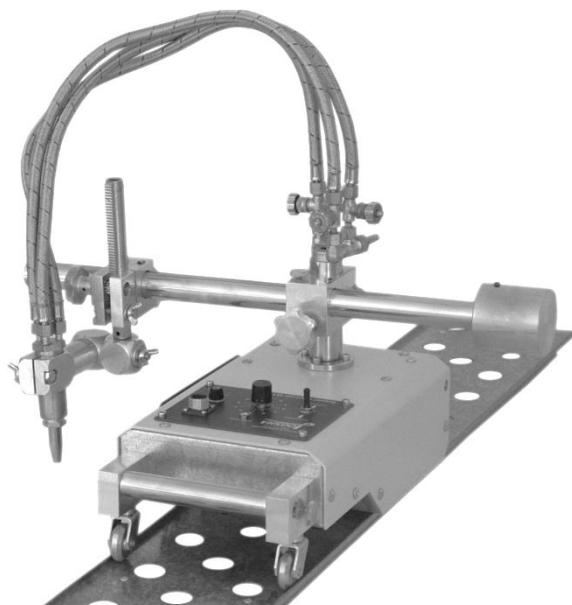


Super Carrier

جوش
JOOSHA

دستورالعمل استفاده از دستگاه برشکاری تیپ های : Super Carrier G1 Super Carrier P1



دفتر فروش :

تهران- خیابان کارگر شمالی- خیابان دهم- خیابان اشکان

پلاک ۱۰- طبقه سوم

تلفن: ۰۹۶۶ ۸۸۰ ۱۰۹۶۰ (۲۰ خط) دورنگار: ۰۲۷۹۴۰ ۸۸۰

www.jooshaweld.com

info@jooshaweld.com

فهرست:

۵.....	پارامترهای برشکاری	۱.....	مقدمه
۵.....	نگهداری:.....	۱.....	شرح:.....
۶.....	معرفی نشانه های مورد استفاده در دستگاه های جوش و برش:.....	۱.....	اطلاعات فنی:.....
۷.....	معرفی پلاک (نمونه)	۱.....	نحوه حمل و نقل و بلند کردن دستگاه:.....
۸.....	استفاده از ضمانت دستگاه.....	۲.....	باز کردن بسته بندی دستگاه:.....
۸.....	دفتر خدمات پس از فروش.....	۲.....	دستورالعمل هایی برای جلوگیری از تداخل امواج
۹.....	لیست قطعات یدکی	۳.....	الکترومغناطیسی EMC:.....
۱۲.....	دستورات ایمنی	۴.....	تجهیزات حفاظتی و امنیتی.....
۱۳.....	بر چسب هشدار.....	۴.....	نحوه نصب قطعات اصلی.....
		۴.....	روش کار با دستگاه:.....
		۴.....	روش مونتاژ سیستم پرگار به دستگاه جهت برش دایره:.....
		۵.....	اتصال دستگاه به برق شهر:.....
			معرفی دستگاه:.....

❖ مقدمه

مشتری گرامی از حسن انتخاب شما جهت برگریدن دستگاه برشکاری جوشا سپاسگزاریم. از این طریق شما اعتماد خود را به محصولات ما نشان دادید.

لطفاً قبل از استفاده از دستگاه این دستورالعمل را بدقت مطالعه فرمایید.

حق هر گونه تغییری در محتویات دفتر چه بدون اطلاع قبلی برای شرکت جوشا محفوظ است.

برای دستیابی به کیفیت بهتر و مناسب برشکاری و همچنین اطمینان خاطر از طول عمر بیشتر دستگاه اصول و موارد بیان شده مربوط به شرایط برشکاری و نگهداری دستگاه در این دفترچه را رعایت کنید و برای انجام تعمیرات و خدمات پس از فروش با نمایندگی های مجاز و یا واحد تعمیرات شرکت تماس بگیرید.

❖ شرح:

قابلیتهای دستگاه برش ریلی Super Carrier G1، Super Carrier P1 عبارتند از:

- استفاده از موتور گیربکس بسیار پر قدرت و مناسب برای کار سنگین ساخت ایتالیا.
- استفاده از تغذیه 42V بجای 230V جهت حفاظت کاربر از خطر برق گرفتگی.
- استفاده از قطعات و اتصالات بسیار مقاوم در برابر شکستگی ظرفیت بالای برشکاری.
- مجهز به سیستم کنترل دور مقاوم ساختار محکم جهت طولانی تر کردن عمر دستگاه پایداری مناسب در هنگام حرکت.
- حرکت یکنواخت و هموار که کیفیت عالی برشکاری را در پی دارد.
- استفاده از قطعات محرک بسیار پرقدرت با استهلاک ناچیز.
- مجهز به کلاج جهت سهولت انتقال نیرو و طول عمر بیشتر چرخ دنده ها.
- برش ورقه های فولادی در امتداد خط مستقیم از ضخامت 5mm تا 200mm، برش دایره ای شکل از قطر، برش اریب لبه کار (پخ زنی).
- قابلیت هدایت دستی مسیر برش.
- مجهز به فیوز جهت حفاظت الکتروموتور در مقابل اضافه بار.
- نشانگر LED جهت اطمینان از ورودی برق به دستگاه

- امکان استفاده از انواع گازهای مختلف مانند استیلن، پروپان و... با تعویض نازل
- ویژگی های قابل اطمینان: ساختمان فشرده، حمل و نقل آسان، عملکرد ساده، حرکت یکنواخت، صدای کم، لرزش ناچیز، کارایی بالا، سطح هموار و دقیق بالا در ناحیه برش قابلیت کنترل سرعت پیشروی بوسیله پتانسیومتر مخصوص

❖ اطلاعات فنی:

مشخصات فنی دستگاه های Super Carrier P1، Super Carrier G1 در جدول زیر خلاصه شده است.

Super Carrier P1	Super Carrier G1	نام دستگاه
50/60 HZ		فرکانس
1 x 230 V		ولتاژ
D 2 A		فیوز
42V AC		ولتاژ مصرفی
50mm/min		سرعت حرکت دستگاه در دور کم
2800cm/min	750 mm/min	سرعت حرکت دستگاه در دور زیاد
320mm		طول کورس میله مشعل از وسط دستگاه حداکثر
130mm		طول کورس میله مشعل از وسط دستگاه حداقل
27mm		ارتفاع نهائی نوک مشعل در حالت عمود بر سطح کار
500mm	1500mm	طول میل پرگار جهت برش دایره ای
R =1000mm	R =7000mm	حداکثر شعاع برش
R =300mm		حداقل شعاع برش
122.5mm		فاصله داخلی چرخ های اصلی نسبت به هم
H		کلاس عایقی
IP21S		کلاس حفاظتی
407 × 225 × 125mm		ابعاد (W×L×H)
12.600 Kg	18.600 Kg	وزن

جدول شماره ۱

❖ نحوه حمل و نقل و بلند کردن دستگاه:

با توجه به دسته تعییه شده روی دستگاه برشکاری جایجاوی بصورت دستی امکان پذیر خواهد بود.

