lépéseket.

1. lépés Feszültség alatt álló géppel vigye a keretet az asztal közepére.

2. lépés Kapcsolja ki az Accumove vezérlőt, és lazítsa meg az oldalsó fedelet a helyén tartó 3,175 mm-es hatlapfejű csavarokat, két fordulattal. **NE TÁVOLÍTSA EL EZEKET A CSAVAROKAT.**

3. lépés Csúsztassa az oldalsó fedelet úgy, hogy a csavarok át tudjanak menni a furatokon, és vegye le a fedelet.

4. lépés Miután eltávolította a fedelet, a „zerk” csatlakozók láthatók lesznek, rögzítse a zsírzópisztolyt és addig működtesse a pumpát, amíg a zsír ki nem lép a rekesz alján. Kenje meg az első és hátsó „zerk” csatlakozókat.



Helyezze vissza a hosszanti fedelet.

5. lépés

FONTOS Csúsztassa el a fedelet úgy, hogy a csavarok visszatérjenek az eredeti helyzetükbe a kulcslyuk alján, és húzza meg a csavarokat 2 Nm nyomatékkal.

6. lépés

Ismételje meg az 1-5 lépéseket az asztal másik oldalán.

7. lépés

Távolítsa el a piros oldalsó burkolatot a keretről, eltávolítva a egyes burkolatokon a négy 3,175 mm-es hatlapfejű csavart.

8. lépés

A burkolatok eltávolítása után a „zerk” csatlakozók láthatók lesznek. Rögzítse a zsírpisztolyt, és működtesse a pumpát, amíg a zsír ki nem lép a zsebből, ahol a csavar és a rugó belép az egységbe.



9. lépés

Szerelje vissza a keret oldalsó burkolatait.



Ne helyezze ismét feszültség alá a gépet, amíg a hosszanti fedelek nincsenek visszahelyezve; enélkül a gép eredeti helyzetének beállítása nem lehetséges.

Eseti karbantartás:

A következők attól függenek, hogy a gépet milyen gyakran használják. Ha a gép hetente egyszer működik, a következő lépésekre nincs olyan gyakran szükség, mint a napi szenten működő gépek esetén.

Gumiharangok:

A harmonika védőelemek olyan fogyóeszközök, amelyek megvédik a keret belsejét a salaktól és a portól. Amikor a harmonika védőelemek már nem védik a keret belsejét, ki kell cserélni őket. Kérjük, vegye fel a kapcsolatot az értékesítés utáni szervizzel új harmonika védőelemek beszerzéséhez.



MEGJEGYZÉS: A LINC-CUT® S 1020w-1530w megfelelő rövid csavarhúzóval kerül kiszállításra. A harmonika élettartamának meghosszabbítása érdekében ne habozzon szétszerelni és összeszerelni a harmonikát, amikor azon hamis hajtást tapasztal.



Lécek

Az idő múlásával az elhasználódó lemezek összegyűjtik a salakot, amely egyenetlen vágási felületet és gyenge folytonosságot eredményez az asztalon, ami közvetlenül befolyásolja a vágás minőségét. Ebben az esetben cserélje ki az elhasználódó lemezeket új elhasználódó lemezekre. A **LINC-CUT® S 1530w** asztalokban használt elhasználódó lemezek mérete 5 mm x 50 mm x 1650 mm, és 5 mm x 50 mm x 1230 mm a **LINC-CUT® S 1020w** esetén. Ha a gépet elsősorban az asztal elülső részén végzett vágásra használják, akkor egy másik lehetőség az elhasználódó lemezek elforgatása hátulról előre és fordítva. Tisztítsa meg az elhasználódó lemezeket csiszológéppel, és fordítsa meg az elhasználódó lemezeket, hogy meghosszabbítsa használatukat.



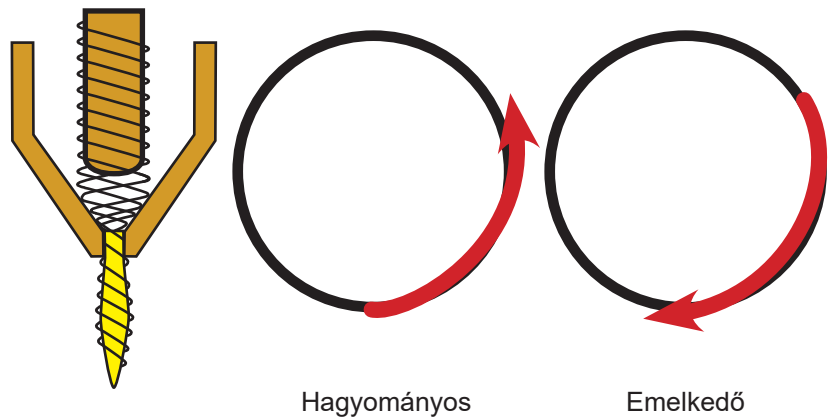
Víztartály

2-4 havonta le kell üríteni a tartályban lévő vizet, és meg kell tisztítani a tartályt. Az asztal bal hátsó részén található egy 12,7 mm-es vízszelvény. A víz eltávolítása érdekében vegye fel a kapcsolatot az EPA hatóságaival vagy a helyi vízügyi hatósággal. Miután a víz leürült, távolítsa el az összes fémdarabot, és ártalmatlanítsa a helyi és szövetségi előírásoknak megfelelően. Zárja le a csapot, és töltsse fel ismét az asztalt vízzel. A **LINC-CUT® S 1020w** 260 litert és a **LINC-CUT® S 1530w** 495 litert tartalmazhat. A **Lincoln Electric®** a „Plateguard Red” folyadék használatát javasolja adalékanyagként a vízben, a rozsdaképződés és a baktériumok szaporodásának megakadályozása érdekében.

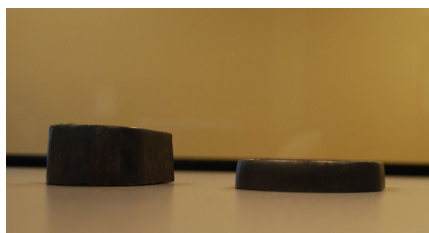


A **Lincoln Electric®** termékek vásárlóinak gondoskodniuk kell arról, hogy a fogyóeszközök, a folyadékok és az elhasznált gépek ártalmatlanítása a szövetségi és helyi előírásoknak megfelelően történjen.

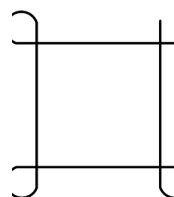
- Az élettöréseket a plazmagáz mozgása okozza, amikor az kilép fúvókából. A plazmavágás során ez a jelenség elkerülhetetlen. A nagyfelbontású plazmavágó szerszám kisebb élettörést idéz elő, mint a standard vágószerszám.
- A fáklya magassága, a levegő nyomása, a levegő minősége, a vágás iránya és a fogyóeszközök állapota mind befolyásolják az élettörést.
- A vágáshoz használt plazma ívekben a gáz örvényt képez. Ebből adódóan az ívek forgásiránya van, ami azzal jár, hogy a vágás egyik oldalán nagyobb élettörést alakít ki, mint a másik oldalon. A munkadarabon kialakuló élettörések csökkentése érdekében megfelelő haladási irányt kell alkalmazni.
- Megkülönböztetünk „hagyományos” és „emelkedő” vágási irányt. Hagományos vágás esetén a fáklya az óramutató járásával ellentétes irányban forog a külső vágásokon és az óramutató járásával megegyező irányban a belső vágásokon. Ez ellentétes az emelkedő vágás esetén, és ezzel a vágással érhető el a legjobb élettörés.
- Alapvetően a legjobb élettörés a mozgás irányától jobbra helyezkedik el.



