

MAȘINĂ DE TĂIERE (DEBITARE)

LINC-CUT® S 1020w-1530w

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU UTILIZARE ȘI ÎNTREȚINERE

MAȘINA Nr.

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



EDIȚIA : RO
REVIZIE : E
DATA : 07 - 2022

Manual de instrucțiuni

REF : 8695 4795

Manual original

LINCOLN®
ELECTRIC

Producătorul dorește să vă mulțumească pentru încrederea pe care i-ați acordat-o prin achiziționarea acestui echipament care vă va oferi o satisfacție deplină dacă îi veți respecta condițiile de utilizare și întreținere.

Proiectarea, specificația componentelor și fabricarea sunt în conformitate cu directivele europene aplicabile.

Vă rugăm să consultați declarația CE anexată pentru directivele la care este supus.

Producătorul nu este responsabil pentru utilizarea împreună cu articole care nu sunt produse de el.

Pentru siguranța dvs., vă prezentăm mai jos o listă restrânsă de recomandări sau obligații, dintre care o parte importantă se regăsește și în Codul muncii.

În cele din urmă, vă rugăm să vă informați furnizorul cu privire la orice erori care ar fi putut apărea în redactarea acestui manual de instrucțiuni.

Cuprins

Prezentarea mașinii LINC-CUT® S 1020w-1530w	1
Asistență tehnică/întreținere la fața locului	2
Despachetarea mașinii dvs. LINC-CUT® S 1020w-1530w	3
Instalarea LINC-CUT® S 1020w	4
Instalarea LINC-CUT® S 1530w	5
Mai întâi siguranța	6
Instrucțiuni generale de siguranță:	6
Emisii sonore:	6
Instrucțiuni speciale de siguranță:	6
Siguranță laser:	7
Fum/gaz:	8
Măsurarea zgomotului	8
Pregătirea solului.....	9
Dimensiunea și greutatea LINC-CUT® S 1020w	10
Caracteristicile generale ale LINC-CUT® S 1020w	10
Dimensiunea și greutatea LINC-CUT® S 1530w	11
Caracteristicile generale ale LINC-CUT® S 1530w	11
Opțiuni	12
Împământarea utilajului dvs.	12
Cerințe în materie de energie electrică/aer/apă și instalare	12
Procedu plasmă 125A : FLEXCUT™ 125 CE + torță LC125M.....	14
Controale și parametri de plasmă FLEXCUT™ 125 CE	14
Principalele caracteristici ale generatorului FLEXCUT™ 125 CE plasma.....	15
Principalele caracteristici ale lămpii LC125M	15
Performanțele instalării.....	15
Utilizarea consumabilelor FLEXCUT™ 125 CE plasma.....	15
Procedu plasmă 80A: TOMAHAWK® 1538 + torță LC100M.....	16
Comenzi și parametri ai TOMAHAWK® 1538 plasmă	16
Caracteristici principale ale generatorului TOMAHAWK® 1538 plasmă.....	17
Caracteristici principale ale torței LC100M	17
Performanțele echipamentului TOMAHAWK® 1538 + torță LC100M	17
Utilizarea consumabilelor torței LC100M - TOMAHAWK® 1538	18
Procedu plasmă 100A manual : TOMAHAWK® 1538 + torță LC105	18
Pornirea mașinii dvs. LINC-CUT® S 1020w-1530w	19
Oprirea LINC-CUT® S 1020w-1530w	19
Prezentare generală a Visual Machine Designer „VMD”	21
Job Group:	22
View Screen:	24
Datum/Program Zero Group:	26
Jogging:27	
AVHC și Dashboard:	28
Selectarea opțiunilor:	30
Utilizarea bibliotecii de forme din VMD	31
Calitatea tăierii	35

Elaborați-vă propria diagramă de tăieturi.....	36
Interconectarea	37
Efectuarea primei dvs. debitări test.....	40
Întreținere	41
Întreținere zilnică	41
Întreținere lunară:	42
Întreținere ad-hoc:.....	43
Baza de teșire.....	45
Cum afectează poziția lanternei fațeta.....	46
Ce cauzează tăieri proaste.....	47
Opțiunea de marcare: Instalarea și configurarea marcatorului	48
Depanare de bază	53
Piese de schimb.....	61
Politica de asistență pentru clienți.....	64
NOTE PERSONALE	66

INFORMAȚII

AFIȘAJE ȘI MANOMETRE

Dispozitivele de măsurare sau afișajele de tensiune, curent, viteză, presiune, fie că sunt analogice sau digitale, trebuie considerate ca indicatori.

REVIZII

REVIZIE : A DATA : 04/20

DENUMIRE	PAGINA
Creare	Toate

REVIZIE : B DATA : 06/20

DENUMIRE	PAGINA
Modificarea instrucțiunilor de siguranță	6

REVIZIE : C DATA : 04/21

DENUMIRE	PAGINA
Actualizare	Toate

REVIZIE : D DATA : 07/21

DENUMIRE	PAGINA
Adăugare dimensiune 1020w	Toate

REVIZIE : E DATA : 07/22

DENUMIRE	PAGINA
Actualizare Adaos generator TOMAHAWK® 1538	

Soluția **LINC-CUT® S 1020w-1530w** este o mașină de tăiat cu plasmă care se instalează rapid, este ușor de utilizat și a cărei investiție se amortizează într-un timp scurt.

Cadrul mașinii constă dintr-o masă de oțel care încorporează plăci pentru a sprijini foile de tăiat și care conțin apă amestecată cu un lichid specific "Plateguard red".

Apa captează praful eliberat în timpul tăierii.

Gazele reziduale care scapă rămân sub valorile limită de expunere în anumite condiții de utilizare:

1. Instalați mașina într-un atelier de dimensiuni suficiente cu posibilitatea de schimbare a aerului,
2. Limitați utilizarea la 2 ore de tăieri efective pe zi (timpul mediu de tăiere observat)

Un ecran tactil și o interfață intuitivă om-mașină cu o bibliotecă de forme integrate vă vor permite să tăiați imediat.

Un pachet software este utilizat pentru a lucra cu programele dvs. încărcate printr-o cheie USB.

Mașina este ușor de utilizat și întreținut, având garanție timp de 2 ani.

Datorită tehnologiei **FLEXCUT 125 CE** sau **TOMAHAWK® 1538**, echipamentul asigură un nivel ridicat de calitate a tăierii cu aer comprimat pe oțel sau carbon și oțel inoxidabil, fiind în același timp foarte rentabil. Are o durată de viață ridicată, este util pentru reducerea operațiunilor de finisare, mai puține bavuri și o mai bună calitate angulară.

Principalele aplicații vizate sunt profesiile de:

- metalurgie,
- lăcătușerie,
- artiști și hobby-uri,
- prototipare,
- educație,
- atelierelor de reparații.



Lincoln Electric® oferă o serie de opțiuni de asistență tehnică odată cu achiziționarea mașinii dvs. de tăiat **LINC-CUT® S 1020w-1530w**. Iată o scurtă prezentare generală a opțiunilor disponibile. Vizitele la fața locului sunt disponibile la un cost suplimentar, sunați la 0825 132 132 pentru mai multe informații.

- **Asistență telefonică**

Asistența telefonică este disponibilă de luni până vineri, de la 8:00 la 17:00. **Lincoln Electric®** va face tot posibilul pentru a gestiona apelurile telefonice cât mai curând posibil. Datorită naturii diagnosticării mașinii și a capacităților variate ale operatorului, nu putem garanta un timp minim de așteptare telefonic pentru asistență tehnică. Asistența tehnică include asamblarea, depanarea, configurarea și chestiuni cu privire la calitate. Instruirea operațională nu este inclusă în asistența telefonică tehnică.

- **E-mail**

Lincoln Electric® va răspunde la e-mailuri la "EU-AutomationServices@LincolnElectric.com" timp de 24 de ore de luni până vineri.

- **Formation LINC-CUT® S 1020w-1530w**

Lincoln Electric® oferă o serie de oportunități de instruire la sediul clientului sau la Centrul nostru de excelență din Pont Sainte Maxence. Vă rugăm să sunați la 0825 132 132 pentru mai multe detalii.

Despachetarea mașinii dvs. LINC-CUT® S 1020w-1530w

Mașina dvs. **LINC-CUT® S 1020w-1530w** este livrată asamblată, dar va trebui să îndepărtați hardware-ul și încuietorile înainte de a o utiliza. Verificați dacă toate articolele au fost expediate nedeteriorate înainte de a accepta livrarea companiei de transport.

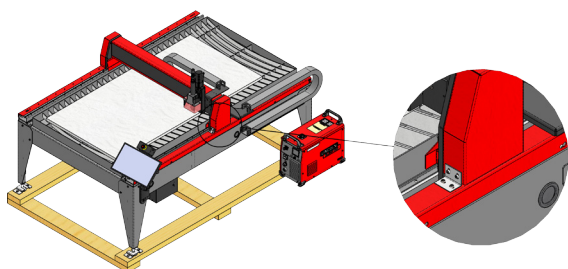
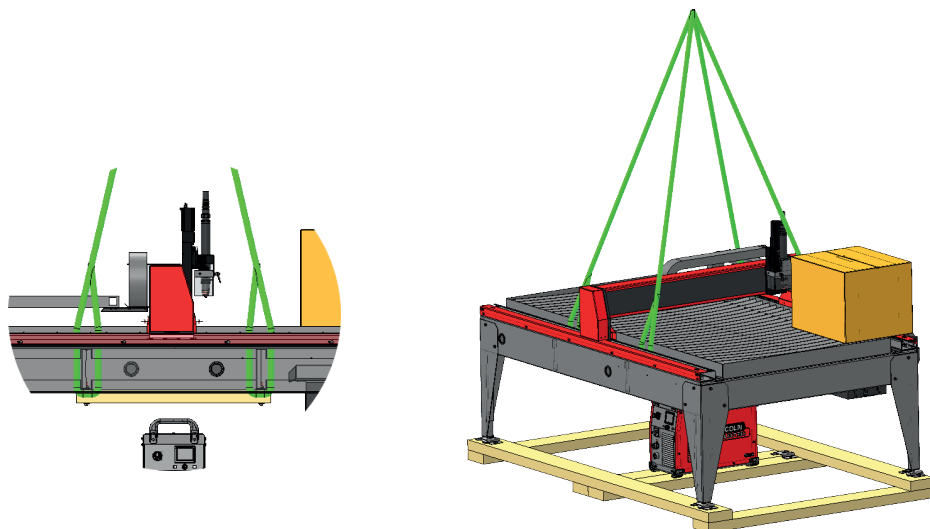
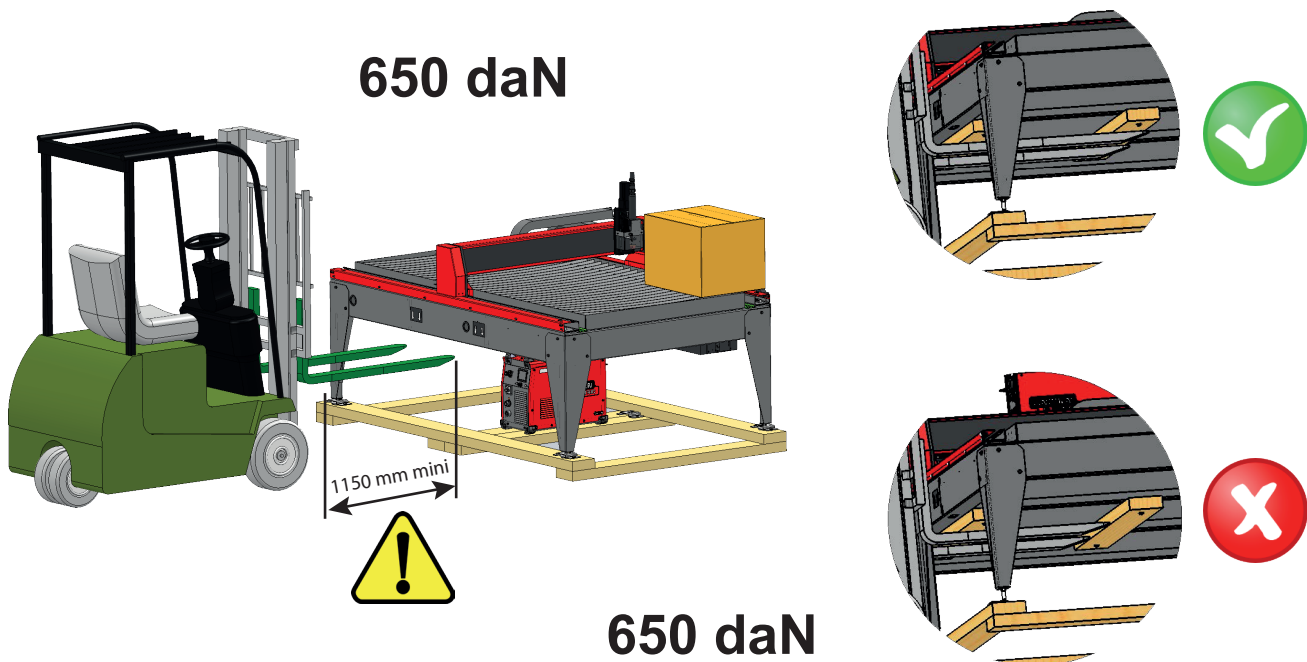
Notificați **Lincoln Electric®** la 0825 132 132 pentru a raporta orice daune cauzate de transport. Mașina dvs. a fost testată complet din fabrică, iar o mostră de tăiere a metalului poate fi găsită în tava de apă al mașinii.

<input checked="" type="checkbox"/>	Cant.	Descriere	Număr de bucăți
<input type="checkbox"/>	1	Echipament LINC-CUT® S 1530w cu unitate de tăiere cu plasmă FLEXCUT™ 125 CE	AS-CM-LCS1530WF125
	SAU		
	1	Echipament LINC-CUT® S 1020w cu unitate de tăiere cu plasmă FLEXCUT™ 125 CE	AS-CM-LCS1020WF125
	SAU		
	1	Echipament LINC-CUT® S 1530w cu unitate de tăiere cu plasmă TOMAHAWK® 1538	AS-CM-LCS1530WTH80
	SAU		
<input type="checkbox"/>	1	Echipament LINC-CUT® S 1020w cu unitate de tăiere cu plasmă TOMAHAWK® 1538	AS-CM-LCS1020WTH80
	1	Pachet de consumabile de pornire LC125M (FLEXCUT™ 125 CE)	BK14300-SK
	SAU		
<input type="checkbox"/>	1	Pachet de consumabile de pornire LC100M (TOMAHAWK® 1538)	BK12849-SK
<input type="checkbox"/>	1	Pachet LINC-CUT® S TM-CAD/CAM	AS-CP-LCSCADCAM
<input type="checkbox"/>	2	Placă de protecția roșie	AS-CW-005981

Pentru a despacheta mașina dvs. **LINC-CUT® S 1020w-1530w**, îndepărtați folia de plastic și examinați mașina să nu prezinte eventuale avarii. În caz de avarie, nu acceptați livrarea.

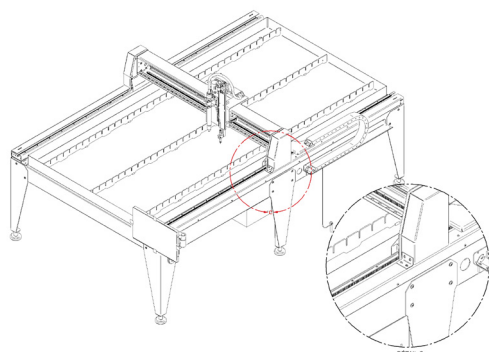
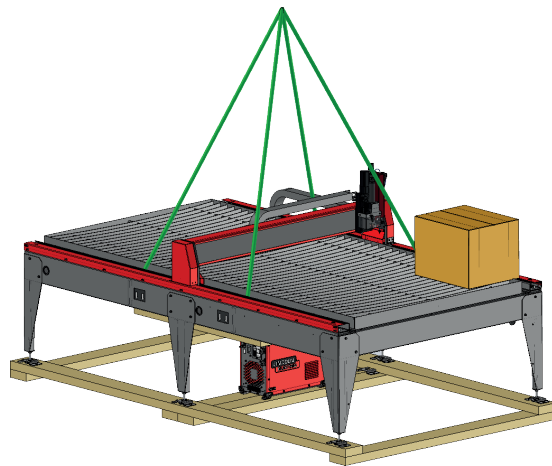
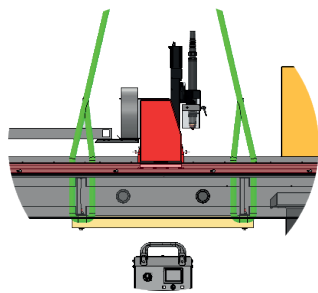
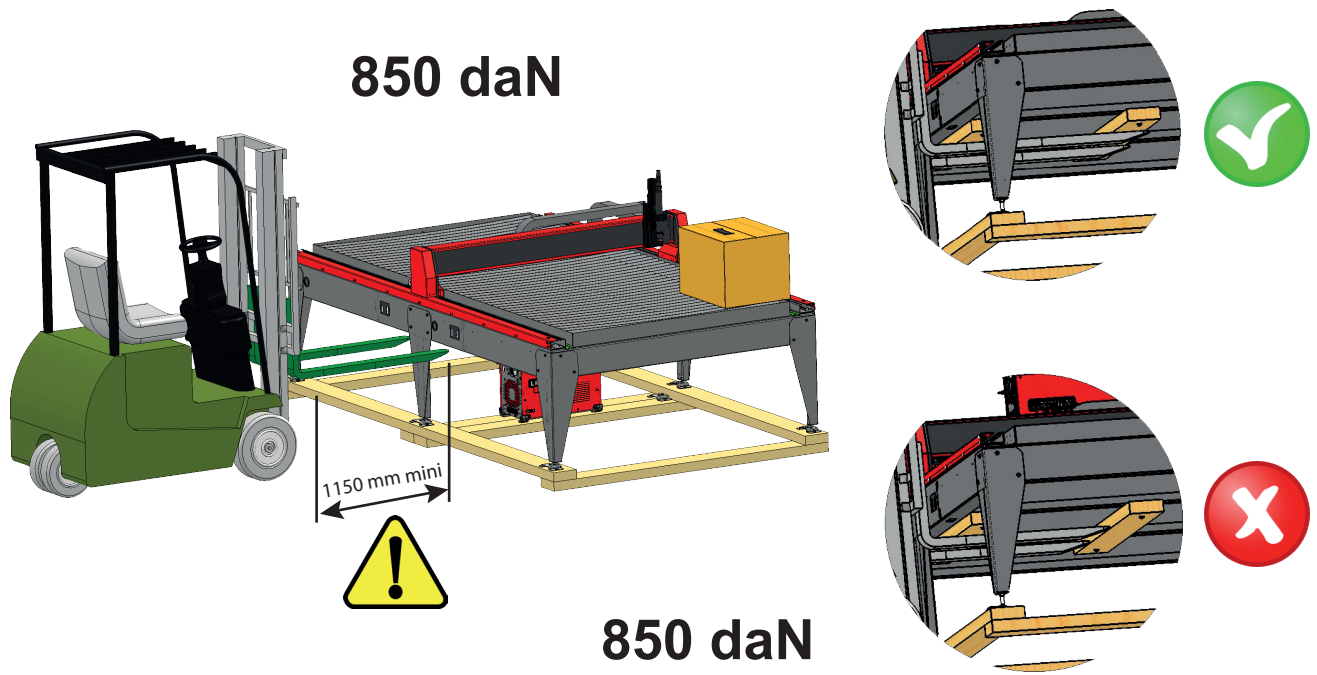
Este necesară o macara sau un stivitor pentru a plasa mașina în poziția sa de funcționare. Nu ridicați mașina de partea laterală a lanțului purtător de cabluri sau de partea de intrare a cablului. Odată ce mașina este în poziție, puneți masa la nivel cu ajutorul picioarelor reglabile. Începeți cu cele 4 picioare de colț și terminați cu cele 2 picioare centrale (doar pentru **LINC-CUT® S 1530w**).

Asigurați-vă că masa nu se mișcă.



Modelul **LINC-CUT® S 1020w** vine cu încuietori instalate din fabrică. Dispozitivele de închidere trebuie să fie îndepărtate înainte ca mașina să poată fi exploatată. **NU REPUNEȚI** șuruburile la locul lor după scoaterea dispozitivelor de blocare, deoarece acest lucru va provoca daune ireversibile porticului.

Nu ridicați mașina de partea laterală a lanțului purtător de cabluri sau de partea de intrare a cablurilor !



Modelul **LINC-CUT® S 1530w** vine cu încuietori instalate din fabrică. Dispozitivele de închidere trebuie să fie îndepărtate înainte ca mașina să poată fi exploatată. **NU REPUNEȚI** șuruburile la locul lor după scoaterea dispozitivelor de blocare, deoarece acest lucru va provoca daune ireversibile porticului.

Nu ridicați mașina de partea laterală a lanțului purtător de cabluri sau de partea de intrare a cablurilor !

Echipamentele **LINC-CUT® S 1020w-1530w** și ale **Lincoln Electric®** sunt proiectate și fabricate având în vedere siguranța. Cu toate acestea, securitatea dvs. generală poate fi îmbunătățită prin instalarea corectă ... și o operare atentă din partea dvs.