الکترومغناطیسی بررسی کند. موارد زیر باید در نظر گرفته شود:

کابلهای دیگری مانند: کابلهای کنترلی، کابلهای مخابراتی و سیگنال الکتریکی که در زیر، بالا و اطراف دستگاه برش قرار دارند.

فرستنده و گیرنده رادیو تلویزیونی
کامپیوترها و دیگر دستگاههای کنترلی
سلامت افراد نزدیک به دستگاه برش بطور مثال قلب مصنوعی
و یا سمعک

دستگاههای کالیبراسیون و اندازه گیری
مصنویت تداخل امواج الکترومغناطیسی دیگر، اطراف محل برشکاری استفاده کننده موظف است تطابق الکترومغناطیسی دستگاههای اطراف را بررسی کند، چرا که ممکن است اقدامات پیشگیرانه اضافه ای لازم باشد.

ب) روش های کاهش تشعشع امواج ۱- برق اصلی

تجهیزات برشکاری باید مطابق با توصیه های سازنده به برق متصل شود. در صورتی که تداخلی ایجاد شود ممکن است اقدامات دیگری نیز لازم باشد. بطور مثال استفاده از فیلترهای ورودی برای اتصال به برق اصلی باید از وضعیت ثابت کابل برق و وجود لوله فلزی محافظ کابل یا مشابه آن اطمینان حاصل کرد. تمامی قسمتهای پوشش فلزی کابل باید از لحاظ الکتریکی بهم متصل باشد، این پوشش باید با یک اتصال الکتریکی کامل به بدنه دستگاه برش متصل شود.

۲- نگهداری دستگاه برش

بطور کلی دستگاه برش را باید مطابق با توصیه های سازنده نگهداری کرد. هنگام روش بودن دستگاه برش باید تمامی درب ها و پوشش ها محکم بوده و پیچ های مربوط به آن کاملاً بسته باشد. هیچ گونه تغییراتی به غیر از تغییرات و تنظیمات مندرج در دستورالعمل کارخانه سازنده مجاز نیست.

۳- کابلهای برشکاری

کابلهای برشکاری باید تا حد امکان کوتاه بوده و روی سطح زمین و نزدیک بهم قرار داشته باشد.

۴- اتصالات هم پتانسیل

توصیه می شود که تمامی قطعات فلزی نزدیک به دستگاه برشکاری بهم متصل شوند. قطعات فلزی متصل به قطعه کار ممکن است در صورت تماس همزمان دست ها با الکترود و آن قطعات باعث بروز شوک الکتریکی در بدن برشکار گردد. برشکار باید از لحاظ الکتریکی از تمام قطعات فلزی ایزوله باشد.

❖ باز کردن بسته بندی دستگاه:

ضماء:

ریل راهنمای

ترانسفورماتور کاهنده ولتاژ با کابل رابط

میله پرگار ۱ متری- نشانگر پرگار

در صورت سفارش:

پرگار بلندتر جهت برش دایره ای با قطر بالای 2800mm

❖ دستورالعمل هایی برای جلوگیری از تداخل

امواج الکترومغناطیسی EMC:

این دستگاه برش بر طبق شرایط مندرج در ارتباط با تطابق الکترومغناطیسی ساخته شده است. با این حال کاربر موظف است این دستگاه برشکاری را مطابق با دستورالعمل سازنده نصب و استفاده نماید. در صورت ایجاد تداخل الکترومغناطیسی استفاده کننده از دستگاه برش موظف است که با راهنمایی های فنی سازنده دستگاه، راه حل مناسبی را پیدا کند. در بعضی از موارد به سادگی کافی است که مدار جریان برشکاری را به زمین متصل کرد. در بقیه موارد ممکن است با استفاده از فیلتر ورودی و قرار دادن دستگاه برشکاری و قطعه کار در یک دیواره محافظ تداخل امواج الکترومغناطیسی را کاهش داد. در هر حال تداخل امواج الکترومغناطیسی را باید تا حد امکان کاهش داد تا باعث عملکرد نادرست دیگر دستگاههای الکترونیکی نگردد.

نکته: به دلایل ایمنی، مدار جریان برشکاری ممکن است به زمین متصل باشد یا نباشد.

هیچ گونه تغییری را نباید در مدار زمین ایجاد کرده مگر با تایید متخصصی که تعیین کند این تغییر، تاثیری در افزایش خطر بروز حادثه ندارد. بطور مثال موازی کردن مسیر برگشت جریان در بعضی از موارد ممکن است باعث تخریب سیم اتصال زمین بقیه دستگاهها گردد.

الف) ارزیابی محل نصب دستگاه

این دستگاه را در یک مکان خشک و تمیز قرار دهید. نصب و استفاده از دستگاه باید به دقت انجام شود تا بهترین عملکرد را از لحاظ کیفیت برشکاری و ایمنی استفاده برای کاربر داشته باشد. کاربر، مسئول راه اندازی و استفاده از دستگاه با توجه به موارد گفته شده در دستورالعمل خواهد بود.