- A sarkok meredekebb élettöréssel rendelkezhetnek, mint a normál vágások. Ennek az az oka, hogy a gép az irányváltoztatás elvégzése érdekében lelassul. Az alacsonyabb áramerősség bizonyos esetekben lassabb haladási sebességet eredményez, és csökkenti a sarkok „lassulási” élettörését.
- Az éles szögek nagyobb forma vágása esetén lehetségesek, amely a gép lelassítását és felgyorsítását egy selejt zónába helyezi. Ezt a vágást gyakran vastagabb anyagokon használják, ahol a sarok élettörés jelentősen növekszik.
- Az élettörés csökkentése érdekében rendszeresen cserélje ki a fogyóeszközöket. Ha a csúcs kopott vagy salakképződés alakult ki rajta ez a légáramot átirányíthatja, és véletlenszerű élettöréseket valamint a vágási minőség megváltozását idézheti elő. Az élettörés hibaelhárításakor mindig ellenőrizze a fogyóeszközöket.
- Az élettörés csökkentésének egyik legegyszerűbb módja a megfelelő sebességgel és magassággal történő vágás az anyag és az áramerősség alapján.
- Az állandó nyomáson biztosított, tiszta és száraz levegő szintén csökkenti az élettörést.



Élettöréssel rendelkező szegély



Sarokhurkok

Hogyan befolyásolja a fáklya helyzete az élettörést?

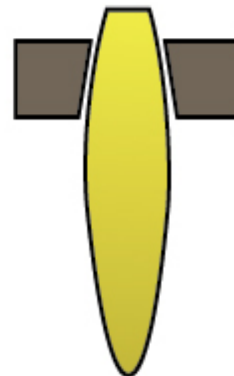
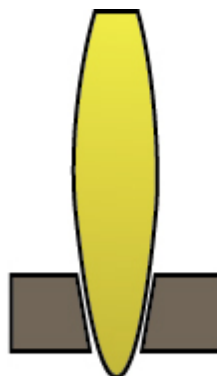
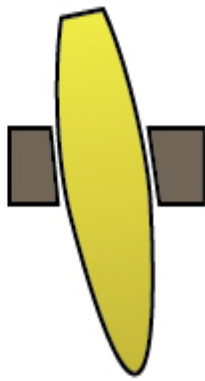
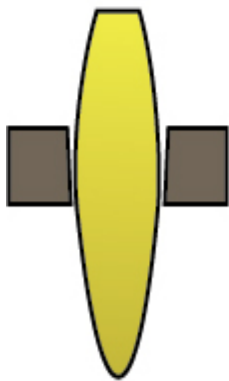
A fáklya megfelelő magassága
Az anyagra merőleges fáklya

Az anyaggal szöget bezáró fáklya

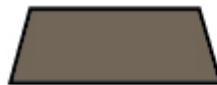
A fáklya magassága nem megfelelő
Túl magas fáklya

A fáklya magassága nem megfelelő
Túl alacsony fáklya

A fáklya helyzete vágás közben



A kész munkadarab élettörése



Azonos élettörés mindkét oldalon

Egyenetlen élettörés

Túlzott élettörés

Fordított élettörés

Minimális élettörés

Az egyik oldal egyenes lehet, Előfordul, hogy a vágás a másik túlzott mértékben le nem halad át az anyagon lehet törve

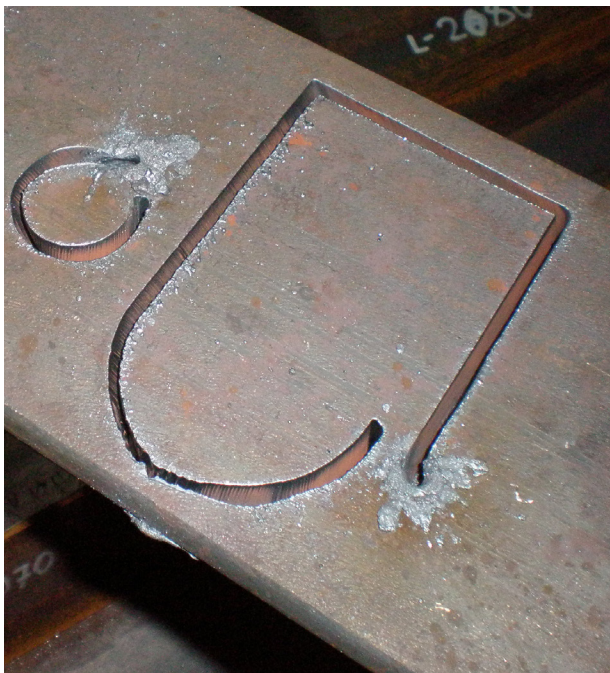
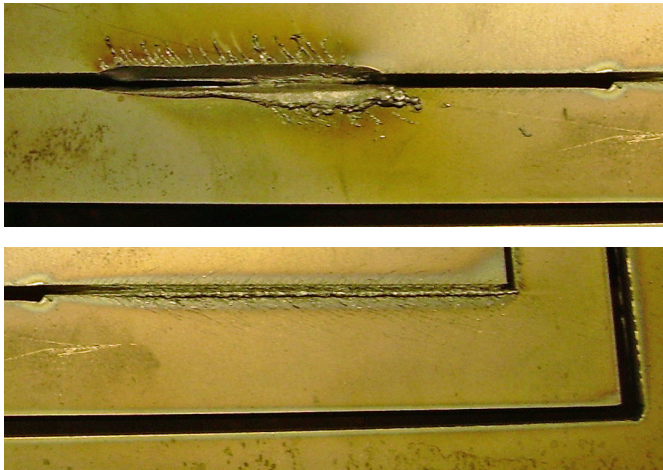
A fáklya érintkezésbe kerülhet az anyaggal, és meglökhetheti vagy megsértheti a csúcsot

A fagyóeszközök hosszabb élettartama

Ezt az elhasználdott csúcs okozhatja

Mi okozza a rossz vágásokat?