AVERTIZARE

ATENȚIE, NU INSTALAȚI, UTILIZAȚI SAU REPARAȚI ACEST ECHIPAMENT FĂRĂ CITIREA INSTRUCȚIUNILOR DE SIGURANȚĂ DIN ACEST MANUAL. Gândiți-vă înainte de a acționa și fiți prudent.

Instrucțiuni generale de siguranță:



Citiți și înțelegeți instrucțiunile generale de siguranță din manualul specific 86957050 furnizat împreună cu acest echipament.

Emisii sonore:



Consultați manualul specific 86957050 furnizat împreună cu acest echipament.

Instrucțiuni speciale de siguranță:



Protejați-vă pe dvs. și pe ceilalți de riscul de rănire gravă sau deces.



Țineți copiii departe.



Dacă purtați un stimulator cardiac, trebuie să vă adresați medicului dumneavoastră înainte de a utiliza aparatul.



Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, utilizare, întreținere și reparații sunt efectuate numai de către persoane calificate.



Condiții de manipulare

Pentru operații de instalare sau întreținere, operatorul trebuie să folosească un stivuitor adecvat și să ridice **LINC-CUT® S 1020w-1530w** pe partea opusă canalului pentru cabluri.



Stabilitate

Mașina trebuie reglată prin picioarele de nivelare astfel încât să fie stabilă.



„Este **interzisă** urcarea pe structura utilajului fără a folosi platforme și pasarele prevăzute pentru acest scop.

Pentru a accesa echipamentul la înălțime, utilizatorul trebuie să aibă un mijloc de acces reglementat, cum ar fi o pasarelă mobilă sigură, o platformă de ridicare etc.



Curățați periodic zona de lucru.



Înainte de orice operațiuni asupra flăcării, este **obligatoriu** să stingeți generatorul **FLEXCUT 125 CE** sau **TOMAHAWK® 1538**.



Termeni de utilizare:

- Nu trebuie așezat niciun obiect pe căile de rulare.
- Nu urcați pe canalul pentru cabluri.
- Înainte de a manipula foile, asigurați-vă că siguranța persoanelor și a mărfurilor este respectată.
- Înainte de a utiliza mașina, asigurați-vă că toate elementele de protecție sunt la locul lor. Capace de protecție înșurubate. Doar persoanele autorizate au acces la cutiile electrice și se va asigura un sistem de blocare a accesului.
- Nicio intervenție de întreținere a mașinii sub alimentare
- Pentru orice absență prelungită a operatorului, închideți alimentarea cu energie (electrică și fluidică).
- Înainte de orice intervenție a oricui, întrerupeți alimentarea mașinii (blocarea unui buton de oprire de urgență este suficientă).



Orice mișcare a mașinii va necesita o nouă nivelare a mesei.



Mașina nu trebuie să fie modificată în niciun fel.
Mașina nu este un element de ancorare pentru un mijloc de manipulare.



Purtarea echipamentului de protecție individuală (EIP) este **obligatorie**.



Întreținerea **trebuie** făcută fără alimentare.
Izolarea și blocarea prin lacăte a tuturor surselor de alimentare este **obligatorie**.



Liniile de oprire de urgență și de siguranță **trebuie** interconectate și testate conform schemei electrice a mașinii.



Manipularea pieselor:

- Mijloacele de manipulare a pieselor tăiate sau de tăiat nu fac parte din aprovizionarea noastră și sunt responsabilitatea clientului. Prin urmare, este recomandabil ca acesta din urmă să ia toate măsurile de protecție adecvate pentru manipularea pieselor.
- **AVERTIZARE:** Când manipulați foile de tăiat, luați un minimum de precauții pentru a evita orice impact asupra mașinii și a căilor de rulare.
- Un impact asupra unuia dintre elemente poate provoca un defect de tăiere sau o defecțiune a arborelui electric, tăind astfel piesele în mod incorect.
O manevră accidentală poate prezenta un risc de pornire în mișcare.
- Când intră în zona dintre piste, operatorul poate fi prins între piese și mașină.
- Cât timp se află în funcțiune, mașina trebuie să rămână sub supravegherea unui operator instruit.

Siguranță laser:



- Acesta este un indicator laser Clasa 3R. Manipulați cu precauție. Nu îl activați când șocul lămpii este dislocat.
- Acest produs conține un laser cu diode. Asigurați-vă că urmați toate măsurile de siguranță în timpul utilizării.
- **NU** priviți în fasciculul direct sau reflectat. Acest lucru poate provoca leziuni oculare până la o distanță de 34 m.
- **NU** îndreptați **NICIODATĂ** un laser către un avion sau vehicul; este periculos și ilegal. Laserul poate provoca interferențe vizuale cu piloții și poate interfera cu vederea până la 730 m. Laserul poate fi o distragere a atenției până la (7,3 km).
- Laserele de clasa 3R sunt sigure atunci când sunt manipulate cu grijă. **NU** priviți în fascicul. Evitați expunerea accidentală a ochilor.
- Aceasta nu este o jucărie. Supravegheați întotdeauna copiii.

Fum/gaz:

Masa cu apă captează majoritatea particulelor solide și o parte din emisiile gazoase de vapori nocivi. Cu toate acestea, concentrațiile lor reziduale, eventual combinate cu cantitățile de substanțe deja prezente în aerul ambiental create de alte surse de poluare pot depăși valorile limită sau valorile maxime pentru expunerea profesională.

Conform reglementărilor:

- Valoarea limită de expunere pe termen scurt (pe o perioadă de 15 minute) de NO₂ (poluantul majoritar NO_x) trebuie să rămână sub 6 mg/m³
- Valoarea limită de expunere profesională (pe o perioadă de 8 ore) de NO₂ (poluantul principal NO_x) trebuie să rămână sub 1,2 mg/m³

Având în vedere utilizarea cu 2 ore de tăiere repartizate pe un interval de 8 ore (15 minute de tăiere/oră), ca indicație (a se vedea nota 1), mai jos este o estimare a debitelor de aer proaspăt necesare să nu depășească valoarea limită de expunere pe baza indicațiilor efectuate pe foi de oțel cu grosimea de 25 mm. Acest caz este cel mai defavorabil raportat la alte modificări făcute pe oțel cu grosime 10, oțel inoxidabil grosime de 10 și 20. Echipamentele **LINC-CUT® S 1020w-1530w** nu sunt prevăzute pentru tăierea de aluminiu. Tăierea de aluminiu pe masă cu apă este periculoasă: risc de explozie datorită degajărilor de hidrogen.

	Atelier Înălțime 5 m Lățime 5 m Lungime 10 m	Atelier Înălțime 5 m Lățime 10 m Lungime 10 m	Atelier Înălțime 5 m Lățime 10 m Lungime 15 m	Atelier Înălțime 5 m Lățime 10 m Lungime 25 m
Volum (m ³)	250	500	750	1250
Debit de aer proaspăt (m ³ /h) necesar pentru a nu depăși valoarea limită de expunere pe termen scurt (15 minute) de NO ₂ de 6mg/m ³	420	170	0	0
Debit de aer proaspăt (m ³ /h) necesar pentru a nu depăși valoarea limită de expunere profesională (8 ore) de NO ₂ de 6 mg/m ³	3300	3270	3240	3200

Nota 1: Concentrația menționată este o indicație a valorii medii în volum. În realitate, ea este mai puternică lângă masă.

Cantitatea de fum rezidual emis depinde în mare măsură de calitățile foilor tăiate, de setările parametrilor de tăiere și de înălțimea nivelului apei.

Din aceste motive **Lincoln Electric®** nu poate garanta valori precise pentru concentrația de fum la stația de lucru.

Pentru a lua în considerare toate varietățile condițiilor de utilizare, numai măsurătorile individuale de expunere in situ efectuate de un organism autorizat pot determina concentrațiile obținute, în vederea definirii eventualelor ventilații necesare.

Măsurarea zgomotului

Măsurătorile de zgomot efectuate pe **LINC-CUT® S 1020w-1530w** dotat cu un **FLEXCUT 125 CE** cu torță **LC125M** (măsura **M1** și **M2**) sau cu un **TOMAHAWK® 1538** (măsura **M1**) cu o torță **LC100M** cu privire la directiva privind echipamentele 2006/42/CE pun în evidență următoarele concluzii puse în evidență în tabelul de mai jos:

LC125M LC100M		CONDIȚIA DE MĂSURARE			
		M1		M2	
Intensitate		85 A		125 A	
Material		Oțel carbon de: 8 mm		Oțel carbon de: 20 mm	
Gaz		Aer comprimat		Aer comprimat	
		Nivelul LAeq în dB(A)	Nivelurile LCpeak în dB(C)	Nivelul LAeq în dB(A)	Nivelurile LCpeak în dB(C)
Distanța de la punctul de măsurare la lampă	1 metru	101,2	114,3	95,2	108
	2 metri	96,2	109	90,6	103,6
	3 metri	93,2	106,3	89	103,8
	4 metri	90,8	103,8	85,9	98,6
	5 metri	89,7	102,6	84,4	98,8



Pregătirea solului

Când instalați un sistem de tăiere CNC **Lincoln Electric**® în atelierul dvs. mulți factori vor influența potențialul de productivitate, ușurința utilizării mașinii și siguranța operatorului. Principalii factori care trebuie luați în considerare sunt structura fizică și amplasarea mașinii în atelier, disponibilitatea sursei de alimentare, o priză de împământare EMI, aer comprimat și alte gaze comprimate și ventilație adecvată.

Instalarea mașinii necesită, de exemplu, o pardoseală industrială stabilă.

Placă de beton dintr-o singură bucată realizată pentru minimum 21 de zile (standard BAEL 93), grosime 200 mm. Grosimea plăcii și armatura acesteia sunt date cu titlu indicativ și trebuie verificate în funcție de caracteristicile solului.

SAU

Grinzi dintr-o singură bucată de beton. Beton 20 Mpa (350 kg/m³) cu armătură metalică.



Planeitatea pe întregul amplasament cu șine suplimentare ± 10 mm. Înălțimea plăcii 30 mm (5 mm/m max).

- Când vă pregătiți pentru instalarea sistemului de tăiere CNC **Lincoln Electric**®, asigurați spațiu suficient. 800 mm ar trebui să fie degajați în jurul mașinii.
- Ridicați mașina folosind o macara sau un elevator numai din partea opusă cablurilor.
- Trebuie prevăzut un teren dedicat și trebuie instalat într-un mod care reduce riscul de declanșare.
- Cablul de alimentare inclus este limitat la 3 metri.

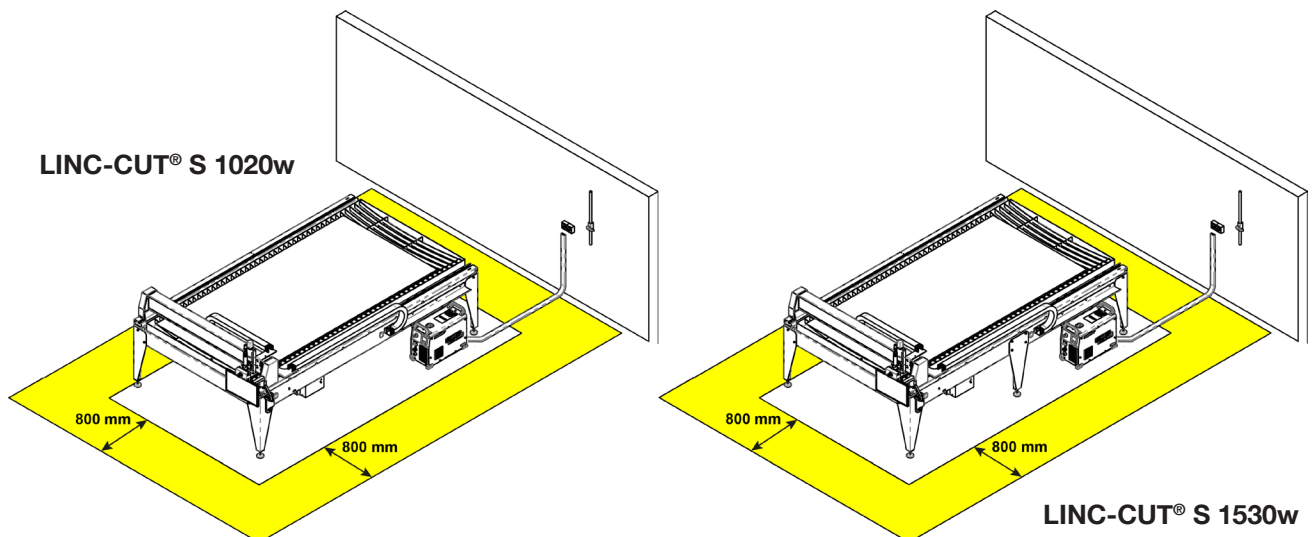


La instalarea **LINC-CUT**® S 1020w-1530w iese necesar să se țină seama de lungimea cablurilor:

- Cablul de alimentare al **LINC-CUT**® S 1020w-1530w inclus este limitat la 3 metri,
- Cablul de alimentare al **FLEXCUT**™ 125 CE sau al **TOMAHAWK**® 1538 inclus este limitat la 5 metri,
- Cablul de legătură echipotențială de 16² este limitat la 10 metri.



Pentru a evita stropirea apei pe aparatul **FLEXCUT**™ 125 CE vă recomandăm să plasați stația sub masa cu apă (exemplu sub piciorul din spate drept).



Dimensiunea și greutatea LINC-CUT® S 1020w



* Greutate fără apă

FLEXCUT 125 CE

55 daN



TOMAHAWK® 1538

34 daN



Caracteristicile generale ale LINC-CUT® S 1020w

Modelul mașinii	LINC-CUT® S 1020w
Control digital	VMD SP3
Dimensiunea foii	1000 x 2000 mm
Dimensiunile mașinii	Lățime: 1069 mm Lungime: 2481 mm Înălțime: 1600 mm
Greutatea netă a mașinii (fără lichid)	650 daN
Livrat pe palet	2150 x 3700 x 1750 mm
Capacitatea apei	260 litri
Înălțimea dintre partea de jos a bârnei și partea de sus a mesei	127 mm
Capacitatea de grosime a mesei	20 mm cu o foaie de 1000x2000 mm 25 mm pe jumătate din suprafață
Motoare	pas cu pas/2,8 Nm
Reductoare	Reductoare cu curea 3: 1 Ambreiaj de arcuri preîncărcate
Ghidaj și instrucție	Ghidaj longitudinal cu patine 20 mm cu cremaliere Ghidaj transversal cu patine 15 mm cu cremaliere
Timp de utilizare preconizat	4 ore / zi (2 ore de tăiere efectivă)
Certificare	Certificare CE

Dimensiunea și greutatea LINC-CUT® S 1530w



* Greutate fără apă

FLEXCUT 125 CE

55 daN



TOMAHAWK® 1538

34 daN



Caracteristicile generale ale LINC-CUT® S 1530w

Modelul mașinii	LINC-CUT® S 1530w
Control digital	VMD SP3
Dimensiunea foii	1500 x 3000 mm
Dimensiunile mașinii	Lățime: 2027 mm Lungime: 3481 mm Înălțime: 1600 mm
Greutatea netă a mașinii (fără lichid)	850 daN
Livrat pe palet	2150 x 3700 x 1750 mm
Capacitatea apei	495 litri
Înălțimea dintre partea de jos a bârnei și partea de sus a mesei	127 mm
Capacitatea de grosime a mesei	20 mm cu o foaie de 1500x3000 mm 25 mm pe jumătate din suprafață
Motoare	pas cu pas/2,8 Nm
Reductoare	Reductoare cu curea 3: 1 Ambreiaj de arcuri preîncărcate
Ghidaj și instrucție	Ghidaj longitudinal cu patine 20 mm cu cremaliere Ghidaj transversal cu patine 15 mm cu cremaliere
Timp de utilizare preconizat	4 ore / zi (2 ore de tăiere efectivă)
Certificare	Certificare CE

Opțiuni

Marcător

Vezi capitolul "Instalarea și configurarea mărcatorului"

Împământarea utilajului dvs.

Trebuie asigurată o împământare adecvată pentru a asigura siguranța personalului și pentru a suprima zgomotul de înaltă frecvență. Baza pentru împământarea adecvată este o bară de împământare eficientă. Un punct de împământare este conectat la tija cu un conductor scurt și greu. O simplă bară de oțel de cupru poate fi introdusă în pământ pentru a crea o bară de împământare. Trebuie instalată o bară de împământare. Consultați un tehnician calificat pentru a verifica legarea la pământ a sistemului dumneavoastră.

Utilizați un cablu răsucit de 16² pentru a conecta tija de împământare de pe masă la împământarea furnizată de client.

Pentru a asigura funcționarea corectă a meselor dvs. de tăiere CNC, va trebui să conectați un cablu de 16² de la bara de legătură la masă la tija de împământare dedicată.

Puneți unitatea de tăiere cu plasmă în poziția corectă. Reinstalați cablul de alimentare și împământarea mesei în partea din față a aparatului.

Unitatea de tăiere cu plasmă **FLEXCUT™ 125 CE** sau **TOMAHAWK® 1538** este livrată cu o împământare atașată la bara de racordare la sol. În plus, o împământare de lucru este atașată la steaua de împământare pentru a fi conectată la piesa de debitat. Dacă piesa este vopsită sau murdară, poate fi necesară expunerea metalului gol pentru a asigura o conexiune electrică bună.

Bara de împământare nu este furnizată împreună cu aparatul



Cerințe în materie de energie electrică/aer/apă și instalare

Consultați manualul operatorului **FLEXCUT™ 125 CE** sau al **TOMAHAWK® 1538** pentru a obține instrucțiunile complete de instalare și de utilizare. Numai un electrician calificat poate conecta cablurile de intrare la **LINC-CUT® S 1020w-1530w** și unitatea de tăiere cu plasmă **FLEXCUT™ 125 CE** sau a **TOMAHAWK® 1538 Plasma**. Conexiunile trebuie făcute în conformitate cu toate codurile electrice locale și naționale. În caz contrar, riscați rănirea sau decesul.

LINC-CUT® S 1020w-1530w este proiectat pentru a primi o tensiune de intrare de 220/230 V, monofazată de 50 sau 60 Hz. Înainte de a conecta dispozitivul la sursa de alimentare, asigurați-vă că tensiunea, faza și frecvența curentului de intrare corespund indicațiilor de pe plăcuța de identificare.

FLEXCUT™ 125 CE sau **TOMAHAWK® 1538** este conceput pentru a primi o tensiune de intrare de 400 V, trifazată de 50 sau 60 Hz. Înainte de a conecta dispozitivul la sursa de alimentare, asigurați-vă că tensiunea, faza și frecvența curentului de intrare corespund indicațiilor de pe plăcuța de identificare.

AVERTIZARE

Înterupătorul pornire-oprire a **FLEXCUT™ 125 CE** sau a **TOMAHAWK® 1538** nu este conceput ca un întrerupător de circuit pentru acest echipament. Doar un electrician calificat poate conecta cablurile de intrare la **LINC-CUT® S 1020w-1530w**

Furnizarea de către client a 2 surse de alimentare + împământare



Machina:

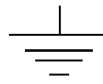
0,75 Kw - 0,9 kVA - 4A -
220/230 V
Priză mamă de perete
monofazată 2P+T
230V/16A



Generator

FLEXCUT™ 125 CE:

22 Kw - 28 kVA - 40A -
400 V
Priză mamă de perete
trifazată 3P+T 400V/63A



Împământare
clădire
5 Ohms max

FLEXCUT™ 125 CE

15,6 m³/h - 7,2 bar



Priză inelară
Ø 10mm

Furnizarea de către client a 2 surse de alimentare + împământare



Machina:

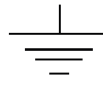
0,75 Kw - 0,9 kVA - 4A -
220/230 V
Priză mamă de perete
monofazată 2P+T
230V/16A



Generator

TOMAHAWK® 1538:

13,7 Kw - 17,4 kVA - 20A
- 400V
Priză mamă murală
trifazată 3P+T 400V/32A



Împământare
clădire
5 Ohms max

TOMAHAWK® 1538

16,8 m³/h - 6,7 bar



Priză inelară
Ø 10mm

Mașina CNC **LINC-CUT® S 1020w-1530w** trebuie utilizată împreună cu:

- aer comprimat uscat și fără ulei sau azot
- aer comprimat propriu. Se recomandă un filtru în linie, standard nominal de 5 microni, dar pentru performanțe optime, preferați un prefiltru cu o clasificare de 3 microni.

Un regulator de înaltă presiune **TREBUIE** să fie utilizat cu compresorul sau cilindrul de înaltă presiune. Presiunea de alimentare trebuie să fie de 7,2 bari cu un debit de 15,6 m³/h.



PRESIUNEA DE ALIMENTARE CU AER NU TREBUIE SĂ DEPĂȘEASCĂ NICIODATĂ 7,5 BARI SAU MAȘINA VA FI DETERIORATĂ!

