

دستورالعمل استفاده از دستگاه

جوشکاری اینورتر DIGITIG

تیپ : DIGI TIG402 AC/DC



دفتر فروش :

تهران - خیابان کارگر شمالی - خیابان دهم - خیابان اشکان

پلاک 10 - طبقه سوم

تلفن: 88010966 (خط 20) دورنگار: 88027940

www.jooshaweld.com

info@jooshaweld.com

DIGI TIG

جووشا
JOOSHA

فهرست:

نگهداری.....	۱۰	مقدمه	۲
نحوه نگهداری تورچ جوشکاری	۱۰	شرح	۲
سیگنال های خطا	۱۰	قابلیتهای دستگاه	۲
معرفی نشانه های مورد استفاده در دستگاه های جوش و برش	۱۱	اطلاعات فنی	۲
.....	۱۱	محدودیتهای استفاده (IEC60974-1)	۲
معرفی پلاک	۱۲	نحوه حمل و نقل و بلند کردن دستگاه	۳
پلاک یونیت آب خنک	۱۳	باز کردن بسته بندی دستگاه	۳
استفاده از ضمانت دستگاه	۱۴	دستورالعمل هایی برای جلوگیری از تداخل امواج	۳
دفتر خدمات پس از فروش	۱۴	الکترومغناطیسی EMC	۳
لیست قطعات یدکی	۱۵	تجهیزات حفاظتی و امنیتی	۴
دستورات ایمنی	۱۶	نحوه اتصال کابل های جوشکاری	۵
بر چسب هشدار	۱۷	اتصال دستگاه به برق شهر	۷
معرفی خدمات آزمایشگاهی آزمایشگاه استاندارد جوشا	۱۸	معرفی دستگاه	۷
		معرفی پانل	۷
		پارامترهای جوشکاری	۸
		نحوه تنظیم در جوشکاری الکتروود (MMA)	۸
		نحوه تنظیم در جوشکاری تیگ AC/DC	۸
		قابلیت کاهش مصرف انرژی	۹

❖ مقدمه

مشتری گرامی:

از حسن انتخاب شما جهت انتخاب دستگاه جوشکاری جوشا سپاسگزاریم. از این طریق شما اعتماد خود را به محصولات ما نشان دادید.

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

لطفاً قبل از استفاده از دستگاه، این دستورالعمل را با دقت مطالعه فرمایید. برای دستیابی به کیفیت بهتر و مناسب جوشکاری و همچنین اطمینان خاطر از طول عمر بیشتر دستگاه اصول و موارد بیان شده مربوط به شرایط جوشکاری 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

دستگاه جوشکاری DIGITIG 402AC/DC تیگ با قابلیت HF می باشد که بر اساس تکنولوژی اینورتر و با استفاده از سوئیچهای قدرت IGBT ساخته شده است. دستگاه همچنین مجهز به سیستم کنترل دیجیتالی همه پارامترهای جوشکاری است.

دستگاه DIGITIG 402 AC/DC، یک دستگاه قوی با تکنولوژی بالا و کاربری آسان می باشد و هنگام کار در جریان DC امکان جوشکاری تیگ فلزاتی مانند، استنلس استیل، کربن استیل، مس و آلیاژهای آن و در جریان AC امکان جوشکاری آلومینیوم و آلیاژهای آن را فراهم می سازد.

علاوه بر این امکان جوشکاری MMA امکان پذیر است.

❖ قابلیت های دستگاه

- کنترل دیجیتالی کلیه پارامترهای جوشکاری
- عالیترین ویژگیهای جوشکاری تیگ
- دارای قابلیت HF
- قابلیت کاهش مصرف برق، فن دستگاه و سیستم آب خنک تنها در هنگام جوشکاری به کار می افتد
- قابلیت کار در صورت نوسان ولتاژ ورودی از ۱۵% + تا ۲۰% +
- امکان جوشکاری MMA
- کاربری ساده
- مصرف انرژی پایین

- قابلیت ذخیره و فراخوانی برنامه های جوشکاری با پارامترهای تنظیم شده
- دارای سیستم حفاظت دمای بالا
- طراحی فشرده و ابتکاری
- ساختار اصلی متالیک، پانل ضد ضربه
- طراحی خاص پانل جلو که امکان خواندن و تنظیم را از هر جهت فراهم می سازد.
- اندازه کوچک و وزن کم و قابلیت حمل آسان

❖ اطلاعات فنی

مشخصات فنی این دستگاه در جدول زیر خلاصه شده است.

DIGI TIG 401ACDC		نام دستگاه
AC	DC	
3phase/400v		ولتاژ
10 - 400 A		بازه جریان
20 KVA		توان راه اندازی دستگاه TIG
-	26 KVA	توان راه اندازی دستگاه MMA
72 V		ولتاژ بی باری
400 A	310 A	جریان در دیوتی سایکل ۱۰۰٪
-	340 A	جریان در دیوتی سایکل ۶۰٪
-	400 A	جریان در دیوتی سایکل ۳۰٪
F		کلاس عایقی دستگاه
IP21S		کلاس حفاظتی دستگاه
95 × 50 × 102 cm		ابعاد دستگاه
80 Kg		وزن دستگاه

جدول شماره ۱

❖ محدودیتهای استفاده (IEC60974-1)

براساس استاندارد IEC60974-1، از دستگاه جوشکاری معمولاً بطور دائم نمی توان استفاده کرد به همین دلیل عملکرد دستگاه شامل دو زمان فعال (جوشکاری) و زمان استراحت (جهت تغییر وضعیت قطعه کار، تعویض الکترود یا سیم جوش، ...) می باشد. این دستگاه قادر است تا جریان خروجی I_2 آمپر را در دیوتی سایکل $X\%$ تامین کند به عبارت دیگر سیکل کاری در بازه زمانی ۱۰ دقیقه، $X\%$ می باشد و اگر زمان سیکل کاری بیشتر از مقدار تعیین شده گردد، سیستم حفاظت حرارتی دستگاه (جهت حفاظت از اجزای مختلف) فعال گشته و فن دستگاه نیز بطور پیوسته کار خواهد کرد، سپس پس از چند دقیقه حفاظت غیر فعال شده و دستگاه مجدداً برای جوشکاری آماده می گردد. کلاس حفاظتی دستگاه IP21S است.

❖ نحوه حمل و نقل و بلند کردن دستگاه

بلند کردن دستگاه با استفاده از دسته ای که بر روی آن در نظر گرفته شده است امکان پذیر می باشد و جایجایی آن نیز با استفاده از حمل کننده طراحی شده به سهولت میسر می گردد.

❖ باز کردن بسته بندی دستگاه

لیست قطعات به شرح زیر می باشد:

- تورچ تیگ آب خنک
- یونیت آب خنک
- انبر اتصال
- حمل کننده

در صورت سفارش:

- انبر جوش
- رگولاتور و فلومتر گاز
- ماسک اتومات جوشکاری

❖ دستورالعمل هایی برای جلوگیری از تداخل

امواج الکترومغناطیسی EMC

این دستگاه جوشکاری بر طبق شرایط مندرج در ارتباط با تطابق الکترومغناطیسی ساخته شده است. با این حال کاربر موظف است این دستگاه جوشکاری را مطابق با دستورالعمل سازنده نصب و استفاده نماید.

در صورت ایجاد تداخل الکترومغناطیسی استفاده کننده از دستگاه جوش 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 جوشکاری را به زمین متصل کرد. در بقیه موارد ممکن است با استفاده از فیلتر ورودی و قرار دادن دستگاه جوشکاری 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 جوشکاری 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 جوش

این دستگاه را در یک مکان خشک و تمیز قرار دهید و از نزدیک ترین دیوار حداقل ۸۰ سانتیمتر فاصله داشته باشد تا تهویه هوای مناسب برای خنک کردن دستگاه انجام گردد. نصب و استفاده از دستگاه باید به دقت انجام شود تا بهترین عملکرد را از لحاظ کیفیت جوشکاری 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 جوش، استفاده کننده باید مشکلات احتمالی استفاده از دستگاه جوش را از جنبه تداخل امواج 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 جوش قرار دارند.