قبل از نصب دستگاه برش، استفاده کننده باید مشکلات احتمالی استفاده از دستگاه برش را از جنبه تداخل امواج

- استفاده کننده از دستگاه برش نیز موظف به پوشیدن پوشش مناسب برشکاری می باشد.
- دستکش های بلند، پیشیند و ماسک محافظ با فیلتر مخصوص برشکاری که تمامی آنها باید مطابق استاندارد باشد، پوشیده شود. پوشش ها نباید از مواد مصنوعی ساخته شده باشند. کفش ها باید کاملاً بسته باشند و سوراخ نداشته باشد (جهت جلوگیری از نفوذ جرقه ها)، در صورت نیاز باید پوشش محافظ سر، نیز استفاده شود. برای محافظت بیشتر از چشم در برابر اشعه ماورای بخش می توان از عینک محافظ با پوشش کناری استفاده کرد. اگر از عینک محافظ استفاده می شود، باید با مقررات ذکر شده در بالا مطابقت داشته باشد.
- ۶- از مواد ایزوله کننده و عایق برای محافظت در برابر برق گرفتگی ناشی از برقراری تماس بین قطعات برقدار و زمین باید استفاده شود. لباس کار سالم و خشک و همراه دستکش های بلند و کفش های با کف لاستیکی باید بکار گرفته شود. هوای محیط کار باید جریان داشته باشد و در صورت نیاز باید سیستم تهویه نصب گردیده و ماسک تنفسی محافظ نیز استفاده گردد.
- ۷- جهت پیشگیری از انحراف جریان و اثرات منفی ناشی از آن (مثلآ تخریب سیم هادی متصل به زمین)، کابل برگشت جریان برشکاری (کابل قطعه کار) باید مستقیماً به قطعه کار و یا به میز کار (مثل میز برشکاری، میز برشکاری با شبکه فلزی و یا مشابه آن) متصل نمود. بطوریکه کاملاً قطعه کار به آن متصل باشد. هنگام وصل کردن به اتصال زمین باید از برقراری کامل اتصال الکتریکی آن اطمینان حاصل نمود. (محل اتصال باید از هرگونه رنگ یا زنگ زدگی ها و یا مشابه آن پاک باشد)
- ۸- در صورتی که عملیات برشکاری برای مدت زمان زیادی باید متوقف شود، دستگاه را باید خاموش کرده و شیر هوا را نیز باید بست.
- ۹- تحت هیچ شرایطی وقتیکه پوشش بدن دستگاه برشکاری باز است نباید آن را روشن کرد. (بطور مثال برای تعییرات)، چرا که صرفنظر از مقررات ایمنی، خنک کردن کافی قطعات الکترونیکی را نیز نمی توان تضمین کرد.
- ۱۰- مطابق با مقررات، افرادی که در نزدیکی محل برشکاری هستند را باید از خطوط احتمالی آگاه کرده و از آنها محافظت نمود. پارتبیشن های مخصوص برشکاری (پرده های محافظ مخصوص برشکاری) باید استفاده شود.
- ۱۱- به هیچ وجه روی تانکرهایی که گاز، سوخت و یا روغن یا مواد مشابه را حمل می کنند نباید برشکاری کرد. حتی اگر مدت زمان زیادی از خالی شدن آنها گذشته باشد (احتمال ایجاد حریق و انفجار).

۵- اتصال به زمین قطعه کار در صورتی که قطعه کار به دلایل ایمنی یا به دلیل ابعاد، اندازه و موقعیت آن به زمین متصل نباشد.

(بطور مثال سازه های فولادی یا قسمت خارجی بدن کشته ها) در بعضی از موارد می توان برای کاهش تشعشع امواج اینگونه قطعات کار را به زمین متصل نمود. باید اطمینان حاصل کرد که اتصال به زمین قطعه کار باعث افزایش خطر بروز شوک الکتریکی نشده و همچنین در کار سایر دستگاههای الکتریکی اختلال ایجاد نکند. در صورت نیاز اتصال زمین قطعه کار باید بوسیله اتصال مستقیم قطعه کار به زمین انجام شود. در کشورهایی که اتصال به خازن های مناسبی که مطابق با مقررات ملی آن با استفاده از خازن های مناسبی که مطابق با مقررات ملی آن کشورها انتخاب شده است، برقرار شود.

۶- پوشش محافظ (شیلد کردن)

پوشاندن بقیه کابل ها در اطراف دستگاه برش می تواند مشکلات تداخل را کاهش دهد. در کاربردهای خاص ممکن است پوشاندن (شیلد کردن) کل سیستم برشکاری نیز لازم باشد.

❖ تجهیزات حفاظتی و امنیتی

این دستگاه مطابق با قواعد و قوانین مندرج در استاندارد IEC ساخته شده و مقررات مربوط به مهندسی برق و ابزار دقیق نیز در آن رعایت شده است.

۱- در صورت وقوع هر نوع حادثه ای، دستگاه باید از برق اصلی جدا شود.

۲- اگر ولتاژ اتصالات الکتریکی افزایش پیدا کرد، دستگاه را باید بلاfacسله خاموش کرده و از برق اصلی جدا نمود، تا دستگاه توسط تکنسین های مجبوب یا نمایندگی های خدمات پس از فروش شرکت سازنده برسی و عیب یابی شود.

۳- قبل از باز کردن پوشش بدن دستگاه آن را باید از برق اصلی جدا کرد.

۴- هر گونه تعییرات باید توسط تکنسین ماهر و یا خدمات پس از فروش شرکت سازنده انجام پذیرد.

۵- قبل از شروع به استفاده از دستگاه، از لحاظ ظاهری و با در نظر گرفتن اشکالات احتمالی تورچ، تمامی کابل ها، اتصالات که امکان آسیب خارجی را بوجود می آورد، بررسی شود.

درهنگام کاربden برشکار باید بطور کامل در برابر سوختگی و تابش اشعه، با استفاده از ماسک و لباس نسوز، محافظت گردد. مقررات پیشگیری از حوادث با صراحت بیان می کند که تهیه وسایل محافظتی مناسب، به عهده کارفرما بوده و همچنین

❖ روشن کار با دستگاه:

بعد از مونتاژ دستگاه و اتصال سیستم هوا و گاز به دستگاه بر حسب ضخامت ورق قطعه کار، نازل مورد نظر و فشار مانومتر را از روی جدول انتخاب و پس از نصب نازل و تنظیم فشار لازم و قرار دادن بر روی ریل مسیر برشکاری، دستگاه آمده راه اندازی می باشد. پس از تنظیم شعله طبق شرایط برشکاری و پس از ایجاد شرایط لازم در محل شروع برشکاری شیر را باز نموده و با تنظیم سرعت دستگاه (شکل ۲ آیتم ۲) و وصل کلید (شماره ۱ شکل ۲) با توجه به جهت برشکاری، دستگاه شروع به حرکت نموده و عملیات برشکاری انجام می گیرد.
اگر ضرورت ایجاب می نماید که فاصله مشعل نسبت به بدنه دستگاه بیشتر باشد جهت حفظ تعادل دستگاه با قراردادن میل پرگار و نصب وزنه آن از این سیستم بعنوان وزنه تعادل استفاده نمائید.

