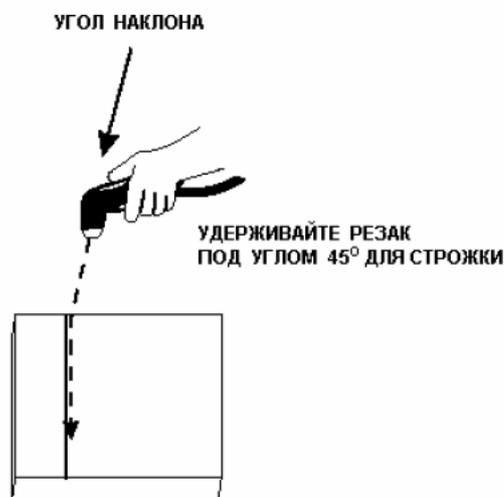
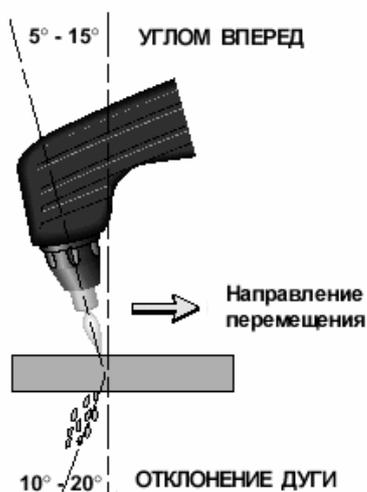


Рекомендации по технике плазменной резки с использованием плазматронов типа LC.

1. Когда все готово к началу резки, расположите резак над изделием, убедитесь, что выполнили все меры предосторожности и нажимайте пусковую кнопку резака.
2. После 2-х секунд предварительной подачи газа появится дежурная дуга (кроме случаев, когда машина находится в режиме продувки после резки. Машина сначала заканчивает продувку плазматрона воздухом, после чего возможно возобновление горения пилотной дуги после нажатия кнопки).
3. Дежурная дуга будет гореть 3 секунды и погаснет, если не произойдет переноса дуги на изделие. Избегайте длительного горения дежурной дуги и переносите дугу на деталь как можно скорее, чтобы продлить срок службы расходных частей.
4. Когда промежуток между деталью и соплом составит 6,5мм – 13мм, возникнет основная дуга, ток приблизится к значению, установленному на панели управления и резка будет продолжаться нужное время или до тех пор, пока не будет превышена ПВ установки. Не касайтесь соплом детали.

Пробивка детали.

- ✓ Медленно подводите резак, наклоненный под углом 30° к детали, не допуская попадания окалины, брызг на оператора и детали плазматрона. Затем, при достаточном углублении плазменной струи, аккуратно разворачивайте резак в вертикальное положение.
- ✓ Держите сопло на расстоянии от 3,0 мм до 5,0 мм над деталью во время резки. Не позволяйте соплу касаться детали, не используйте длинную дугу.
- ✓ Поддерживайте равномерное перемещение резака в процессе резки. Режьте на устойчивой скорости без остановок. Установите такую скорость резки, чтобы обратный факел имел наклон 10° - 20° в сторону, противоположную направлению движения.
- ✓ Держите резак под углом 5° - 15° в направлении перемещения при резке.



- ✓ Используйте упорную насадку, чтобы поддерживать постоянный зазор для лучшего качества резки и чтобы защитить сопло от разбрызгивания.
 - ✓ Чтобы закончить резку, отпустите кнопку резака.
 - ✓ Когда кнопка отпущена, дуга гаснет.
- В течение времени, указанного в таблице ниже, будет происходить продувка плазматрона газом (воздухом).

| Ток резки | Время продувки для охлаждения |
|---------------|-------------------------------|
| Менее 30А | 15сек |
| От 30А до 40А | 20сек |
| От 40А до 50А | 25сек |
| Более чем 50А | 30сек |

- ✓ Если тяжело избавиться от грата, уменьшите скорость резки. Грат, образовавшийся на высокой скорости реза, труднее удалить, чем полученный на низкой скорости.
- ✓ При строжке наклоните резак под углом 45° к детали и держите сопло на расстоянии от 3,0 мм до 5,0 мм над деталью.
- ✓ Регулярно очищайте сопло и упорный колпак от брызг и окалины.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

При правильном использовании плазменно-дуговая резка и строжка - очень экономичные процессы. Неправильное использование может привести к очень высоким расходам на производство.

ОБЩЕЕ ДЛЯ ВСЕХ СЛУЧАЕВ

Выполняйте все меры безопасности, в том числе перечисленные в данном руководстве и указанные на машине.

Рекомендации для резки малых толщин:

- ✓ Выходной ток устанавливается до 45А.
- ✓ Аккуратно перемещайте резак вдоль поверхности металла, сопло держите на расстоянии 2,0 мм от поверхности металла, возможно касание, но после прошивки начального отверстия.
- ✓ Не допускайте касания горячих деталей кабелем или телом резака.

Рекомендации для толстых металлов:

- ✓ Установите выходной ток более 45 А.
- ✓ Наилучшее качество резки и наименьший износ частей будет получен при удерживании сопла на расстоянии приблизительно 5,0 мм от изделия. Слишком длинная дуга может ухудшить качество резки и сокращает срок службы частей. Сопло НЕ должно касаться изделия (кроме случаев использования контактного наконечника).
- ✓ Использование упорного наконечника обеспечит поддержание нужного расстояния до детали и исключит образование двойной дуги.
- ✓ При пробивке отверстий: медленно подводите резак, наклоненный под углом 30°, к детали, выводя брызги окалины, металла наружу и не допуская попадания на детали плазматрона, оператора, горючие предметы. Затем, при достаточном углублении плазменной струи, аккуратно разворачивайте резак в вертикальное положение.
- ✓ Когда возможно, начинайте резку с края листа.
- ✓ Постоянно перемещайте резак! Необходима устойчивая скорость. Не останавливайтесь.
- ✓ Не касайтесь горячей поверхности сами и не допускайте касания кабелем и телом резака.

Стойкость расходных частей плазматрона:

И наконец большую роль играет качество воздуха. Слишком большое содержание влаги в подаваемом воздухе, а также наличие масляных паров негативно влияет на работу сопла и электрода.

1. Средний **срок службы электрода** при работе на максимальном токе на источниках Tomahawk 1025 и Tomahawk 1538 составляет **90 мин (или 1,5 часа непрерывной резки)**. После этого зажигание дежурной дуги и перенос дуги на изделие становится трудным. В конце концов электрод выходит из строя выгорание гафниевой вставки на глубину более, чем 0,6 мм.

2. Средний **срок службы сопла** на Tomahawk 1025 и Tomahawk 1538 при резке углеродистой стали в более менее оптимальных условиях чуть меньше, чем электрода - **60-70 мин непрерывного реза**. После этого плазмотрон продолжает резать, но качество резки становится неприемлемое.