AVERTIZARE

Calitatea aerului pentru plasmă are un impact semnificativ asupra rezultatului tăiat. Utilizatorul trebuie să furnizeze o sursă de aer comprimat echipată cu un regulator capabil să furnizeze debitele și presiunile recomandate. Aerul trebuie să fie curat, fără ulei și degresat. CLASA DE CALITATE: conform standardului ISO 8573-1

Clasa de poluanți solizi	Clasa 3	Dimensiunea particulelor 5 μm	Concentrația de masă 5 mg/m ³
Clasa de apă	Clasa 3	Punctul de rouă maxim sub presiune -20 °C	
Clasa de ulei totală	Clasa 5	Concentrație 25 mg/m ³	

Aerul trebuie furnizat plasmelor printr-un tub cu diametrul de 10 mm și un cuplaj cu deconectare rapidă 1/4 NPT. Conducele de aer trebuie direcționate astfel încât să nu creeze un pericol de călătorie. Apa trebuie turnată în tava de pe masă înainte de operație. Inhibitorii de rugină, cum ar fi produsele fără nitrizi de sodiu, pot fi folosiți pentru a inhiba coroziunea meselor cu apă CNC de tăiere cu plasmă. Operatorii sunt încurajați să utilizeze un produs gata de utilizare pentru mesele CNC de tăiere cu plasmă.

Capacitatea în apă: **LINC-CUT® S 1530w** poate conține aproximativ 495 de litri din care 10 litri de "Plateguard red" și restul de apă) **LINC-CUT® S 1020w** poate conține aproximativ 260 de litri din care 7,5 litri de "Plateguard red" și restul de apă)



Nivelul este corect atunci când lichidul atinge nivelul superior al lamelor.

Controale și parametri de plasmă FLEXCUT™ 125 CE

Vă rugăm să consultați manualul de utilizare pentru **FLEXCUT™ 125 CE** CE furnizat împreună cu unitatea de tăiere cu plasmă. Când mașina este pornită și se efectuează autotestul, toate luminile de pe panoul de control se vor aprinde.

Comenzile panoului frontal

1	Ecran LCD
2	Aer principal, manometru gaz și buton regulator
3	Buton Home
4	Comutator pornire/oprire
5	Conexiune la lampă
6	Conectarea cablului de lucru
7	Buton de control al meniului
8	Purjare



Comenzile panoului din spate

9	Admisie aer sau gaz (cuplaj rapid NPT 1/4 PO (6,35 MM))
10	Acces la panoul de reconectare
11	Clemă de cablu al cordonului de intrare
12	Interfață CNC cu 14 pini
13	Ventilator



Principalele caracteristici ale generatorului FLEXCUT™ 125 CE plasma

Greutate	53 kg
Alimentare primară	380/400/415 V (+/-10%) - Trifazat - 50 - 60 Hz
Curent absorbit	40 A @ 100%
Ciclu de funcționare	125 A - 175 V @ 100% (40 °C)
Tensiunea circuitului deschis	300 V
Reglarea curentului de tăiere	20 la 125 A
Alimentare cu gaz	Aer comprimat - 6,5 bari - 260 l/min (răcire și gaz de tăiere)

Principalele caracteristici ale lămpii LC125M

Amorsare	Contact fără HF
Lungimea fasciculului	7,5 metri
Conector	Conector central universal

Performanțele instalării

Materiale	Oțeluri carbon - Oțeluri inoxidabile
Grosimea plăcii complete	Până la 25 mm (oțel)
Calitatea tăierii unghiulare	Intervalul 4-5 conform ISO9013
Durata de viață a consumabilelor	350 de cicluri de tăiere (20 sec) la 125A și 750 de cicluri la 105A
Procese comutabile fără schimbarea consumabilelor	Aer comprimat - 6,5 bari - 260 l/min (răcire și gaz de tăiere)

Utilizarea consumabilelor FLEXCUT™ 125 CE plasma

Vă rugăm să consultați manualul operatorului **FLEXCUT™ 125 CE** pentru instrucțiuni complete de instalare și utilizare. Nu strângeți prea tare consumabilele. Strângeți până când piesele sunt complet așezate.

Piesă de uzură a torței LC125M

Ansamblu izolator anterior (LC125M)	BK14300-18	1 Cantit.
-------------------------------------	------------	-----------

Pachet de consumabile de pornire pentru lampă LC125M (BK14300-SK)

Electrod (LC125M)	BK14300-1	2 Cant.
Difuzor 45 A - 125 A (LC125M)	BK14300-13	1 Cant.
Duza 45 A (LC125M)	BK14300-7	1 Cant.
Duza 65 A (LC125M)	BK14300-8	1 Cant.
Duza 85 A (LC125M)	BK14300-9	1 Cant.
Duza 105 A (LC125M)	BK14300-10	2 Cant.
Duza 125 A (LC125M)	BK14300-11	2 Cant.
Capac CTP (LC125M)	BK14300-15	1 Cant.
Capac de protecție 45 A - 65 A (LC125M)	BK14300-3	1 Cant.
Capac de protecție 85 A - 125 A (LC125M)	BK14300-4	1 Cant.



Comenzi și parametri ai TOMAHAWK® 1538 plasmă

Consultați manualul de utilizare al echipamentului dvs. **TOMAHAWK® 1538** furnizat cu unitatea de tăiere cu plasmă. Atunci când echipamentul este aprins și testul automat este executat, toate luminile de pe panoul de control se aprind.

Comenzi față anterior

1	Selectarea modului de tăiere
2	Regulator de presiune
3	Conexiunea torței
4	Indicator luminos ON/OFF
5	Indicator luminos de ieșire
6	Indicator luminos termic
7	Indicator luminos implicit presiune aer comprimat
8	Indicator luminos de siguranță torță
9	Reglajul curentului de ieșire
10	Conexiunea cablului de lucru
11	Interfață CNC



Comenzi față posterior

12	Admisie de aer
13	Ventilator
14	Cablu de alimentare
15	Întreprător pornire/oprire



Caracteristici principale ale generatorului TOMAHAWK® 1538 plasmă

Alimentare	400V ± 15% trifazat		
Puterea absorbită	7,1 kW la 100% FM 13,7 kW la 40% FM		
Frecvența	50/60 Hz		
Ieșire nominală la 40°C			
Factor de pornire	Curent de ieșire		Tensiune de ieșire
100%	60A		104 VDC
60%	85A		114VDC
40%	100A		120VDC
Gama de curent de ieșire			
Gama de curent de tăiere	Tensiunea maximă în circuit deschis		Curent de arc pilot
20 - 100A	320 VDC		20A
Aer comprimat			
Debit		Presiunea de service	
280 ± 20% l/min la 5,5 bar		6 - 7 bar	
Cablu de alimentare și siguranțe recomandate			
Siguranță (întârziată) sau Disjunctoare caracteristic „D”		Cablu de alimentare	
32 A		4 x 4 mm ²	
Dimensiuni			
Înălțime	Lățime	Lungime	Greutate
455 mm	301 mm	640 mm	34 kg
Temperatura de funcționare	-10C° la +40°C		
Temperatura de depozitare	-25C° la +55°C		

Caracteristici principale ale torței LC100M

Amorsare	Cu contact fără HF
Lungimea fasciculului	7,5 metri
Conector	Conector central universal

Performanțele echipamentului TOMAHAWK® 1538 + torța LC100M

Materiale	Oțeluri cu carbon - Oțeluri inoxidabile
Grosimea tablei complete	până la 25 mm (oțel)
Calitatea tăieturii angulare	Interval 4-5 conform ISO9013
Procedee comutabile fără modificarea consumabilelor	Aer comprimat – 5,5 bari - 280 l/min (răcire și gaz de tăiere)
Gama curentului de tăiere	40 - 60 - 80A

Utilizarea consumabilelor torței LC100M - TOMAHAWK® 1538

Consultați manualul operatorului **TOMAHAWK® 1538** pentru a obține instrucțiunile complete de instalare și utilizare. Nu strângeți prea tare consumabilele. Strângeți până când piesele sunt bine instalate.

Pachet de consumabile de pornite pentru torță LC100M (BK12849-SK)

Electrod (LC100M)	BK12849-3	5 Cantit.
Difuzor 60A - 80A (LC100M)	BK12849-9	1 Cantit.
Duză 40A (LC100M)	BK12849-4	1 Cantit.
Duză 60A (LC100M)	BK12849-5	2 Cantit.
Duză 80A (LC100M)	BK12849-6	2 Cantit.
Inel (LC100M)	BK12849-9	1 Cantit.
Capac CTP (LC100M)	BK12849-22	1 Cantit.
Capac de protecție 40A (LC100M)	BK12849-14	1 Cantit.
Capac de protecție 60A - 80A (LC100M)	BK12849-15	1 Cantit.



Procedeu plasmă 100A manual : TOMAHAWK® 1538 + torță LC105

În plus față de torța automată **LC100M**, echipamentul dvs. **TOMAHAWK 1538** este livrat cu torța manuală **LC105**.

Cea din urmă va putea fi utilizată ocazional, eventual pentru tăierea de schelet. Utilizarea sa, deși este simplă necesită câteva precauții:

- Scoateți **TOMAHAWK 1538** de sub tensiune
- Scoateți cablul de comandă externă care vine de la mașină
- Scoateți priza torței **LC100M**
- Conectați priza torței **LC105**
- Verificați consumabilele să fie potrivite cu intensitatea de tăiere dorită
- Puneți **TOMAHAWK 1538** sub tensiune.

Pentru a reveni la modul automat cu torța **LC100M**:

- Scoateți **TOMAHAWK 1538** de sub tensiune
- Scoateți priza torței **LC105**
- Conectați priza torței **LC100M**
- Reconectați cablul de comandă externă care vine de la mașină.
- Verificați consumabilele să fie potrivite cu intensitatea de tăiere dorită
- Puneți **TOMAHAWK 1538** sub tensiune

Pornirea mașinii dvs. LINC-CUT® S 1020w-1530w

Pentru a porni mașina CNC **LINC-CUT® S 1020w-1530w**, vă rugăm să urmați instrucțiunile de mai jos. Ghidul complet de utilizare este disponibil ca fișier încorporat în VMD. Utilizați butonul cu semnul întrebării pentru a naviga la acest fișier.

Etapa 1

Setați comutatorul de alimentare Accumove la ON. Rotiți butonul Oprire de urgență cu un sfert de tură în sensul acelor de ceasornic. Acest lucru va alimenta Accumove și va porni computerul.

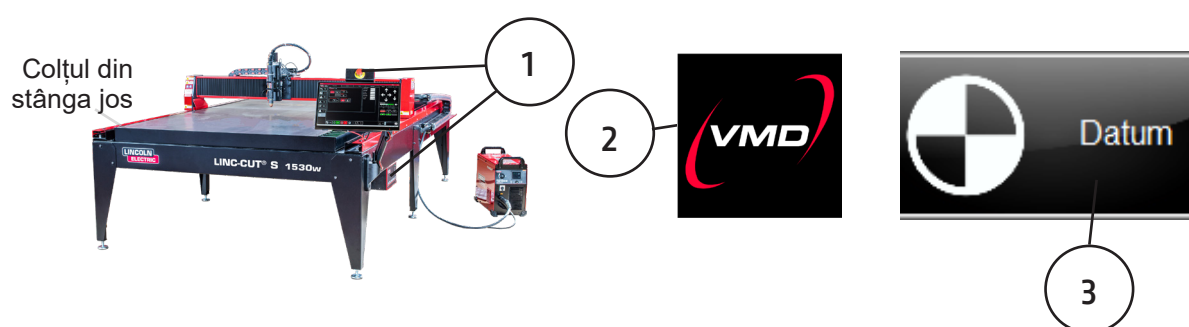
Dacă apare un ecran WINDOWS gri, glisați degetul în sus pe ecranul tactil. Introduceți „cncop” în solicitarea parolei. Apăsați săgeata

Etapa 2

Odată ce computerul pornește, acesta va lansa software-ul Visual Machine Designer „VMD”.

Etapa 3

Pe ecran, apăsați DATUM. Acest lucru va activa variatoarele. Capul va ajunge în colțul din stânga jos al mesei în poziția sa „HOME”. Mașina dvs. este acum gata de funcționare



Oprirea LINC-CUT® S 1020w-1530w

Prima metodă

Stingerea echipamentului în timp ce rămâne alimentat la rețeaua electrică:

Etapa 1

Puneți echipamentul în oprire de urgență, Accumove se stinge.

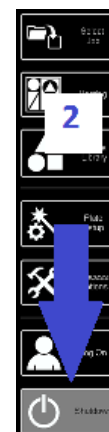


Etapa 2

Apăsați pe tasta “Extinction”.

Etapa 3

Ecranul se stinge și PC-ul intră în stare de veghe prelungită.



Pentru a aprinde echipamentul:

Etapa 4 Scoateți oprirea de urgență, Accumove pornește.

Etapa 5 PC-ul observă o activitate la rețea și iese din starea de veghe.

Etapa 6 VMD se lansează.

A doua metodă Stingerea echipamentului atunci când dorim să îl deconectăm de la rețeaua electrică:

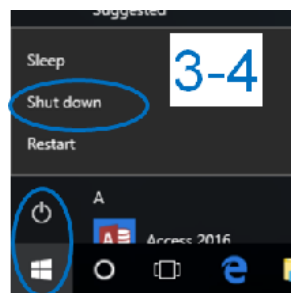
Etapa 1 Puneți echipamentul în oprirea de urgență.

Etapa 2 Glisați degetul pe ecran plecând de la marginea stângă până în centru.



Etapa 3 Apăsați pe butonul "Windows"

Etapa 4 Apăsați pe "Shutdown"



Etapa 5 Tăiați alimentarea electrică a echipamentului.

Pentru a aprinde echipamentul:

Etapa 7 Conectați alimentarea electrică a echipamentului.

Etapa 8 Dacă PC-ul "shuttle" (cu butonul ON/OFF): apăsați pe butonul de pornire a PC-ului.



Etapa 9 În caz de PC metalic: PC-ul pornește automat

Etapa 10 Scoateți oprirea de urgență.

Etapa 11 VMD se lansează.

Visual Machine Designer (VMD) software-ul driverului pentru toate controlerile C CNC **ACCUMOVE®**. Majoritatea comenzilor mesei se găsesc pe ecranul principal, în timp ce găzduiește funcționalitatea care vă permite să creați și să manipulați fișiere. Acest ghid rapid vă va oferi o prezentare generală a caracteristicilor și a modului în care funcționează.



Ecranul principal VMD este împărțit în secțiuni pentru navigare și operare ușoară. Prezentarea generală a tuturor butoanelor și funcțiilor este discutată în secțiuni.

1. Job group - Deschideți și controlați toate aspectele fișierului introdus sau privind crearea proiectelor
2. View Screen - Afișează configurarea proiectului, graficul proiectului, codul g al proiectului sau un grafic al mișcărilor suportului pentru unelte.
3. Datum/Program Zero - Stabilește punctul zero al mașinii prin referința DATUM, precum și punctul zero programat pe mașină.
4. Cut Parameters/AVHC - Parametri asociați cu controlul înălțimii și funcțiilor sale.
5. Run group - Aceste butoane controlează pornirea și oprirea proiectului.
6. Jogging - Controlează mișcarea lămpii pe mașină cu viteza de mers programată
7. Tablou de bord - Afișează coordonatele capului, precum și toți indicatorii monitorizați pe mașină.

Job Group:

JOB GROUP acoperă toate funcțiile legate de proiect. Acest grup vă permite să alegeți direct un proiect, să creați un proiect (biblioteca de forme) sau să modificați funcțiile proiectului.

Selectați o lucrare:

Iată cum să deschideți un job în VMD.

În zona SELECT JOB este folderul „HOT FOLDER” și joburile încărcate în acest folder. * C:\ControllerData\Jobs este HOT FOLDER.

Pentru a selecta o altă sursă, apăsați BROWSE pentru a deschide caseta de dialog WINDOWS standard.

Fereastra PREVIEW va afișa lucrarea selectată în listă.

ESTE COMPENSAT JOB KERF: comută software-ul pentru a se adapta la compensare (KERF). Dacă generați piese din TMCAD/VMD NEST, selectați DA.

Părțile din biblioteca de forme necesită o corecție KERF, selectați NU.

Utilizați setarea diametrului KERF în TOOL LIBRARY.

Interconexiune:

Aceasta deschide VMD NESTING.

Pentru o prezentare generală a acestor funcții, consultați secțiunea NESTING.

Biblioteca de forme:

Acest lucru vă permite să creați o formă definită de utilizator bazată pe 27 de părți comune.

Consultați secțiunea USING THE SHAPE LIBRARY pentru detalii.

Configurarea proiectului:

PLATE SETUP vă permite să faceți modificări proiectului în sine.

RÂND ȘI COLOANĂ: Vă permite să adăugați mulți adăugând numere pentru a genera diagrama GRID ARRAY a proiectului selectat.

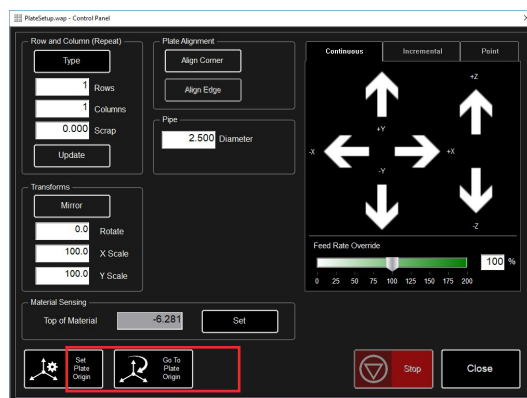
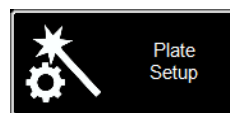
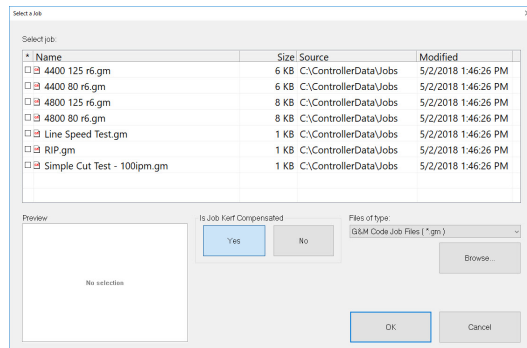
TRANSFORMS: Vă permite să copiați (MIRROR), să rotiți (ROTAȚI) sau să scalați (SCALE) proiectul.

DETECTAREA MATERIALULUI: Această funcție funcționează împreună cu PARAMETRII DE TĂIERE prin setarea unei măsurători pentru partea superioară a materialului (TOP OF MATERIAL) și grosimea materialului (MATERIAL THICKNESS) a piesei pe care o tăiați.

ALINIAREA PLĂCII: Folosit pentru a determina controlerul să „încline” lucrarea în raport cu materialul care se află înclinat pe masă.

SET PLATE ORIGIN: folosit pentru a fixa originea foii.

GO TO PLATE ORIGIN: aduce capul la poziția PLATE ORIGIN.



Process Stations:

PROCESS STATIONS vă permit să configurați și să controlați parametrii sculelor montate pe mașină.

Întârzierile KERF și DWELL pot fi adăugate prin programarea decalajului cu markerul pneumatic.



Log On:

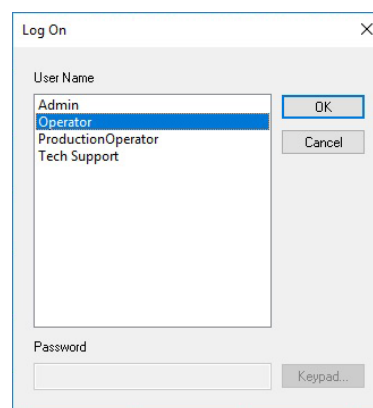
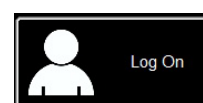
LOG ON vă permite să schimbați utilizatorii în software-ul VMD.

ADMIN deschide setările mașinii (MACHINE SETTINGS) (protejat cu parolă).

OPERATOR înseamnă utilizatorul standard cu o interfață standard.

PRODUCTION OPERATOR se referă la utilizatorul standard cu o interfață simplificată.

TECH SUPPORT este utilizat numai de personalul de asistență tehnică (protejat cu parolă).



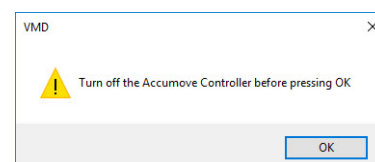
Shutdown:

SHUTDOWN vă permite să închideți VMD și să opriți computerul.

Acesta trebuie utilizat la închiderea computerului..

Apare fereastra pop-up „TURN OFF ACCUMOVE CONTROLLER”
Apăsați butonul de oprire de urgență pentru a opri alimentarea controlerului **Accumove**.

Apăsați OK. PC-ul intră în modul de așteptare.



View Screen:

Ecranul principal VIEW SCREEN al VMD găzduiește tab-urile care controlează și afișează lucrarea și parametrii corespunzători pentru tăierea materialului. Tab-ul din partea de sus a ecranului oferă operatorului diverse vizualizări și controale pentru planificarea lucrării de tăiere.

Process setup:

Tab-ul PROCESS SETUP test folosit pentru a introduce materialul pe care intenționați să îl tăiați. Odată introdus, acesta va actualiza CUT PARAMETERS în raport cu parametrii CUT CHART.