- کامپیوترها و دیگر دستگاههای کنترلی
- سلامت افراد نزدیک به دستگاه جوش بطور مثال قلب مصنوعی و یا سمعک
- تجهیزات حفاظتی و امنیتی
- دستگاههای کالیبراسیون و اندازه گیری

مصونیت تداخل امواج الکترومغناطیسی دیگر دستگاههای اطراف محل جوشکاری استفاده کننده موظف است تطابق الکترومغناطیسی دستگاههای اطراف را بررسی کند، چرا که ممکن است اقدامات پیشگیرانه اضافه ای لازم باشد.

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.

ب) روش های کاهش تشعشع امواج

۱- برق اصلی

تجهیزات جوشکاری 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 قسمت های پوشش فلزی کابل باید از لحاظ الکتریکی بهم متصل باشد، این پوشش باید با یک اتصال الکتریکی کامل به بدنه دستگاه جوش متصل شود.

۲. نگهداری دستگاه جوش

بطور کلی دستگاه جوش را باید مطابق با توصیه های سازنده نگهداری کرد. هنگام روشن بودن دستگاه 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 جوشکاری

کابل‌های جوشکاری 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 جوشکاری بهم متصل شوند. قطعات فلزی متصل به قطعه کار ممکن است در صورت تماس همزمان دست ها با الکتروود و آن قطعات باعث بروز شوک الکتریکی در بدن اپراتور گردد. اپراتور باید از لحاظ الکتریکی از تمام قطعات فلزی ایزوله باشد.

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 بدنه کشتی 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 زمین ممنوع است، این اتصال باید 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 و دستگاهها در اطراف دستگاه جوش می تواند مشکلات تداخل را کاهش دهد. در کاربردهای خاص ممکن است پوشاندن (شیلد کردن) کل سیستم جوشکاری 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

- در صورت وقوع هر نوع حادثه ای، دستگاه باید از برق اصلی جدا شود.
- اگر ولتاژ اتصالات الکتریکی افزایش پیدا کرد، دستگاه را باید بلافاصله خاموش کرده و از برق اصلی جدا نمود، تا دستگاه توسط تکنسین های مجرب یا نمایندگی های خدمات پس از فروش شرکت سازنده بررسی و عیب یابی شود.

• قبل از باز کردن پوشش بدنه دستگاه آن را باید از برق اصلی جدا کرد.

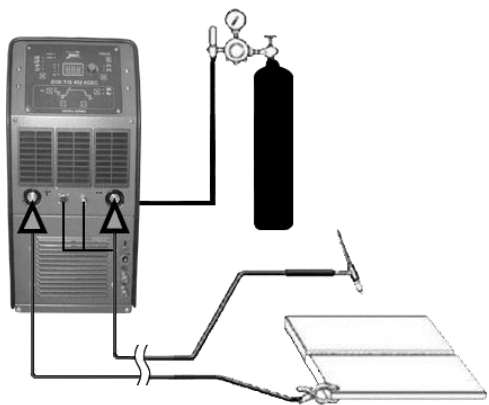
• هر گونه تعمیرات باید توسط تکنسین ماهر و یا خدمات پس از فروش شرکت سازنده انجام پذیرد.

• 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. در هنگام کار بدن جوشکار باید بطور کامل در برابر سوختگی و تابش اشعه، با استفاده از ماسک و لباس نسوز، محافظت گردد. دستکش های بلند، پیشبند و ماسک محافظ با فیلتر مخصوص جوشکاری 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 باید با مقررات ذکر شده در بالا مطابقت داشته باشد. برای محافظت بیشتر از چشم در برابر اشعه ماورای بنفش می توان از عینک محافظ با پوشش کناری استفاده کرد. مقررات پیشگیری از حوادث با صراحت بیان می کند که تهیه وسایل محافظتی مناسب، به عهده کارفرما بوده و همچنین استفاده کننده از دستگاه جوش نیز موظف به پوشیدن پوشش مناسب جوشکاری می باشد.

• جهت محافظت در شرایط خطرناک با احتمال ایجاد شوک الکتریکی، دستگاههای جوشکاری و رکتیفایرهایی که می توانند بصورت جریان مستقیم و یا جریان متناوب بکار گرفته شوند. از مواد ایزوله کننده و عایق برای محافظت در برابر برق گرفتگی ناشی از برقراری تماس بین قطعات برقدار و زمین نمودار 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.

• جهت پیشگیری از انحراف جریان و اثرات منفی ناشی از آن (مثلاً تخریب سیم هادی متصل به زمین)، کابل برگشت جریان جوشکاری (کابل قطعه کار) باید مستقیماً به قطعه کار و یا به میز کار (مثل میز جوشکاری، میز جوشکاری 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 زنگ و یا زنگ زدگی ها و یا مشابه آن پاک باشد)

(-) متصل شود (اتصال الکتریکی را به خوبی با محکم نمودن کانکتور برقرار کنید). کانکتور ۱۰ پین تورچ را به کانکتور نر فیکس بر روی دستگاه متصل کنید. شلنگ گاز تورچ را به محل مربوط به آن متصل نمایید. کلید انتخاب پروسه جوشکاری (شکل ۴ آیتم ۲) را در وضعیت TIG (HF or LIFT) قرار دهید.



شکل شماره ۱

(جدول شماره ۲) مقدار جریان مصرفی را با توجه به نوع و قطر الکترود برای جوشکاری نشان می دهد مقادیر بیان شده در جدول کاملاً دقیق نیستند و تنها برای راهنمایی می باشند.

توجه : در صورت جوشکاری سری AL-1000، حتما از تنگستن سبز استفاده شود و در سایر کاربردها الکترود تنگستن طوسی مناسب می باشد.

قطر الکترود (mm)	نوع الکترود	
	بازه جریان جوشکاری (آمپر)	
	TIG DC	
	Tungsten Ce 1% Grey	Tungsten Rare Earth 2% Turchoise
۱	۱۰-۵۰	۱۰-۵۰
۱,۶	۵۰-۸۰	۵۰-۸۰
۲,۴	۸۰-۱۵۰	۸۰-۱۵۰
۳,۲	۱۵۰-۲۵۰	۱۵۰-۲۵۰
۴	۲۰۰-۴۰۰	۲۰۰-۴۰۰
۴,۸	۴۰۰-۵۰۰	۴۰۰-۵۰۰

جدول شماره ۲

نحوه اتصال کابل های جوشکاری در حالت MMA:

اتصالات را مطابق شکل ۲ در حالیکه دستگاه خاموش است برقرار کنید به موارد زیر توجه داشته باشید:

- در صورتی که عملیات جوشکاری برای مدت زمان زیادی باید متوقف شود، دستگاه را باید خاموش کرد.
- تحت هیچ شرایطی وقتی که پوشش بدنه دستگاه جوشکاری باز است نباید آن را روشن کرد. (بطور مثال برای تعمیرات)، چرا که صرف نظر از مقررات ایمنی، خنک کردن کافی قطعات الکترونیکی را نیز نمی توان تضمین کرد.
- مطابق با مقررات، افرادی که در نزدیکی محل جوشکاری هستند را باید از خطرات احتمالی آگاه کرده و از آنها محافظت نمود. پارتیشن های مخصوص جوشکاری (پرده های محافظ مخصوص جوشکاری) باید استفاده شود.
- به هیچ وجه روی تانکرهایی که گاز، سوخت و یا روغن یا مواد مشابه را حمل می کنند نباید جوشکاری کرد. حتی اگر مدت زمان زیادی از خالی شدن آنها گذشته باشد (احتمال ایجاد حریق و انفجار)
- جوشکاری با جریان بار زیاد نیازمند رعایت مقررات خاصی است که باید فقط توسط جوشکاران آموزش دیده و متخصص انجام شود.
- هرگز تورچ را نباید به صورت نزدیک کرد.
- در محیط هایی که احتمال آتش سوزی زیاد است، اپراتور باید اجازه نامه جوشکاری را کسب کرده و آن را در تمام مدت جوشکاری نزد خود نگهدارد و یک مامور آتش نشان نیز باید پس از پایان جوشکاری از عدم بروز آتش سوزی اطمینان حاصل کند.
- پیش بینی های مخصوص جهت تهیه هوای محیط باید انجام شود.
- اخطار برای مراقبت از چشم ها باید با نصب تابلویی با متن زیر در محل جوشکاری 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 اتصال کابل های جوشکاری

