

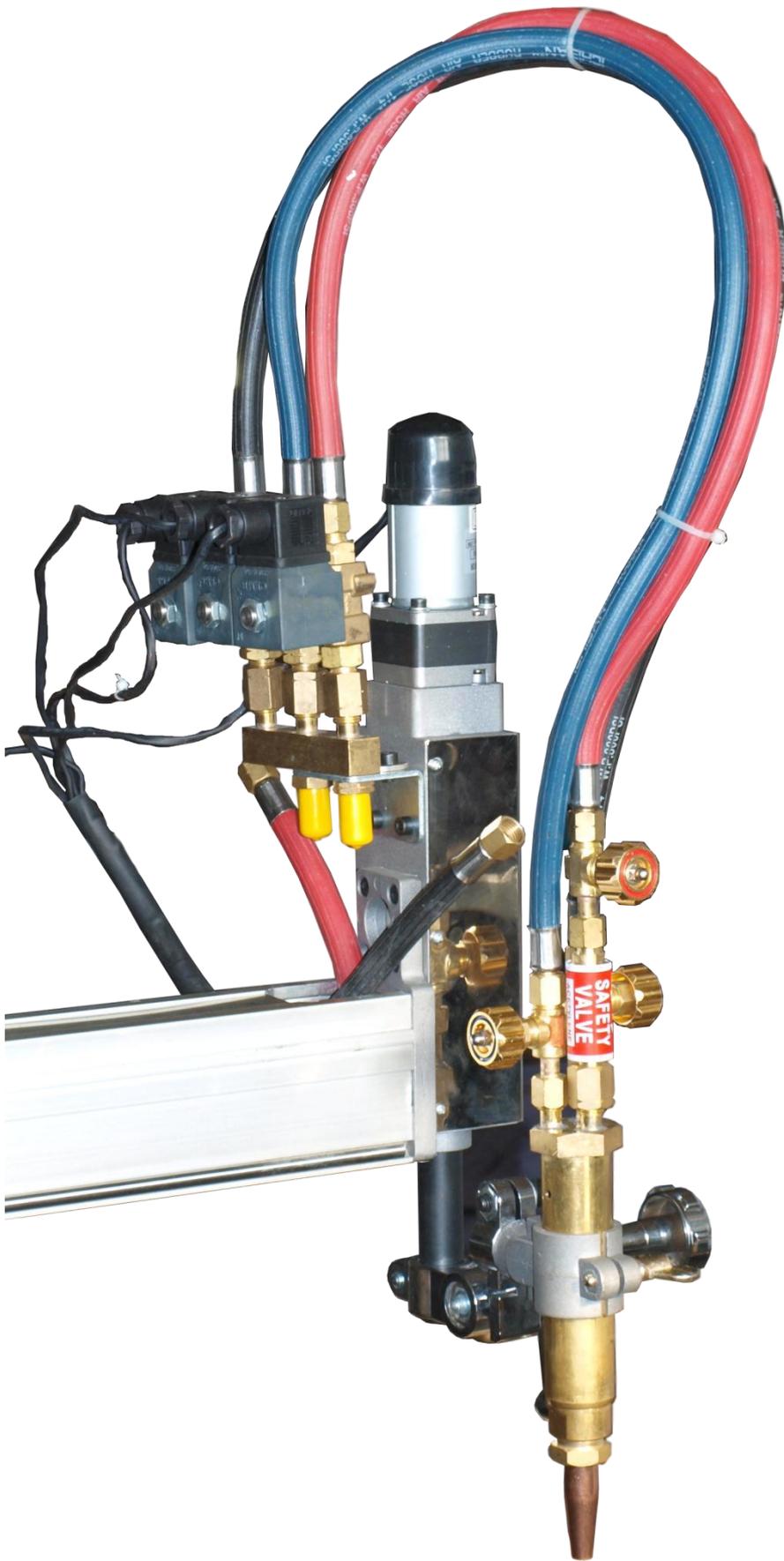
Установка и запуск машины термической резки консольного типа PCA1500*3000:
Сборка установки. **Общий вид (схематично, реальная установка может отличаться в деталях):**



Общий вид (фото) – горизонтально (с резаком газовым) консоль по оси X, вертикально на рисунке основной рельс оси Y:



Узел крепления резаков с установленным газовым резаком (не подключенные шланги на фото крепятся к выводам, закрытым желтыми резиновыми колпачками в соответствии с цветом шланга, газ к газу (красный), кислород к кислороду (синий)):

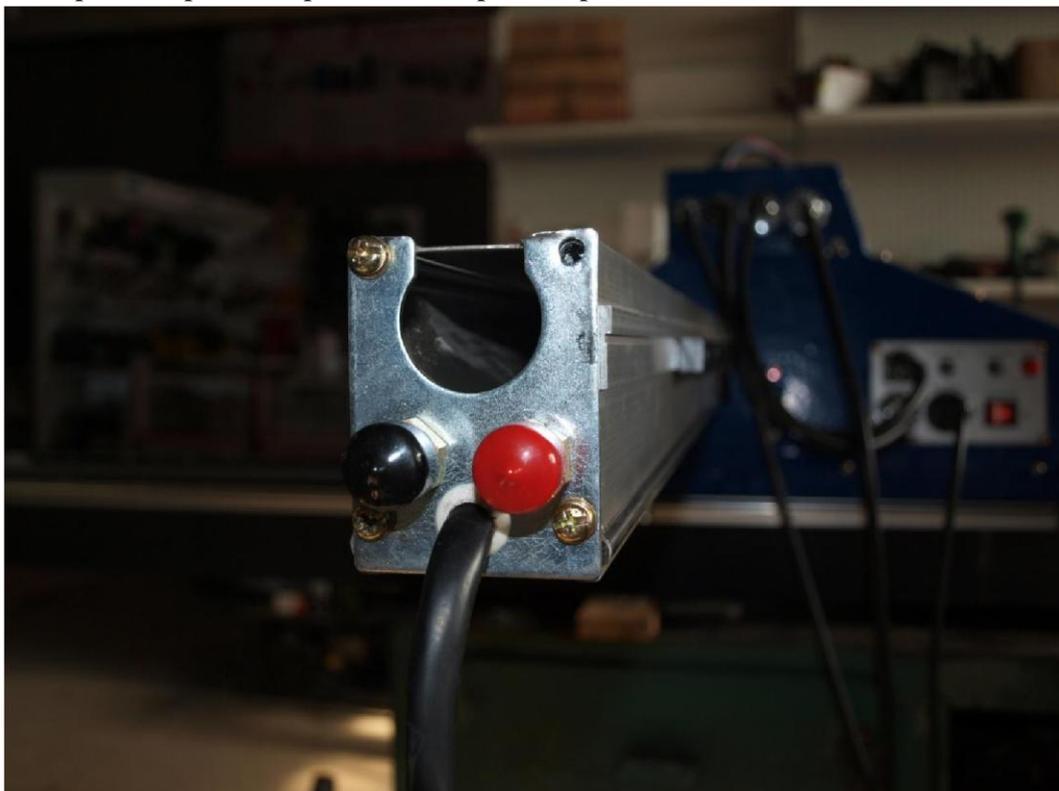


На данном фото видно место с нанесенной градуировкой угла наклона газового резака для резки под фаску (прим. Под фаску режет только по прямой в ручном режиме, круги не вырезает!!!)



ПОРЯДОК СМЕНЫ РЕЗАКА НА ПЛАЗМЕННЫЙ:

ВНИМАНИЕ – шлейф (шланг) плазменного резака должен быть уложен в поперечную консоль X, канал для этого на фото. Для этого перед установкой консоли в голову ЧПУ откручиваем боковую крышку (на фото видно винты), и вынимаем верхнюю планку (на фото тонкий лист металла вверху канала), далее укладываем шлейф плазмотрона в этот канал и закручиваем все в обратной последовательности. Так же на фото видны черный и красный колпачки – для подключения кислорода и пропана при газокислородной резке:



№1 – снимаем газовый резак



№2 (если не снимать резак газовый, то открутив, можно повернуть и закрепить резак для резки под фаску, как на фото, либо снять, как на фото №3)



ФОТО №3 (резак газовый снят и устанавливается в приспособление, чтобы не болтался)