- **Material** este tipul de material pe care îl veți tăia.
- **Thickness** este grosimea materialului.
- **Current** este intensitatea utilizată pentru tăiere.
- **Plasma Pressure** afișează presiunea de aer adecvată necesară pentru cuplul intensitate/grosime introdusă.
- **Selected Process** ajustează CUT PARAMETERS la parametrii PLASMA sau MARKING. (**FLEXCUT™ 125 CE** doar)



Cut Parameters:

Toate setările de pe CUT PARAMETERS și AVHC plasează lampa în poziția corectă în raport cu materialul în timpul funcționării. Majoritatea parametrilor se găsesc în manualul dvs. **FLEXCUT™ 125 CE** sau al **TOMAHAWK® 1538** în tabelele de bareme de tăiere.

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** (înălțimea de transfer) este distanța pe care lampa o va retrage de la material pentru a iniția un arc pilot, înainte de a se deplasa la înălțimea perforată.
- **Pierce Height** (înălțimea de perforare) este distanța pe care capul se poziționează deasupra materialului în timpul perforării.
- **Cut Height** (înălțimea tăiată) este distanța de la vârful lămpii până la vârful materialului în timpul tăierii.
- **Pierce Delay** (termenul de perforare) este cantitatea de timp în care lampa străpunge materialul înainte de a executa mutarea.
- **Retract Height** (înălțimea de retractare) este înălțimea la care se va ridica capul în timpul călătoriilor rapide în timpul proiectului.
- **Arc Voltage** (tensiunea de arc) este valoarea de comparație a servo-tensiunii. Dacă utilizați tensiunea de eșantionare SAMPLE VOLTAGE, aceasta se va regla în timpul tăierii.
- **Feedrate** (viteza de avansare) este afișată/setată la FEEDRATE OPTIMAL în diagramele de tăiere pentru grosimea materialului și intensitatea de tăiere utilizată.

Graphics View:

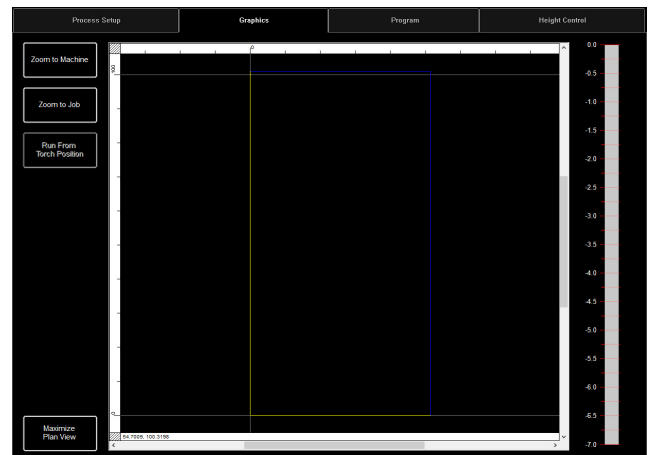
MACHINE LIMITS afișează limitele mașinii în albastru. Poziția capului este reprezentată de linii albe încrucișate. Trajectoriile alocate instrumentului Plasma sunt afișate în roșu. Trajectoriile alocate marcatorului pneumatic sunt afișate în verde. Trajectoriile rapide sunt reprezentate de o linie gri punctată.

Zoom to Machine vă permite să măriți la limitele programate ale aparatului.

Zoom to Job vă permite să măriți proiectul încărcat.

Run From Torch Position va reporni lucrarea de acolo unde se afla lampa când a fost oprită.

Maximize Plan View va afișa toate vizualizările pe un singur ecran.

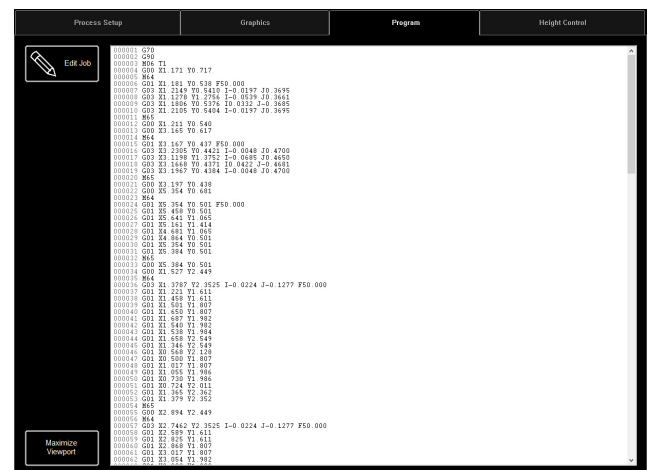


Program View:

Acesta va afișa codul g al proiectului încărcat.

Edit job permite deschiderea codului g curent într-un editor de text.

Maximize Viewport va afișa toate vizualizările pe un singur ecran.



Height Control View:

Acesta afișează grafic mișcările suportului pentru unelte în timpul funcționării

Trace Pause/Resume întrerupe graficul la urmărire.

Trace off/on va porni și opri afișajul stației de ridicare controlate.

Maximize Viewport va afișa toate vizualizările pe un singur ecran.



Datum/Program Zero Group:

Acest grup controlează pornirea mașinii, precum și lucrările în curs.

Datum:

Datum are mai multe caracteristici. Când porniți mașina pentru prima dată, Datum va porni motoarele și va muta mașina pentru a stabili punctul zero (**MACHINE ZERO**).

Odată ce lampa a fost mutată în colțul din stânga jos, mașina este gata să funcționeze.



Run Job:

RUN JOB va începe lucrarea încărcată în VMD.



Stop:

Butonul STOP va opri aparatul în timpul oricărei mișcări sau proces.



Reset:

Acesta va reseta lucrarea. Dacă lucrarea a început și nu este terminată, va trebui să reșetați pentru a porni din nou lucrarea.



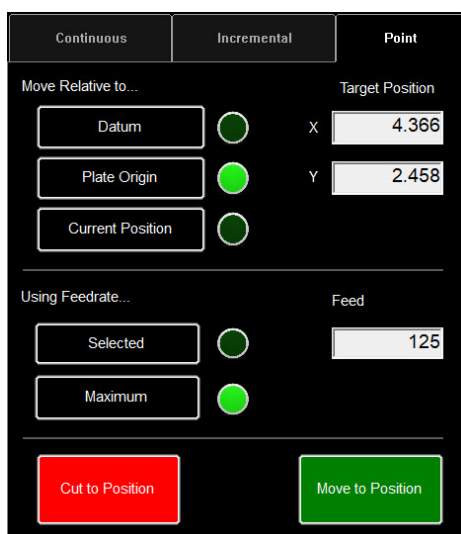
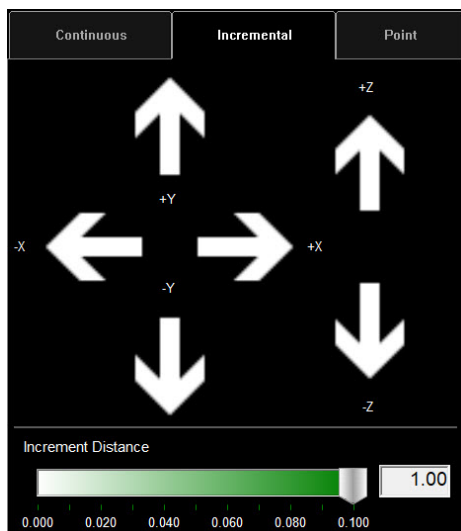
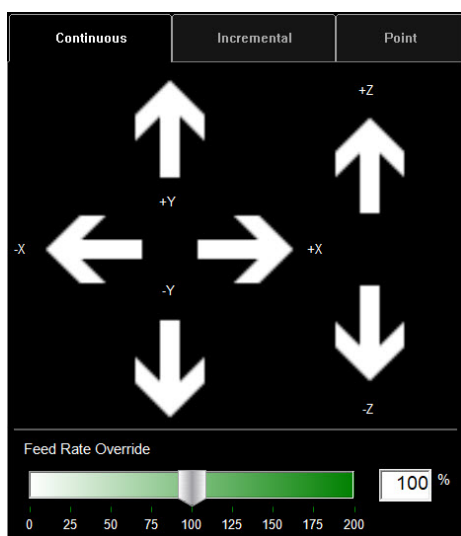
Active Run/Dry Run: Acest buton comută între modurile **ACTIVE RUN** și **DRY RUN**.

- **ACTIVE RUN:** Acest lucru vă va activa lampa atunci când executați o lucrare.
- **DRY RUN:** Acesta dezactivează lampa. În modul DRY RUN, lampa va simula toate mișcărilor fără a activa lampa.



Jogging:

Jogging permite utilizatorului să miște capul apăsând săgeata de direcție. Grupul JOGGING se prezintă prin tab, permițând mutarea capului în locația corespunzătoare oriunde pe masă.



Jog:

Tastele JOG sunt aranjate urmând mișcările mesei. Apăsarea tastei JOG spre centru mută lanterna încet, iar apăsarea spre exterior o mută mai repede. Fereastra JOG este alcătuită din trei file distincte:

- Continuous (continuu)
- Incremental (incremental)
- Point (punct).

În partea de jos a ferestrei se află procentul FEED RATE OVERRIDE%. Acesta permite modificarea vitezei de progres a lucrării active. Această funcție este utilizată pentru a regla fin alimentarea pentru a obține cea mai bună calitate de tăiere posibilă.

Continuous vă permite să mutați lampa atâta timp cât săgeata este apăsată cu degetul.

Incremental Jog:

Apăsarea într-o direcție va muta lampa în aceeași direcție folosind bara de reglare a distanței incrementale pentru a modifica acea distanță.

Bara de reglare vă permite să utilizați trepte între 0,000 și 0,100. Puteți introduce direct orice număr în caseta de dialog.

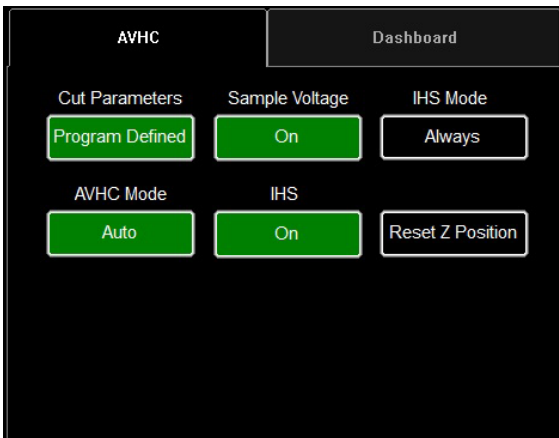
Point Jog:

Point jog permite utilizatorului să definească cât de mult dorește să se miște capul și din ce locație.

Selecționați punctul de origine al lămpii, viteza de înaintare și coordonatele X/Y și apăsați MOVE TO POSITION.

CUT TO POSITION funcționează în același mod, dar urmând secvența IHS și activând lampa. Acest lucru ajută la eliminarea reziduurilor și a liniilor perfecte.

AVHC (Arc Voltage Height Control) găzduiește „COMMENT” controlerul gestionează suportul pentru unelte. Tabloul de bord oferă operatorului o imagine de ansamblu asupra poziției capului și a altor indicatori de stare.



AVHC (Automatic Voltage Height Control):

Cut Parameters pot fi comutați între programul prestabilit și programul definit de utilizator.

- Program Defined - Parametrii de tăiere vor fi generați automat pe baza tipului de material și a grosimii materialului introduse în tab-ul PROCESS SETUP (CONFIGURAREA PROCESULUI).
- User Defined - Puteți introduce manual parametri de tăiere în funcție de tabelele de tăiere care figurează în manualul **FLEXCUT™ 125 CE** sau al **TOMAHAWK® 1538**.

Sample Voltage este un comutator de pornire/oprire.

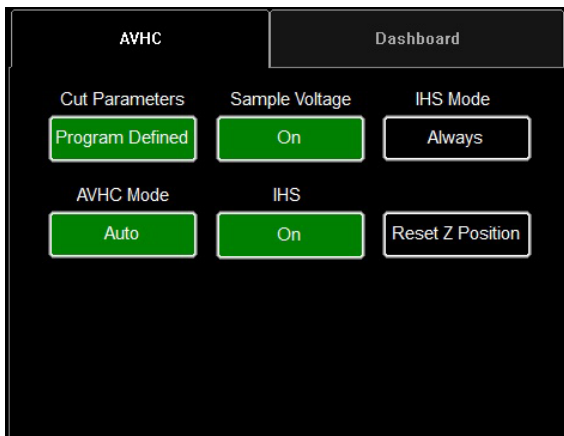
- On (cu MODE: AUTO): La începutul tăierii, controlerul învață tensiunea de arc și menține înălțimea dorită a valorii de tăiere introdusă în parametrii de tăiere (CUT PARAMETERS).
- Off (cu MODE: AUTO): AVHC se va regla numai pe baza tensiunilor SET VOLTAGE și CURRENT VOLTAGE. Dacă tensiunea SET VOLTAGE este diferită de tensiunea de CURRENT VOLTAGE, suportul pentru unelte își va regla poziția pentru a ține cont de diferență.
- On/Off (cu AVHC MODE: MANUAL): Această funcție este dezactivată.

IHS MODE este procesul utilizat pentru a detecta înălțimea materialului și modul în care acesta reacționează între găuri.

- Optimal: Optimal efectuează o detecție inițială (ohmică) a materialului și folosește un parametru bazat pe grosimea materialului pentru a procesa o altă detecție ohmică. Acest proces face ca capul să se „elibereze” de detectarea ohmică până la grosimea materialului respectiv, pe baza acestui parametru.
- Always: Capul va detecta materialul prin detectare ohmică la fiecare găurire

AVHC MODE comută între modurile MANUAL și AUTO.

- Manual - Lampa va rămâne la înălțimea de tăiere stabilită de fiecare dată când materialul este străpuns. Nu va regla automat înălțimea tăiată în timpul tăierii.
- Auto - Lampa va menține distanța introdusă în CUT HEIGHT și profilul materialului, pe baza tensiunii SET VOLTAGE și a tensiunii CURRENT VOLTAGE afișate pe generatorul de plasmă.



IHS (Initial Height Sense): acest parametru activează sau dezactivează funcția de detectare ohmică (OHMIC DETECTION).

- **ON:** Capul va simți materialul atunci când capacul ohmic intră în contact cu materialul conductor împământat de pe masă. Odată ce detectarea este făcută, capul va urca la înălțimea de găurire prestabilită TRANSFER HEIGHT.
- **OFF:** Capul se va deplasa la înălțimea presetată TOP OF MATERIAL (job setup) și se va retrage la înălțimea perforată.

RESET Z POSITION: resetează axa Z la zero
Poziționați mișcând capul către întrerupătorul de limită superior și restabilind poziția zero.

Dashboard:

Tabloul de bord (Dashboard) afișează indicatorii și instrumentele gazdei pentru operator.

Arc Voltage (Tensiunea de arc): Afișează feedback-ul tensiunii de arc al plasmei în timpul tăierii.

Plasma Pierce Count: Acest contor este utilizat pentru a urmări numărul de găuri realizate de consumabilele cu plasmă. Contor pentru resetare de fiecare dată când consumabilele sunt schimbate.

Process (Proces): Afișează procesul curent de tăiere.

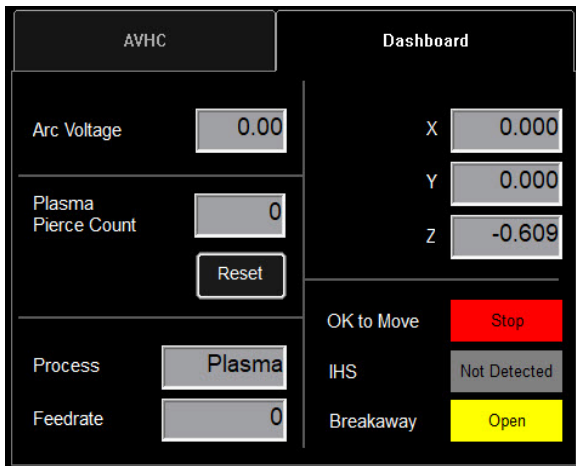
Feedrate (Avans): Afișează procentul de viteză de avans.

X, Y, Z: Afișează coordonatele lămpii în raport cu mașina.

OK to Move (OK pentru a muta): indică când plasma a străpuns foaia de tăiat și este gata să înceapă programul.

IHS: indică când foaia este detectată prin contactul OHMIC.

Breakaway: indică dacă șocul lămpii este declanșat sau nu.



Selectarea opțiunilor:

Tabelul cu opțiuni găzduiește comenzile pentru opțiunile adăugate. Aceste butoane de control ON/OFF adăugate sunt vizibile numai dacă au fost activate în OPTIONS PANEL (Panou de opțiuni). Mai jos sunt instrucțiunile pentru utilizarea opțiunii indicatorului laser. Opțiunea de tăiere a tubului nu este disponibilă pentru **LINC-CUT® S 1020w-1530w**.

Laser Operation:

Laser Plate Finder este destinat să ajute un operator de la panoul de comandă să localizeze poziția medie aproximativă a corpului lămpii pe suprafața foii, proiectând un punct laser roșu pe ea. Acest lucru vă poate ajuta să localizați poziția PLATE ORIGIN (originea plăcii), să efectuați alinieri ale foii, precum și să efectuați un test în gol culaserul care indică poziția aproximativă de tăiere a piesei.

Este esențial pentru funcționarea corectă a acestei opțiuni ca poziția lămpii să fie setată corect și ca grosimea plăcii să fie definită înainte de a seta programul la zero, de a efectua o aliniere a plăcii sau de a rula un program în condiții de mers în gol (DRY RUN) cu laserul activat.

How the Laser Works:

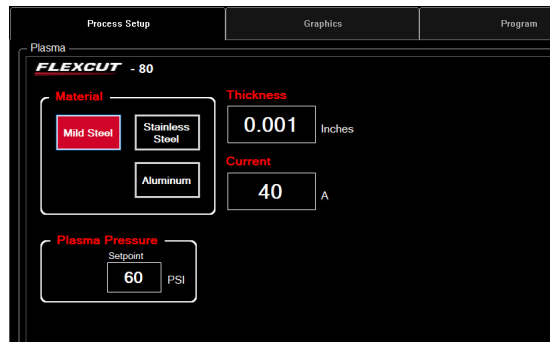
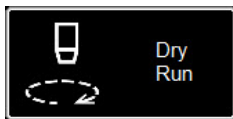
Laserul este poziționat la un unghi mic față de lampă, astfel încât să treacă direct sub linia sa centrală. Cu lampa poziționată corect pe mașină și grosimea foii introduse în sistem, axa z va efectua o reglare a poziției atunci când este activată, astfel încât punctul proiectat să indice suprafața foii sub linia centrală a lămpii.

Laserul poate fi activat numai atunci când sistemul este pus în modul Dry Run, dar se oprește automat atunci când sistemul este setat la Active Run și se execută un program parțial.

Etapa 1

În tab-ul PROCESS SETUP (Configurarea procesului), introduceți grosimea plăcii și intensitatea corespunzătoare de tăiere.

Treceți la modul DRY RUN (Mers în gol).



Etapa 2

Activați LASERUL. Butonul va apărea VERDE Capul va cădea în poziția corectă și laserul va porni.



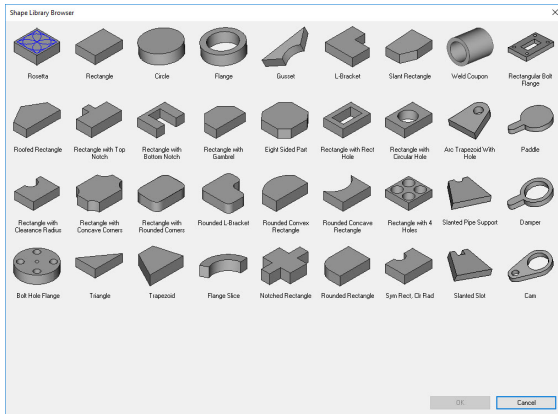
Etapa 3

Mutați capul și utilizați indicatorul pentru a seta PLATE ORIGIN (originea plăcii), reglați alinierea foii, efectuați o lucrare în condiții de mers în gol sau pentru a vizualiza un punct pe placă.

Etapa 4

Când ați terminat de utilizat laserul, mutați laserul pe OFF. La trecerea la modul ACTIVE RUN, laserul se oprește automat.

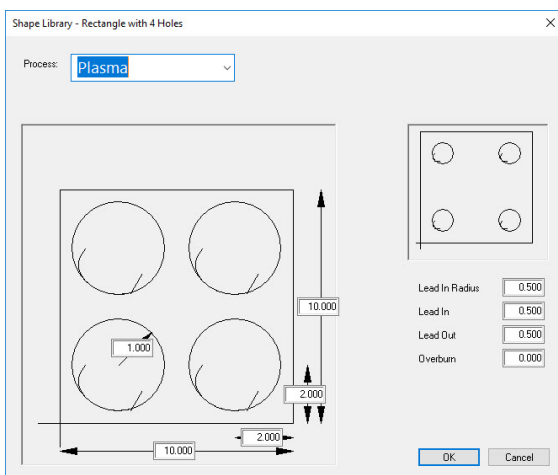
În VMD, puteți genera oricare dintre cele 36 de forme standard fără a fi nevoie să le generați în software-ul dvs. CAD.