❖ روشن مونتاژ سیستم پرگار به دستگاه جهت

برش دایره:

میل پرگار را از شیار موجود روی پوشش عبور دهید و سر دیگر میل را از شیار موجود روی نشانگر پرگار عبوده داده و نسبت به محل سنبه نشان تنظیم و قفل می نمائید. سپس پیچ قفل کن را آزاد کرده تا چرخ انتهایی بتواند بصورت آزاد در حین دوران حرکت نماید.

❖ اتصال دستگاه به برق شهر:

ولتاژ برق اصلی دستگاه بایک برچسب روی بدنه دستگاه نصب شده است.
این دستگاه برای ولتاژ ورودی تک فاز ۲۳۰ ولت ۵۰ هرتز طراحی شده است بنابراین برای اتصال کابل برق ورودی به شبکه ابتداء سیم زرد - سبز را به ارت متصل کنید. سپس دو سیم باقی مانده را به شبکه متصل کنید و از محکم شدن این اتصالات اطمینان حاصل نمایید.

Super Carrier P1	Super Carrier G1	نام دستگاه		
73 W	73 W	توان دستگاه		
D 2 A	D 2 A	فیوز از نوع کندکار		
2 m	2m	طول		
3x1.5mm ²	3x1.5mm ²	سطح مقطع	کابل برق اصلی	

جدول شماره ۲

۱۲- برشکاری با جریان بار زیاد نیازمند رعایت مقررات خاصی است که باید فقط توسط برشکاران آموزش دیده و تخصص انجام شود.

۱۳- هرگز تورج را نباید به صورت نزدیک کرد.

۱۴- در محیط هایی که احتمال آتش سوزی زیاد است، برشکار باید اجازه نامه جوشکاری را کسب کرده و آن را در تمام مدت برشکاری نزد خود نگهدارد و یک مامور آتش نشان نیز باید پس از پایان برشکاری از عدم بروز آتش سوزی اطمینان حاصل کند.

۱۵- پیش بینی های مخصوص جهت تهווیه هوای محیط باید انجام شود.

۱۶- اخطار برای مراقبت از چشم ها باید با نصب تابلویی با متن زیر در محل برشکاری انجام شود. مستقیماً به قوس الکتریکی نگاه نکنید.

• چنانچه منبع تغذیه روی سطح شیبدار قرار گیرد فقط تا ۱۰° توانایی مایل شدن را دارد.

❖ نحوه نصب قطعات اصلی

- پایه ستون اصلی را روی دستگاه به وسیله ۴ عدد پیچ محکم نمایید.

- کلمپ نگهدارنده و هدایت کننده میله دنده شانه ای را ببروی پایه ستون اصلی نصب نمایید.

- میله دنده شانه ای را مطابق با محل قرارگیری گل مهره، درون کلمپ قرار دهید. دنده ها به سمت پایین و شیار هدایت رو به بالا قرار میگیرد.

- کلمپ نگهدارنده مجموعه تنظیم ارتفاع تورج را مطابق با دنده های میله دنده شانه ای بر روی آن نصب نمایید.

- میله دنده عمودی تنظیم تورج را هم از جهت صحیح مطابق با دنده های گل مهره بر روی کلمپ نصب نمایید.

- تورج را ببروی هولدر تعییه شده نصب نمایید.



شکل شماره ۱

❖ معرفی دستگاه:



شکل شماره ۲

(۱) کلید خاموش و روشن و تعویض حالت & forward

(۲) ولوم تنظیم سرعت حرکت

(۳) LED تغذیه ورودی

(۴) کانکتور ۴ پین نرفیکس (تغذیه ورودی)

(۵) پایه فیوز ۸ آمپر

❖ پارامترهای برشکاری

مشعل دستگاه:

جهت راحتی کار و استفاده بهینه از دستگاه ضروری است با توجه به ضخامت قطعه کار نازل مناسب را انتخاب و در محل خود نصب نمایید، و همچنین فشار مانومتر را بترتیب جدول زیر تنظیم و مورد استفاده قرار دهید.

Cutting Speed (mm/min) سرعت برش	Gas Pressure (Mpa) فشار گاز	Oxygen Pressure (Mpa) فشار اکسیژن	Cutting Thickness (mm) ضخامت برش	Nozzle (PNME) نازل پروپان
450-600	>0.03	0.2-0.3	5-10	1/32
380-480		10-20		0.8mm
320-400		20-30	3/64	1.0mm
280-350		30-50		1.2mm
240-300	>0.04	0.3-0.4	50-70	1/16
200-260		70-90		1.6mm
170-210		0.4-0.6	90-120	5/64
140-180	>0.05	0.5-0.8	120-160	2.0mm
110-150		0.6-0.9	160-200	3/32

جدول شماره ۴

❖ معرفی نشانه های مورد استفاده در دستگاه
های جوش و برش:

فیوز



تسنی گاز



تنظیم جریان

A

تنظیم ولتاژ

V

خطر! قطعات در حال چرخش



استفاده از دستکش مجاز نمی باشد



کلید روشن و خاموش اصلی دستگاه



دستگاه قادر به استفاده در محیط های با خطر

شوک الکتریکی است

S



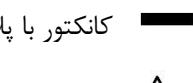
خطر! ولتاژ بالا



ارت حفاظتی

+

کانکتور با پلاریته مثبت



کانکتور با پلاریته منفی

-

توجه!