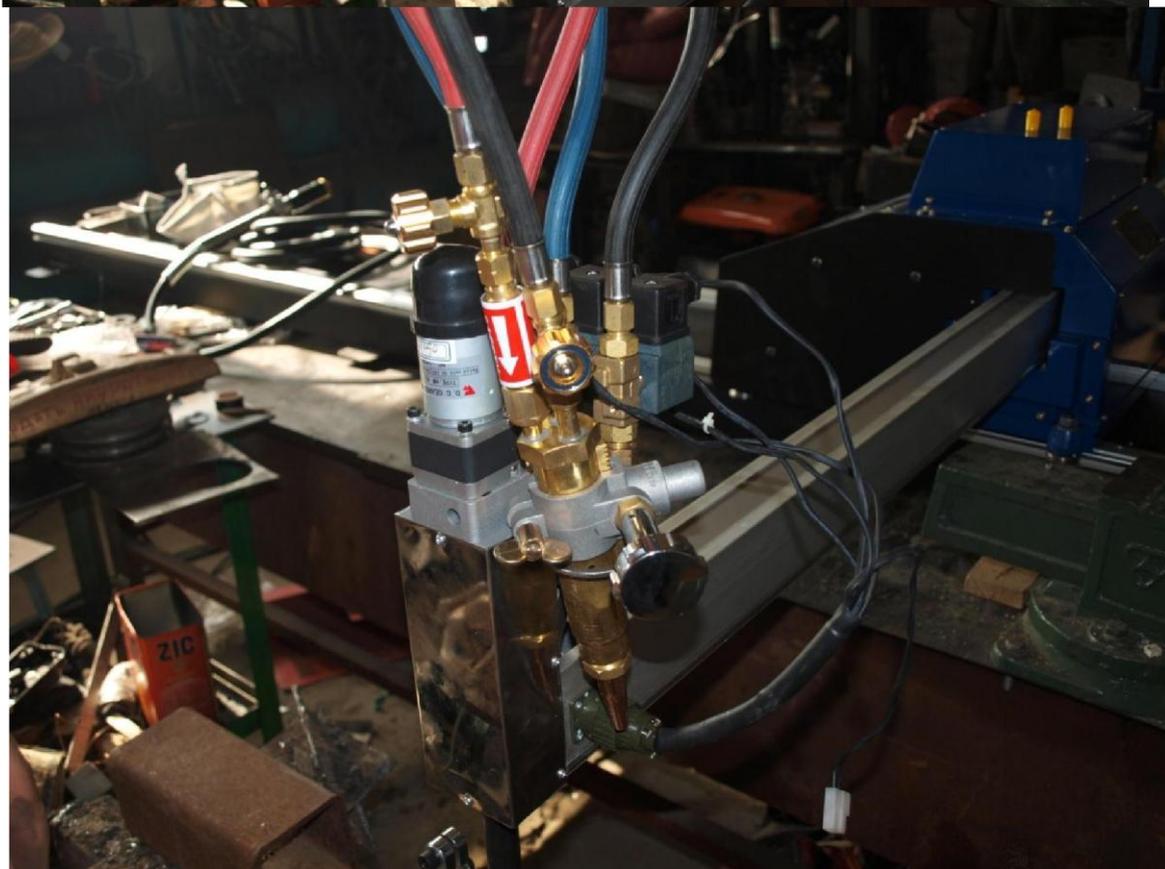
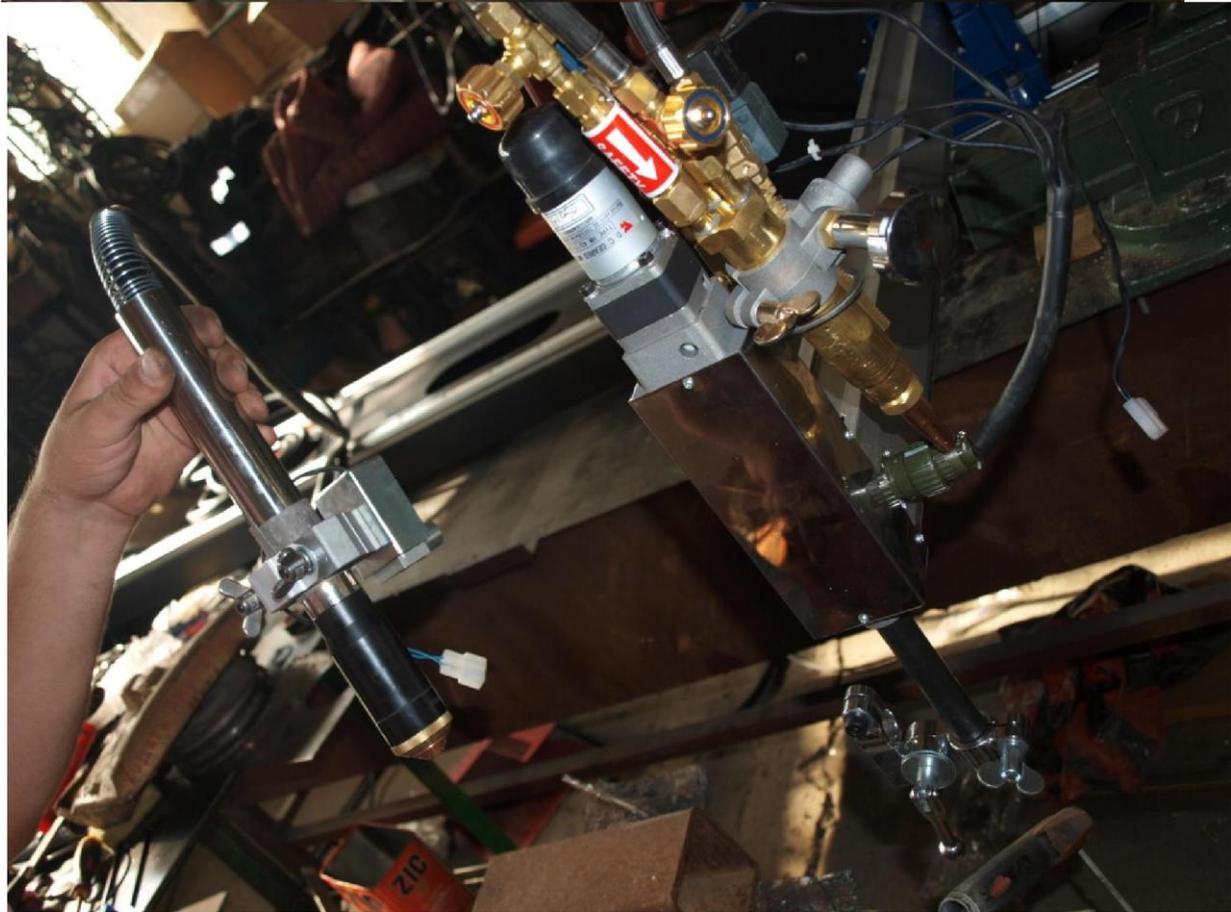