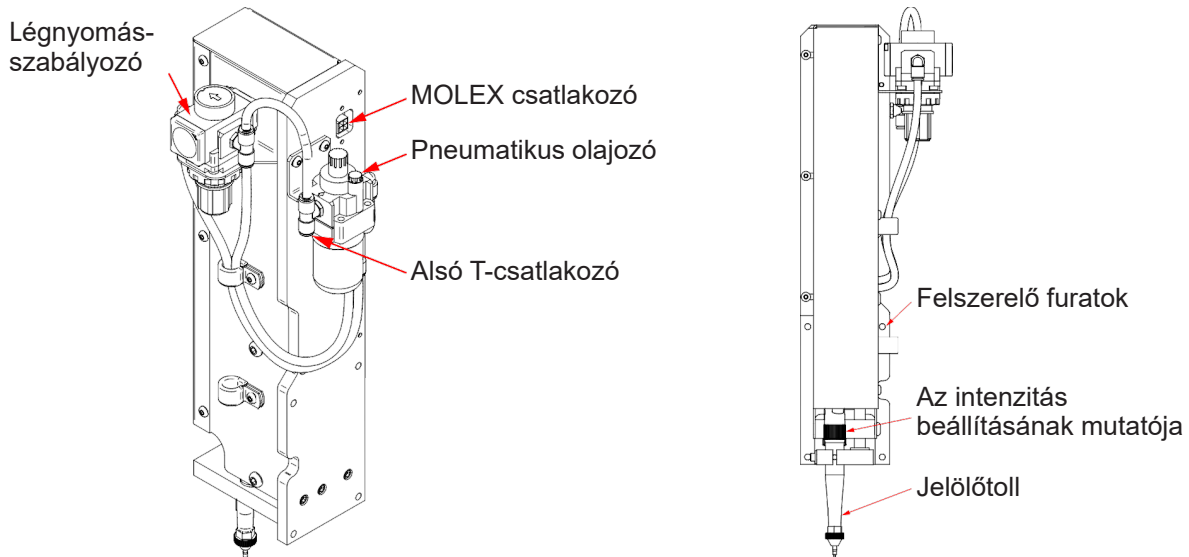
- Azok az esetek, amikor a fém nem lett teljesen átvágva, különböző problémákat jelezhetnek:
 - 1) A földelő bilincs nincs megfelelően rögzítve az anyaghoz
 - 2) A légnyomás csökkenése vagy növekedése
 - 3) Nedvesség jelenléte a levegőcsőben
 - 4) A táplálás lecsökkenése
 - 5) A fáklya érintkezése az anyaggal
(a legtöbb plazmavágó szerszám alacsony teljesítményű üzemmódbba lép, amikor érintkezésbe kerül az anyaggal, ami megakadályozza, hogy a vágás áthaladjon az anyagon).
- Amikor a gép elkezd mozogni, mielőtt egy munkadarab kész lenne, a vágás nem fejeződik be. Ebben az esetben a szünet idejét vagy a lyukasztási késleltetést úgy kell beállítani, hogy elegendő idő álljon rendelkezésre az anyag átlukasztására.
- Ha a vágás útja nem tér vissza a kiindulási ponthoz, akkor mechanikai csúszás vagy kapcsolódás történhetett. Bizonyos esetekben könnyű meghatározni, melyik tengely veszíti el a helyzetét. Vizsgálja meg a kérdéses tengelyt minden esetleges felhalmozódás vagy akadály szempontjából, amely kapcsolódást okozhat.



A jelölő egy pneumatikus oszcilláló gravírozó berendezés. Levegővel van táplálva. A szállított levegő egy sor pneumatikus hengert és egy mágnesszelepet működtet, amely az **Accumove** vezérlőegység vezérlő interfészén keresztül van aktiválva.

A jelölő által igényelt minimális légnyomás 6 bar, és a fogyasztása kb. 1,7 m³/h 6 bar nyomáson. A lemezjelölő normál üzemi haladási sebessége 750 és 1800 mm/perc közötti.

- Javasoljuk, hogy tesztelje a lemezjelölőt, hogy megtalálja a megjelölendő anyagnak leginkább megfelelő rezgés és előrehaladási sebesség beállításokat.
- A jelölőtoll intenzitás beállítással rendelkezik; ezek a paraméterek vezérik a toll oszcillációját és az 1-5 és kikapcsolt tartományt. Soha ne módosítsa az intenzitás beállítását, amikor a lemezjelölő be van kapcsolva.
- Mindig kövesse a gép használati útmutatójában leírt biztonsági utasításokat.
- A lemezjelölő telepítéséhez nem szükséges eltávolítani a fáklya egységet.
- A szállítás előtt a pneumatikus kenőelem nincs feltöltve a pneumatikus szerszámoknak megfelelő kenőolajjal. **Használat előtt tölts fel a pneumatikus szerszámot olajjal.**



Kicsomagolás:

Vegye ki a lemezjelölőt a csomagolásból, és ellenőrizze a tartalmát:

- Az összeszerelt jelölő.
- Pneumatikus csatlakozó szerelvény.
- Pneumatikus berendezés olaj (kb. 0,12 liter).
- 4 belső kulcsnyílású szerelvénycsavar (használja a géphez mellékelt csavarokat)

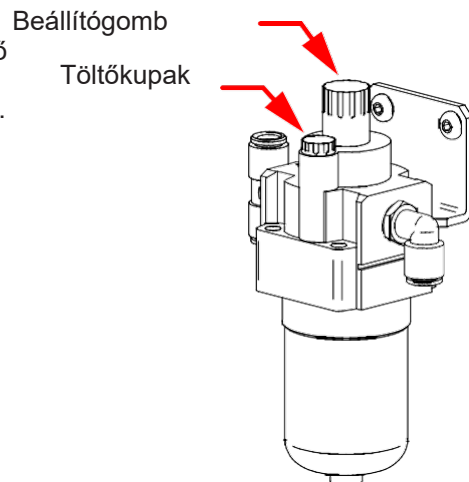
Szükséges szerszámok:

- Imbuszkulcs
- Laposfejű csavarhúzó
- Csavarrögzítő.

A pneumatikus kenőelem feltöltése:

A soros elrendezésű pneumatikus kenőelem eljuttatja a megfelelő mennyiségű kenőanyagot a toll belső elemeihez. Használjon kereskedelmi forgalomban kapható pneumatikus szerszám olajat.

1. Keresse meg a pneumatikus kenőelemet a jelölőegység hátsó részén.
2. Távolítsa el a töltőkupakot.
3. Töltsön be 0,02 és 0,04 liter közötti olajmennyiséget
4. Tegye vissza a töltőkupakot
5. Forgassa teljesen a beállítógombot az óramutató járásával megegyező irányban. Ezután forgassa el a csavarfejet 1-2 fordulattal. Ez a megfelelő kenést alkalmazza a jelölőtollra. Ha az olaj kifolyik a toll hegyéből, fordítsa el a csavarfejet 1 fordulattal.

