

Инструкция по установке и запуску в эксплуатацию станка

СК *Старт* 2М

сайт: stanki-tvm.ru

электронная почта: mail@stanki-tvm.ru

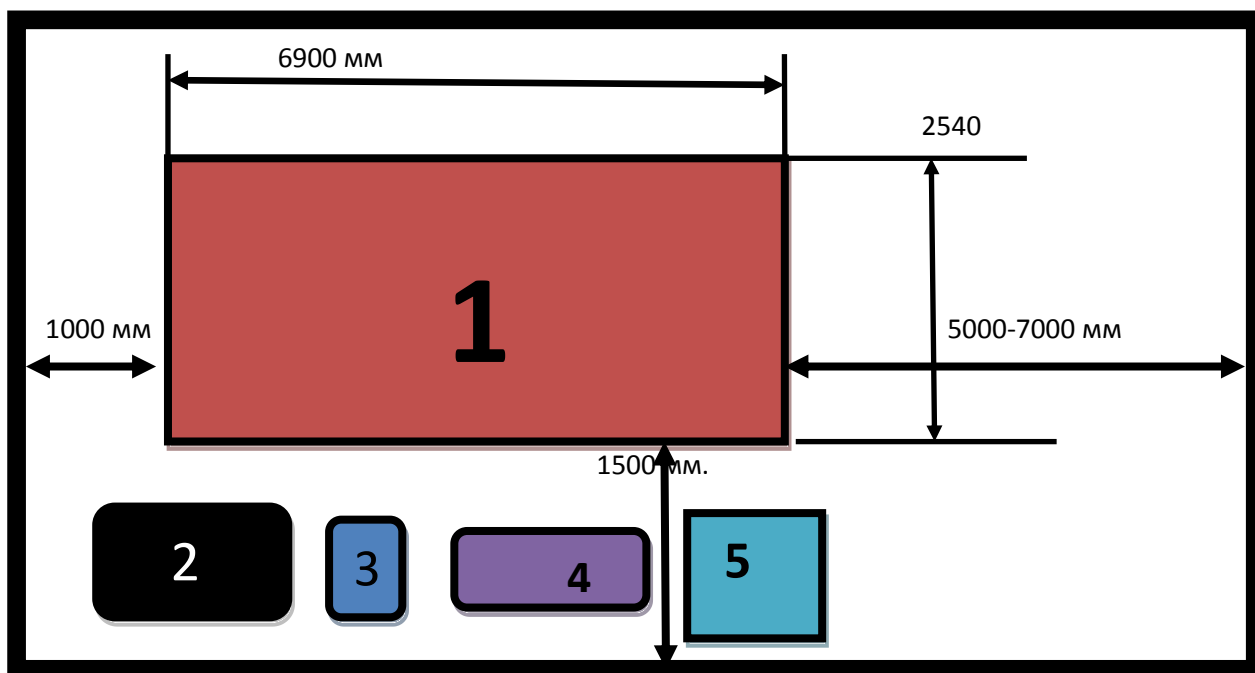
Внимание: станок плазменной резки СК Старт 2М является объектом повышенной опасности, способным нанести серьезные травмы при не соблюдении техники безопасности!