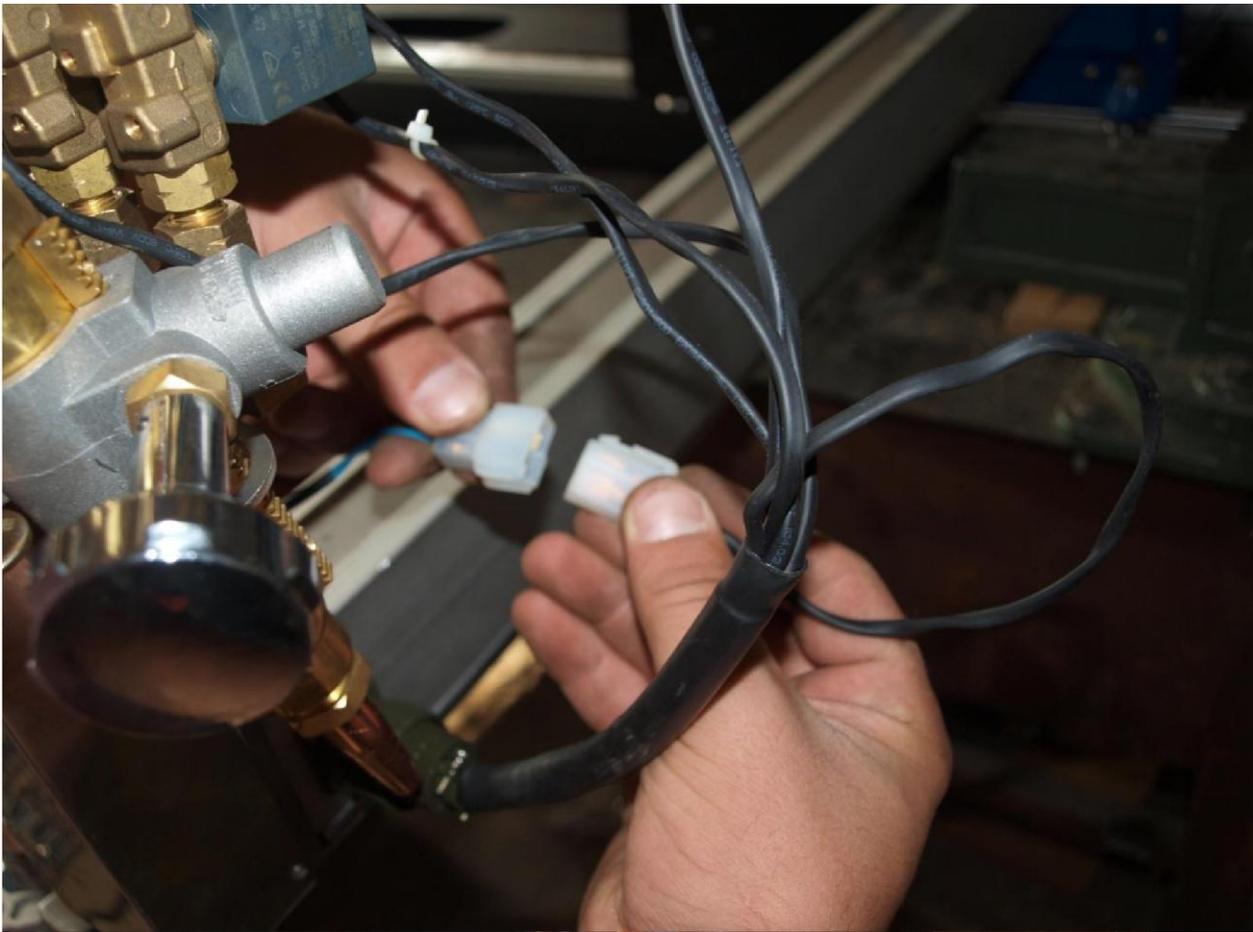