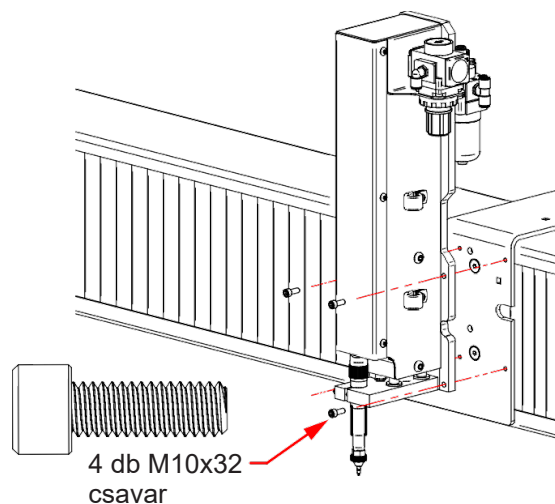


1. lépés

Vigye a keretet az asztal elejére, és feszültségmentesítse az **accumove** egységet. Kösse le a levegőcsatlakozót a plazma táplálás hátsó részén. Kapcsolja ki a levegő kompresszort és ürítse le a levegőcsöveket.

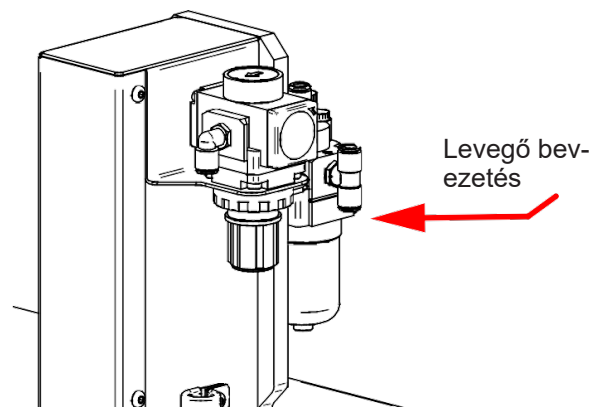
2. lépés

A vágófáklya jobb oldalán 4 furat található a jelölő felszereléséhez. Állítsa vonalba a jelölőt a 4 furattal, és húzza meg a szerelvényt a 4 csavarral (használjon csavarrögzítőt). A jelölő rögzítéséhez célszerű a jobb alsó sarokban kezdeni.



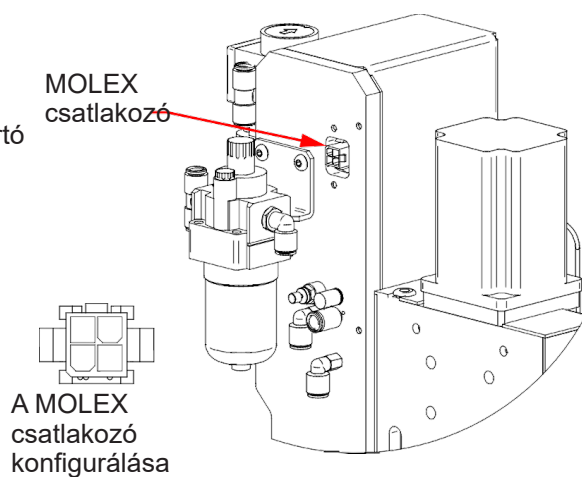
3. lépés

Csatlakoztassa a pneumatikus táplálást a „T” csatlakozóhoz.



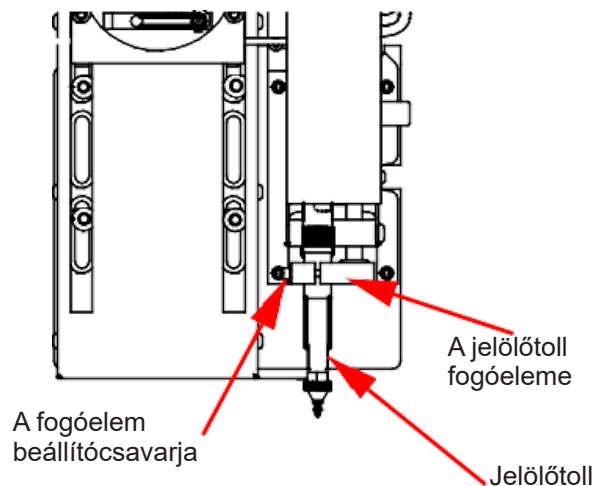
4. lépés

Keresse meg a 2x2 MOLEX kábelt a kábeltartó lánc kimeneténél. Kösse be a kábelt a csatlakozóba, amíg kattantást nem hall. Legyen óvatos, a csatlakozó beillesztése csak egy irányban lehetséges. **Ne erőltesse a csatlakozót.** Megfelelő egy vonalba állítás esetén a csatlakozónak könnyen beilleszthetőnek kell lennie.



5. lépés

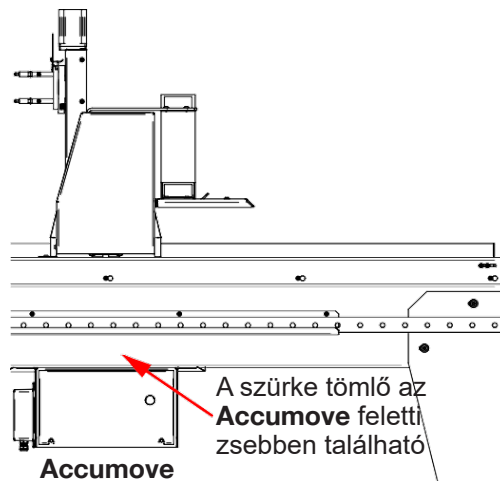
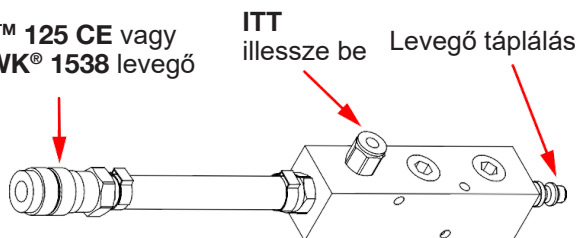
Ellenőrizze, hogy a jelölőtoll rögzítve van-e a fogóelemben. Ha a jelölőtoll meglazult, húzza meg a beállítócsavart.



6. lépés

A gép alatt, az **accumove** felett található a gép kábeltartó lánc. Keresse meg a sűrített levegő tömlőt, és csatlakoztassa a gép levegőbemenetéhez.

A **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** levegő táplálása



7. lépés

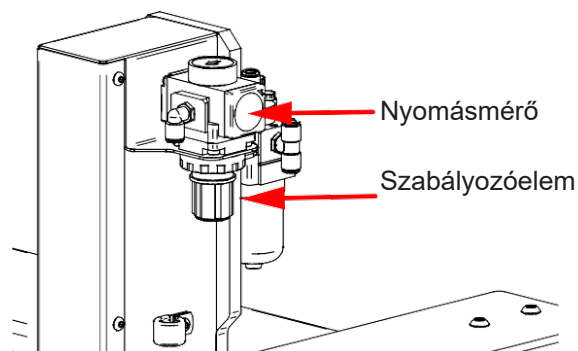
Csatlakoztassa a levegőcsöveket

8. lépés

Kapcsolja be a légkompresszort és ellenőrizze, hogy nincs-e levegőszivárgás. **A légnymás nem haladhatja meg a 8,3 bar értéket.**

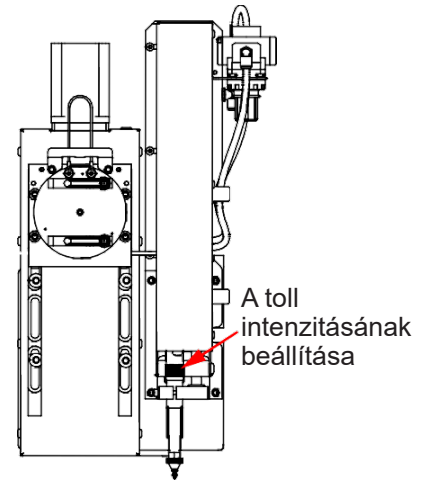
9. lépés

Állítsa be a jelölő szabályozóelemét 0,34 és 0,69 bar közötti nyomásra. Ezt a nyomást ki kell igazítani az **OFFSET** beállítása során, a beállítási folyamat későbbi szakaszában.