Техника безопасности при работе на станке плазменной резки

1. Для запуска плазмы используется напряжение более 10 кВ. Плазменный станок должен быть заземлен и иметь отдельное заземление. Использование замкнутых контуров без надлежащего заземления не допускается.
2. Оператор машины плазменной резки с ЧПУ должны иметь общее представление о процессе плазменной резки. Перед работой с машиной следует внимательно изучить данную инструкцию и руководство по работе с плазменным оборудованием. К работе с плазменной машиной могут быть допущены только работники прошедшие курс обучения.
3. При работе машин плазменной резки наблюдаются следующие опасные явления: разбрызгивание расплавленного металла, высокая температура, световое и ультрафиолетовое излучение, выделение вредных газов, пыль, шум. Также при работе машины существует опасность взрыва или пожара при несоблюдении правил противопожарной безопасности.
4. Оборудование плазменной резки должно устанавливаться в обособленном помещении или месте производственного цеха. Процесс резки металла должен происходить при включенной вентиляции. Оператор должен работать в огнезащитной спецодежде, предназначенной для защиты от брызг расплавленного металла, искр, повышенных температур и теплового излучения и в специальных очках, защищающими глаза от прямых ультрафиолетовых лучей и слепящего действия видимого излучения.
5. Работа на машине плазменной резки металла требует повышенной осторожности. Отлучаться оператору от станка во время процесса плазменной резки не допускается.
6. Осуществлять ремонт, подключение или отключение должны работники имеющие допуск на производство данного вида работ. При возникновении проблем рекомендуется обращаться в специализированные технические центры или к производителю.
7. К работе на машинах термической резки должны быть допущены лица в возрасте не моложе 18 лет, прошедшие обучение и владеющие необходимыми знаниями по технике безопасности.
8. Рабочее место, где установлена машина плазменной резки, должно быть оснащено средствами пожаротушения (пожарным гидрантом, огнетушителем, ящиком с песком и т.п.)
9. Не допускается производить резку предметов находящихся под давлением или электрическим напряжением, а также заполненных опасными веществами.
10. Во избежание аварий в зоне машины плазменной резки не должно находиться легковоспламеняющихся и взрывоопасных предметов.
11. Запрещается резка окрашенных и оцинкованных материалов при выключенной вентиляции.
12. Запрещается работать на станке со снятыми защитными кожухами и заградительными решетками.
13. Категорически запрещается работать на неисправном оборудовании.
14. Оператор обязан:
 - а. Знать месторасположение выключателя щита питания плазменного оборудования и запорного вентиля сжатого воздуха.
 - б. Не допускать присутствия при работах посторонних лиц, несвязанных с выполняемыми работами.
15. Перед началом работы оператор должен проверить исправность модуля подачи сжатого воздуха, положение запорного вентиля и убедиться, что давление сжатого воздуха или газа, подводимого к аппарату плазменной резки, не превышает предельно допустимых значений для используемого аппарата.
16. По окончании работ необходимо:
 - а. Обесточить оборудование.
 - б. Перекрыть запорный вентиль.
 - в. Очистить рабочий стол от отходов и грата, образовавшегося при резке.

Перед установкой необходимо выбрать наиболее подходящее для этих целей место, для этого:

1. Необходимо учесть габариты станка 6900 мм в длину и 2040 мм в ширину.
2. Со стороны подключения пульта управления плазменного станка необходимо оставить не менее 1,5 метра для компрессора, осушителя, источника плазмы и консоли управления.
3. Впереди станка необходимо оставить не менее 5-ти метров свободного пространства для возможности укладки на резку листа металла.
4. В задней части станка расположен воздуховод отвода дыма и отработанных газов, для монтажа системы вентиляции надо оставить не менее 1-го метра.



1. Стол станка СК Старт 2М
2. Компрессор
3. Осушитель
4. Плазменный аппарат
5. Пульт управления.

Следующее действие: Выравнивание стола

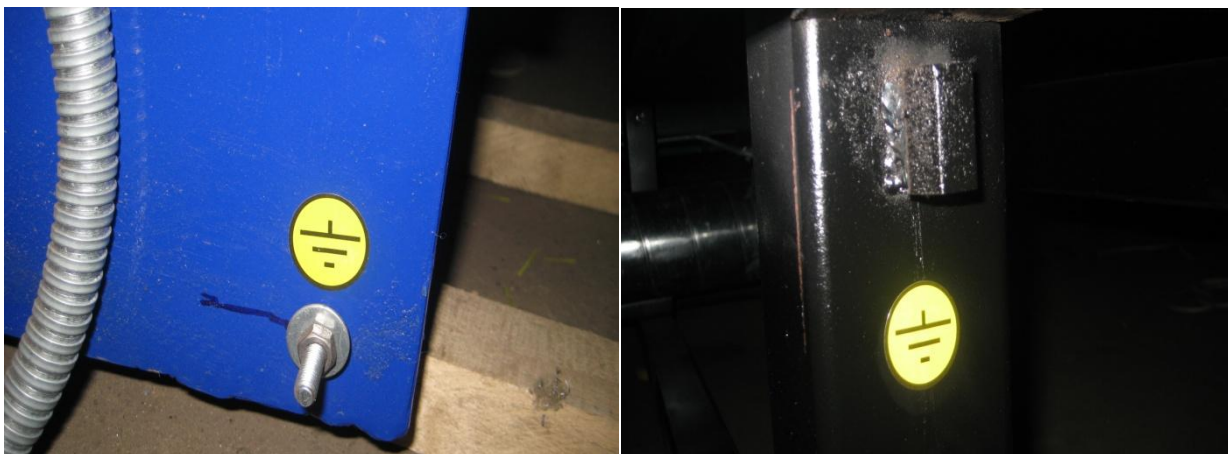
Выравнивание стола производится регулировкой виброопор, установленных на каждой из ножек станка.



При этом необходимо, во-первых: с помощью уровня с максимальной точностью отрегулировать горизонтальность установки станка по четырем точкам, во-вторых, все виброопоры должны плотно стоять на полу. Неустойчивость координатного стола не допускается.