Access the Shape Library:

Pentru a accesa biblioteca de forme, apăsați SHAPE LIBRARY din partea de sus a ecranului VMD. Biblioteca de forme oferă cele mai comune 36 de forme, cu dimensiuni personalizabile, intrare și ieșire, viteză de avans și instrumente.

Selectați forma pe care o căutați și apăsați OK. Aceasta va deschide instrumentul de configurare a formei pentru forma selectată.



Configurați-vă forma:

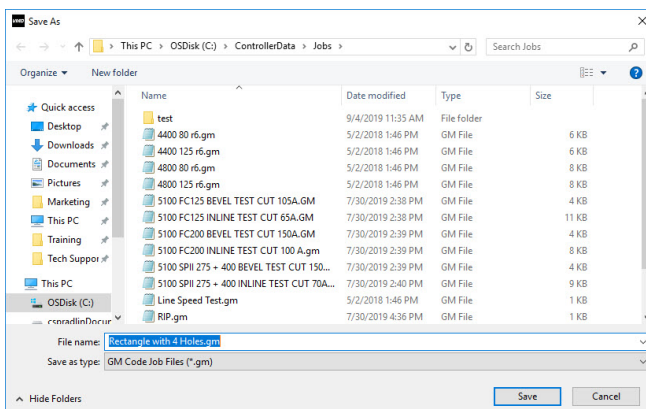
Mai întâi trebuie să selectați instrumentul pe care intenționați să îl utilizați. Plasma, marker de placă sau Oxy.

Lead In Radius Plasma, vă permite să creați o rază pentru intrarea dvs. Dacă este necesară introducerea unui cablu, introduceți 0.

Lead In este lungimea mișcării punctului de străpungere de-a lungul traseului utilajului. El se află de obicei la 0,12.

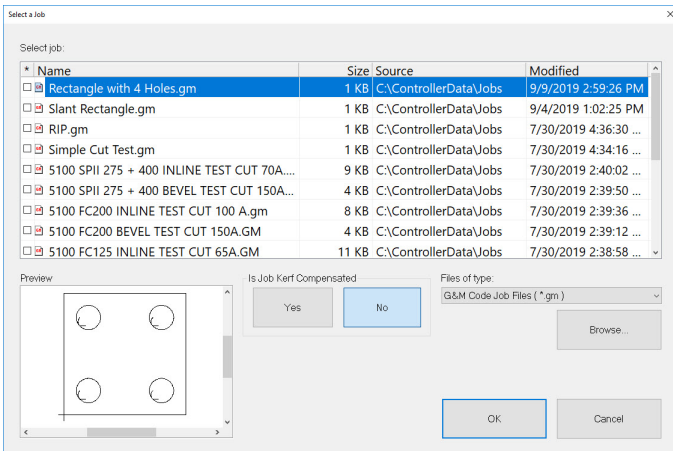
Lead Out este lungimea tăieturii creată din calea de debitare. Dacă utilizați plasmă, introduceți 0.

Overburn este lungimea măsurată după punctul final/de intrare. Folosit pentru materiale mai groase sau procese oxy.



După ce faceți clic pe OK, vi se va solicita să salvați (SAVE) forma dvs. Faceți dublu clic pe folderul JOBS. În mod implicit, numele fișierului va fi forma pe care ați selectat-o și poate fi modificat în favoarea unui nomenclator definit de utilizator. După ce ați numit forma, atingeți SAVE.

VMD va încărca sarcina de activare și va trece la „NO KERF”.



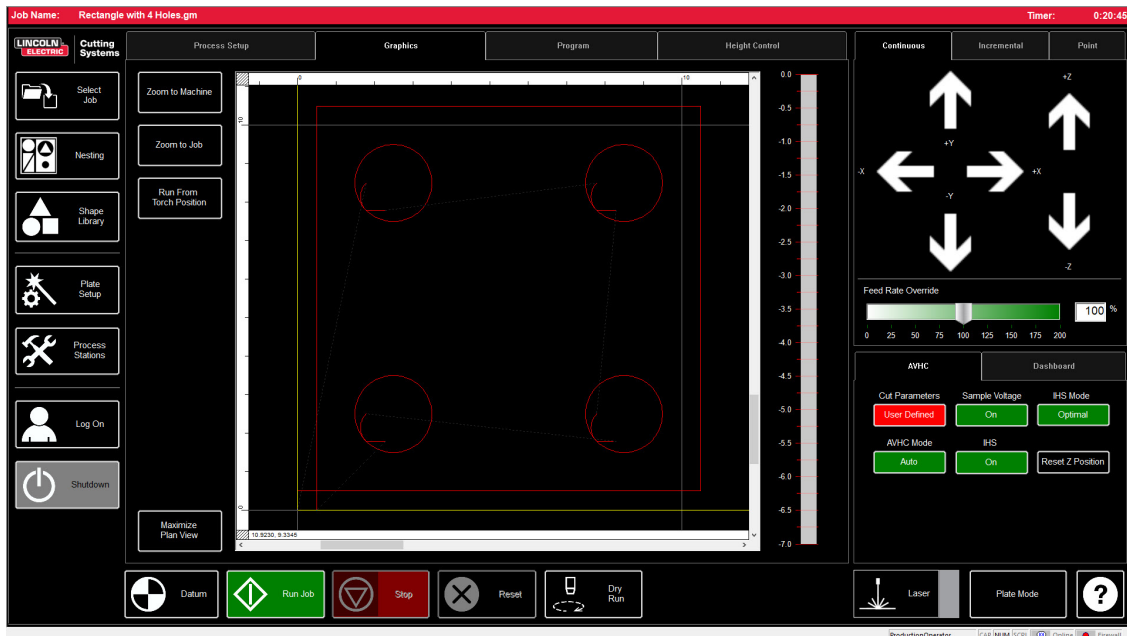
Deschideți Shape în VMD:

Din ecranul MAIN (principal), apăsați SELECT JOB. Aceasta va deschide ecranul de selecție a proiectului. Selectați proiectul din listă. Dacă nu ați salvat forma în folderul JOBS, va trebui să apăsați BROWSE și să vă localizați jobul.

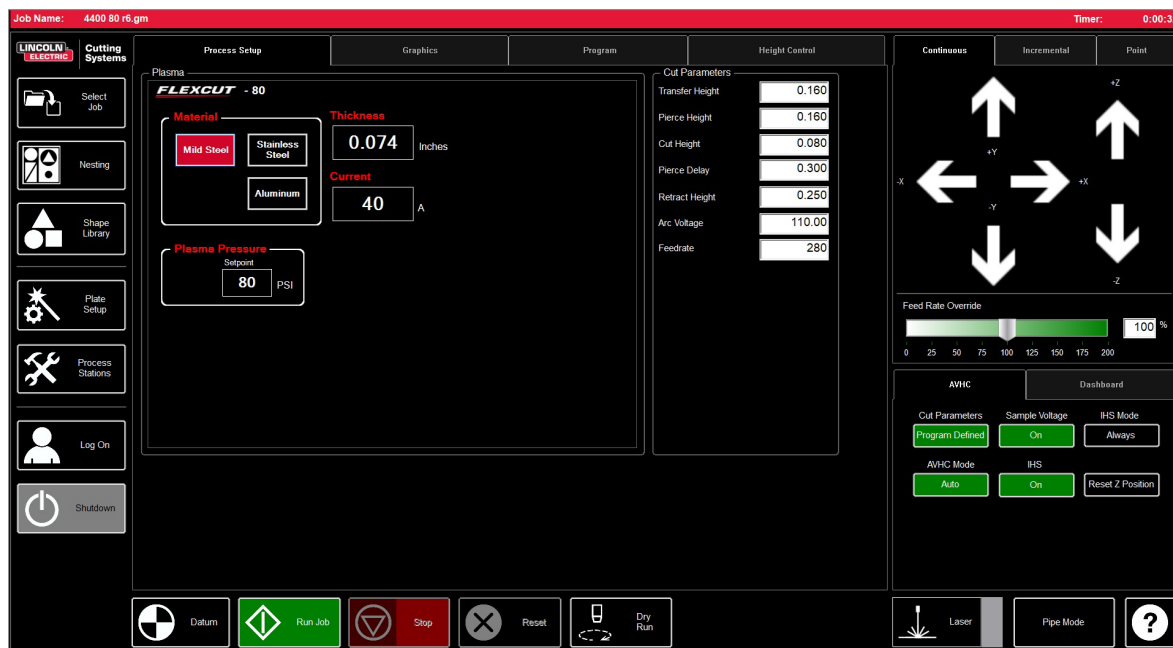
LUCRAREA ESTE COMPENSATĂ? Piesele din BIBLIOTECA DE FORMĂ nu sunt potrivite pentru compensarea KERF. **Selectați NU** și acest lucru va adăuga KERF în funcție de grosimea materialului din piesă.

În sarcinile programate VMD Nest și TMCAD, **SELECTAȚI DA**.

Odată selectat, apăsați ON. Lucrarea este afișată pe ecranul GRAPHICS.



Când aveți de rulat un fișier în format GM sau o formă generată în VMD gata de a fi tăiată, există o procedură simplă pentru a transmite lucrarea prin VMD. Aceasta va aborda fluxul de lucru al executării proiectului.



Datum:

Când porniți Visual Machine Designer pentru prima dată și vă conectați la controlerul Accumove, este necesar să încărcați configurația mașinii și să porniți motoarele. Un ecran afișează PLEASE SWITCH DRIVES ON. Apăsați HIDE și apoi apăsați DATUM în colțul din stânga jos. Lampa se va deplasa până la limitele mașinii și va stabili punctul zero (MACHINE ZERO).



Deschideți un proiect:

Odată stabilit punctul zero (MACHINE ZERO), este timpul să deschideți un proiect și să-l pregătiți pentru tăiere. Apăsați SELECT JOB și localizați fișierul.



Configurați procesul:

În tab-ul CONFIGURARE PROCES, introduceți grosimea materialului și intensitatea la care se intenționează tăierea. Aceasta va umple PARAMETRII DE TĂIERE cu parametrii predeterminați pentru cuplul grosime/curent. Dacă utilizați o setare de grosime a materialului diferită de cea ce trebuia să fie tăiată, rezultatul nu va îndeplini specificațiile!



Plate Setup (Configurarea plăcii):

Apăsați PLATE SETUP. Utilizați tastele de mișcare din PLATE SETUP pentru a muta corpul lanternei în colțul din stânga jos al foii de tăiat.



Apăsați SET ORIGIN PLATE. Aceasta fixează PROGRAM ZERO al programului sau coordonatele absolute ($X = 0$; $Y = 0$) ale programului.

Apăsați pe CLOSE (Închis).



În partea de jos a ecranului, comutați în modul DRY RUN. Apăsați RUN JOB. Aceasta va „simula” programul încărcat fără a activa lampa cu plasmă.

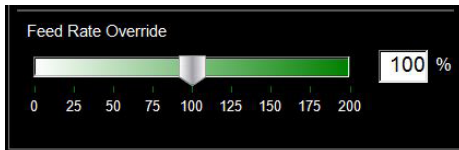
Dacă sunteți mulțumit de mersul în gol și de mișcările mașinii, comutați din modul DRY RUN în modul ACTIVE RUN pentru a începe tăierea programului încărcat.

Apăsați RUN JOB.



Dacă descoperiți că mașina se mișcă prea repede pentru material, puteți modifica viteza de avans utilizând bara glisantă FEED RATE OVERRIDE%.

În mod implicit, glisorul este setat la 100%. Pentru a încetini procentual, mutați glisorul spre stânga. Pentru a accelera rata de alimentare, trageți peste 100%.

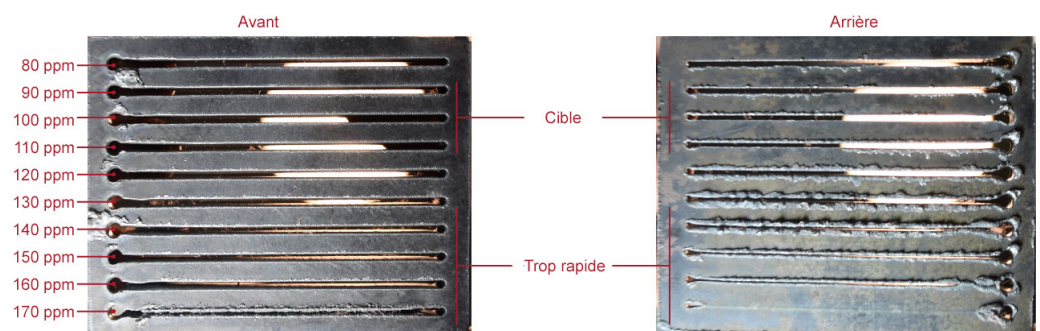


Test de viteză liniară: Scopul este de a face ca tăieturile care ies din masă să arate cât mai bine. Aceasta înseamnă că există o acumulare minimă de zgură pe partea inferioară a piesei dvs. și o teșire minimă la margini. Am furnizat un fișier tăiat pentru a verifica viteza de alimentare a echipamentelor pe care intenționați să le tăiați cu puterea de putere. LINE SPEED TEST este în lista proiectelor și ar trebui să fie rulat pe fiecare grosime a materialului la amperajele specificate în diagrama de tăiere pentru a vă oferi rezultate vizuale. Testul de tăiere este o piesă de 76,2 mm x 101,6 mm, formată din 9 linii. Fiecare linie este programată să funcționeze la viteze diferite și să illustreze efectele pe care le poate avea viteza asupra calității tăierii. Cu un procent de FEED RATE OVERRIDE la 100%, prima linie taie la 4,3 m/min și scade de 10 ipm la fiecare linie până la ultima linie setată la 80 ipm, iar perimetrul exterior este de 100 ipm. Dacă procentul FEED RATE OVERRIDE este setat la 50, liniile trec de la 85 la 40, iar exteriorul este la 50. Verificați amperajul și grosimea materialului din diagrama de tăieri. Modificați PROGRAM FEED OVERRIDE% dacă aveți nevoie de un avans mai mare sau mai mic în funcție de grosimea materialului și de amperajul de alimentare.

- Descărcați fișierul LINE SPEED TEST.gm
- Introduceți parametrii AVHC conform diagramei de tăieri.
- Aduceți capul în colțul din stânga jos. Setați punctul PROGRAM ZERO
- Lansați testul de viteză linear (LINE SPEED TEST).

După finalizarea testului, trebuie verificate câteva lucruri. În partea de sus a tăieturii, doriți să vedeți o tăietură curată, fără o teșire excesivă. Cea mai bună lățime a liniei de decupare este aceeași de sus în jos. În partea din spate, puteți vedea lățimea tăieturii și acumulara zgurii. Cheia se află în liniile 3 și 4 care au cea mai mică cantitate de zgură. Îndepărtarea zgurii ar trebui, de asemenea, să fie ușoară. De obicei, viteza optimă este capătul înalt al celor trei linii, care sunt relativ curate. Liniile drepte vor avea o tăietură relativ curată, dar „interiorul” tăieturilor dvs. se va face cu o viteză redusă datorită naturii mișcării și mecanicii mașinii. Cu aceste trei elemente, știți că interiorul va fi la fel de curat ca linia dreaptă.

Tăierea LINE Speed Test:



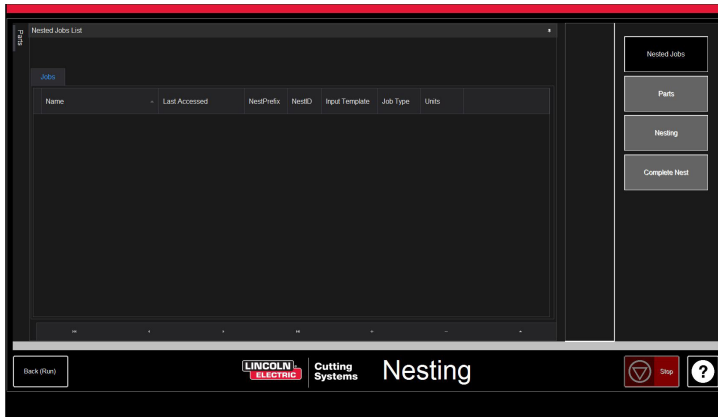
Deci, în acest exemplu, IPM 110-90 va fi cea mai bună viteză pentru această grosime a materialului și setarea amperajului. Acum acest proces va fi folosit pentru fiecare grosime a materialului pe care intenționați să îl tăiați pentru a stabili viteza corectă. Odată stabilite, aceste cupoane pot fi utilizate ca o diagramă de tăiere vizuală sau puteți utiliza foaia furnizată pentru a documenta setările.

Elaborați-vă propria diagramă de tăieturi

Utilizați acest șablon pentru a vă crea propria diagramă de tăiere personalizată utilizând testul de viteză liniară.

Grosimea materialului Tip	Amperaj	Viteza de tăiere	Timp de găurire	Înălțimea de găurire	Înălțimea de tăiere

Cu VMD, suntem capabili să interconectăm piese neregulate. Acest lucru vă permite să importați fișiere DWG și DXF fără a fi nevoie de software CAM în afara site-ului pentru a genera codul G corect. INTERCONECTAREA va aplica corecția prelucrării tăierii și valoarea Lead In la toate caracteristicile. Acesta va genera interconectarea cea mai strânsă disponibilă pentru dimensiunea materialului pe care l-ați introdus.



Începeți făcând clic pe butonul NESTING și pe ecran va apărea NESTED JOB LIST.

Pentru a începe o nouă interconectare, apăsați NESTED JOBS.

Selectați NEW NESTED JOB și se deschide caseta de dialog ADD NESTED JOB.

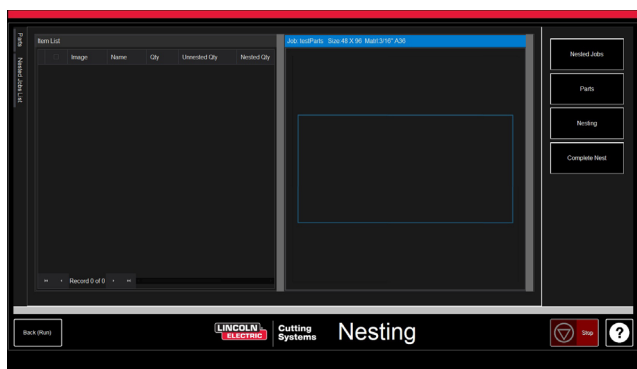
A screenshot of the 'Add Nested Job' dialog box. It contains several input fields and dropdown menus. The fields are: 'Nested Job Name' (empty), 'Nest Prefix (Job Number)' (8), 'Material' (3/16" A36), 'Sheet Length (Y)' (48), 'Sheet Width (X)' (96), 'Table' (4400), 'Plasma' (FlexCut 125), 'CutGas' (AIR_AIR), and 'Amps' (45). There are 'Save' and 'Cancel' buttons on the right side of the dialog.

În această fereastră de dialog, introduceți un nume pentru interconectarea dvs. în câmpul NESTED JOB NAME. Acesta va deveni numele fișierului proiectului dvs. Fiecare casetă de dialog care urmează este o listă derulantă

Găsiți grosimea materialului pe care doriți să îl tăiați și dimensiunea piesei..

Selectați masa/utilajul de tăiere cu plasmă pe care îl utilizați cu amperajul corect pentru aplicație și apăsați SAVE..

Parts



Lista ITEM LIST va fi deschisă cu NEST LAYOUT (dispunerea interconectării). Pentru a adăuga piese, accesați bara de instrumente din dreapta și apăsați PARTS (piese). Aceasta va deschide lista pieselor. Selectați IMPORT CAD DRAWINGS pentru fișiere DXF/DWG. Aceasta va deschide PART SELECTOR (SELECTORUL DE PIESE).

Parts

Aplicați ruta utilajului:

În partea de sus a ecranului se află FILE TYPE (tipul de fișier), SURSA și DESTINAȚIA.

File Type (Tip fișier): comută între fișierele tip DXF și DWG.

Sursă: locația sursei fișierului (de exemplu, unitate flash, folder de lucru)

Destinație: locația în care vor fi salvate fișierele de ieșire. Dosarul implicit VMD este situat în C: \ ControllerData\Jobs

Import CAD Drawing(s)

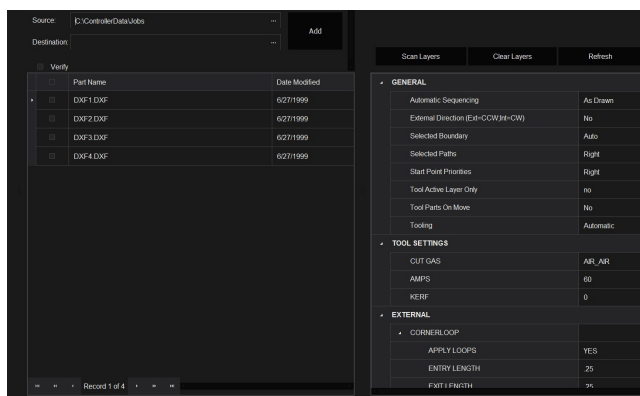
Cele două casete de selectare VERIFY și ARTWORK: VERIFY va afișa piesele pentru a examina straturile și alte detalii privind părțile individuale. ARTWORK va schimba traseele utilajului în parcursul ONLINE și va ocoli setările KERF.