10. lépés

Állítsa a toll intenzitását kikapcsolt helyzetbe.

**11. lépés**

Kapcsolja be az **Accumove** egységet, és indítsa el a VMD szoftvert a gép számítógépén. Nyomja meg a „DATUM” gombot, és mozgassa a fáklyát az asztalra. Kattintson a „Tool Library” (Eszköztár) gombra. Ez a művelet egy új menüt hoz létre, amely két eszközt mutat:

- Plazma eszköz
- Jelölő eszköz

**12. lépés**

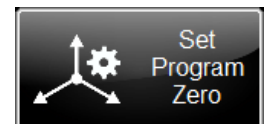
Kattintson a jelölő aktiválási gombjára.

13. lépés

3-4 alkalommal kapcsolja be és ki a jelölőt, hogy megbizonyosodjon arról, hogy a jelölő megfelelően működik. Állítsa be a megfelelő mozgást és sebességet a szabályozóelemmel.

14. lépés

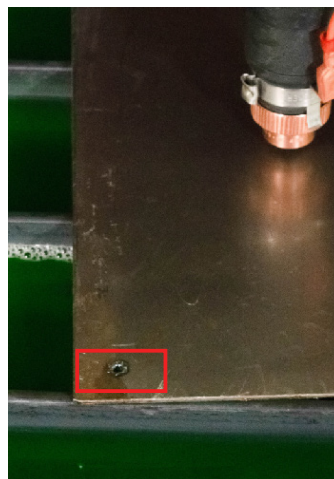
Határozza meg a **FLEXCUT™ 125 CE** vagy a **TOMAHAWK® 1538** és a gép paramétereit a felhasznált anyagnak megfelelően. Mozdassa a fáklyát a lemezre, és kattintson a „Set Program Zero” (Program nulla beállítása) elemre. Ez a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** berendezést gép alaphelyzetbe állítja, és lehetővé teszi a jelölő igazítását a következő lépésekhez. Ellenőrizze, hogy az „Active Run” (Aktív futás) felirat meg van-e jelenítve, vagy hogy a fáklya nem oldódik-e ki.



15. lépés

Kattintson a Plazma aktiválása gombra. Ez elindítja a magasság ellenőrzését, hogy a plazma berendezés elvégezzen egy fúrást a lemezben.

Amint a lemez át lett fúrva, kapcsolja ki a plazmát, hogy kioltsa a fáklyát.



16. lépés

Helyezze a jelölőt a korábban elkészített lyukra.

Állítsa be a helyet a VMD görgetőgombjai segítségével.

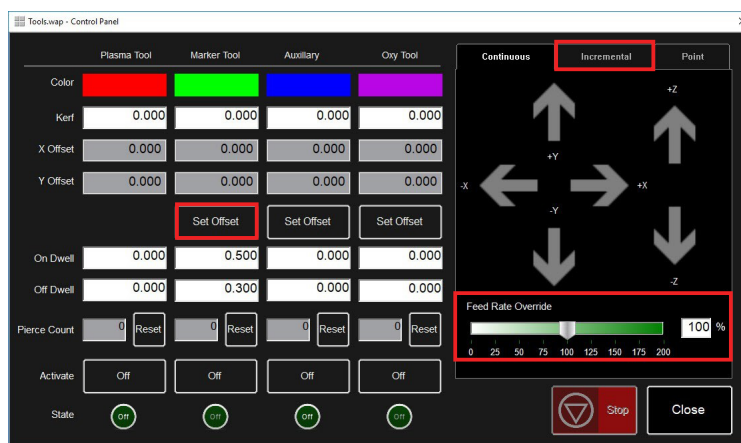
Ha az jelölőtoll közel van a furat helyéhez, kapcsolja át a „Continuous” (folytonos) rezgés módot „Incremental” (növekményes) értékre. Ez lehetővé teszi a pontosabb beállításokat. Állítsa a görgetőgombokkal, amíg a toll bele nem esik a lyukba.



Növekményes módban a gép a keretet egy meghatározott növekményes lépésközzel mozgatja a görgetőgombok minden egyes megnyomásakor.

17. lépés

Miután a toll hegye a furatba esett, kattintson a jelölők sorában található „Set Offset” (Eltolási beállítása) gombra. Ez automatikusan meghatározza az eltolási távolságot a jelölő és a plazma fáklya teste között. Többszörös munkavégrehajtásakor a vezérlő mozgatja ezt az eltolást a jelölő aktiválása előtt. A gép mindaddig tárolja a szerszám eltolásának adatait, amíg gyári visszaállításra nem kerül sor a gépen.



18. lépés

Deaktiválja a jelölőt. A jelölő az eredeti helyzetébe áll.

Ez a rész azokkal az alapvető működési hibákkal foglalkozik, amelyekkel a **LINC-CUT® S 1020w-1530w** készülék használata során találkozhat.

A gép hibái:

Probléma	Megoldás
Egy motor nem forog, amikor a gép DATUM „Gép eredeti helyzet felvétele” módba lép	Jelentkezzen be ADMINISZTRÁTORKÉNT. Töltse be újra a konfigurációt. Nyomja meg az OK gombot. Végezze el a gép DATUM műveletét. Ha a probléma továbbra is fennáll, vegye fel a kapcsolatot az ügyfélszolgálattal.
Gerenda ellenállásba ütközik a munkadarabok elkészítése során.	Zsírozza meg a csúszósínek talpait. Ha a probléma továbbra is fennáll, vegye fel a kapcsolatot az ügyfélszolgálattal.
A vágások nem merőlegesen lépnek ki, vagy minőségromlást mutatnak.	Ellenőrizze a plazma fáklya fogyóeszközeit, valamint a vágási táblázat paramétereit. Ellenőrizze, hogy a fáklya merőleges-e az asztalon lévő lemezre.