نحوه اتصال کابل های جوشکاری در حالت TIG:

اتصالات را مطابق شکل ۱ در حالیکه دستگاه خاموش است برقرار کنید به موارد زیر توجه داشته باشید:

کابل مربوط به انبر اتصال را به کانکتور (+) دستگاه متصل نمایید، اتصال الکتریکی را به خوبی با محکم نمودن کانکتور برقرار کنید گیره سمت دیگر کابل را به قطعه کار و یا به میز کار در کمترین فاصله از محل جوشکاری محکم کنید. کابل تورچ باید به کانکتور

(جدول شماره ۳) مقدار جریان مصرفی را با توجه به نوع الکتروود برای جوشکاری استیل و آلیاژهای دیگر نشان می دهد مقادیر بیان شده در جدول کاملاً دقیق نیستند و تنها برای راهنمایی می باشند.

برای یک انتخاب درست باید به دستورالعمل شرکت سازنده الکتروود نیز توجه نمود جریان مورد نیاز برای جوشکاری به وضعیت جوشکاری جوشکاری و نوع اتصال بستگی دارد و با افزایش ضخامت و قطر قطعه کار افزایش می یابد.

- جریان بالا برای جوشکاری رو به بالا
- جریان متوسط برای جوش سر به سر

با استفاده از فرمول زیر می توان جریان تقریبی را برای جوش فلزات معمولی محاسبه کرد:

$$I = 50 \times (\text{Øe} - 1)$$

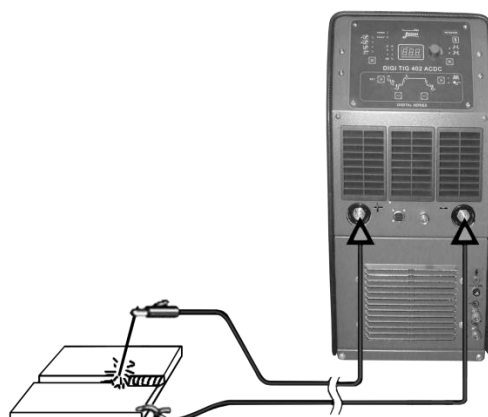
Øe: قطر الکتروود I: جریان جوشکاری

برای بدست آوردن مقادیر دقیق تر باید به دستورالعمل مربوط به الکتروودها مراجعه کرد.

- نمایشگر جریان واقعی جوشکاری را در مدت زمان جوشکاری نشان می دهد.

کابل های جوشکاری را به ترمینالهای مثبت و منفی خروجی متصل کنید، انبر اتصال به کانکتور منفی و انبر جوش را به کانکتورهای مثبت متصل گردد.

انبر اتصال به قطعه کار را به بخشی از قطعه کار که عاری از هرگونه رنگ، روغن و یا آثار زنگ زدگی است متصل نمایید. توجه داشته باشید استفاده از کابل بلند سبب کاهش ولتاژ و رخ دادن مشکلاتی در جوشکاری به ازای افزایش مقاومت و اندوکتانس کابل میگردد.

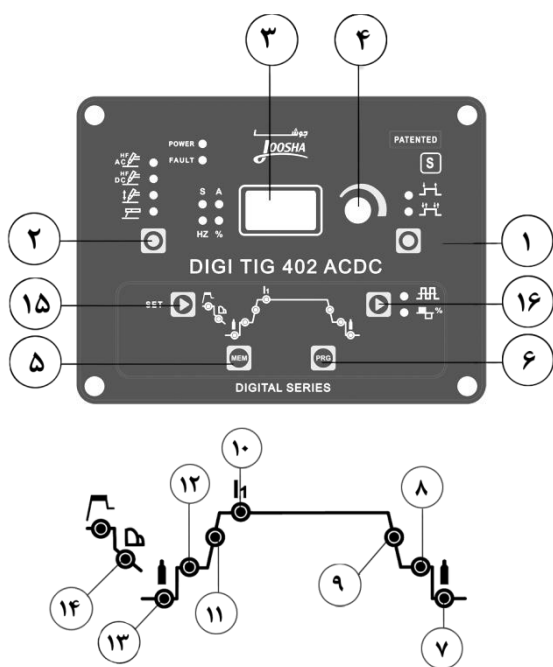


شکل شماره ۲

قطر الکتروود (mm)	نوع الکتروود - بازه جریان جوشکاری									ضخامت قطعه کار (mm)
	۶۰۱۰ ۶۰۱۱	۶۰۱۲	۶۰۱۳	۶۰۲۰	۶۰۲۷	۷۰۱۴	۷۰۱۵ ۷۰۱۶	۷۰۱۸	۷۰۲۴ ۷۰۲۸	
۱,۶	-	۲۰-۴۰	۲۰-۴۰	-	-	-	-	-	-	≤ 5
۲	-	۲۵-۶۰	۲۵-۶۰	-	-	-	-	-	-	≤ 6.5
۲,۴	۴۰-۸۰	۳۵-۸۵	۴۵-۹۰	-	-	۸۰-۱۲۵	۶۰-۱۱۰	۷۰-۱۰۰	۱۰۰-۱۴۵	> 3.5
۳,۲	۷۵-۱۲۵	۸۰-۱۴۰	۸۰-۱۳۰	۱۰۰-۱۵۰	۱۲۵-۱۸۵	۱۱۰-۱۶۰	۱۰۰-۱۵۰	۱۱۵-۱۶۵	۱۴۰-۱۹۰	> 6.5
۴	۱۱۰-۱۷۰	۱۱۰-۱۹۰	۱۰۵-۱۸۰	۱۳۰-۱۹۰	۱۶۰-۲۴۰	۱۵۰-۲۱۰	۱۴۰-۲۰۰	۱۵۰-۲۲۰	۱۸۰-۲۵۰	> 9.5
۴,۸	۱۴۰-۲۱۵	۱۴۰-۲۴۰	۱۵۰-۲۳۰	۱۷۵-۲۵۰	۲۱۰-۳۰۰	۲۰۰-۲۷۵	۱۸۰-۲۵۵	۲۰۰-۲۷۵	۲۳۰-۳۰۵	> 13
۵,۶	۱۷۰-۲۵۰	۲۰۰-۳۲۰	۲۳۰-۳۰۰	۲۲۵-۳۱۰	۲۵۰-۳۵۰	۲۶۰-۳۴۰	۲۴۰-۳۲۰	۲۶۰-۳۴۰	۲۷۵-۳۶۵	
۶,۴	۲۱۰-۳۲۰	۲۵۰-۴۰۰	۲۵۰-۳۵۰	۲۷۵-۳۷۵	۳۰۰-۴۲۰	۳۳۰-۴۱۵	۳۰۰-۳۹۰	۳۱۵-۴۰۰	۳۳۵-۴۳۰	
۸	۲۷۵-۴۲۵	۳۰۰-۵۰۰	۳۱۰-۴۳۰	۳۴۰-۴۵۰	۳۷۵-۴۷۵	۳۹۰-۵۰۰	۳۷۵-۴۷۵	۳۷۵-۴۷۵	۴۰۰-۵۲۵	

جدول شماره ۳

❖ معرفی پانل



شکل شماره ۴

۱. کلید تعیین چگونگی انجام جوشکاری:

دو ضربه، چهارضربه

۲. کلید تعیین فرآیند جوشکاری تیگ AC با HF تیگ DC

با HF، تیگ DC با قابلیت lift و الکترو

۳. نمایشگر دیجیتال نشان دهنده مقادیر پیش تنظیم شده تمام

پارامترهای جوشکاری و همچنین نمایش جریان واقعی

جوشکاری

۴. ولوم انکودر تنظیم کننده تمام پارامترهای جوشکاری

۵. کلید MEM کلید ذخیره برنامه :

جهت ذخیره سازی برنامه، ابتدا پارامترها با مقادیر مورد نظر

تنظیم شود کلید PRG نگه داشته شود و سپس شماره

برنامه مورد نظر انتخاب شود. کلید MEM نگه داشته شود

تا شماره برنامه انتخاب شده با مقادیر تنظیم شده ذخیره

شود. پس از ذخیره سازی، نمایشگر برای یک ثانیه Sto را

نمایش میدهد قابلیت ذخیره سازی و فراخوانی تا ۶۳ برنامه

وجود دارد.