În partea dreaptă sunt proprietățile lucrării **JOB PROPERTIES** care pot fi aplicate pieselor dumneavoastră.

Proprietățile de import (**IMPORTING PROPERTIES**) includ modificări de bază ale POST și ale importului de fișiere.

Proprietățile utilajului (**TOOLING PROPERTIES**) includ configurarea traseului utilajului pentru secvențierea, corecția kerf și intrările de cablu. Schimbați aceste setări dacă aveți nevoie de intrări sau de diametre specifice.

HARTA STRATULUI (**LAYER MAP**) separă straturile prezente în proiect. Selectați procesul corespunzător pentru straturile PLASMA, PLASMA MARKING și IGNORE.

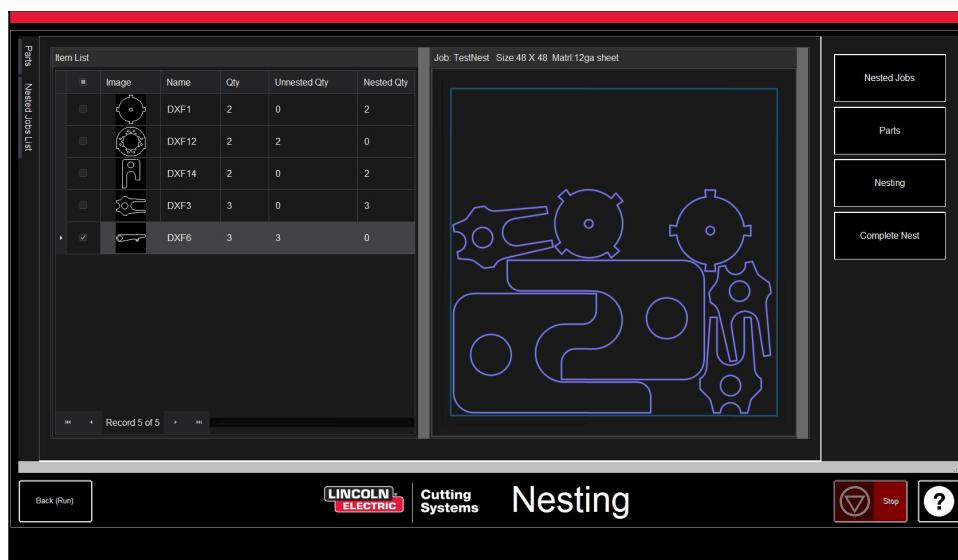


Efectuarea unei interconectări



Când toate piesele au cantitatea corectă, accesați lista din dreapta și selectați NESTING.

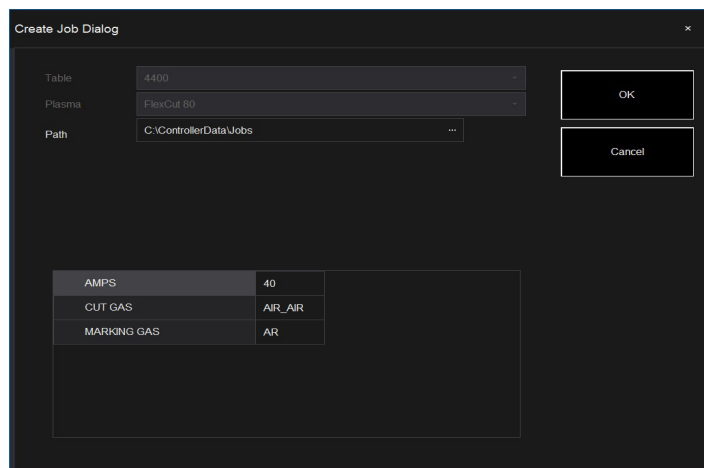
Apăsați NEST pentru a afișa o fereastră pop-up cerând să selectați toate piesele (TOATE) sau piesele selectate (SELECTATE). Faceți alegerea și apăsați OK. Aceasta vă va organiza piesele pe material și va afișa aspectul pe ecranul Job



Finalizați interconectarea:



Dacă interconectarea dvs. nu necesită nicio editare sau dacă este vorba despre o piesă simplă, puteți alege COMPLETE NEST din bara de instrumente din dreapta. Aceasta va deschide caseta de dialog CREATE JOB (crearea unei lucrări). Indicați locația în care doriți să salvați lucrarea și verificați amperajul decupajului. Apoi apăsați OK.



Deschideți interconectarea în VMD:



În ecranul de interconectarea din stânga jos (NEST), apăsați butonul BACK (RUN) care vă va duce la ecranul VMD RUN.

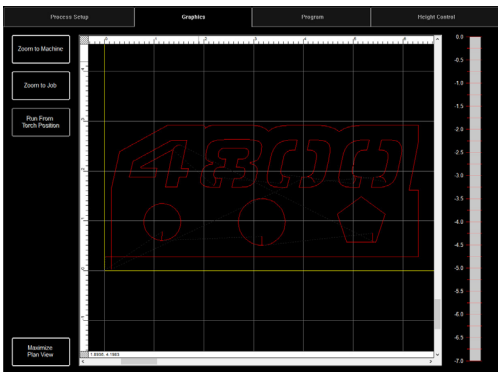
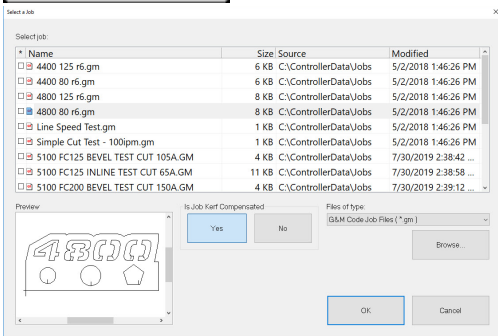
Acum, pentru a rula interconectarea dvs., accesați SELECT JOB și localizați fișierul. În tabul AVHC, comutați de la AVHC CUT CHARTS la CHARTS. În fișier, valorile optime vor completa automat parametrii de tăiere (CUT PARAMETERS) pentru grosimea și amperajul materialului specificat. Tratați și rulați fișierul ca orice fișier normal.



Efectuarea primei dvs. debitări test

Există deja mai multe fișiere de test descărcate pe computerul **LINC-CUT® S 1020w-1530w** pentru testarea și verificarea calității tăierii. Testele TEST DE VITEZĂ A LINIEI și TEST DE TĂIERE SIMPLĂ sunt furnizate pentru a ajuta la determinarea vitezei corecte de tăiere în inci pe minut (IPM) pentru a tăia grosimea foii cu valoarea curentă reglată pe generator. Fișierele 1530W-65A-5mm_V1.gm sunt tăieri de test de calitate. Una dintre cele două intrări va fi decupată în uzină înainte ca mașina să părăsească linia de asamblare pentru a verifica funcționarea acestora înainte de expediere. Sugerăm cu tărie ca prima voastră tăiere să fie 1530W-65A-5mm_V1.gm pentru a verifica, că starea mașinii nu a fost afectată în timpul transportului. Vă rugăm să localizați eșantionul de testare din fabrică situat în vasul de apă și să încărcați o bucată de oțel moale de 5 mm pentru a efectua un test comparativ de tăiere.

Pentru **LINC-CUT® S 1020w-1530w**, folosiți fișierul 1530W-65A-5mm_V1.gm.



**Dacă trebuie să opriți
aparatură în orice moment,
vă rugăm să apăsați
butonul de oprire de pe
ecranul tactil.**



1. Rotiți butonul ESTOP cu un sfert de tură.
* Dacă apare un ceas WINDOWS, glisați degetul în sus pe monitor. Introduceți „cncop” în solicitarea parolei. Apăsați săgeata când vi se solicită.

2. Odată ce computerul este pornit, software-ul Visual Machine Designer se va lansa automat.

3. Apăsați pe DATUM pentru realiza priza de origine a mașinii.

4. În tab-ul PROCESS SETUP, introduceți grosimea materialului (5 mm), precum și amperajul consumabilelor cu plasmă. **FLEXCUT™ 125 CE** - 65amp. Aceasta va încărca setările de tăiere cu setările corespunzătoare pe baza diagramelor de tăiere.

5. Apăsați SELECT JOB.

6. Găsiți fișierul 1530W-65A-5mm_V1.gm. Deoarece acest fișier este reprezentat de un utilaj, IS KERF COMPENSAT? Selectați DA și apăsați OK.

Celelalte fișiere xxxR6.gm corespund altor instalații decât **LINC-CUT® S 1020w-1530w - FLEXCUT™ 125 CE**.

7. Apăsați PLATE SETUP. Utilizați tastele de derulare pentru a muta capul lămpii în stânga jos a foii de tăiat.

8. Apăsați SET PLATE ORIGIN . Aceasta setează programul zero (X = 0; Y=0). Apăsați ÎNCHIDEȚI

9. În partea de sus a ecranului, apăsați GRAPHICS pentru a vizualiza fișierul.

10 Apăsați RUN JOB (aparatură poate genera scântei)

11. Tăierea va avea loc după cum urmează.

1. Mai întâi cercuri interioare și poligoane.
2. Numerele vor fi decupate.
3. Perimetrul exterior.

Odată ce fișierul de tăiere este complet, comparați producția cu decupajul furnizat împreună cu masa dvs. pentru a verifica setările, precum și calitatea tăierii.

Felicitări pentru prima tăietură!



Decupaj de 4400 80 R6.gm

La fel ca alte instrumente, această mașină necesită întreținere. Această parte va acoperi sarcinile zilnice, lunare și ad-hoc pentru a vă menține **LINC-CUT® S 1020w-1530w** în stare bună de funcționare.

Întreținere zilnică

Alimentare electrică a plasmei:

Alimentarea electrică a plasmei și corpul lanternei trebuie verificate între măsurarea grosimii materialului și înainte de tăiere. Scoateți consumabilele și verificați dacă trebuie înlocuite. Aplicați următoarele pentru a determina când consumabilele trebuie înlocuite.

Pentru a obține instrucțiunile complete de întreținere a alimentării plasmei **FLEXCUT™ 125 CE** sau **aTOMAHAWK® 1538**, consultați manualul proprietarului.

Pentru a obține o copie a manualului, contactați asistența tehnică a **LINC-CUT® S 1020w-1530w**.



Izolatorul (numai cu **FLEXCUT™ 125 CE**):

Culisarea electrodului în izolator antrenează uzura celui din-urmă. Atunci când electrodul nu mai este bine ținut, trebuie schimbat izolatorul. În caz contrar, există riscul de a deteriora torța.



Electrodul: fiți atent la cantitatea de Hafniu prezentă pe vârful. Cu cât craterul din electrod este mai mare cu atât electrodul este mai uzat. Înlocuiți electrodul dacă adâncimea din centru este mai mare de 0,06 po (1,5 mm). De asemenea, verificați dacă există răsuciri întunecate lângă vârful electrodului. Deși aceste semne nu se corelează cu durata de viață a electrodului, ele indică prezența contaminanților în alimentarea cu aer, cum ar fi umiditatea excesivă sau prezența uleiului.



Difuzorul va trebui verificat periodic pentru a repara eventualele obstrucțiuni sau fisuri



Duza este consumabilul cel mai frecvent înlocuit. Unul dintre semnele care indică faptul că duza trebuie înlocuită este acumularea excesivă de zgură și unghiul conicului apare pe tăierile voastre. Pe duza însăși, veți constata că un orificiu mai mare sau o gaură de formă neregulată vor constitui semne de uzură excesivă.



Capacul CTP este cel mai durabil dintre consumabile și nu va trebui înlocuit decât atunci când coroziunea, obstrucția sau fisurile sunt vizibile fizic.

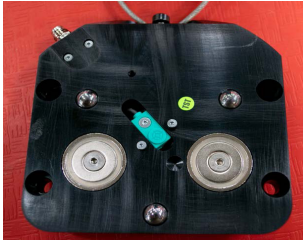


Capacul de protecție: țineți-l cu fața la lumină și verificați dacă nici una dintre găuri nu este blocată. Dacă sunt, înlocuiți capacul. Aceste găuri permit ieșirea gazului inert și, atunci când sunt înfundate, pot modifica forma arcului de plasmă și pot duce la tăieri inexacte.

Când nu sunt utilizate, vă recomandăm să scoateți consumabilele pentru lampă până la următoarea utilizare pentru a preveni acumularea coroziunii pe pini.

Mașina:

Ansamblul șoc-arzător are două magneți și trei crestături care ar trebui curățate de orice acumulare de zgură, deoarece acest lucru poate îndepărta suportul flamei suficient de departe de senzor și poate declanșa șocul arzătorului.



Mutați mașina în poziția de referință și desprindeți suportul arzătorului trăgând arzătorul de jos spre stânga sau spre dreapta. Placa din spate ar trebui să fie acum vizibilă. Folosiți o cârpă pentru a îndepărta resturile metalice de la cei doi magneți sau de la cele trei crestături de localizare. Pentru a monta arzătorul, mai întâi aliniați marginile superioare ale suportului arzătorului, readucând încet arzătorul în poziția sa de repaus.

Întreținere lunară:

Mașina:

În măsura în care porticul rulează pe șinele liniare, patinele prezente pe această șină trebuie gresate în mod regulat. Acumulările de zgură și de praf pot împiedica funcționarea fluidului patinelor și să declanșeze probleme la nivelul porticului care împiedică deplasarea corectă pe șine. Grăsimea recomandată este grăsime cu litiu Mobil SHC Mobilith SHC 100 . Poate fi cumpărată de pe piața locală.

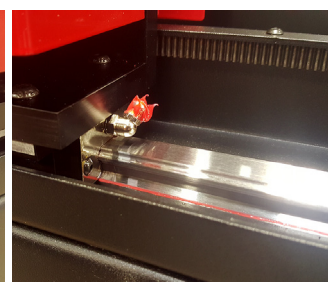
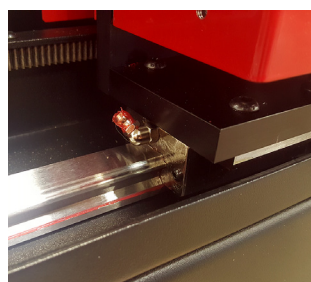
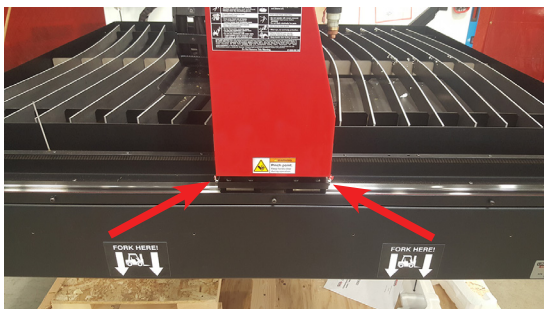
Încărcați cartușul de grăsime într-un pistol de grăsime și urmați acești pași pentru a lubrifia șinele laterale.

Etapa 1 Cu mașina sub tensiune, deplasați porticul până la centru mesei.

Etapa 2 Opriți controlerul Accumove și slăbiți șuruburile cu cap hexagonal de 3,175 mm care mențin capacul lateral în poziție, făcând două rotiri. **NU ÎNDEPĂRTAȚI ACESTE ȘURUBURI.**

Etapa 3 Glisați capacul lateral astfel încât șuruburile să poată trece prin găuri și scoateți capacul.

Etapa 4 Odată ce capacul este îndepărtat, racordurile „zerk” vor fi vizibile, fixați pistolul de gresare și acționați pompa până când grăsimea iese din baza compartimentului. Gresati racordurile „zerk” din față și din spate.



Înlocuiți capacul longitudinal.

Etapa 5

IMPORTANT Glisați capacul astfel încât șuruburile să revină la poziția inițială din partea de jos a găurii cheii și strângeți șuruburile la 2Nm.

Etapa 6

Repețați etapele 1 până la 5 pe celălalt capăt al mesei.

Etapa 7

Îndepărtați capacele laterale roșii ale porticului îndepărtând cele patru șuruburi cu cap hexagonal de 3,175 mm de pe fiecare capac.

Etapa 8

Odată îndepărtate capacele, racordurile „zerk” vor fi vizibile. Atașați pistolul de gresare și acționați pompa până când grăsimea iese din buzunarul unde șurubul și arcul intră în ansamblu.



Etapa 9

Reinstalați capacele laterale ale porticului.



Nu porniți din nou mașina până când capacele longitudinale nu sunt din nou la locul lor; în caz contrar, mașina nu poate fi pornită.

Întreținere ad-hoc:

Următoarele depind de frecvența cu care este folosită mașina. Dacă mașina funcționează o dată pe săptămână, următorii pași nu vor fi necesari la fel de des ca pentru o mașină care rulează în fiecare zi.

Burdufuri:

Burdufurile sunt consumabile care protejează interiorul porticului contra zgurii și prafului. Când burduful nu mai protejează interiorul porticului, acesta trebuie înlocuit. Vă rugăm să contactați Serviciul de asistență tehnică după vânzare pentru a cumpăra burduri noi.

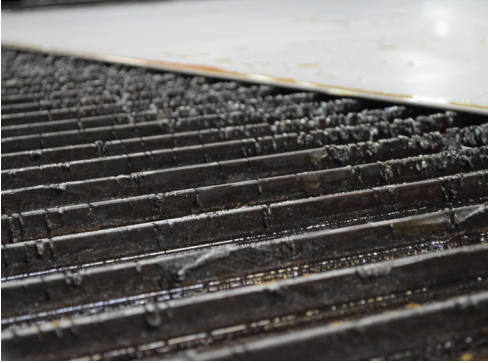


NOTA : Echipamentul LINC-CUT® S 1020w-1530w este livrat cu o șurubelniță scurtă adaptată. Pentru a prelungi durata de viață a burdufului nu ezitați să dezasamblați burduful și să-l reasamblați imediat ce este nevoie de o cută falsă.



Lamele

În timp, vasele colectoare vor acumula zgură, ceea ce va crea o suprafață de tăiere neuniformă și o continuitate slabă pe masă, care va afecta direct calitatea tăierii. În acest caz, înlocuiți vasele colectoare cu noi vasele de colectare. Mărimea vaselor colectoare utilizate în mesele **LINC-CUT® S 1530w** este de 5 mm x 50 mm x 1650 mm și de 5 mm x 50 mm x 1230 mm pentru **LINC-CUT® S 1020w**. Dacă mașina este utilizată pentru a tăia în principal pe fața mesei, o altă opțiune constă din a face să pivoteze vasele de colectare dinspre spate către față și invers. Curățați vasele de colectare utilizând un polizor și returnați vasele de colectare pentru a le prelungi utilizarea.



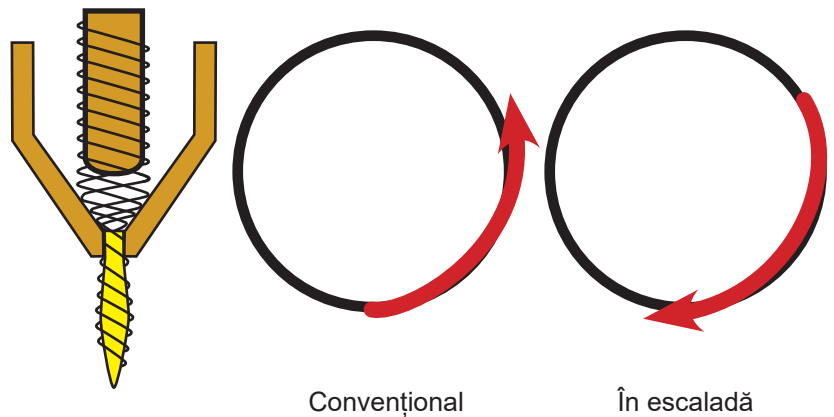
Tavă cu apă

L'eau dans le bac doit être vidée et le bac doit être nettoyé tous les 2 à 4 mois. Există o supapă sanitară de 12,7 mm în partea din stânga spate a mesei. Pentru a scurge apa, vă rugăm să contactați autoritățile EPA sau autoritățile locale de apă. După scurgerea apei, îndepărtați toate bucățile de metal și aruncați-le în conformitate cu reglementările locale și federale. Închideți robinetul și umpleți din nou masa cu apă. **LINC-CUT® S 1020w** poate conține 260 de litri, iar **LINC-CUT® S 1530w** 495 de litri. **Lincoln Electric®** recomandă utilizarea "Plateguard Red" ca aditiv în apă pentru a preveni formarea ruginii și dezvoltarea bacteriilor.

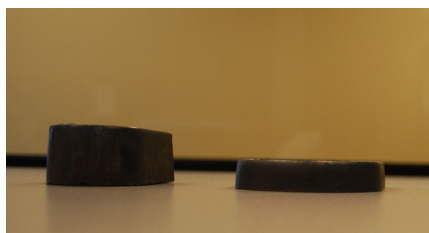


Cumpărătorii de produse **Lincoln Electric®** trebuie să se asigure că consumabilele, fluidele și utilajele la sfârșitul ciclului de viață sunt eliminate în conformitate cu reglementările federale și locale.