Szoftverhibák:

Probléma	Megoldás
Az „IHS” kezdeti magasságérzékelési fázis alatt az „ohmos érzékelés” visszajelző nem jelez sárga érzékelési állapotot, amikor a fáklya érintkezik az anyaggal.	Ellenőrizze, hogy a narancssárga ohmos vezeték csatlakozik-e a fáklya csatlakozójához. Ellenőrizze, hogy az anyag felülete nem tartalmaz-e rozsdát vagy korróziót, amely megakadályozhatja az elektromos érintkezést a védelemmel. Olvassa el az „Ohmos érzékelés” hibaelhárítási útmutatót.
A kezdeti magasságérzékelési fázisban a fáklya nem ereszkedik le és nem érzékeli az anyagot, hanem inkább begyűjti a fáklyát a levegőben.	Távolítsa el a CTP kupakot a fáklyatestről, és ellenőrizze/tisztítsa le a fogyóeszközöket a salaktól, és tisztítás után helyezze vissza azokat. Ellenőrizze a munka beállításában (Job Setup), hogy az ohmikus érzékelés engedélyezve van-e. Ellenőrizze a munka beállításban (Job Setup), hogy az IHS mód Mindig (Always) értékre van-e állítva.
Hiba: „IHS Failure: Check VFC Ground” (IHS hiba: Ellenőrizze a VFC földelést)	Ellenőrizze, hogy a narancssárga ohmos vezeték csatlakozik-e a fáklya csatlakozójához. Ellenőrizze, hogy az anyag felülete nem tartalmaz-e rozsdát vagy korróziót, amely megakadályozhatja az elektromos érintkezést a védelemmel. Olvassa el az „Ohmos érzékelés” hibaelhárítási útmutatót.
Hiba: „IHS Failure: Clear slag from consumables” (IHS hiba: Tisztítsa le a salakot a fogyóeszközökről) Anélkül, hogy a fáklya érintkezne az anyag felületével.	Távolítsa el a CTP kupakot a fáklyatestről, és ellenőrizze/tisztítsa le a fogyóeszközöket a salaktól, és tisztítás után helyezze vissza azokat. Cserélje ki a fogyóeszközöket új elemekre, beleértve a CTP kupakot is. Ellenőrizze a narancssárga ohmikus vezetékét a földelés esetén.
A fáklya átlukasztja az anyagot, de nincs mozgás.	Ellenőrizze, hogy az ISO-kódba beprogramozott sebesség és a sebesség túllépési százaléka megfelelő-e. Ellenőrizze, hogy a fáklya elegendő anyagot tartalmaz-e az átlukasztási pontban ahhoz, hogy a plazma teljes teljesítményű vágási ívet hozhasson létre. Ellenőrizze, hogy az Aux bemeneti kábel be van-e kötve az Accumove vezérlő hátsó részébe.

Szoftverhibák: (folytatás)

Probléma	Megoldás
Az első vágás során a fáklya mozgatása közben a fáklya orra érintkezik az anyaggal és leállítja a gépet.	Ellenőrizze, hogy a vágási magasság a megfelelő értékre van-e állítva. Ellenőrizze, hogy az automatikus/kézi AVHC üzemmód Auto értékre van-e állítva. Ellenőrizze, hogy a „Sample voltage” (Mintafeszültség) mód BE értékre van állítva. Ellenőrizze, hogy a gép megállásának helyén a gép nem halad-e át egy korábbi vágáson, vagy nem ütközik-e egy előző vágás salakjaiba.
A vágás során a fáklya elegendő távolságra húzódik vissza az anyagtól, és az ív meggyúlik vagy kialszik.	Ellenőrizze, hogy a vágási magasság a megfelelő értékre van-e állítva. Ellenőrizze, hogy az automatikus/kézi AVHC üzemmód Auto értékre van-e állítva. Ellenőrizze, hogy a „Sample voltage” (Mintafeszültség) mód BE értékre van állítva. Ellenőrizze az ívfeszültség mérőkábelének csatlakozását a VFC egység és a plazma generátor között.
A fáklya követi a rész körvonalait, de nem gyullad be.	Ellenőrizze, hogy a Dry Run/Active Run (Száras futás/Aktív futás) gomb jelzi az Aktív futást. Ellenőrizze, hogy az OK to Move (Mozgatás OK) opció engedélyezve van-e a gép beállító paneljén. Ha az OK to Move (Mozgás OK) opció ki van kapcsolva, ellenőrizze a plazma generátoron jelzett hibákat.
A VMD képernyőn az „Accumove Controller Not Connected” (Accumove vezérlő nincs csatlakoztatva) képernyő jelenik meg több mint 30 másodpercig.	Zárja be teljesen a VMD szoftvert, kapcsolja ki legalább 30 másodpercre az Accumove vezérlőt. Ezután kapcsolja be az Accumove vezérlőt, várjon 30 másodpercet és nyissa meg a VMD szoftvert. Ellenőrizze, hogy a piros Ethernet-kábel csatlakoztatva van-e a számítógéphez és az Accumove vezérlőhöz Ellenőrizze, hogy a piros Ethernet-kábel be van-e kötve az Accumove 2 vezérlők jobb oldali vagy legkülső portjába.

Szoftverhibák: (folytatás)

Probléma	Megoldás
A fáklya-ütközőelem visszajelzője sárga, és úgy tűnik, hogy nincs csatlakoztatva, még ha a fáklya a megfelelő helyzetben is van.	Ellenőrizze, hogy a fáklya-ütközőelem vezetéke és a mágnesen lévő salak nem akadályozza-e a fáklya megfelelő és teljes pozicionálását. Ellenőrizze az érintkezési pontokat a korrózió jeleinek észlelése érdekében, tisztítsa meg és kenje be azokat, hogy biztosítsa a fáklya-ütközőelem megfelelő működését. Ellenőrizze, hogy a fáklya-ütközőelem kábele csatlakozik-e a fáklya-ütközőelemhez, és az Accumove vezérlő hátsó részéhez, és szükség esetén helyezze vissza.
A gép Datum módban végzett eredeti helyzet beállítása során a gép a mechanikus végállásokba mozdul, a motorok „morgó” zaja mellett.	Ellenőrizze, hogy a bemeneti kábelköteg teljesen be van-e kötve a vezérlő (Accumove 2) hátsó részébe.
A fáklya nem húzódik vissza, amikor a vágások között mozog, de automatikusan leáll.	Mozgassa a Z tengelyt a működési út végére, és kattintson a Reset Z (Z visszaállítása) gombra, majd kattintson a Run Job (munka elvégzése) gombra. Ellenőrizze, hogy a visszahúzási magasság értéke a kívánt visszahúzási magasságra van-e beállítva a vágások között.
A programban félúton egy határérték túl lesz lépve az X vagy Y tengelyen.	Egy program futtatásakor a rendszer meghatározza, hogy a g kód következő sora a gépet a normál működési tartományban tartja-e vagy sem. Ha ez az üzenet jelenik meg, a program túlságosan nagy ahhoz, hogy beleférjen a gépen a jelenlegi nulla kiindulási helyzetbe. Ellenőrizze a Program Zero (Program nulla) pont kiindulási helyzetét. A kijelzőpanel használatával ellenőrizze, hogy a munkadarab meghaladja-e a gép korlátját, és állítsa be ennek megfelelően a nulla pozíciót és/vagy a programozott pontot.
A fáklya átkerül a lemezre, de nem fúrja át azt teljesen, nem történik mozgás.	Ellenőrizze a vágószerszám munkavezetékének csatlakozását a géphez. Ellenőrizze, hogy a vágandó lemez érintkezik-e az asztal elhasználandó lemezeivel, és hogy semmi sem akadályozza ezt a kapcsolatot. Ellenőrizze, hogy a lyukasztási magasság az ajánlott értékekre van-e állítva, ne a paraméterekben, hanem vizuálisan a gépen.