۶. کلید PRG کلید فراخوانی برنامه های ذخیره شده:

تمام برنامه های ذخیره شده با کلید PRG قابلیت فراخوانی

را دارد. در زمان غیر جوشکاری با نگه داشتن این کلید

نمایشگر به صورت P-- تغییر می کند و چشمک زن می

شود. با تغییر ولوم عدد برنامه بین ۰ تا ۶۳ تغییر می کند. به

جای عدد ۰ دو خط (- -) نمایش داده می شود. پس از

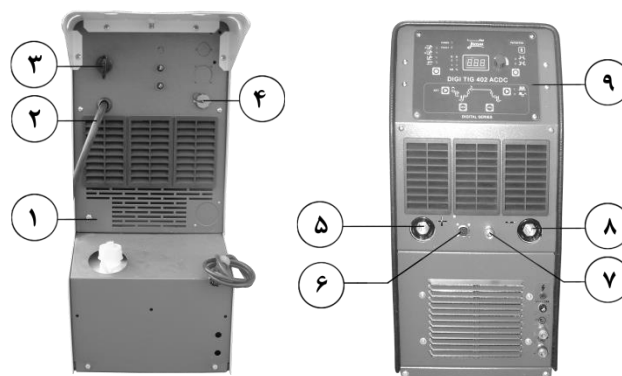
❖ اتصال دستگاه به برق شهر

قبل از اتصال سیم های برق ورودی دستگاه به شبکه برق اصلی از درستی ولتاژ و فرکانس برق اصلی اطمینان حاصل کنید و برای اتصال دستگاه حتما از اتصالات و کلید های صنعتی استفاده کنید. در صورتیکه دستگاه را بطور مستقیم و بدون استفاده از رابط به برق ورودی وصل می کنید، دقت کنید که سیم زرد و سبز رنگ به ارت وصل شود و سه سیم دیگر را به سه فاز ورودی وصل کنید. جدول شماره ۴ مقادیر پارامترهای لازم جهت اتصال دستگاه به برق اصلی را نشان می دهد.

DIGITIG 402 AC/DC		نام دستگاه
AC	DC	
-	400 A	ماکزیمم جریان خروجی دستگاه در دیوتی سایکل ۳۰٪
400 A		ماکزیمم جریان خروجی دستگاه در دیوتی سایکل ۱۰۰٪
20 KVA		توان دستگاه TIG
-	26 KVA	توان دستگاه MMA
D 35 A		فیوز از نوع کندکار
2 m		طول
4 mm ²		سطح مقطع
50 mm ²		کابل برق اصلی
		کابل ارت

جدول شماره ۴

❖ معرفی دستگاه



شکل شماره ۳

۱. شلنگ گاز ورودی

۲. کابل برق ورودی دستگاه

۳. کلید اصلی در وضعیت "0" دستگاه خاموش است

۴. کانکتور ۱۰ پین سیستم آب خنک

۵. کانکتور جوش مادگی با پلاریته مثبت

۶. کانکتور 7 پین کنترل تورچ

۷. محل اتصال شلنگ گاز تورچ

۸. کانکتور جوش مادگی با پلاریته منفی

۹. پانل دستگاه

❖ نحوه تنظیم در جوشکاری الکتروود (MMA)

۱) با چرخاندن کلید اصلی دستگاه در وضعیت "I" دستگاه را روشن کنید.

۲) با فشردن کلید فرآیند جوشکاری، جوشکاری الکتروود را انتخاب نمائید. در این حالت LED مربوطه روشن خواهد شد.



در این پروسه امکان تنظیم پارامتر "Arc Force" وجود دارد.

۳) با فشردن متوالی کلید SET یا همان شماره ۱۵ پارامترهای مورد نظر جوشکاری به صورت زیر قابل تنظیم است.

● **Arc Force (۵۰%-۰):** جریان جوشکاری را هنگامی که الکتروود بیش از اندازه به قطعه کار نزدیک شود افزایش می دهد و به این ترتیب منجر به تغییر مشخصه دینامیک قوس می شود.



● **I1: جریان اصلی جوشکاری A (۱۰-۴۰۵)**

LED سبز رنگ I1 روشن است.

نمایشگر دیجیتال جریان واقعی جوشکاری را در مدت زمان جوشکاری نشان می دهد.

❖ نحوه تنظیم در جوشکاری تیگ AC/DC

۱) با چرخاندن کلید اصلی دستگاه در وضعیت "I" دستگاه را روشن کنید.

۲) با فشردن کلید تعیین فرآیند جوشکاری، یکی از حالت زیر را انتخاب نمائید:

تیگ "HF AC" برای جوشکاری تیگ با جریان AC و قابلیت HF



انتخاب شماره برنامه با نگه داشتن کلید PRG تمام مقادیر ذخیره شده در آن برنامه فراخوانی می شود. در صورت موجود نبودن برنامه فراخوانی شده نمایشگر برای یک ثانیه EEE را نمایش می دهد و به برنامه جاری بر می گردد. برنامه ۰ مربوط به حافظه جاری دستگاه می باشد. وقتی نمایشگر به صورت - P می باشد و کلید PRG نگه داشته شود تمام مقادیر مربوط به برنامه جاری فراخوانی می شود.

۷. LED قرمز نشان دهنده عملکرد Post Gas

۸. LED قرمز نشان دهنده جریان پایانی جوشکاری

توجه: این قابلیت تنها می تواند در مد TIG AC HF, TIG DC HF و مد چهار ضرب ضرب جوشکاری تنظیم شود.

۹. LED قرمز نشان دهنده عملکرد Down Slope

۱۰. LED سبز نشان دهنده جریان اصلی جوشکاری (I1)

۱۱. LED قرمز نشان دهنده عملکرد (Up Slope)

۱۲. LED قرمز نشان دهنده جریان ابتدایی جوشکاری

توجه: این قابلیت تنها می تواند در مد TIG AC HF, TIG DC HF و مد چهار ضرب جوشکاری تنظیم شود.

۱۳. LED قرمز نشان دهنده عملکرد Pre-Gas

۱۴. LED قرمز نشان دهنده عملکرد Arc Force

۱۵. کلید SET برای انتخاب پارامترهای مورد نظر جوشکاری

۱۶. کلید تنظیم بالانس زمان و دامنه جریان جوشکاری AC و فرکانس جریان در جوشکاری AC

❖ پارامترهای جوشکاری

توجه: پارامترها و مقادیر نشان داده شده بر روی نشانگر در تصاویر فقط جهت آشنایی است.

● مشاهده نسخه نرم افزاری دستگاه DIGITIG 402 AC/DC: این دستگاه دارای قابلیت کنترل دیجیتال با استفاده از نرم افزار است که توسط شرکت سازنده بر روی برد برنامه ریزی می شود.

۱) کلید ۲ (پروسه جوشکاری) را فشرده و نگه دارید.

۲) با چرخاندن کلید اصلی در وضعیت "I" دستگاه را روشن کنید.

۳) نسخه نرم افزار استفاده شده در دستگاه و نوع دستگاه به مدت چند ثانیه روی صفحه نمایش ظاهر می شود.