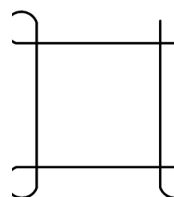
- Marginile teșite sunt cauzate de mișcarea gazului plasmatic pe măsură ce este emis din duză. În contextul tăierii cu plasmă, acest fenomen este inevitabil. Un utilaj de tăiere cu plasmă de înaltă definiție produce o teșire mai mică decât un utilaj de tăiere standard.
- Înălțimea lămpii, presiunea aerului, calitatea aerului, direcția de tăiere și starea consumabilelor influențează teșirea.
- În arcurile plasmatice utilizate pentru tăiere, gazul formează un vârtej. Din acest motiv, arcul are o direcție de rotație, ceea ce înseamnă că o parte a tăieturii are o teșit mai abrupt decât cealaltă parte. Pentru a reduce teșirea piesei, trebuie utilizată direcția corectă de deplasare.
- Direcțiile de tăiere sunt denumite „convenționale” și „în urcare”. Într-o tăietură convențională, lanterna se va roti în sens invers acelor de ceasornic pe tăieturile exterioare și în sensul acelor de ceasornic pe tăieturile interioare. Reversul este adevărat pentru tăietura în escaladă și tocmai această tăietură este cea care obține cea mai bună teșitură.
- Practic cea mai bună teșitură este în dreapta direcției de mișcare.



- Colțurile pot avea o teșitură mai abruptă decât tăieturile normale. Acest lucru se produce atunci când mașina încetinește pentru a efectua schimbarea direcției. Amperajul mai mic, în unele cazuri, duce la viteze de deplasare mai mici și reduce înclinarea „încetării” la colțuri.
- Unghiurile ascuțite sunt posibile prin tăierea unei forme mai mari care plasează încetinirea și accelerarea mașinii într-o zonă cu deșeurii. Această tăietură este mai des utilizată pe materiale mai groase, unde teșirea colțului crește semnificativ.
- Înlocuiți consumabilele în mod regulat pentru a reduce teșirea. Un vârf uzat sau unul cu acumulare de zgură poate redirecționa fluxul de aer și poate provoca teșituri aleatorii și variații ale calității tăierii. Verificați întotdeauna consumabilele atunci când depanați teșitura.
- Una dintre cele mai simple modalități de a reduce teșirea este tăierea la viteza și înălțimea potrivite pentru material și amperaj.
- Aerul furnizat la presiune constantă, curat și uscat scade, de asemenea, teșirea.



Margine teșită

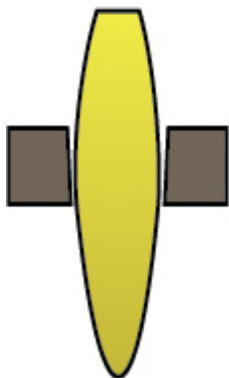


Bucle de colț

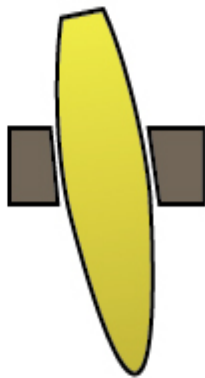
Cum afectează poziția lanternei fațeta

Înălțimea lămpii corecte
Lanterna perpendiculară pe
material

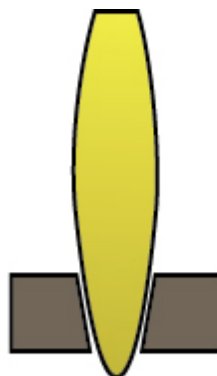
Poziția
lanternei în
timpul tăierii



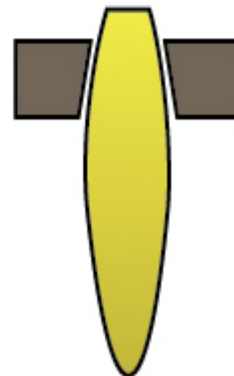
Lanterna oblică în
raport cu materialul



Înălțimea lămpii greșite
Lanterna prea sus



Înălțimea lămpii greșite
Lanterna prea jos



Teșitura
piesei finite



Teșitură egală pe toate
părțile

Teșit minim

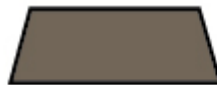
Durată de viață consumabilă
mai lungă



Teșitură inegală

O parte poate fi dreaptă, iar
tăierea nu poate trece prin
cealaltă excesiv teșită

Poate fi cauzat de un vârf
uzat



Teșitură excesivă

Tăierea nu poate trece prin
material

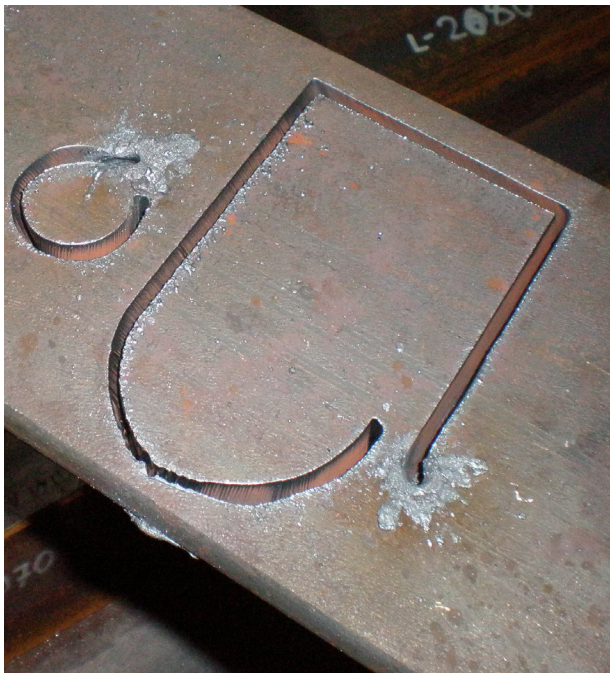
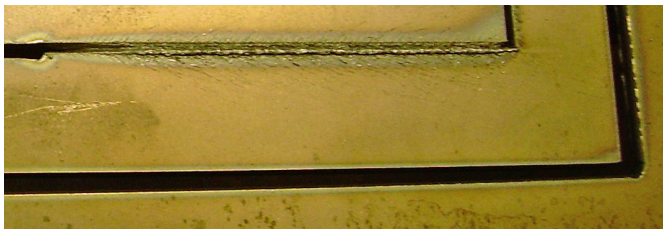
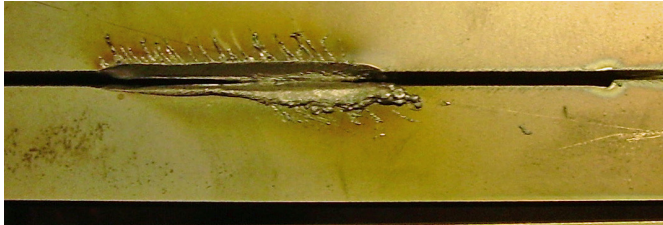


Teșitură inversă

Lampa poate intra în
contact cu materialul și
poate provoca săritura sau
deteriorarea vârfului

Ce cauzează tăieri proaste

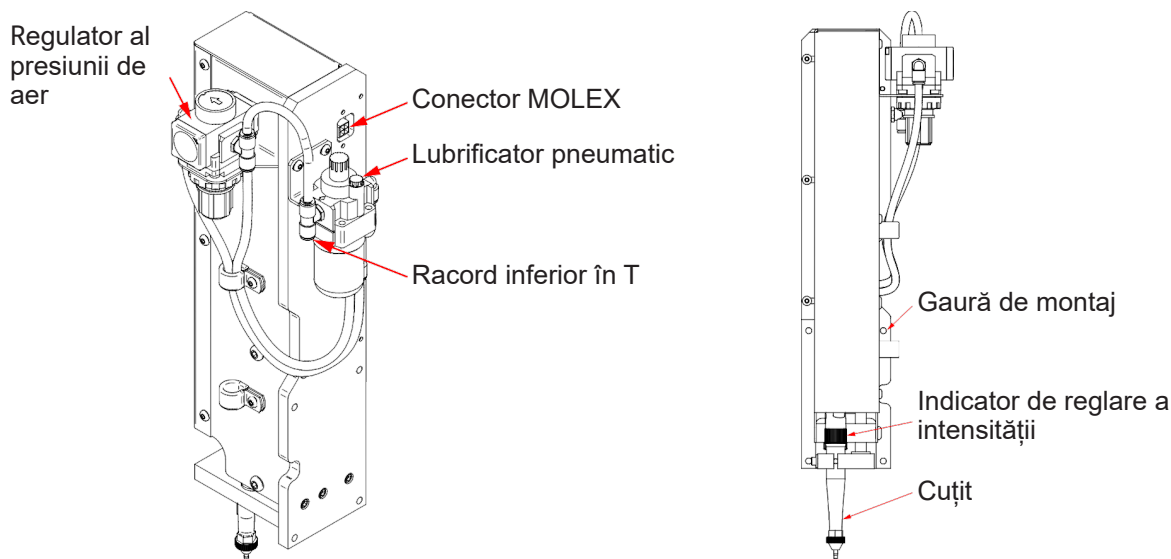
- Cazurile în care metalul nu a fost tăiat complet pot indica diferite probleme:
 - 1) Clema de împământare nu este atașată corespunzător de material
 - 2) Scăderea sau creșterea presiunii aerului
 - 3) Prezența umidității în conducta de aer
 - 4) Cădere de tensiune
 - 5) Contactul lanternei cu materialul(majoritatea utilajelor de tăiere cu plasmă intră în modul de consum redus atunci când intră în contact cu materialul, împiedicând tăierea să treacă prin material).
- Când mașina începe să se miște înainte ca o piesă să fie terminată, tăierea nu se va termina. În acest caz, timpul de pauză sau termenul perforării ar trebui să fie ajustate pentru a permite suficient timp pentru perforarea materialului.
- Când traseul unei tăieturi nu revine la punctul de plecare, poate exista o alunecare mecanică sau o legătură. În unele cazuri, va fi ușor să stabilim care axă își pierde poziția. Examinați axa în cauză pentru eventuale acumulări sau obstrucții care ar putea cauza legătura.



Marcatorul este un instrument oscilant pneumatic de gravare. Se alimentează cu aer. Aerul furnizat acționează o serie de cilindri pneumatice și un solenoid care este activat prin interfața de comandă a controlului **Accumove**.

Marcatorul necesită o presiune de aer de minim 6 bar și va consuma aproximativ 1,7 m³/h la 6 bar. Viteza de avans de funcționare normală a marcatorului plăcii este cuprinsă între 750 și 1800 mm/min.

- Este recomandat să testați marcatorul plăcii pentru a găsi cele mai bune reglaje ale oscilației și vitezei de avans pentru materialul de marcat.
- Cuțitul are o reglare a intensității; parametrii săi controlează oscilația cuțitului și plaja de 1-5 și oprit. Nu reglați niciodată setarea intensității atunci când marcatorul plăcii este pornit.
- Respectați întotdeauna instrucțiunile de siguranță descrise în manualul de utilizare al mașinii.
- Nu este necesar să scoateți ansamblul arzătorului pentru instalarea marcatorului de plăci.
- Lubrifiantul pneumatic nu este umplut cu ulei pentru unelte pneumatice înainte de expediere. Umpleți instrumentul pneumatic cu ulei înainte de utilizare.



Dezambalare:

Scoateți marcatorul de plăci din ambalaj și verificați conținutul:

- Marcatorul asamblat.
- Ansamblu de racordare pneumatică.
- Ulei pneumatic (aproximativ 0,12 litri).
- 4 șuruburi cu cap îngropat (utilizați șuruburile furnizate împreună cu mașina)

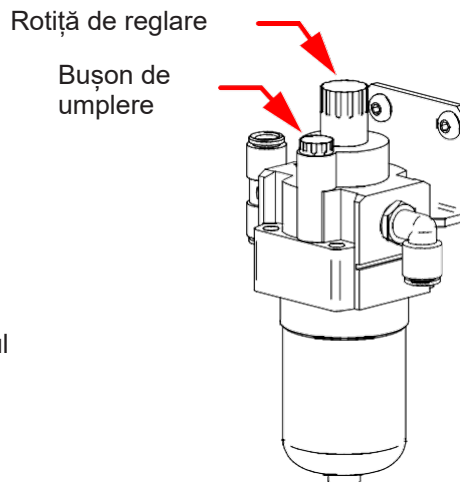
Instrumente necesare:

- Cheie Allen
- Șurubelniță cu cap plat
- Blocare filet.

Umplerea lubrifiantului pneumatic:

Lubrifiantul pneumatic în linie va livra cantitatea adecvată de lubrifiere componentelor interne ale cuțitului. Utilizați ulei pneumatic pentru scule disponibil în comerț.

1. Localizați lubrifiantul pneumatic de grăsime pe spatele ansamblului marcator.
2. Scoateți capacul de umplere.
3. Umpleți între 0,02 și 0,04 litri de ulei
4. Închideți bușonul de umplere
5. Rotiți discul de reglare complet în sensul acelor de ceasornic. Apoi rotiți capul șurubului între 1 și 2 ture. Acesta va aplica lubrifierea corectă a cuțitului. Dacă uleiul iese din vârful cuțitului, rotiți capul șurubului cu 1 tură.

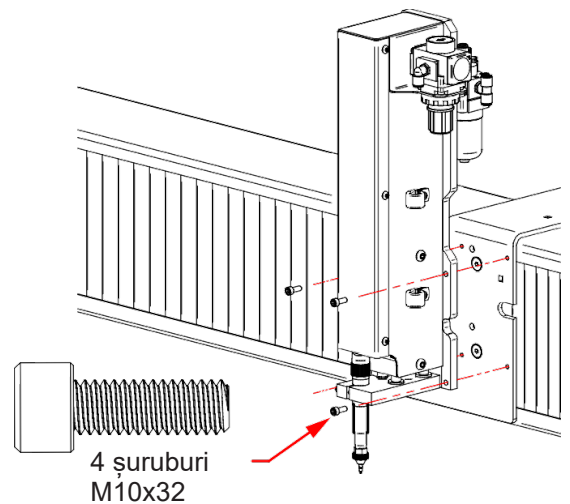


Etapa 1

Deplasați porticul către înaintea mesei și puneți **accumove** fără tensiune. Deconectați racordul de aer din spatele sursei de alimentare cu plasmă. Opriti compresorul de aer și purjați conductele cu aer.

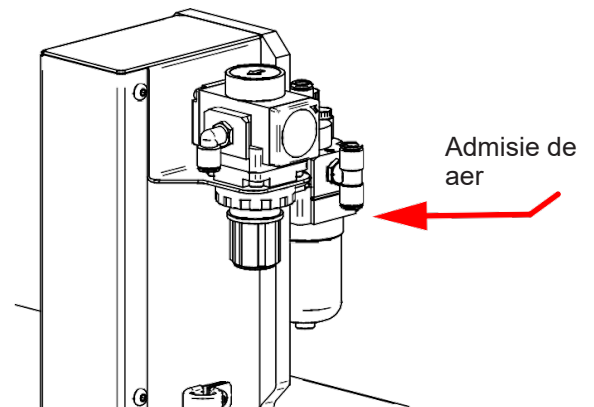
Etapa 2

În dreapta arzătorului de tăiere sunt 4 găuri pentru montarea marcatorului. Aliniați marcatorul cu cele 4 găuri și strângeți ansamblul cu cele 4 șuruburi (folosiți blocarea filetului). Este recomandabil să începeți din colțul din dreapta jos pentru a atașa marcatorul.



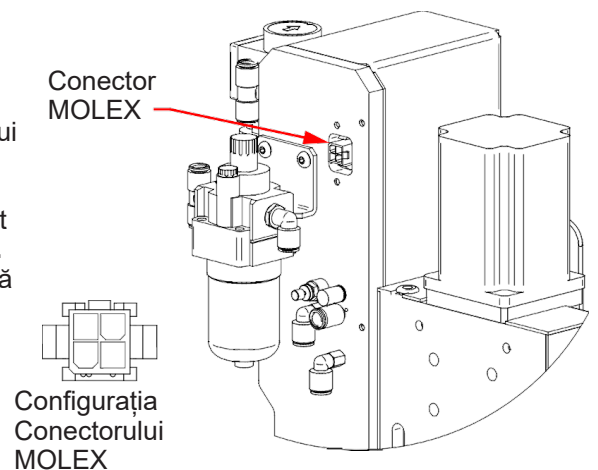
Etapa 3

Racordați alimentarea pneumatică în conectorul în "T".



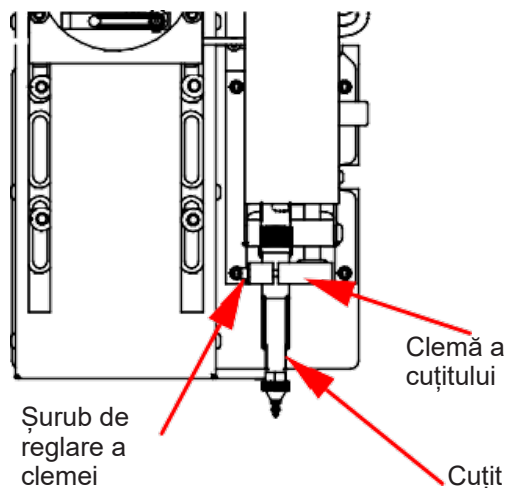
Etapa 4

Localizați cablul 2x2 MOLEX la ieșirea lanțului purtător de cabru. Branșați cablul în conector până se aude un "clic". Atenție, conectorul nu poate intra decât într-un sens. **Nu apăsați forțat pe conector.** Când este corect aliniat, conectorul trebuie să intre ușor.



Etapa 5

Verificați cuțitul să fie fixat în clemă. Dacă cuțitul este desfăcut, strângeți șurubul de reglare.



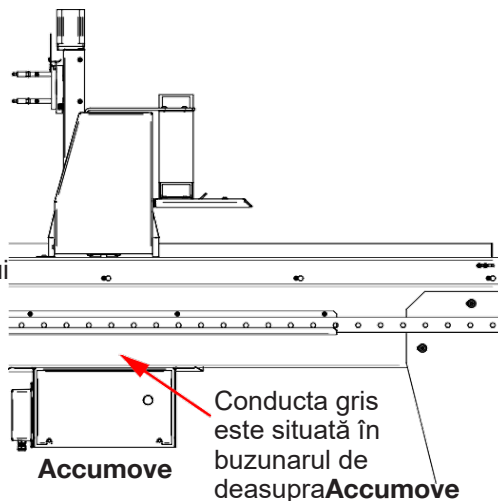
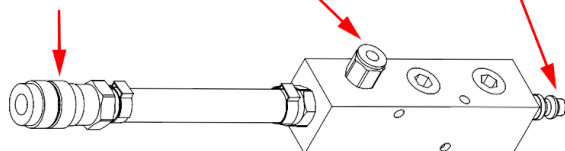
Etapa 6

Sub la mașină, mai sus de **accumove**, se găsește lanțul purtător de cablu al mașinii. Localizați conducta de aer comprimat și racordați-o la intrarea de aer a mașinii.

Alimentarea cu aer a **FLEXCUT™ 125 CE** sau a **TOMAHAWK® 1538**

Inserați **AICI**

Alimentarea aerului



Etapa 7

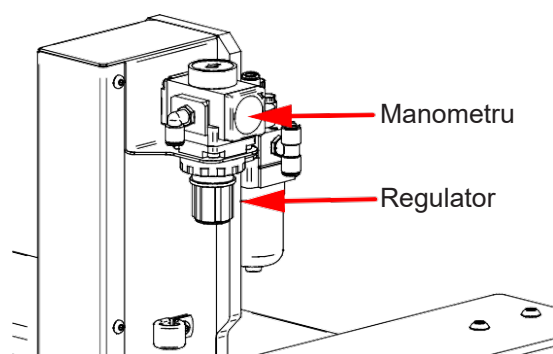
Racordați conductele de aer

Etapa 8

Porniți compresorul de aer și verificați să nu existe pierderi de aer. **Presiunea aerului nu trebuie să depășească 8,3 bar.**

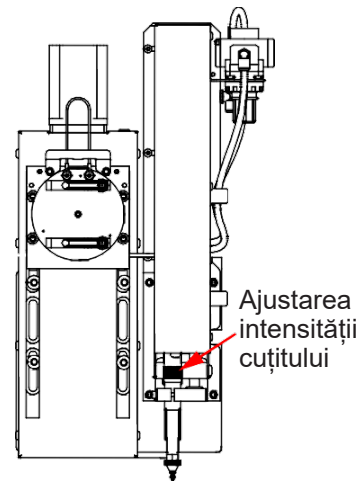
Etapa 9

Reglați regulatorul marcatorului cu o presiune între 0,34 și 0,69 bari. Această presiune va trebui ajustată în timpul reglajului OFFSET, ulterior în procesul de ajustare.



Etapa 10

Puneți intensitatea cuțitului în poziția oprit.



Etapa 11

Aprindeți **Accumove** și lansați programul VMD pe calculatorul mașinii.

Apăsați pe "DATUM" și deplasați arzătorul pe masă.

Faceți clic pe butonul „Biblioteca de instrumente”. Această acțiune va permite să apară un nou meniu care arată două instrumente:

- Instrumentul plasma
- Instrumentul marcator



Etapa 12

Faceți clic pe butonul MARCATOR

Etapa 13

Activați și dezactivați marcatorul de 3 la 4 ori pentru a vă asigura că marcatorul funcționează corect.