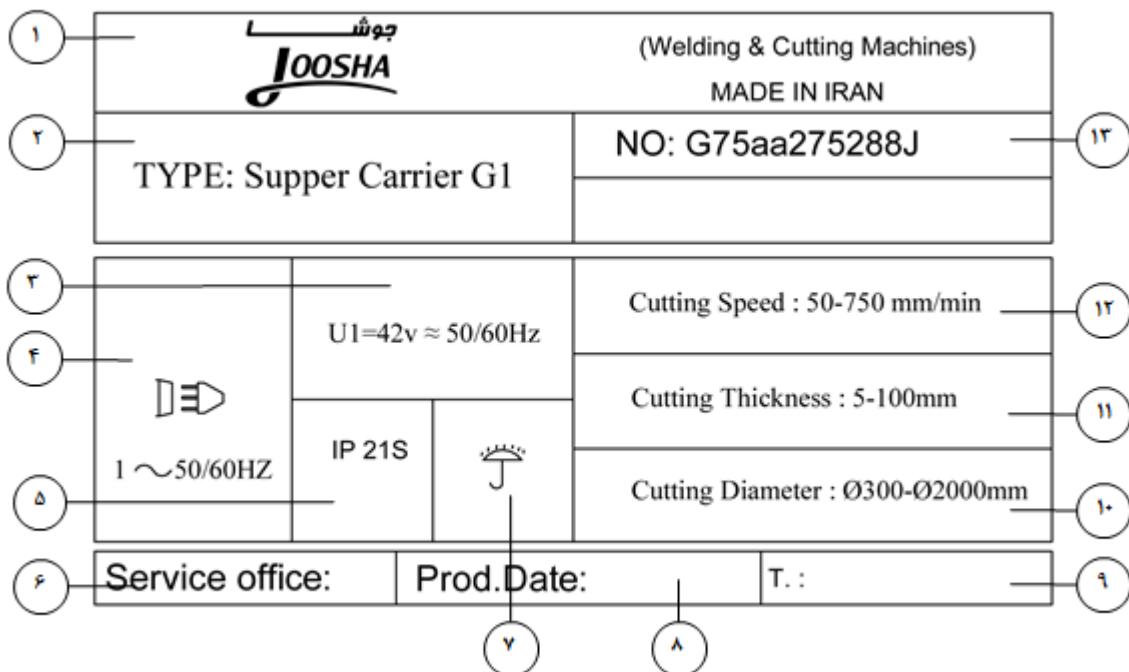


تسنی موتور



بیش از استفاده از دستگاه، دستورالعمل به دقت

مطالعه شود



۱	نام کارخانه سازنده	تاریخ تولید	٨
۲	نام دستگاه	زمان تولید	٩
۳	ولتاژ اولیه	قطر برش	١٠
۴	برق ورودی دستگاه 50/60HZ AC 42V میباشد	ضخامت برش	١١
۵	کلاس حفاظتی	سرعت برش	١٢
۶	دفتر مرکزی	شماره سریال	١٣
٧	ممنوعیت استفاده زیر باران		١٤

❖ دفتر خدمات پس از فروش

تهران، خیابان کارگر شمالی، انتهای خیابان هفتم، پلاک ۹۲
تلفاکس: ۸۸۶۳۳۶۷۷ - ۸۸۰۰۸۰۵۵

E-mail: service@gamelectric.com
دفتر فروش:

تهران- خیابان کارگر شمالی- خیابان دهم- خیابان اشکان
پلاک ۱۰ - طبقه سوم
تلفن: ۸۸۰۱۰۹۶۶ (۲۰ خط) دورنگار: ۸۸۰۲۷۹۴۰
E-mail: info@joshaweld.com
<http://www.joshaweld.com>
کارخانه:

ساری - صندوق پستی ۵۵۱۳۹ - ۴۸۴۹۱
تلفن: ۳۳۱۳۷۱۱۰ ، ۳۳۱۳۷۱۱۱
فاکس: ۳۳۱۳۷۱۱۶ (۰۱۱)

❖ استفاده از ضمانت دستگاه

۱. ضمانت این دستگاه در صورت استفاده صحیح از دستگاه می باشد.

۲. هزینه قطعه یا هزینه تعویض یا تعمیر کلیه قطعات بجز قطعات زیر که شامل (هواکش، کلیدهای قطع و وصل و تنظیم ولتاژ، کانکتورها، پتانسیومتر و سر ولوم، آمپرmetr، ولتmetr و قطعات تورج یا سنترال کانکتور) رایگان می باشد. اشکالات فنی ناشی از حوادثی نظیر ضربه، آتش، آب و اضافه ولتاژ از عهده این ضمانت نامه خارج است.

۳. تعمیر و رفع هر گونه اشکال فنی باید توسط سرویس کار مجاز این شرکت انجام شود و دخالت افراد غیرمجاز ضمانت نامه فوق را باطل می کند. (افراد غیرمجاز به افرادی گفته می شود که دوره آموزش تعمیر و نگهداری دستگاه را در شرکت جوشا طی نکرده و گواهی نامه نداشته باشد)

۴. ارائه کارت ضمانت نامه به سرویس کار جهت استفاده از خدمات ضمانت، الزامی است.

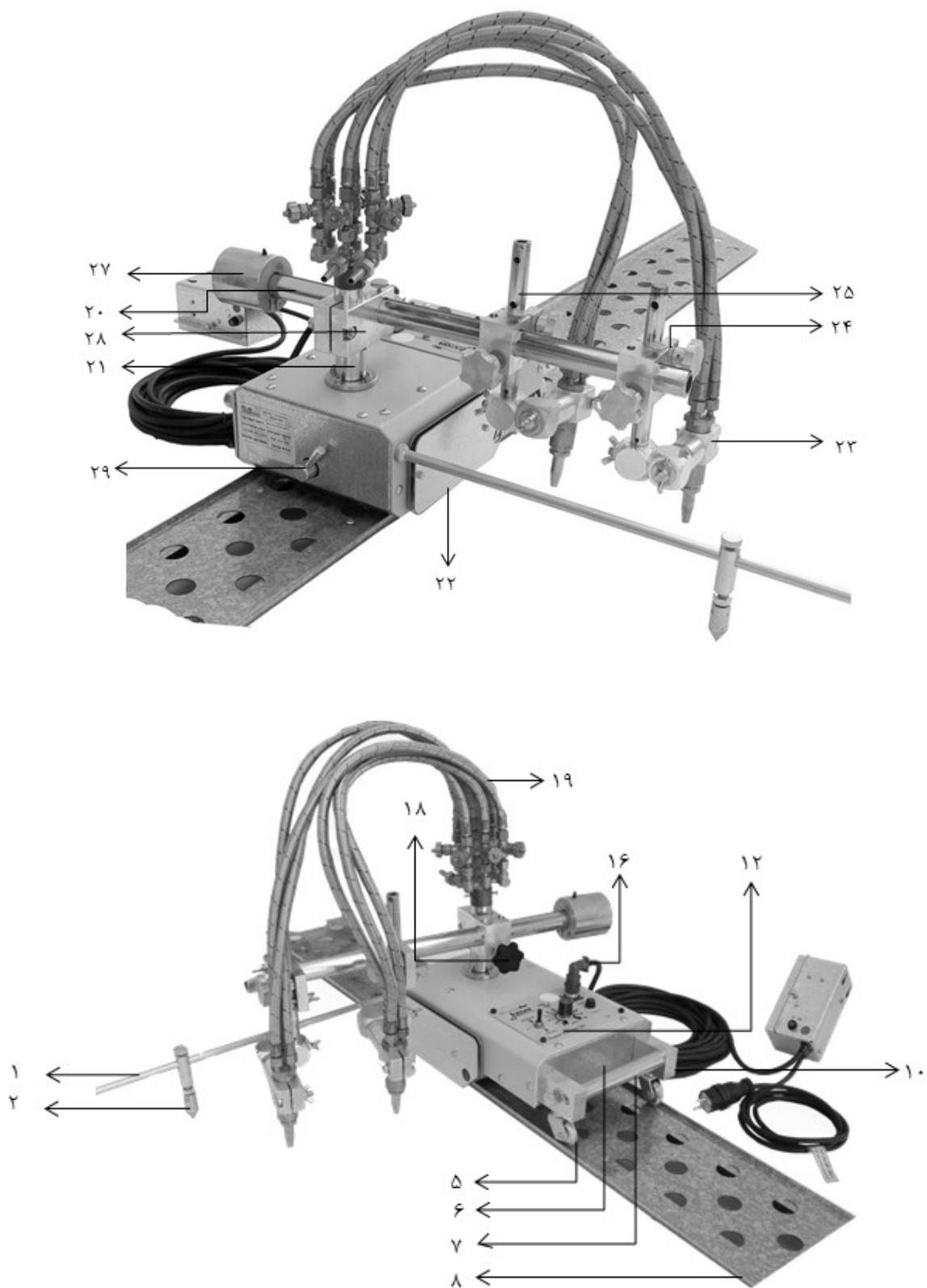
۵. عدم مطابقت شماره سریال مندرج در ضمانت نامه با شماره سریال دستگاه و نیز مخدوش بودن مطالب مندرج در ضمانت نامه موجب ابطال آن می گردد.