یا

تیگ "HF DC" برای جوشکاری تیگ با جریان DC و قابلیت HF



پارامتر فرکانس همچنین بین 40-150HZ قابل انتخاب بوده و برای کنترل بهتر نیم سیکل مثبت و منفی و کاهش حرارت انتقال یافته به همراه نفوذ جوش بیشتر و مصرف الکتروود کمتر را به همراه دارد. فرکانس های بالا جوشکاری ورق های نازک را با نتیجه عالی ممکن می سازد در حالیکه فرکانس کم بیشتر برای جوشکاری ورق هایی با ضخامت متوسط مناسب می باشد.



یا

تیگ "Lift" برای جوشکاری تیگ با جریان DC و بدون HF قابلیت



برای انتخاب این پارامتر کلید انتخاب بالانس و فرکانس را فشرده و وضعیتی را که نشانگر فرکانس بر روی پانل دستگاه روشن می شود را انتخاب نمایید، سپس با کمک ولوم انکودر روی پانل اقدام به تنظیم این پارامتر نمایید. برای خروج از این وضعیت کلید فوق را یکبار بفشارید.



توجه: عملکرد صحیح حالت "Lift" تنها با فشردن شستی تورچ بعد از چسباندن الکتروود به قطعه کار امکان پذیر است. (۳) کلید تعیین چگونگی انجام جوشکاری را فشرده و یکی از حالت های زیر را انتخاب کنید:
دوضربه: عمل جوشکاری با فشردن شستی تورچ شروع می شود و با رها کردن آن پایان می پذیرد.
چهارضربه: جوشکاری تیگ به روش زیر انجام می شود:

❖ قابلیت کاهش مصرف انرژی

این عملکرد بیان می کند که سیستم های خنک کنندگی دستگاه شامل فن و دیگر تجهیزات فقط در هنگام ضرورت فعال می شوند.

موتور فن دستگاه زمانی فعال می شود که یکی از سنسور های دما، بیش از ۴۰ درجه را ثبت نمایند

عملکرد یونیت آب خنک

هنگامیکه دستگاه را روشن می کنیم سیستم خنک کننده تورچ غیر فعال می باشد. با زدن شستی تورچ، در طول پروسه جوشکاری و مدتی پس از اتمام فرایند جوشکاری، یونیت آب خنک بصورت پیوسته شروع به کار خواهد نمود.

الف: با فشردن شستی تورچ عمل جوشکاری آغاز و جریان در مقدار اولیه خود باقی می ماند.

ب: با رها کردن شستی تورچ عمل Up Slope در صورت پیش تنظیم آغاز شده و از جریان اولیه به جریان اصلی I_1 می رسد.

پ: با فشردن مجدد شستی تورچ عمل Down Slope آغاز شده و جریان به مقدار نهایی می رسد.

ت: با رها کردن شستی تورچ عمل جوشکاری به پایان می رسد.

بالانس: این پارامتر که بین 40- تا +10 قابل انتخاب می باشد، مدت زمانی که الکتروود در پروسه نفوذ یا اکسید زدایی می باشد را مشخص می کند. هنگامیکه نمایشگر عبارت 40- را نشان می دهد یعنی 70% از سیکل جوشکاری مثبت و 30% آن منفی می باشد. هنگامیکه نمایشگر +10 را نشان می دهد یعنی 40% شکل موج جریان خروجی در نیم سیکل مثبت و 60% آن در نیم سیکل منفی می باشد.

کلید انتخاب بالانس و فرکانس ۱۶ را یکبار بفشارید سپس با کمک ولوم انکودر ۴ اقدام به تنظیم این پارامتر نمایید. در این هنگام نشانگر بالانس شروع به چشمک زدن می نماید.

❖ نگهداری

مدت زمان آزمایش جزئی و کامل و بازدید از دستگاه باید هر یک سال صورت گیرد.

تمیز کردن دستگاه:

دستگاه باید حتی الامکان در مکان تمیز و خشک قرار داده شود. کثیفی و گرد و غبارهای محیط که می تواند به داخل دستگاه وارد شود باید در حداقل مقدار خود باشد. توجه: قبل از باز کردن بدنه دستگاه و اقدام به تمیز کردن، آن را از برق اصلی جدا کنید.

داخل دستگاه باید در فاصله های زمانی منظم بوسیله هوای کمپرسور با فشار کنترل شده تمیز شده تا عملکرد خوب آن تضمین شود. فاصله بین هر تمیز کردن، به مدت زمان استفاده از دستگاه و آلودگی محیط کار بستگی دارد. (برای محل کار بسیار کثیف در هر ماه یک بار و در محل های تمیزتر با فاصله زمانی بیشتر)

هرگز هوای کمپرسور را مستقیماً بر روی قطعات الکترونیکی اعمال نکنید چراکه می تواند منجر به آسیب رساندن به این قطعات گردد. هنگام تمیز کاری، اتصالات الکتریکی را بررسی نموده و در صورت لزوم محکم کنید همچنین سیم ها را بازبینی نمایید تا عیوب عایقکاری را پیدا نموده و سپس در صورت لزوم آن عیوب را رفع کنید از ورود آب یا بخار آب به درون دستگاه جلوگیری کنید و چنانچه آب یا بخار آب به درون دستگاه نفوذ کرد حتماً آن را خشک کرده و سپس عایق کاری ها را چک نمایید. چنانچه از دستگاه برای مدت زمان طولانی استفاده نمی کنید آن را باید در جعبه بسته بندی کنید و در یک مکان خشک نگهداری کنید.

❖ نحوه نگهداری تورچ جوشکاری

از قرار دادن تورچ و یا کابل آن بر روی قطعات داغ خودداری کنید. این عمل می تواند باعث ذوب شدن لایه عایق شده و تورچ را غیر قابل استفاده نماید.

بصورت متناوب عدم نشستی تمامی شلنگ ها و اتصال گاز را بررسی کنید.

منتشر کننده گاز را از پاشش های جوشکاری تمیز کرده تا گاز براحتی از تورچ خارج شود.

❖ سیگنال های خطا

E01: این کد هنگامی بر روی نمایشگر ظاهر می شود که ارتباط بین برد پنل و برد کنترل فانکشن دستگاه قطع شده باشد. در این هنگام دستگاه را خاموش نموده و بعد از چند ثانیه روشن نمائید اگر مجدد مشکل رخ داد، با واحد خدمات تماس بگیرید.

HOT: دمای قطعات نیمه هادی از رنج مجاز بیشتر شده است. در این حالت فن دستگاه روشن است و دستگاه روشن بماند تا خنک شود.

LV,HV: این کد هنگامی بر روی نمایشگر ظاهر می شود که ولتاژ برق ورودی کمتر از ۳۲۰ ولت یا بیش از ۴۵۰ ولت AC باشد، خروجی دستگاه به طور خودکار با رخ دادن این خطا قطع می شود. در این هنگام دستگاه را خاموش نموده و ولتاژ برق ورودی را مشخص نمایید در صورتیکه در بازه مجاز قرار داشت دستگاه را روشن نمایید و اگر مجدد مشکل رخ داد، با واحد خدمات تماس بگیرید.

OC: خطای over current یا جریان زیاد، دستگاه را خاموش نمایید و با واحد خدمات تماس بگیرید.

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



کلید روشن و خاموش اصلی دستگاه



دستگاه قادر به استفاده در محیط های با خطر شوک

الکتریکی است



خطرا! ولتاژ بالا



ارت حفاظتی



کانکتور با پلاریته مثبت



کانکتور با پلاریته منفی



توجه!