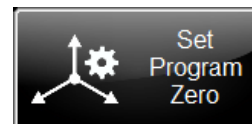
Ajustați mișcarea și viteza adecvate acționând pe regulator.

Etapa 14

Definiți parametri **FLEXCUT™ 125 CE** sau ai **TOMAHAWK® 1538** și echipamentul în funcție materialul utilizat.

Deplasați arzătorul pe tolă și faceți clic pe "Setare Program Zero" Aceasta va pune **LINC-CUT® S 1020w-1530w** în poziția de origine a mașinii și va permite alinierea marcatorului pentru etapele următoare.

Verificați ca „Acționare activă” să fie afișată sau că arzătorul nu se va declanșa.



Etapa 15

Faceți clic pe butonul Activați plasma. Acesta va lansa controlul înălțimii pentru ca instalația de plasmă să efectueze o găurire în tolă. O dată ce tola va fi găurită, dezactivați plasma pentru a stinge arzătorul.



Etapa 16

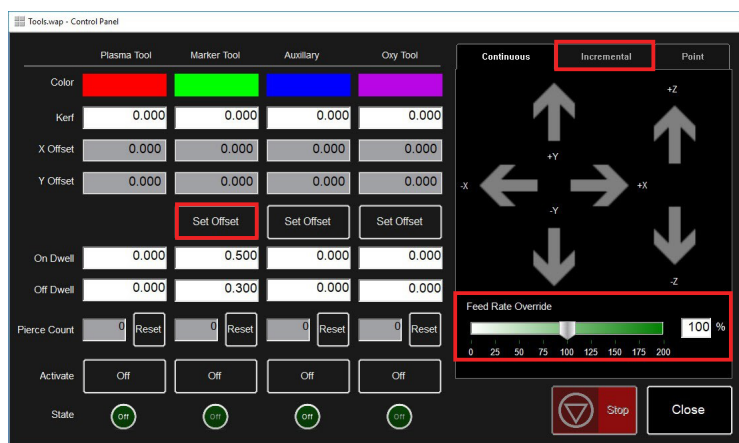
Poziționați marcatorul pe orificiul făcut anterior. Reglați amplasarea cu ajutorul tastelor de derulare VMD. Odată ce cuțitul este aproape de locația de găurire, comutați modul jog "Continuu" la "Incremental". Acest lucru va permite ajustări mai precise. Reglați cu ajutorul tastelor de defilare până când cuțitul cade în gaură.



În modul incremental, mașina va deplasa porticul într-un pas incremental definit de fiecare dată când sunt apăsate tastele de derulare.

Etapa 17

Odată ce vârful cuțitului a căzut în orificiul de găurire, faceți clic pe butonul „Set Offset” situat în rândul de marcaje. Aceasta va seta automat distanța de deplasare între marcator și corpul arzătorului cu plasmă. Când efectuați o lucrare cu mai multe instrumente, controlorul va deplasa acest decalaj înainte de a activa marcatorul. Mașina va stoca datele de decalaj a instrumentului până când se efectuează o resetare din fabrică pe mașină.



Etapa 18

Dezactivați marcatorul. Marcatorul se pune în poziția sa de origine.

Această parte va acoperi defecțiunile operaționale de bază pe care le-ați putea întâlni cu mașina dvs. **LINC-CUT® S 1020w-1530w**.

Erori ale mașinii:

Problemă	Soluție
Un motor nu funcționează când mașina intră în mod DATUM (Priza de Origine a Mașinii)	Conectați-vă ca ADMIN. Reîncărcați configurarea. Apăsați OK. Realizați DATUM-ul mașinii. Dacă problema persistă, contactați asistența pentru clienți.
Grinzi de constrângere în timpul executării pieselor.	Lubrificați patinele șinei. Dacă problema persistă, contactați asistența pentru clienți.
Secțiunile nu ies perpendicular sau prezintă o degradare a calității.	Verificați consumabilele arzătorului cu plasmă precum și parametrii tabloului de tăiere. Verificați dacă arzătorul este perpendicular pe tola de pe masă.

Erori de software:

Problemă	Soluție
În timpul fazei de detectare a înălțimii inițiale „IHS”, lumina de „detectare ohmică” nu indică o stare de detectare galbenă atunci când arzătorul intră în contact cu materialul.	Verificați dacă firul ohmic portocaliu este conectat la borna arzătorului. Verificați dacă suprafața materialului nu prezintă rugină sau coroziune care ar putea împiedica contactul electric cu ecranul. Consultați ghidul de depanare “Detectare ohmică”.
În timpul fazei de detectare a înălțimii inițiale, arzătorul nu coboară și nu detectează materialul, dar aprinde mai repede arzătorul în aer.	Retrageți capacul CTP al corpului arzătorului și inspectați/curățați consumabilele tuturor zgurilor, și repuneți-le la loc după curățare. Verificați în setarea lucrării dacă este activată detectarea ohmică. Verificați în Configurarea lucrării dacă modul IHS este setat la pe Întotdeauna (Always).
Eroare „IHS Failure: Check VFC Ground”	Verificați dacă firul ohmic portocaliu este conectat la borna arzătorului. Verificați dacă suprafața materialului nu prezintă rugină sau coroziune care ar putea împiedica contactul electric cu ecranul. Consultați ghidul de depanare “Detectare ohmică”.
Eroare „IHS Failure: Eliminați zgura de consumabile” fără ca lampa să intre în contact cu suprafața materialului.	Retrageți capacul CTP al corpului arzătorului și inspectați/curățați consumabilele tuturor zgurilor, și repuneți-le la loc după curățare. Înlocuiți consumabilele cu altele noi, inclusiv capacul PTC. Verificați firul portocaliu ohmic pentru împământare
Lampa străpunge materialul, dar nu există mișcare.	Verificați dacă viteza programată în codul ISO și procentul de supra viteză sunt corecte. Verificați dacă lampa are suficient material în punctul de găurire pentru ca plasma să stabilească un arc de tăiere cu putere maximă. Verificați dacă cablul de intrare Aux este conectat în partea din spate a controlerului Accumove .

Erori de software: (continuare)

Problemă	Soluție
În timpul deplasării arzătorului de la prima tăiere, vârful arzătorului intră în contact cu materialului și oprește mașina.	Verificați dacă înălțimea de tăiere este setată la valoarea corectă. Verificați dacă modul automat/manual AVHC este setat pe Auto. Verificați ca modul „Tensiunea probei” să fie reglată la ON. Verificați dacă în locul opririi mașinii, mașina traversează o tăiere precedentă sau intră în coliziune cu zgurile unei tăieri precedente.
În timpul tăierii, arzătorul se retrage suficient de departe de material și arcul se întinde sau se stinge	Verificați dacă înălțimea de tăiere este setată la valoarea corectă. Verificați dacă modul automat/manual AVHC este setat pe Auto. Verificați ca modul „Tensiunea probei” să fie reglată la ON. Verificați conexiunea cablului de măsurare a tensiunii arcului între cutia VFC și generatorul de plasmă.
Arzătorul urmărește contururile părții dar nu se aprinde.	Verificați dacă butonul Dry Run/Active Run indică Active Run. Verificați dacă opțiunea OK to Move este activată în panoul de setări al mașinii. Dacă opțiunea OK la MOVE este dezactivată, verificați erorile indicate pe generatorul de plasmă.
Ecranul VMD afișează un ecran „Accumove Controller Not Connected” pentru mai mult de 30 de secunde.	Închideți complet software-ul VMD, opriți controlerul Accumove timp de cel puțin 30 de secunde. Apoi porniți controlerul Accumove, așteptați 30 de secunde și deschideți software-ul VMD. Verificați dacă cablul Ethernet roșu este conectat la computer și la controlerul Accumove. Verificați dacă cablul Ethernet roșu este conectat la portul din dreapta sau ultraperiferic al controlerelor Accumove 2.

Erori de software:
(continuare)

Problemă	Soluție
Indicatorul de șoc al arzătorului este galben și apare ca nefiind conectat, chiar dacă arzătorul este în poziția corectă.	Verificați dacă linia de fixare a șocului arzătorului și dacă nici o zgură de pe magnet nu împiedică poziționarea corectă și completă a arzătorului. Verificați punctele de contact pentru decelarea oricăror semne de coroziune, curățați și lubrifiați pentru a asigura funcționarea corectă a șocului arzătorului. Verificați dacă cablul șocului arzătorului este conectat la șocul arzătorului și în spatele controlorului Accumove , reinstalați dacă este necesar.
Când priza de origine a mașinii este în modul Datum, mașina se va deplasa la opritoarele mecanice făcând un zgomot de „hârâit” la motoare.	Verificați dacă fasciculul de intrare este complet conectat în partea din spate a controlerului (Accumove 2).
Arzătorul nu se retrage când se deplasează între tăieturi, dar se oprește automat.	Deplasați axa Z la extremitatea cursei sale și faceți clic pe Resetare Z, apoi faceți clic pe Run Job (Executare lucrare). Verificați dacă valoarea înălțimii de retragere este setată la înălțimea de retragere dorită între tăieturi.
La jumătatea unui program, o limită este depășită pe axa X sau Y.	Când rulați un program, sistemul va stabili dacă următoarea linie de cod g păstrează sau nu mașina în anvelopa normală de funcționare. Dacă apare acest mesaj, programul este prea mare pentru a se potrivi pe mașină la poziția de pornire curentă zero. Verificați poziția inițială a punctului zero program. Utilizați panoul de afișare pentru a verifica dacă piesa depășește limitele mașinii și reglați poziția zero și/ sau punctul programat în consecință.
Arzătorul se transferă pe tolă, dar nu o străpunge complet, nu are loc nici o mișcare.	Verificați conexiunea firului de lucru al utilajului de tăiere la mașină. Verificați dacă tola de tăiat este în contact cu vasele de sacrificare ale mesei și că nimic nu împiedică această legătură. Verificați dacă înălțimea de găurire este setată la valorile recomandate și nu mai mult în parametri și vizual pe mașină.

Erori de software: (continuare)

Problemă	Soluție
Controlerul nu pornește (Accumove 2).	Verificați dacă alimentarea de 24 VDC este branșată și indică o lumină de LED albastru. Verificați dacă alimentarea este bine branșată în spatele controlorului Accumove 2 . Verificați dacă oprirea de urgență este dezactivată.
Controlerul are o lumină intermitentă (Accumove 2).	O intrare este scurtcircuitată la masă, deconectați cablajul de la întrerupător, controlul înălțimii și intrarea și determinați ce conexiune cauzează starea luminii intermitente. Rezolvați scurtcircuitul.
Ecranul VMD afișează un mesaj de eroare „Please update the firmware”.	Firmware-ul descărcat în prezent în controler nu este versiunea corespunzătoare pentru acest software. Conectați-vă ca administrator și încărcați firmware-ul în setările mașinii - fila Advanced, urmați instrucțiunile de pe ecran.
Unul dintre motoarele mașinii nu se mișcă atunci când încercați să activați modul DATUM sau să mișcați mașina înainte.	Opriți controlerul Accumove și verificați dacă toate conexiunile cablului motorului sunt securizate pe partea din spate a controlorului Accumove , precum și pe fiecare motor. Activați controlerul Accumove și deschideți software-ul VMD după 30 de secunde. Conectați-vă ca administrator, dați clic pe butonul de configurare al mașinii, apoi alegeți Încărcare configurație. Alegeți fișierul de configurare adecvat pentru aparatul dvs., apoi dați clic pe OK. Reporniți controlerul și software-ul VMD.

Erori de software: [continuare]

Problemă	Soluție
Lucrarea apare înclinată sau rotită pe ecranul Planului de lucru.	Verificați dacă placa este aliniată cu punctul zero al programului în colțul din stânga jos, apoi alegeți Align Corner , avansați axa Y pozitivă o cantitate mică și dați clic pe Aliniați marginile . Machina va reveni la poziția zero. Reveniți la Selectarea proiectului (Select job) și deschideți din nou proiectul. Dacă piesa nu este afișată corect, problema se află în fișierul g-code (cod ISO) și ar trebui să fie recreată corect.
Când utilizați integrarea de rânduri și coloane în software-ul VMD, valoarea de recuperare nu se ajustează corect.	Puneți mașina în poziția de referință, închideți software-ul VMD și opriți controlerul Accumove timp de 30 de secunde. Porniți controlerul Accumove , așteptați 30 de secunde și deschideți software-ul VMD.
Eroarea „Execution Error External Pause” apare atunci când faceți clic pe butonul Run Job (executarea lucrării).	Verificați dacă indicatorul de șoc al arzătorului de pe ecranul principal afișează Not Connected (Nu este conectat) și dacă este de culoare galbenă. Reinstalați arzătorul pe șocul arzătorului până când indicatorul este gri și indică Connected (Conectat). Verificați dacă cablul de șoc al arzătorului este fixat în poziție fixă în unitatea însăși și în spatele controlerului Accumove .
Eroarea „Execution Error Overtravel Detected” apare atunci când faceți clic pe butonul Run Job (executarea lucrării).	Dacă lucrați în apropierea întrerupătoarelor de limită ale cursei mașinii, resetați programul la zero și deplasați materialul dincolo de limitele mașinii.
Eroarea „Limit Exceed in Z-axis” apare în timpul executării unei lucrări.	Deplasați axa Z la extremitatea cursei sale înalte și faceți clic pe Resetare Z , apoi faceți clic pe Run Job (Executare lucrare) pentru a continua. Dacă indicatorul de detectare ohmică se aprinde când faceți clic scurt pe Run Job (Executare lucrare) înainte ca eroarea să fie afișată, scoateți consumabilele și curățați-le de orice zgură.
Lanternă nu curăță aerul sau se activează după finalizarea unei detecții ohmice, butonul Stop se aprinde și LED-ul Plasmei este aprins verde pe tabloul de bord VMD.	Verificați să nu fie coduri de eroare pe panoul generatorului echipamentului FLEXCUT™ 125 CE sau indicatoare LED de eroare pe partea anterioară a echipamentului TOMAHAWK® 1538 . Verificați cablul interfeței CNC care trebuie să fie conectat între generator și controlerul Accumove și panoul VFC.

Erori de software: (continuare)

Problemă	Soluție
Lanternă se retrage complet în sus după detectarea ohmică a materialului și butonul Run Job (Executare lucrare) devine disponibil.	<p>Curățați suprafața materialului de orice coroziune care ar putea interfera cu procesul de detectare ohmică.</p> <p>Verificați dacă fasciculul arzătorului este prins în traiectoria către suprafața materialului.</p> <p>Verificați dacă arzătorul nu împinge tabla prin devierea acesteia înainte de oprire și retragere.</p>
<p>Arzătorul intră în coliziune cu materialul după 2 cm de tăiere.</p> <p>Arzătorul efectuează tăierea prea sus deasupra tolei de tăiat.</p>	<p>Verificați ca înălțimile de găurire și de tăiere sunt reglate la valorile recomandate.</p> <p>Verificați dacă modul de control al înălțimii este setat la Auto și nu la Manual.</p> <p>Verificați ca funcția "Tensiunea probei" să fie reglată la ON.</p> <p>Verificați prezența zgurii în apropierea punctelor de găurire care ar putea interfera cu detectarea tolei de către arzător.</p>
Lampa nu pare să mențină o înălțime de tăiere constantă pe materialul de deformare.	<p>Verificați dacă modul de control al înălțimii este setat la Auto și nu la Manual.</p> <p>Verificați ca funcția "Tensiunea probei" să fie reglată la ON.</p> <p>Dacă piesa implică o geometrie foarte complexă, sistemul poate fi într-un mod blocat pentru perioade lungi de timp.</p> <p>Conectați-vă ca administrator, accesați setările mașinii și sub tab Basic, modificați distanța de la colț la 6,35.</p>

Cum să comandați

Fotografiile sau schițele identifică aproape toate părțile care alcătuiesc o mașină sau o instalație.

Tabelele descriptive conțin 3 tipuri de elemente:

- articole păstrate în mod normal pe stoc: ✓
- articole care nu sunt păstrate în mod normal pe stoc: ✗
- articole la cerere: fără marcaje

(Pentru acestea, vă sfătuim să ne trimiteți o copie a paginii cu lista pieselor completată corespunzător. Indicați în coloana Comandă numărul de piese dorit și menționați tipul și numărul de serie ale aparatului dumneavoastră.)


Pentru elementele identificate în fotografiile sau schițe și care nu sunt incluse în tabele, trimiteți-ne o copie a paginii în cauză și evidențiați referința în cauză.

Exemplu:

Reper	Ref.	Stoc	Cod	Descriere
E1	W000XXXXXX	✓		Placă interfață mașină
G2	W000XXXXXX	✗		Debitmetru
A3	P9357XXXX			Foaie de metal față serigrafată

✓	în mod normal în stoc.
✗	nu este în stoc
	la cerere.

Dacă comandați piese, introduceți cantitatea și numărul mașinii în căsuța de mai jos.


	TIP:
	Număr de identificare:



✓	în mod normal în stoc.
✗	nu este în stoc la cerere.

Re-per	Ref.	Stoc	Cod	Descriere
1	AS-CS-07007220	✓		Motor cu angrenaj transversal
2	AS-CS-07007200	✓		Motor cu angrenaj longitudinal
3	AS-CS-07007164	✓		Burduful LINC-CUT® S 1020w-1530w (x2)
4	AS-CS-101-2000-00	✓		Suport pentru Unelte „Génération 2” - prize XLR
5	AS-CS-101-5000-14	✓		Șoc torță “Generația 2” torță LC100M
	AS-CS-101-5000-15	✓		Șoc torță “Generația 2” torță LC125M
6	AS-CS-101-4000-00	✓		Indicator laser
	AS-CS-101-4005-00	✓		Lentile fără ecran - M16x1,5
7	AS-CS-101-1100-04	✓		Cablu de interconectare șoc arzător + întrerupător de limită pentru axa Z
8	BK1250-200050	✓		Controlor Accumove 2
	AS-CS-400-0003-02	✓		Alimentare 24VDC - 160W pentru Accumove
9	BK1250-200013	✓		PC LINC-CUT® (în funcție de versiune: PC-ul nu are un comutator)
	AS-CS-103-0005-02	✓		SHUTTLE PC (în funcție de versiune: PC-ul nu are un comutator)
10	AS-CS-07007331	✓		Cablu HDMI
11	AS-CS-400-0014-00	✓		Alimentare PC 12VDC
12	AS-CS-101-1100-05	✓		Cutie de reglare a înălțimii
13	AS-CS-07007316	✓		Ecran tactil de 22 ”
14	AS-CS-181-2015-00	✓		Senzor inductiv
15	TMS-181-2037	✓		Fascicul „caracatiță” LINC-CUT® S 1020w
	AS-CS-07007310	✓		Fascicul „caracatiță” LINC-CUT® S 1530w
16	K4401-15	✓		Cablu interfață Accumove - generator - 5 metri
17	AS-CS-213-1000-12	✓		Marcator pneumatic (opțional)
18	BK-TMS-213-1000-02	✓		Vârf de marcator pneumatic (opțional)
19	AS-CS-07007145	✓		Ansamblu de protecție a arcului de plasmă
20	AS-CS-07007167	✓		Perdea de protecție
	AS-CS-07007140	✓		Set de 2 glisoare pentru șina grindă LINC-CUT® S
	AS-CS-07007141	✓		Set de 4 plăcuțe pentru șină longitudinală LINC-CUT® S
	AS-CS-07007360	✓		TOMAHAWK® 1538 automat
	AS-CS-07007361	✓		Torță LC100M - 7,5 metri pentru TOMAHAWK® 1538

Dacă comandați piese, introduceți cantitatea și numărul mașinii în căsuța de mai jos.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TIP:
	Număr de identificare:

Lincoln Electric® este specializat în fabricarea și vânzarea de echipamente de sudură, consumabile și echipamente de tăiere de înaltă calitate. Provocarea noastră este să satisfacem nevoile clienților noștri și să le depășim așteptările. Din când în când, cumpărătorii pot solicita **Lincoln Electric®** informații sau sfaturi cu privire la utilizarea produselor noastre. Răspundem clienților noștri pe baza celor mai bune informații pe care le avem în acel moment. **Lincoln Electric®** nu poate garanta aceste sfaturi și nu își asumă nicio responsabilitate pentru astfel de informații sau sfaturi. Declinăm în mod expres orice garanție de orice fel, inclusiv orice garanție de adecvare specifică pentru orice client, cu privire la aceste informații sau sfaturi. Ca o considerație practică, nu ne putem asuma nicio responsabilitate pentru actualizarea sau corectarea unor astfel de informații sau sfaturi, odată ce au fost date, iar comunicarea acestor informații sau sfaturi nu poate extinde sau modifica nicio garanție referitoare la vânzarea produselor noastre.

Lincoln Electric® este un producător responsabil, dar selectarea și utilizarea anumitor produse vândute de **Lincoln Electric®** se află sub controlul exclusiv și rămâne responsabilitatea exclusivă a clientului. Numeroși factori dincolo de controlul **Lincoln Electric®** afectează rezultatele obținute prin aplicarea acestor tipuri de metode de fabricație și cerințe de service.

Sub rezerva modificărilor - Aceste informații sunt corecte în funcție de cunoștințele noastre în momentul tipării.

Vă rugăm să vizitați www.torchmate.com pentru informații actualizate.