Szoftverhibák: [folytatás]

Probléma	Megoldás
A vezérlő nem kapcsol be (Accumove 2).	Ellenőrizze, hogy a 24 VDC táplálás be van-e kapcsolva, és a kék LED világít-e. Ellenőrizze, hogy a táplálás megfelelően csatlakoztatva van-e az Accumove 2 vezérlő hátsó részén. Ellenőrizze, hogy a vészleállítás ki van-e kapcsolva.
A vezérlő rendelkezik egy villogó táplálás visszajelzővel (Accumove 2).	Egy bemenet testzárlatos, kösse le a kábelköteget a megszakítótól, a magasságellenőrző egységről és a bemenetről, és határozza meg, melyik csatlakozás idézi elő a visszajelző villogó állapotát. Javítsa meg a rövidzárlatot.
A VMD képernyőn megjelenik a „Please update the firmware” (Kérjük, frissítse a firmware-t) hibaüzenet.	A vezérlőre jelenleg letöltött firmware nem a szoftvernek megfelelő verzió. Jelentkezzen be adminisztrátorként, és töltsse be a firmware-t a gép beállításai - Speciális lapon, kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.
A gép egyik motorja nem mozog, amikor megpróbálja aktiválni a DATUM módot, vagy előre mozgatni a gépet	Kapcsolja ki az Accumove vezérlőt, és ellenőrizze, hogy az összes motorkábel-csatlakozás megfelelően a helyén van-e az Accumove vezérlő hátsó részén, valamint az egyes motorokon. Kapcsolja be az Accumove vezérlőt, és 30 másodperc után nyissa meg a VMD szoftvert. Jelentkezzen be adminisztrátorként, kattintson a gép konfiguráció gombjára, majd válassza a Konfiguráció betöltése lehetőséget. Válassza ki a gépnek megfelelő konfigurációs fájlt, majd kattintson az OK gombra. Indítsa újra a vezérlőt és a VMD szoftvert.

Szoftverhibák: [folytatás]

Probléma	Megoldás
A munka megdöntve vagy elforgatva jelenik meg a Munkaterv képernyőn.	Ellenőrizze, hogy a lemez megfelelően igazodik-e a bal alsó sarokban lévő program nullponthoz, majd az Align Corner (Sarok igazítása) menüpont kiválasztásával mozgassa előre kis mértékben a Pozitív Y tengelyt, majd kattintson a Szegélyek igazítása elemre. A gép visszatér a nulla helyzetbe. Térjen vissza a projekt kiválasztás (Select Job) pontba és nyissa meg újra a projektet. Ha a munkadarab nem jelenik meg megfelelően, akkor a probléma magában a g-code (ISO-kód) fájlban van, és újra létre kell hozni megfelelő módon.
Ha sor- és oszlop-beágyazást használ a VMD szoftverben, az összegyűjtési érték nem igazodik megfelelően.	Helyezze vissza a gépet datum helyzetbe, zárja be a VMD szoftvert és kapcsolja ki az Accumove vezérlőt 30 másodpercre. Kapcsolja be az Accumove vezérlőt, várjon 30 másodpercet és nyissa meg a VMD szoftvert.
Az „Execution Error External Pause” (Végrehajtási hiba külső szünet) hiba jelenik meg, amikor a Run Job (munka végrehajtása) gombra kattint.	Ellenőrizze, hogy a fáklya-ütközőelem visszajelzője a fő képernyőn a Not Connected (nincs csatlakoztatva) kijelzést jeleníti-e meg, és sárga színű-e. Szerelje vissza a fáklyát a fáklya-ütközőelemre, amíg a visszajelző szürke nem lesz, és a Connected (csatlakoztatva) feliratot jeleníti meg. Ellenőrizze, hogy a fáklya-ütközőelem kábele megfelelően a helyén van-e magában az egységben és az Accumove vezérlő hátsó részén.
Az „Execution Error External Pause” (Végrehajtási hiba túlfutás észlelve) hiba jelenik meg, amikor a Run Job (munka végrehajtása) gombra kattint.	Ha a gép végálláskapcsolói közelében dolgozik, állítsa alaphelyzetbe a program nulla pozícióját, és vigye az anyagot a gép határain túlra.
A „Limit Exceed in Z-axis” (Határérték túllépése a Z tengelyen) hiba egy munka végrehajtásakor fordul elő.	Mozgassa a Z tengelyt a felső működési út végére, és kattintson a Reset Z (Z visszaállítása) gombra, majd a folytatáshoz kattintson a Run Job (munka elvégzése) gombra. Ha az ohmos érzékelés jelzőfénye kigyullad, amikor a hiba megjelenése előtt röviden rákattint a Run Job (munka elvégzése) gombra, távolítsa el a fogyóeszközöket, és tisztítsa meg azokat a salaktól.
A fáklya nem engedi ki a levegőt vagy nem aktiválódik az ohmikus érzékelés befejezése után, a Stop gomb kigyullad, és a plazma visszajelzője zölden világít a VMD műszerfalán.	Ellenőrizze a FLEXCUT™ 125 CE generátor előlapján a hibakódok hiányát, vagy a TOMAHAWK® 1538 előlapjának LED visszajelzőin a hibák hiányát. Vérifiez que le câble d'interface CNC est connecté entre le générateur et les contrôleurs Accumove et boîtier VFC.

Szoftverhibák: (folytatás)

Probléma	Megoldás
<p>Az anyag ohmikus érzékelése után a fáklya teljesen felfelé húzódik, és a Run Job (Munka futtatása) gomb elérhetővé válik.</p>	<p>Tisztítsa meg az anyag felületét minden korróziótól, amely zavarhatja az ohmikus érzékelési folyamatot.</p> <p>Ellenőrizze, hogy a fáklya vezetéke nem akad-e el az anyag felülete felé vezető pályán.</p> <p>Ellenőrizze, hogy a fáklya nem nyomódik-e a lemezhez, behajlítva azt, a megállás és visszahúzódnás előtt.</p>
<p>A fáklya 2 cm vágás után ütközik az anyaggal.</p> <p>A fáklya túl magasán végzi a vágást a vágni kívánt lemez felett.</p>	<p>Ellenőrizze, hogy a fúrási és vágási magasságok az ajánlott értékekre vannak-e beállítva.</p> <p>Ellenőrizze, hogy a magasságvezérlő üzemmód Auto és nem Manual (kézi) értékre van-e állítva.</p> <p>Ellenőrizze, hogy a „Sample voltage” (Mintafeszültség) funkció BE értékre van-e állítva.</p> <p>Ellenőrizze, hogy nincs-e salak a fúrási pontok közelében, amely akadályozhatja a lemez fáklya általi érzékelését.</p>
<p>Úgy tűnik, hogy a fáklya nem tart fenn egyenletes vágási magasságot az anyagon, amely deformálódik.</p>	<p>Ellenőrizze, hogy a magasságvezérlő üzemmód Auto és nem Manual (kézi) értékre van-e állítva.</p> <p>Ellenőrizze, hogy a „Sample voltage” (Mintafeszültség) funkció BE értékre van-e állítva</p> <p>Ha a munkadarab nagyon összetett geometriával rendelkezik, akkor a rendszer hosszú időszakokon keresztül zárolt üzemmódban lehet.</p> <p>Jelentkezzen be adminisztrátorként, lépjen a gép paramétereire, és a Basic (Alapvető) fül alatt változtassa meg a távolságot a saroktól 6,35-re.</p>

A rendelés menete:

A fényképek vagy ábrák a készülék vagy berendezés csaknem minden fontos alkotóelemét és alkatrészét bemutatják.