تست موتور



پیش از استفاده از دستگاه، دستورالعمل به دقت مطالعه

شود



فیوز



تست گاز



تنظیم جریان



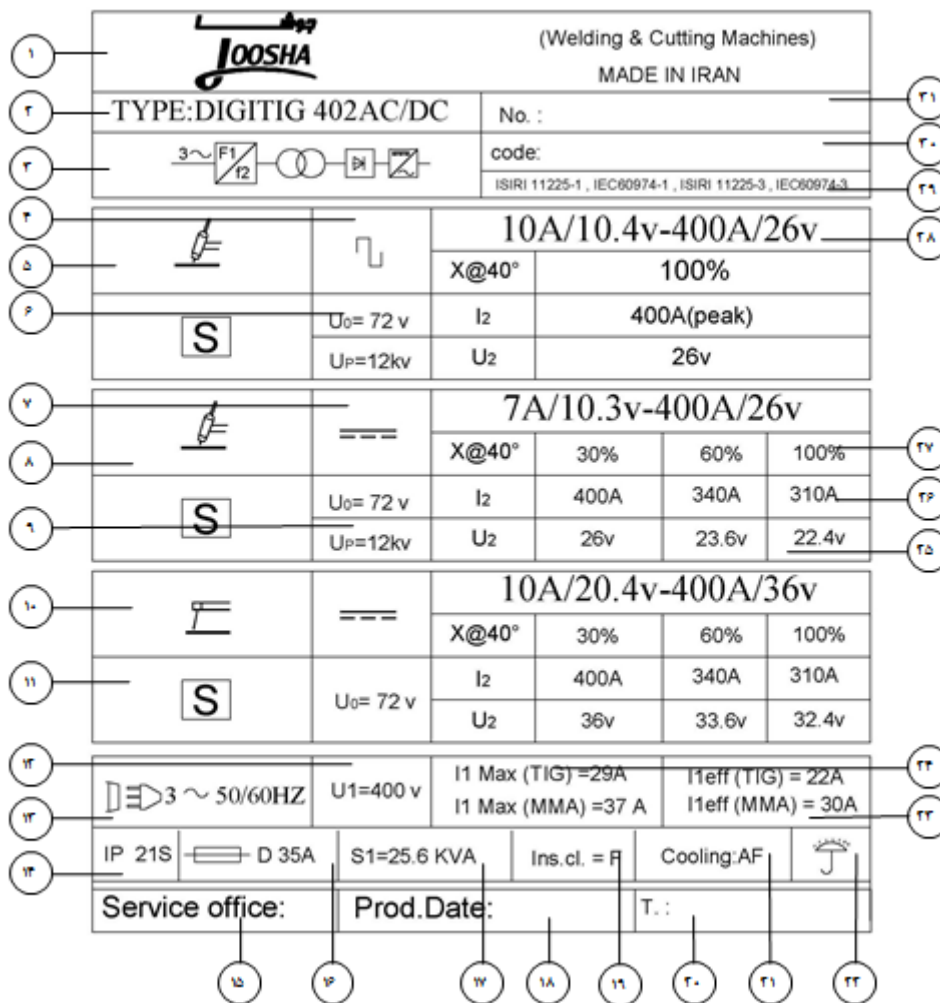
تنظیم ولتاژ



خطرا! قطعات در حال چرخش




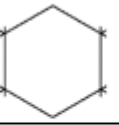


استفاده از دستکش مجاز نمی باشد



نام کارخانه سازنده	۱۷	توان مورد نیاز جهت راه اندازی	۱
نام دستگاه	۱۸	تاریخ تولید	۲
دستگاه سه فاز با کنترل اینورتر	۱۹	کلاس عایقی	۳
جریان خروجی AC مربعی	۲۰	زمان تولید	۴
پروسه جوشکاری تیگ (حالت AC)	۲۱	سیستم خنک کننده: هوا خنک	۵
ولتاژ بی باری دستگاه	۲۲	ممنوعیت استفاده از دستگاه هنگام بارندگی	۶
جریان خروجی DC	۲۳	ماکزیمم جریان موثر اولیه دستگاه	۷
پروسه جوشکاری تیگ (حالت DC)	۲۴	ماکزیمم جریان اولیه دستگاه	۸
ولتاژ بی باری دستگاه و ولتاژ پیک HF	۲۵	ولتاژ جوشکاری	۹
پروسه جوشکاری الکتروود	۲۶	جریان جوشکاری	۱۰
مطابق با استاندارد IEC 60974-1 جهت حفاظت کاربر در مقابل خطرات برق گرفتگی	۲۷	دیوتی سایکل دستگاه	۱۱
ولتاژ ورودی دستگاه	۲۸	مینیمم و ماکزیمم جریان و ولتاژ جوشکاری	۱۲
برق ورودی دستگاه سه فاز با فرکانس 50/60 Hz می باشد	۲۹	شماره استاندارد	۱۳
کلاس حفاظتی دستگاه	۳۰	کد دستگاه	۱۴
دفتر مرکزی	۳۱	شماره سریال	۱۵
فیوز			۱۶

❖ پلاک یونیت آب خنک

۱			(Welding & Cutting Machines) MADE IN IRAN	
۲	TYPE: Power Cool 301H		No. :	۱۷
			code :	۱۶
			ISIRI 11225-2 , IEC60974-2	۱۵
۳		U1=400v	1 ~ 50/60HZ	
۴				۱۴
۵	S	IP 21S	 I1max=0.8A	۱۳
۶		P1l/min=1.39kw	P max=3.7 bar	۱۲
۷				
۸	Service office:	Prod.Date:	T. :	
		۹	۱۰	۱۱

۱	نام کارخانه سازنده	۱۰	تاریخ تولید
۲	نام دستگاه	۱۱	زمان تولید
۳	برق ورودی دستگاه تک فاز با فرکانس HZ 50/60 می باشد	۱۲	حداکثر فشار مایع خنک کاری
۴	علامت منبع تغذیه اصلی	۱۳	در زیر باران جوشکاری نگردد
۵	مطابق استاندارد IEC6094-1 جهت حفاظت کاربرد در مقابل خطرات برق گرفتگی	۱۴	ماکزیمم جریان اولیه دستگاه
۶	علامت خنک کاری	۱۵	شماره استاندارد
۷	توان خنک کاری اسمی	۱۶	کد دستگاه
۸	دفتر مرکزی	۱۷	شماره سریال دستگاه
۹	درجه حفاظت دستگاه		

❖ 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، آمپر متر، ولت متر و قطعات تورچ 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 تحویل 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 تحویل کالای سفارش داده شده سریع تر انجام خواهد شد.

❖ دفتر خدمات پس از فروش

تهران، خیابان کارگر شمالی، انتهای خیابان هفتم، پلاک ۹۲
تلفاکس: ۸۸۶۳۳۶۷۷ - ۸۸۰۰۸۰۵۵
E-mail: service@gaamelectric.com

دفتر فروش:

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

کارخانه:

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

❖ لیست قطعات یدکی

ردیف	کد کالا	نام کالا
16	29022	دیود BZW50-180
17	TD0001-24	کلت سایز ۲,۴
18	TE0001-24	کلت گیر سایز ۲,۴
19	35051	برد HFIX00EP200T
20	CLC1443380	برد CFD00XEP100
21	CLC1443401	برد DIP00XEP100
22	CLC1443403	برد LED00XEP100
23	CLC1443408	برد ISO00XEP100
24	CLC1443407	برد SEC621EP100
25	۱۲۹۹۳	برد J236-I-SN-1.2
26	CGC0342664	60 اهم 200 وات
27	7.503.525-A	اسپیسر پلاستیکی ۲۵ میلیمتر
28	7.679.601-B	گیج نات
29	CE---01113	پایه فیوز ۱۱۱۳ سر پیچ معمولی
30	M -0110706	NTC 10 کیلو اهم
31	T-FA3086	سرشلنگی با کانکتور فشاری آبی مادگی
32	T-SS142662	تورچ سینتیک FX۱۸ دسته زرد
33	T-TC0005	سرامیک قطر ۱۱,۲ (N47۱۰)
34	RLO2043397	ترانس تغذیه