۶. در زمان ضمانت هزینه حمل و نقل دستگاه به محل کارخانه و نیز هزینه ایاب و ذهاب تعمیرکاران در محلی که خریدار تعیین می کند به عهده خریدار می باشد.

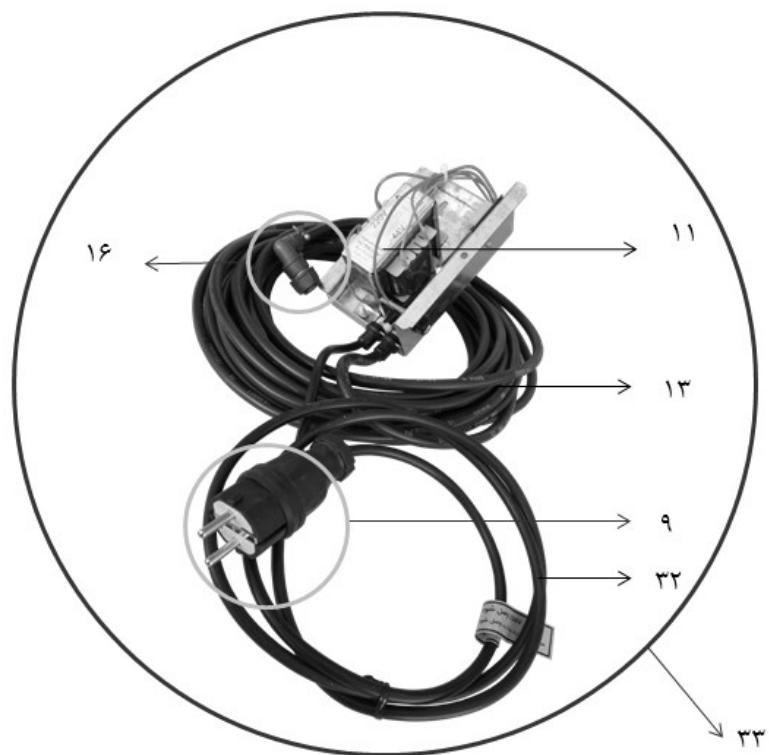
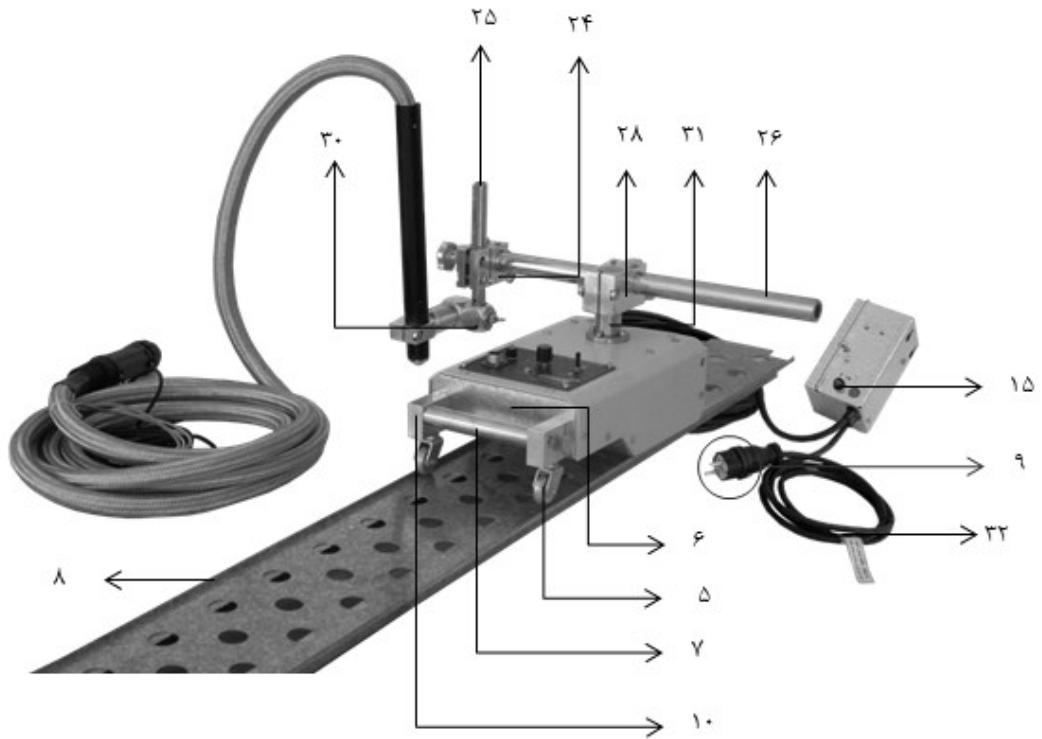
۷. ضمانت دستگاه از تاریخ خرید یکسال می باشد که در شش ماه اول قطعات یدکی و سرویس رایگان (باتوجه به موارد ذکر شده) و در شش ماه دوم سرویس رایگان است و بعد از آن به مدت ۱۰ سال خدمات پس از فروش با دریافت وجه ارائه می شود.