ФОТО №4 (берем плазменный резак, на фото он уже с закрепленным на нем узлом крепления и встроенным в узел крепления датчиком начальной высоты плазмотрона)







**УЗЛЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ОБВЯЗКИ МЕЖДУ ЧПУ, ИСТОЧНИКОМ, СИСТЕМОЙ КОНТРОЛЯ ПО ВЫСОТЕ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУХА И ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ:
№1 – подключение воздуха к источнику (шланг идет от ресивера через осушитель и фильтры)**



№2 Подключение электропитания к источнику



№3 Подключение источника к ЧПУ (данные провода идут от ЧПУ, правое подключение идет на включение источника, левое идет к измерителю напряжения дуги. В самом ЧПУ эти два провода подключены через один разъем)



№4 Панель управления источником (должно быть как на картинке, имеется ввиду выключатели – положение резка и 2Т режим):



№5 Подключение к ЧПУ – левый от источника (разъем, повторюсь – подключение к источнику – 2 разъема, а на ЧПУ всего 1, т.е. у провода на одном конце две вилки, а на другом, что к ЧПУ подключается, только 1. Причем когда машина новая только приходит, у провода имеется только вилка подключения к ЧПУ, а вилки подключения к источнику плазмы идут в комплекте отдельно, их нужно правильно подключить к проводу),



№6 Два средних разъема идут к голове ЧПУ (там не перепутаешь разъемы, защита от «дурака»), правый – от штанги, отвечает за датчик начальной высоты, управление клапанами газовой резки, а так же механизмом опускания/поднимания резака



Здесь подключены два противоположных конца проводов средних с картинки сверху. На картинке снизу разъем с надписью Input Power – это питание 220В для самой машинки ЧПУ



Настройка системы контроля высоты резака ХРТНС – 4

Общий вид – на индикаторе в рабочем режиме всегда отображается текущее значение заданного напряжения дуги:



Для того чтобы перейти в режим настроек, необходимо нажать и держать кнопку «МЕНЮ», пока не появится значение P1 (параметры пользователя). Параметры пользователя включают в себя 3 основных параметра – напряжение дуги P1 (влияет на высоту резака во время резки), время отставания зажигания дуги P2 (влияет на то, через какое время зажжется дуга после позиционирования), начальное позиционирование резака по высоте P3 (этот параметр влияет на высоту подъема резака после касания металла, перед включением дуги)



Для того, чтобы изменить выбранный пользовательский параметр, после того, как удерживая кнопку «меню» появилось P1, мы можем выбрать стрелками от P1 до P3, далее нажимаем кнопку «настройка», далее стрелками «вверх/вниз» меняем параметр до нужного нам значения:







Как только настроили параметр на нужную нам величину, нажимаем кнопку «ввод», чтобы перейти в меню выбора P1-P3:



Далее нажимаем кратковременно кнопку «меню»...

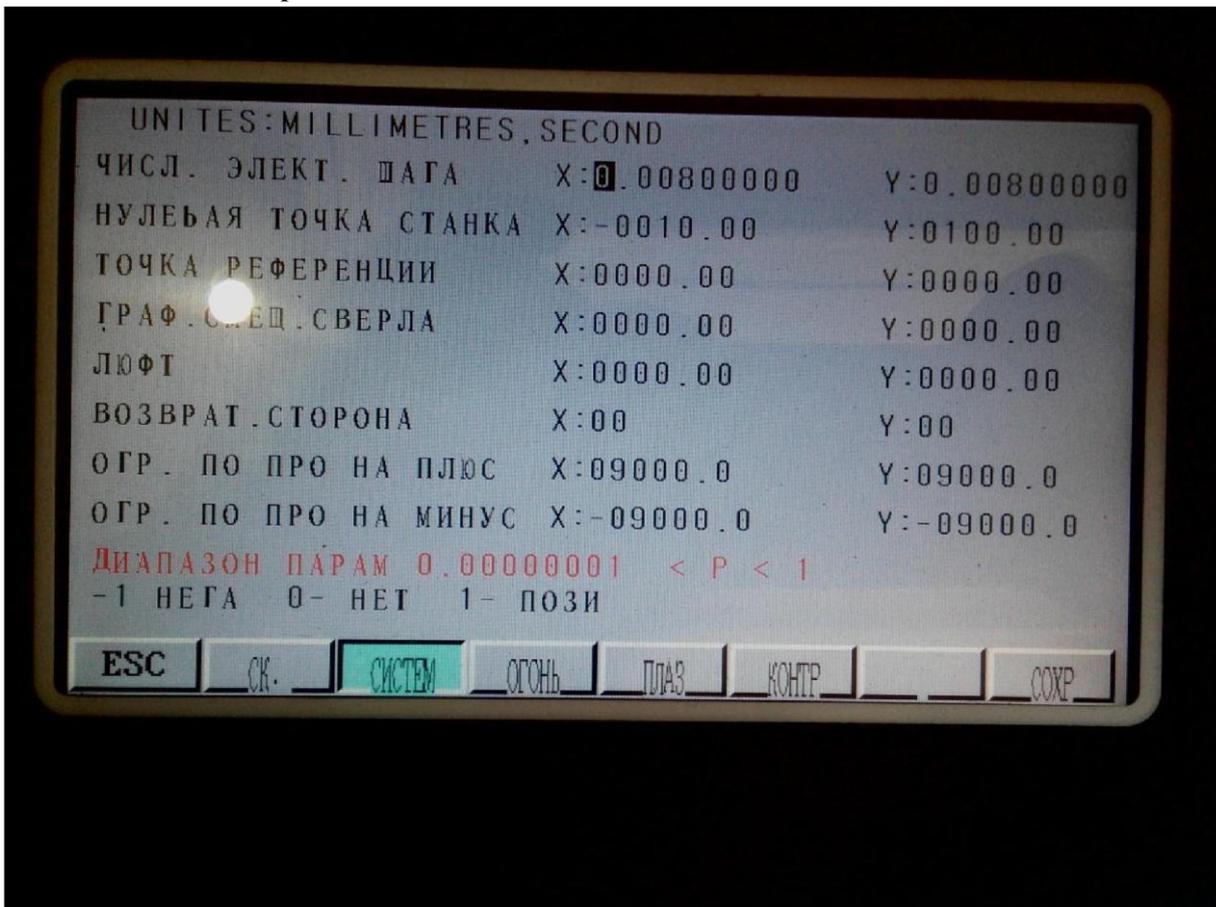


... и возвращаемся в рабочий режим с уже измененными настройками (в данном случае меняли напряжение дуги со 125В на 123В, с остальными параметрами так же):

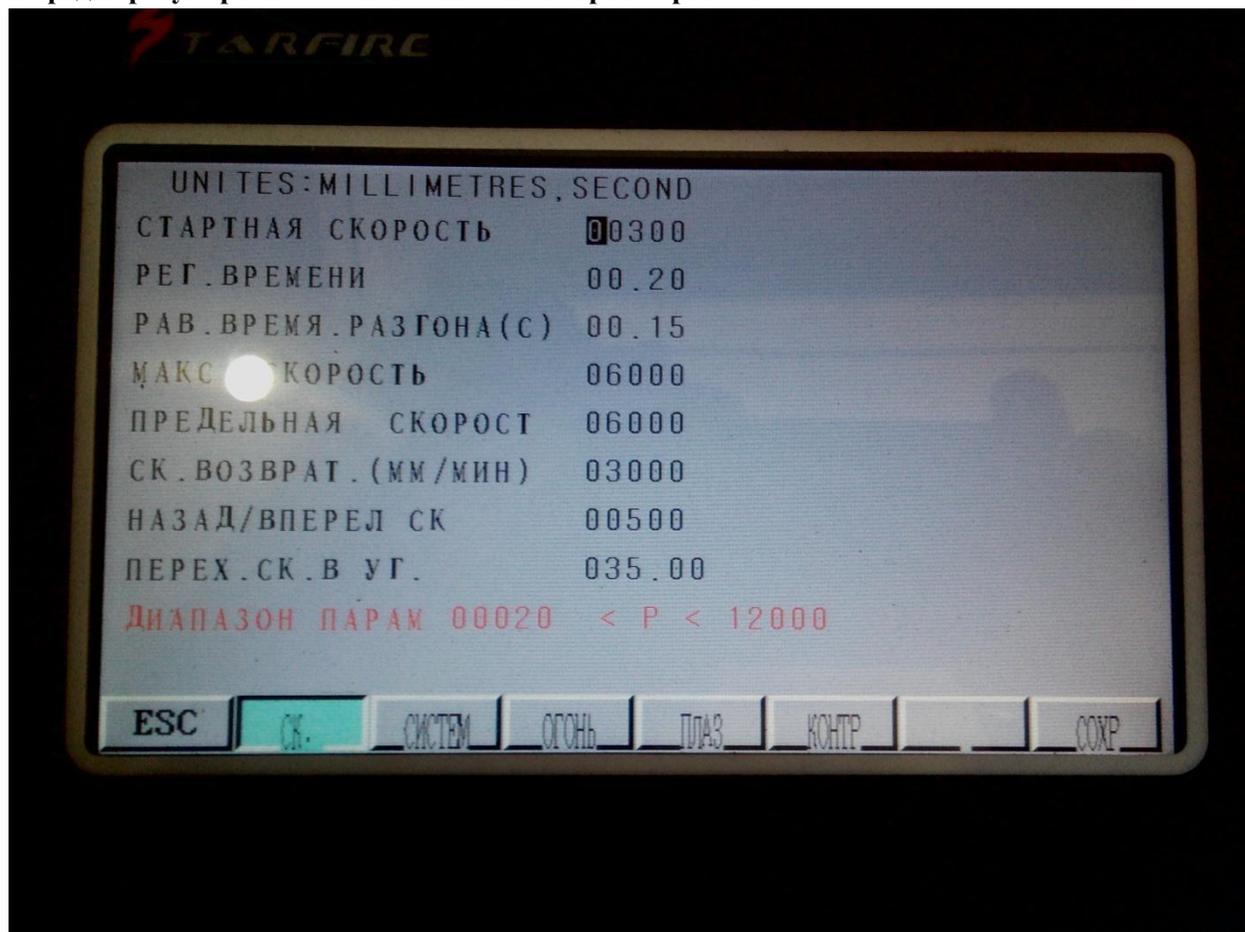


Для того, чтобы попасть в специальные параметры, нужно нажать на кнопку «меню» и удерживать ее до тех пор, пока не появится P4, а дальше точно так же, как и с пользовательскими настройками.