لیست قطعات یدکی یونیت آب خنک

Power cool 301H		
ردیف	کد کالا	نام کالا
1	T-FA3083	کونیک نری سرشلنگی بلند
2	10259	چراغ سیگنال ۳۸۰ ولت قرمز سر تخت
3	12133	سرشلنگی برنجی ۱۰*۱,۴ بیرون رزوه ۸
4	13147	سه راهی برنجی یک طرف سرشلنگی
5	13788	رادیاتور ۱۰*۱۹*۲۰ سانتیمتر
6	18404	گالن آب ۵ لیتری کتابی (تزییق مجدد)
7	19037	کابل ۵*۱ ارت دار
8	19912	تبدیل برنجی درون رزوه ۴/۱ به بیرون رزوه ۴/۱ با ۶ پر برنجی ۲۵
9	860046000	ترموستات ۷۰ درجه
10	86004900	پرشسونیچ
11	CE---01113	پایه فیوز
12	CGA6741282	پروانه آلومینیومی قطر ۲۰۰ mm
13	CGB1541657	موتور پمپ
14	SI-0226220	آنتی ژل آب خنک
15	SI-0250535	تبدیل پروانه
16	SI-0258614	فیلتر آب
17	SP2110/P7II 1N	کانکتور نر کابل ۷ پین SP
18	T-FA3076	سرشلنگی با کانکتور فشاری قرمز مادگی
19	T-FA3086	سرشلنگی با کانکتور فشاری آبی مادگی

DIGI TIG 402ACDC

ردیف	کد کالا	نام کالا
1	6474500000	کنورتور
2	11185	کابل ۴*۴ افشان (ارت دار)
3	12136	سرشلنگی برنجی ۷*۸/۱ بیرون رزوه
4	A-۷,۷۲۰,۲۳۴	فن 380V
5	13024020	دیود A۱۲-، 30 آمپر ۱۲۰۰ ولت
6	CGC1041710	آی جی بی تی
7	14135	کلید گردان ۳ فاز ۱-۰
8	15027	شیر برقی
9	CLA9543405	دفترچه دستورالعمل DIGITIG 402 ACDC
10	18112	انبر اتصال ۵۰۰ آمپر (آماده شده)
11	18132	کانکتور جوش ماده فیکس ۷۰*۵۰
12	18133	کانکتور جوش نر کابل ۷۰*۵۰
13	20009	سرشلنگی برنجی ۸ با شش پر مجزا ۴/۱
14	20011	مغزی برنجی ۸/۱*۴/۱ رزوه ریز به طول ۲۷
15	20025	شلنگ شفاف نخ دار سایز ۶ فشار قوی درجه ۱

مهم

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 شنوایی تولید نمایند. بنابراین کاربران قانوناً می بایست به ابزارهای حفاظتی مناسب تجهیز شوند.

الکتروسیته و میدان مغناطیسی ممکن است خطرناک باشند.



جریان الکتریک از درون هر جسم رسانایی که عبور نماید میدان الکتریکی و مغناطیسی (EMF) ایجاد می کند. جوشکاری و جریان جوشکاری این میدان را به دور کابلها و دستگاه ایجاد می نمایند، میدان مغناطیسی بر عملکرد ضریان 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 بر روی سلامتی داشته باشند که تا کنون شناخته نشده باشد.

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

- در صورت امکان مسیر قرار گیری کابلهای الکتروود و اتصال را توسط بستن با یکدیگر، یکی کرد.
 - هرگز کابل و تورچ را به دور خودتان نپیچید.
 - بدنتان را بین انبرالکتروود / 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.

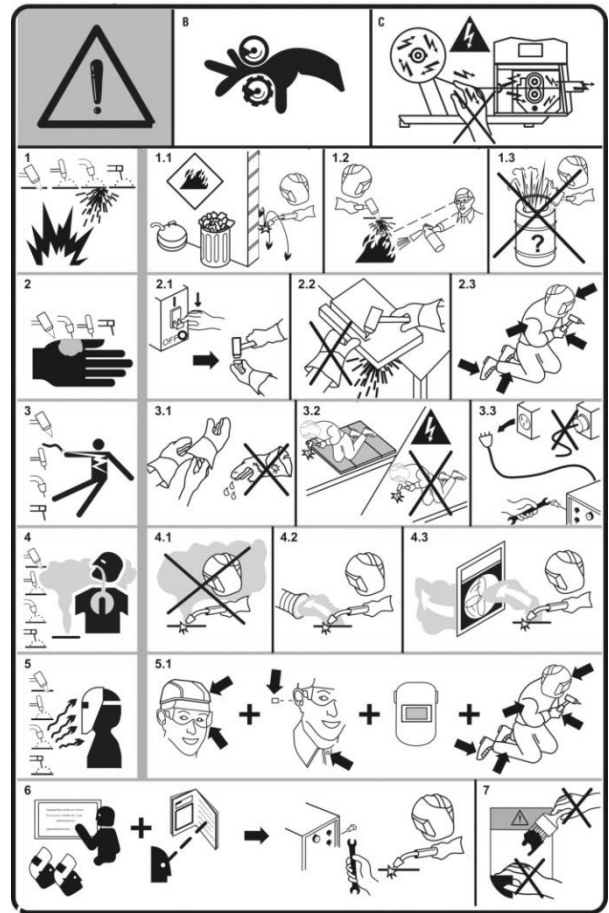
انفجار



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 دقت حمل و جابجا شوند.

❖ بر چسب هشدار

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



۲,۱. قبل از بازکردن تورچ 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 تورچ ویا 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 ورودی را قبل از انجام هرگونه کار و یا تعمیر بر روی 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 ویا به پوست آسیب برساند

۵,۱. کلاه و عینک ایمنی بپوشید. از محافظهای مخصوص گوش و یقه بندهای کلید دار استفاده نمایید.از کلاه ایمنی با فیلترشیشه ای محافظ استفاده نمایید. تمام نقاط بدن را با لباس ایمنی بپوشانید.

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

۷. برچسب های نصب شده بر روی دستگاه را رنگ آمیزی ویا جدا نفرمایید.

B- حلقه ها و چرخنده ها می توانند به انگشتان آسیب برسانند.

در دستگاه (MIG. MAG)

C- سیم جوش و قطعات شاسی حامل ولتاژ جوشکاری هستند.

دست و قطعات فلزی را از آنها دور نگاه دارید. در

دستگاه (MIG. MAG)

۱. جرقه های جوشکاری یا برشکاری میتوانند سبب انفجار ویا آتش سوزی شوند.

۱,۱. مواد قابل اشتعال را دور از جوشکاری یا برشکاری نگاه دارید.

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.

- موسس کمیته فنی متناظر جوشکاری الکتریکی IEC TC 26 در ایران

تشریح خدمات و مجوزهای مربوط به بازرسی دوره ای تجهیزات جوشکاری بر اساس استاندارد ISIRI 11225-4

بازرسی و آزمایش دوره‌ای	بعد از تعمیر
الف- بازرسی چشمی مطابق با بند ۱-۵	الف- بازرسی چشمی مطابق با بند ۱-۵
ب- آزمایش الکتریکی: ولتاژ حالت بی‌باری مطابق بند ۵-۶ مقاومت عایق مطابق بند ۳-۵ مقاومت هادی محافظ مطابق بند ۲-۵	ب- آزمایش الکتریکی: ولتاژ حالت بی‌باری مطابق بند ۵-۶ مقاومت عایق مطابق بند ۳-۵ مقاومت هادی محافظ مطابق بند ۲-۵
پ- آزمایش کارکرد: بدون الزامات	پ- آزمایش کارکرد: کارکرد مطابق با بند ۱-۶ وسيله کلیدزنی روشن/خاموش مدار تغذیه مطابق با بند ۲-۶ وسيله کاهش ولتاژ مطابق با بند ۳-۶ شیر گاز مغناطیسی مطابق با بند ۴-۶ لامپ‌های کنترل و سیگنال مطابق بند ۵-۶ ۵
ت- مستندسازی	ت- مستندسازی مطابق با بند ۷

بازرسی دوره‌ای تجهیزات جوشکاری

هدف از اجرای استاندارد (ISIRI 11225-4) IEC 60974-4 در تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی انجام آزمایش برای بازرسی دوره ای و پس از تعمیر و همچنین نگهداری تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی برای اطمینان از ایمنی الکتریکی آنها است. اجرای استاندارد فوق برای منابع تغذیه که برای جوشکاری قوس الکتریکی و فرآیندهای وابسته استفاده می‌شوند و مطابق با استانداردهای ملی ۱۱۲۲۵-۶ یا ۱۱۲۲۵-۱ ساخته شده‌اند، کاربرد دارد.