سفارش قطعات یدکی:

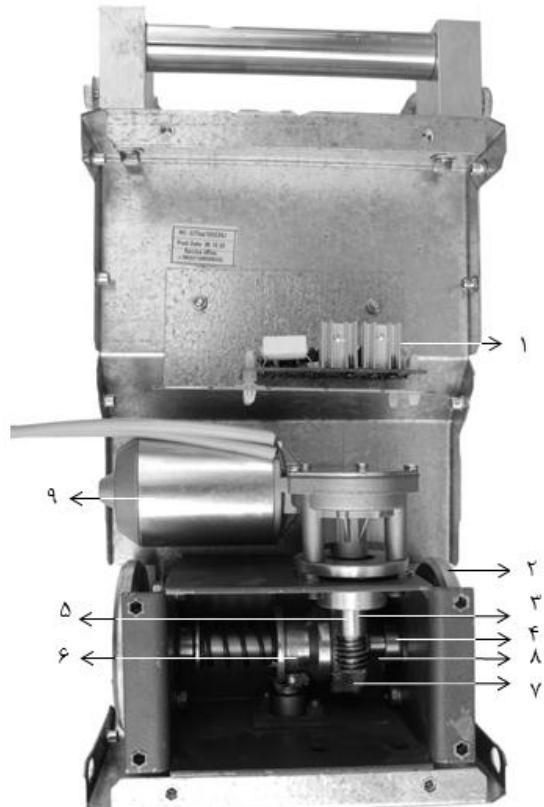
سفارش قطعات یدکی دستگاه می تواند از طریق دفتر فروش جوشا صورت گیرد. جهت تحويل قطعات درست، لطفا نام، مدل و شماره سریال دستگاه، نام و شماره قطعه مورد سفارش را طبق لیست قطعات یدکی این دفترچه بنویسید. در این صورت تحويل کالای سفارش داده شده سریع تر انجام خواهد شد.



شکل شماره ۴



نام کالا	کد کالا	ردیف
ستون اصلی برش ریلی پلاسما	20692	31
کابل 1.5×3 ارت دار	02987	32
ترانسفورماتور کاهنده ولتاژ همراه با کابل رابط	31590	33



شکل شماره ۵

نام کالا	کد کالا	ردیف
W2003A برده	19143	1
چرخ عقب دستگاه برش ریلی	20734	2
پوسته یاتاقان مارپیچ حلقه حلقه برش ریلی	20735	3
بلبرینگ	20518	4
مارپیچ حلقه حلقه برش ریلی اکسیژن	20759	5
کلاچ برش ریلی	20736	6
چرخ حلقه حلقه برش ریلی اکسیژن	20760	7
شفت چرخهای عقب برش ریلی	20738	8
موتور وايرفیدر	EL-0100641	9

نام کالا	کد کالا	ردیف
میله پرگار	19942	1
نشانگر پرگار	19941	2
کلید ۳ حالته میله ای ۶ کنتاکت	14996	3
قاب پلاستیکی LED	13260	4
چرخ جلو	20741	5
درپوش زیر برش ریلی	20722	6
دسته حمل دستگاه برش ریلی	20739	7
ریل برش ریلی مدل ۲۱-G1 SUPERCARRIER P متري	26046	8
دو شاخه برق ورودی	12057	9
پایه آلومینیومی چرخ جلو و دسته حمل دستگاه برش ریلی راست	20744	10
ترانس تغذیه	30089	11
پانل کنترل شده برش ریلی	20724	12
کابل 2×2.5	13682	13
سرولوم قرمز بزرگ فلاش دار MMA با خط ۲۰۰	7.458.220-R	14
پایه فیوز ۱۱۱۳ سر پیچ معمولی	CE-01113	15
کانکتور مادگی چهارپین ریز	13525	16
کانکتور نری چهارپین ریز	13509	17
گل مهره KE5010	20700	18
مجموعه اتصالات برش ریلی دو فکه	12538	19
دنده شانه ای حرکت عمودی تورج برش ریلی	20717	20
ستون اصلی برش ریلی اکسیژن	20691	21
صفحه محافظ حرارتی برش ریلی	20726	22
کلمپ آلومینیومی نگهدارنده تورج برش ریلی اکسیژن	20757	23
کلمپ آلومینیوم متصل به لوله راهنمای عمودی تورج برش ریلی	20719	24
لوله راهنمای حرکت عمودی تورج برش ریلی	20718	25
دنده شانه ای حرکت افقی تورج (لوله راهنمای افقی) برش ریلی	20746	26
وزنه تعادل برش ریلی دو فکه	26004	27
کلمپ آلومینیومی متصل به ستون اصلی برش ریلی	20747	28
اهرم خلاص کن	20728	29
کلمپ آلومینیوم نگهدارنده تورج برش ریلی پلاسما	20758	30

مهم

همه کاربران می بایست جهت استفاده از دستگاه، مطابق با رویه های قید شده، اثرات میدان مغناطیسی اطراف جوشکاری و برشکاری را کاهاش دهنند:

- در صورت امکان مسیر قرار گیری کابهای الکترود و اتصال را توسط بستن با یکدیگر، یکی کرد.
- هرگز کابل و تورچ را به دور خودتان نپیچید.
- بدنتان را بین انبرالکترود / تورچ و قطعه کار قرار ندهید. اگر کابل و انبر و تورچ در سمت راست بدن شما قرار دارد، قطعه کاری هم می بایست در سمت راست قرار داشته باشد
- در صورت امکان، کابل را به نزدیک ترین نقطه از منطقه جوشکاری متصل نمایید.
- فرایند جوشکاری و برشکاری را در مجاورت دستگاه انجام ندهید.

در صورت عملکرد ناصحیح، از یک شخص شایسته و با تجربه درخواست کمک نمایید.

انفجار



در مجاورت مخازن تحت فشار و مکانهایی که مواد منفجره قرار دارد، گازها و بخارها، جوشکاری ننمایید. همه سیلندرها و رگولاتورهای تحت فشار مورد استفاده در جوشکاری می بایست با دقیق حمل و جایجا شوند.

قبل از راه اندازی دستگاه، مندرجات این دفترچه را که هریک باید در مکانی که قابل دسترسی برای همه کاربران این دستگاه می باشد نگاه داری شود و می بایست تا زمانی که دستگاه استفاده می شود، این دفترچه هم در دسترس باشد.