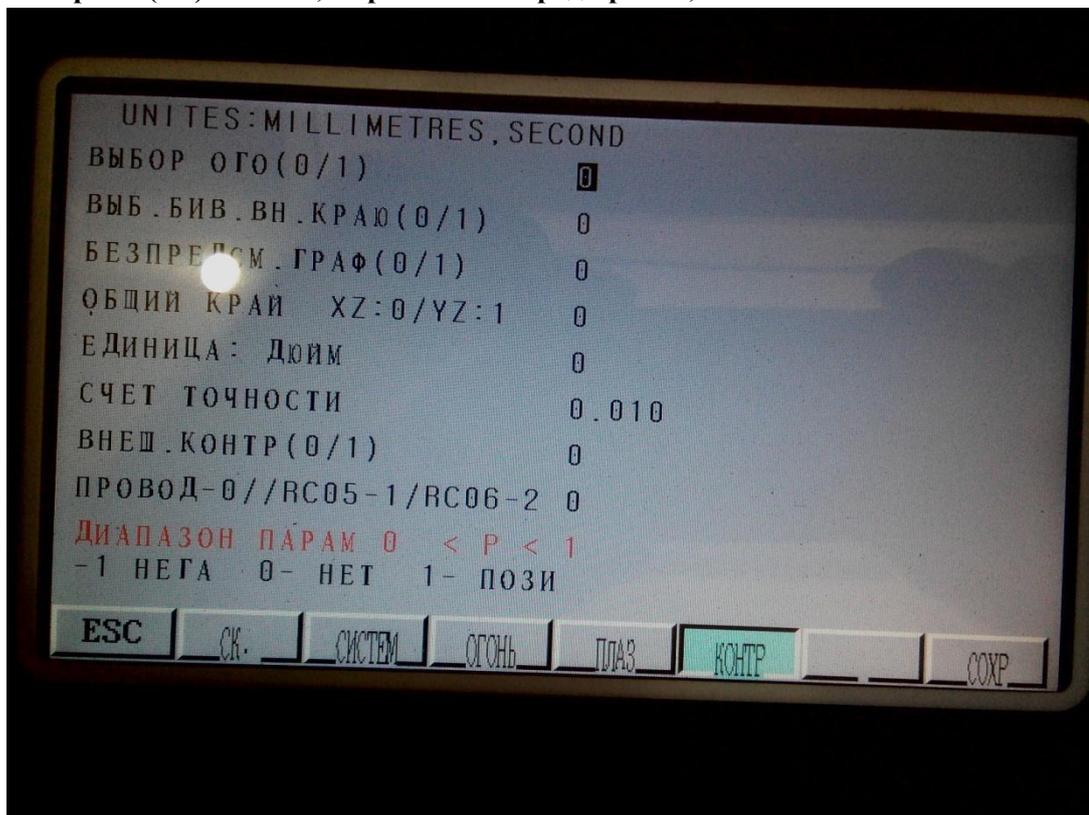
По самой ЧПУ – настройки системные:



В данном случае единственное что здесь отличает от базовых, так это «макс. скорость» и предельная скорость изменены на 6000, хотя лучше поставить 4000, в частности «предельная скорость» отвечает за предел регулирования максимальной скорости резки:



Выбор ого (0/1) – если 1, то режим кислород/пропан, если 0 – то плазмой



Базовые настройки плазмы (высота пробивки и динамическая пробивка (перфорация), регулируются из блока контроля высоты ХРТНС-4. Динамическая пробивка это то, когда запустилась плазма, резак приподнимается чтобы брызги не долетали и начинает двигаться, и потом когда уже прорежет металл опускается до нужного уровня, это нужно особенно для толстых металлов, чтобы брызги сильно не вредили соплам):