تعاریف و اصطلاحات:

کالیبراسیون

مقایسه یک دستگاه اندازه‌گیری (مانند نمایشگرهای جریان، ولتاژ دستگاه‌های جوشکاری و برشکاری) با یک دستگاه مرجع، جهت تعیین خطای اندازه‌گیری در نقاط گسترده مورد نظر می‌باشد.

اعتباردهی

عملیاتی با هدف اثبات انطباق تجهیزات و دستگاه‌های جوشکاری و برشکاری با ویژگی کاری آنها و مقادیر آزمایش نوعی ولتاژ بار قراردادی می‌باشد که با دو روش (دقیق و استاندارد) تعریف شده، در استانداردهای (ISIRI 17445) BS EN 50504 انجام می‌شود.

❖ معرفی خدمات آزمایشگاهی آزمایشگاه استاندارد جوشا خدمتی جدید و گامی نو در صنعت جوشکاری

کیفیت و دقت ماشین‌های جوشکاری را با ما تجربه کنید. با توجه به اجباری شدن استانداردهای سری ISIRI-ISO 3834 در جلسه ۹۰/۱۲/۲۳ شورای عالی استاندارد، آزمایشگاه جوشا به عنوان تنها مرجع کالیبراسیون، اعتباردهی و بازرسی دوره ای تجهیزات جوشکاری بر اساس استانداردهای ملی IEC60974-4 (ISIRI17445) BS EN 50504 (ISIRI11225-4) در کشور، این خدمات را در آزمایشگاه ثابت و سیار به مشتریان و صنعتگران محترم ارائه می‌دهد.

با اجرای استانداردهای:

✓ BSEN 50504 (ISIRI17445) و IEC 60974-4 (ISIRI11225-4)

کاهش هزینه های تعمیر و نگهداری

✓ افزایش عمر مفید و دوام تجهیزات جوشکاری

✓ افزایش کیفیت جوش دستگاه ها و تجهیزات جوشکاری

کاهش خطرات برق‌گرفتگی و شوک الکتریکی و افزایش ایمنی کاربر را به ما بسپارید.

آشنایی با نمادهای کالیبراسیون، اعتباردهی و بازرسی دوره‌ای

تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی

نماد اعتباردهی تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی بر اساس

استاندارد BSEN 50504 (ISIRI17445)



نماد بازرسی دوره ای تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی بر اساس

استاندارد IEC 60974-4 (ISIRI 11225-4)



معرفی مجموعه آزمایشگاه های کالیبراسیون، اعتباردهی و بازرسی دوره‌ای گام الکتریک و جوشا

- آغاز فعالیت بعنوان آزمایشگاه همکار سازمان ملی استاندارد در سال ۱۳۸۱

- آغاز فعالیت بعنوان آزمایشگاه کالیبراسیون همکار سازمان ملی استاندارد در سال ۱۳۹۱

- دارای گواهینامه تایید صلاحیت به شماره Ma/2552 و Ma592 از سازمان ملی استاندارد ایران

- دارای گواهینامه مرکز ملی تأیید صلاحیت ایران به شماره NACI LAB/488 و NACI LAB/488 از سازمان ملی تأیید صلاحیت ایران

تفاوت بین کالیبراسیون و اعتباردهی:

در کالیبراسیون نمایشگرهای ولتاژ و جریان دستگاه جوشکاری با دستگاه اندازه گیری مرجع مقایسه می‌شوند بدون آن که هیچ‌گونه تحلیلی از نتایج اندازه‌گیری و تاثیر آن بر روی عملکرد دستگاه داشته باشد، ولی در اعتباردهی علاوه بر مورد فوق مراحل زیر نیز انجام می‌شود:

- اندازه‌گیری نمایشگرهای ولتاژ، جریان، سرعت تغذیه سیم وایرفیدر و سرعت سنج‌های مربوط به سرعت حرکت کالسکه و تراک در دستگاه‌های زیر پودری
- اندازه‌گیری و تنظیم خروجی دستگاه‌های جوشکاری و برشکاری و وایرفیدرها
- اندازه‌گیری و بررسی رابطه بین ولتاژ بار و جریان قراردادی خروجی دستگاه جوشکاری
- بررسی خطای محاسبه شده در اندازه‌گیری‌های فوق بر اساس رواداری‌های مشخص شده در دو رده دقیق و استاندارد براساس استاندارد (BS EN 50504 (ISIRI 17445).
که موارد فوق تاثیر به‌سزایی در کیفیت جوشکاری دارد.



هشدار:

• اعتباردهی مجموعه عملیاتی فراتر از کالیبراسیون نمایشگرهای ولتاژ و جریان دستگاه‌های جوشکاری و برشکاری می‌باشد که توسط کارکنان آموزش دیده، مجرب و آشنا به فرآیند جوشکاری الکترو دستی (MIG، TIG، SMAW) ... انجام می‌شود، که علاوه بر تنظیم خروجی دستگاه‌های جوشکاری و برشکاری با یک مقیاس مرجع قراردادی و مقایسه آن با مقادیر مطرح شده در استاندارد اعتباردهی، در بر گیرنده فرآیند کالیبراسیون نمایشگرهای دستگاه هم می‌شود.

• کاری که آزمایشگاه‌های کالیبراسیون الکتريکال (ولتاژ و جریان) به علت عدم آگاهی از استاندارد اعتباردهی تجهیزات جوشکاری قوس

الکتريکی (ISIRI 17445) BSEN 50504 انجام می‌دهند فقط به صورت کالیبراسیون مقایسه ای نمایشگرهای دستگاه می‌باشد، که الزامات استاندارد اعتباردهی را تامین نمی‌کند و با آن مغایرت دارد.

• این کار باید توسط آزمایشگاه‌های تایید صلاحیت شده آزمون معتبر توسط سازمان ملی استاندارد و یا مرکز ملی تایید صلاحیت ایران، که استاندارد (BS EN 50504 (ISIRI 17445 را در دامنه کاربرد خود دارند انجام شود و سایر آزمایشگاه‌ها صلاحیت انجام این کار را ندارند.

خدمات و مجوزهای مربوط به اعتباردهی تجهیزات جوشکاری قوس الکتريکی بر اساس استاندارد BS EN50504 به شرح زیر می‌باشد:

بند و زیربند	اعتباردهی تجهیزات جوشکاری
۴	الف- بررسی درستی اعتباردهی برای رده‌ی استاندارد منابع تغذیه
۵	ب- انجام آزمون‌های تجدیدپذیری
۸	پ- اعتباردهی
۲-۸	- جوشکاری قوسی فلزی دستی با الکتروود پوشش- دار (MMA)
۳-۸	- جوشکاری تنگستن با گاز خنثی (TIG)
۴-۸	- جوشکاری قوسی توپودری
۵-۸	- اجزای کمکی
۹	ت- فنون اعتباردهی
۳-۹	- دستگاهها
۴-۹	- بارگذاری منبع تغذیه
۵-۹	- روش‌ها
۱۰	ث- مستندسازی

تفاوت بین گواهینامه‌های معتبر و نامعتبر:

نمونه گواهینامه نامعتبر

استاندارد مرجع دو دستورالعمل E115 و E101 درجه شده که از تابلوی یا استاندارد BSEN 50504 نبارد

نمونه گواهینامه معتبر

استاندارد مرجع BSEN 50504 درجه شده است

پارامترهای اندازه‌گیری شده برای یک نقطه‌ی جریان و ولتاژ می‌باشد که با نقاط و روشی که در استاندارد BSEN 50504 مشخص شده است کلاً مغایرت دارد

اندازه‌گیری‌ها براساس نقاط و محدوده‌های مشخص شده در استاندارد BSEN 50504 انجام شده است