این دستگاه صرفاً جهت به کار گیری برای کارهای جوشکاری طراحی شده است.

❖ دستورات ایمنی



جوشکاری و برشکاری می تواند برای

شما و دیگران مضر باشد.

کاربر می بایست مطابق مندرجات زیر که ممکن است هنگام جوشکاری و برشکاری ناشی شود، در برابر خطرات احتمالی از قبل آموزش دیده باشد.

صدا :



این دستگاه به صورت غیرمستقیم صدای بالاتر از ۸۰ دسی بل تولید می کند. دستگاههای برش و جوشکاری ممکن است صدایی فراتر از محدوده شنوازی تولید نمایند. بنابراین کاربران قانوناً می بایست به ابزارهای حفاظتی مناسب تجهیز شوند.

الکتریسیته و میدان مغناطیسی ممکن است خطرناک باشند.

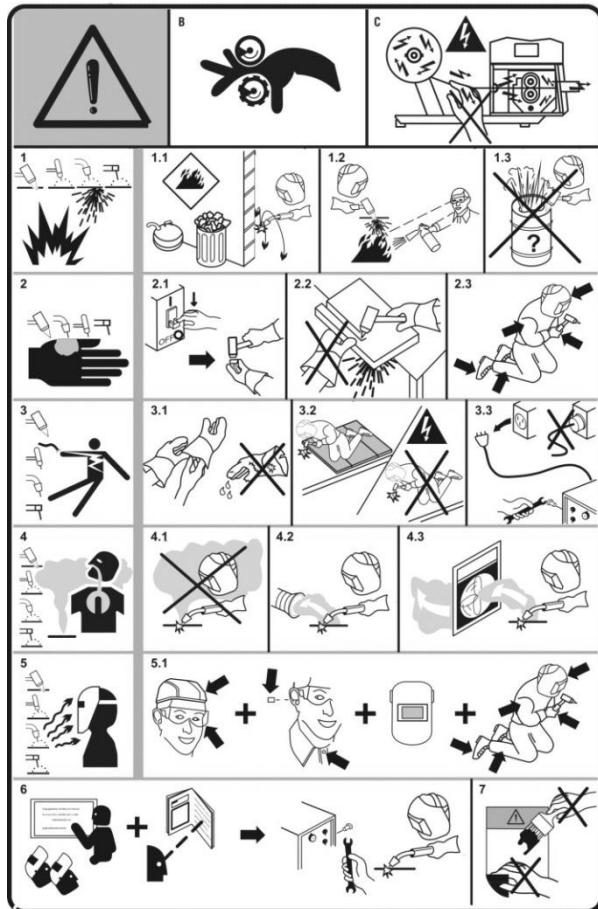


جريان الکتریک از درون هر جسم رسانایی که عبور نماید میدان الکتریکی و مغناطیسی (EMF) ایجاد می کند. جوشکاری و جريان جوشکاری اين ميدان را به دور کابلها و دستگاه ایجاد می نمایند، میدان مغناطیسی بر عملکرد ضربان سازهای قلب تاثیر می گذارد. استفاده کنندگان از تجهیزات الکترونیک حیاتی (نوسان ساز قلب) می بایست قبل از شروع به جوشکاری، برشکاری، گوجینگ و جوش نقطه ای، با پزشک خود مشورت نمایند

میدانهای مغناطیسی ممکن است اثرات دیگری نیز بروی سلامتی داشته باشند که تا کنون شناخته نشده باشد.

بر چسب هشدار

جداول شماره گذاری شده در یک ردیف باهم در ارتباط هستند.



۲.۱. قبل از بازگردن تورج و یا تعویض قطعات آن دستگاه را خاموش نمایید.

۲.۲. قطعات با عرض برش کم را هنگام برشکاری نگاه ندارید.

۲.۳. تمام نقاط بدن را با لباس مناسب بپوشانید.

۳. شوک الکتریکی ناشی از تورج یا کابلها و اتصالات میتواند منجر به مرگ شود.

۳.۱. دستکش خشک جهت ایزولاسیون بهتر بپوشید و از پوشیدن دستکش های مرطوب و آسیب دیده خودداری نمایید.

۳.۲. توسط عایقی خودتان را در برابر شوک الکتریکی بین قطعه کار و زمین محافظت نمایید.

۳.۳. اتصال کابل برق و روودی را قلی از انجام هرگونه کار و یا تعمیری ببروی دستگاه، جدا نمایید.

۴. استنشاق دود حاصل از جوشکاری یا برشکاری برای سلامتی بسیار خطرناک است.

۴.۱. سر خودتان را از دود فاصله دهید.

۴.۲. از تهویه های قوی و یا مسیر برای انتقال دادن دود استفاده نمایید.

۴.۳. از فنهای فیلتر دار جهت انتقال دود استفاده نمایید.

۵. اشعه حاصل از جوشکاری یا برشکاری میتواند چشمها را بسوزاند و یا به پوست آسیب برساند

۵.۱. کلاه و عینک ایمنی بپوشید. از محافظهای مخصوص گوش و یقه بندهای دکمه دار استفاده نمایید. از کلاه ایمنی با فیلترشیشه ای محافظت استفاده نمایید. تمام نقاط بدن را با لباس ایمنی بپوشانید.

۶. قلی از راه اندازی دستگاه دفترچه نصب و راه اندازی را به دقت مطالعه فرمایید.

۷. برچسب های نصب شده ببروی دستگاه را رنگ آمیزی و یا حدانف مایید.

- حلقه ها و چرخندنه ها می توانند به انگشتان آسیب برسانند. در دستگاه (MIG. MAG) دست و قطعات فلزی را از آنها دور نگاه دارید. در سیم جوش و قطعات شاسی حامل ولتاژ جوشکاری هستند.

۱. جرقه های جوشکاری یا برشکاری میتوانند سبب انفجار و یا آتش سوزی شوند.
- ۱.۱ مواد قابل اشتعال را دور از جوشکاری یا برشکاری نگاه دا، بد.

۱.۲. جرقه های جوشکاری یا برشکاری میتوانند سبب بروز آتش سوزی شوند. یک دستگاه آتش خاموش کن در نزدیک محل کار نگهداری نمایید و از افراد بخواهید تا آماده استفاده از آن در صورت لزوم باشند.

- ۱.۳. محفظه های بسته و ظروفهای حاوی مواد را جوشکاری یا برشکاری نکنید.
۲. قوس حاصل از جوشکاری یا برشکاری می تواند سبب آسیب و سوختگی گردد.