A táblázatokban bemutatott termékek 3 típusba sorolhatók:

általában készleten tartott termékek: ✓

készleten nem tartott termékek: ✗

igény szerint berendelő termékek: jelzések nélkül

(Utóbbiak megrendeléséhez kérjük, küldje el a pontosan kitöltött alkatrész-listát!) A „C” oszlopban kérjük feltüntetni az igényelt darabszámot, a berendezés típusát és regisztrációs törzslapszámát.)


A fényképeken vagy rajzokon szereplő, viszont a táblázatban fel nem tüntetett termékek esetében kérjük, küldje el részünkre az érintett oldalt és karikázza be a szóban forgó terméket.

Például:

Ref.	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
E1	W000XXXXXX	✓		Gép interfész kártya
G2	W000XXXXXX	✗		Áramlásmérő
A3	P9357XXXX			Elülső nyomott fémburkolat

✓	általában készleten tartott termék
✗	nincs készleten
	rendelhető.

Alkatrészrendeléshez kérjük, jelölje be a mennyiséget és írja be a gépe számát az alábbi rubrikába!

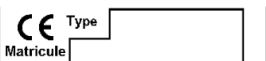
	→	TÍPUS:
	→	Törzsszám:



✓	általában készleten tartott termék
✗	nincs készleten
	rendelhető.

Ref.	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
1	AS-CS-07007220	✓		Keresztirányú motor-reduktor egység
2	AS-CS-07007200	✓		Hosszirányú motor-reduktor egység
3	AS-CS-07007164	✓		LINC-CUT® S 1020w-1530w harmonika (x2)
4	AS-CS-101-2000-00	✓		„2. generációs” szerszámtartó - XLR aljzat
5	AS-CS-101-5000-14	✓		„Génération 2” fáklya fejegység, LC100M fáklya
	AS-CS-101-5000-15	✓		„Génération 2” fáklya fejegység, LC125M fáklya
6	AS-CS-101-4000-00	✓		Lézer mutató
	AS-CS-101-4005-00	✓		Lencse képernyő nélkül - M16x1,5
7	AS-CS-101-1100-04	✓		Fáklya-ütközőelem + Z tengely végállás összekötő kábele
8	BK1250-200050	✓		Accumove 2 vezérlő
	AS-CS-400-0003-02	✓		24VDC - 160W táplálás az Accumove számára
9	BK1250-200013	✓		LINC-CUT® PC (változattól függően: a PC nem rendelkezik kapcsolóval)
	AS-CS-103-0005-02	✓		SHUTTLE PC (változattól függően: a PC rendelkezik kapcsolóval)
10	AS-CS-07007331	✓		HDMI kábel
11	AS-CS-400-0014-00	✓		12VDC PC tápfeszültség
12	AS-CS-101-1100-05	✓		Magasságszabályozó egység
13	AS-CS-07007316	✓		Érintőképernyő 22”
14	AS-CS-181-2015-00	✓		Induktív érzékelő
15	TMS-181-2037	✓		LINC-CUT® S 1020w „polip” kábelköteg
	AS-CS-07007310	✓		LINC-CUT® S 1530w „polip” kábelköteg
16	K4401-15	✓		Accumove - generátor interfész kábel - 5 méter
17	AS-CS-213-1000-12	✓		Pneumatikus jelölő (opció)
18	BK-TMS-213-1000-02	✓		Pneumatikus jelölő csúcса (opció)
19	AS-CS-07007145	✓		Plazma ív védőkészlet
20	AS-CS-07007167	✓		Védőfüggöny
	AS-CS-07007140	✓		2 darabos talp készlet a LINC-CUT® Sgerenda csúszósínjéhez
	AS-CS-07007141	✓		4 darabos talp készlet a LINC-CUT® Shosszirányú gerenda csúszósínjéhez
	AS-CS-07007360	✓		Automatikus TOMAHAWK® 1538
	AS-CS-07007361	✓		LC100M fáklya - 7,5 méter a TOMAHAWK® 1538 -hoz

Alkatrészrendeléshez kérjük, jelölje be a mennyiséget és írja be a gépe számát az alábbi rubrikába!

	→	TÍPUS:
	→	Törzsszám:

A **Lincoln Electric**® a prémium minőségű hegesztő berendezések, fogyóeszközök és vágóberendezések gyártására és értékesítésére szakosodott. Számunkra az jelenti a kihívást, hogy kielégítsük ügyfeleink igényeit és meghaladjuk az elvárásaikat. Időről időre a vásárlók információt vagy tanácsot kérhetnek a **Lincoln Electric**®-től termékeink használatával kapcsolatban. Az ügyfeleinknek az adott időpontban rendelkezésre álló legpontosabb információk alapján válaszolunk. A **Lincoln Electric**® nem garantálhatja ezeket a tanácsokat, és nem vállal felelősséget az ilyen információkért vagy tanácsokért. Ezen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatban kifejezetten elutasítunk bármilyen garanciát, ideértve a különleges alkalmasság garanciáját is bármely ügyfél számára. Gyakorlati szempontból nem vállalhatunk semmiféle felelősséget az ilyen információk vagy tanácsok frissítéséért vagy helyesbítéséért, miután azok meg lettek adva, és az ilyen információk vagy tanácsok közlése nem terjesztheti ki és nem módosíthatja a garanciát. termékeink értékesítésével kapcsolatban.

A **Lincoln Electric**® felelős gyártó, de a **Lincoln Electric**® által értékesített termékek kiválasztása és felhasználása kizárólag az ügyfél ellenőrzése alatt áll, és továbbra is kizárólag az ügyfél felelőssége. Számos a **Lincoln Electric**® ellenőrzésén kívül eső tényező befolyásolja az ilyen típusú gyártási módszerek és a szolgáltatási követelmények alkalmazásával elért eredményeket.

A változtatás joga fenntartva - A nyomtatás időpontjában ezek az információk legjobb tudomásunk szerint helyesek.
Kérjük, látogasson el a www.torchmate.com webhelyre a friss információk elérése érdekében.