После установки стола следует установить компрессор, осушитель, плазменный аппарат и пульт управления.

Производим заземление стола, консоли управления и плазменного аппарата.

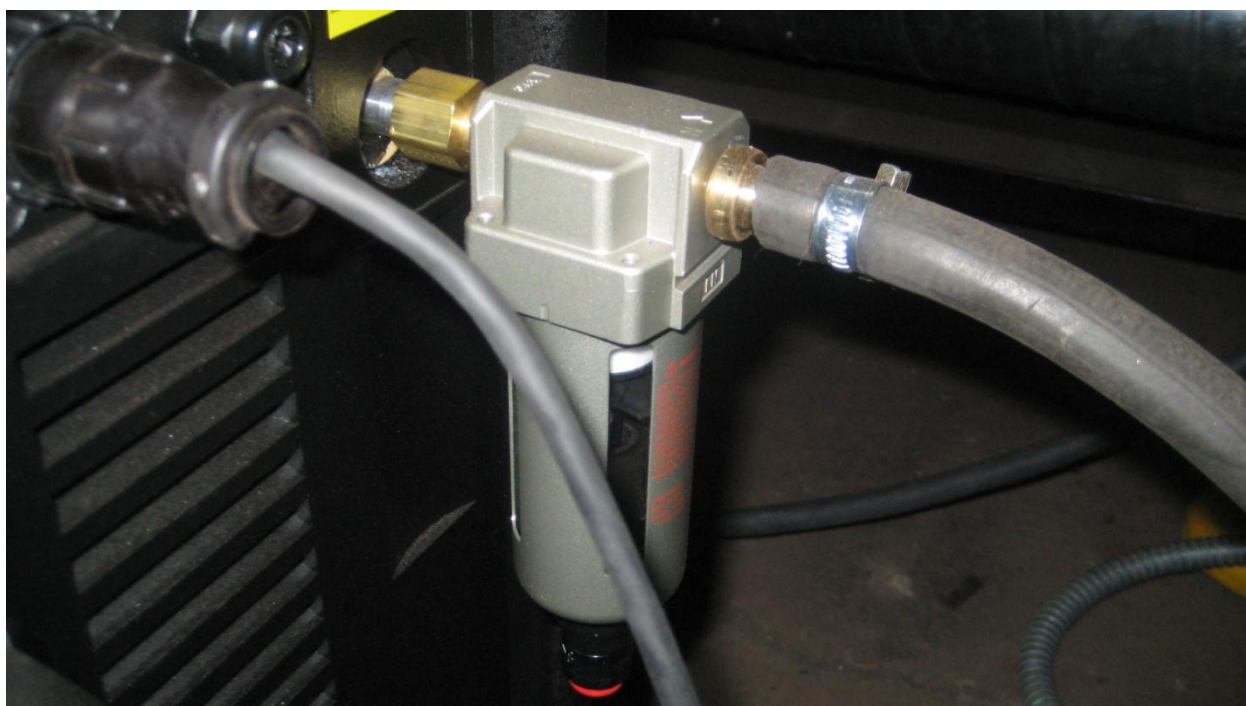


Особое внимание следует уделить заземлению источника плазмы.

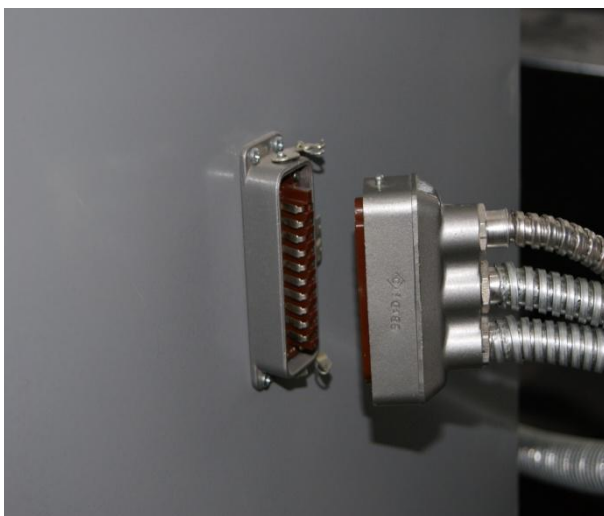
Следующим действием производим подключение воздуха от компрессора к осушителю.



От осушителя к плазменному аппарату.



Производим подключение кабеля от стола к пульту управления станка. Кабель соединяется посредством одного штепсельного разъема. После вставки разъем надежно зафиксируйте удерживающими скобами



Подключение плазменного аппарата к станку.



Монтаж вентиляции желательно поручить профессионалам.

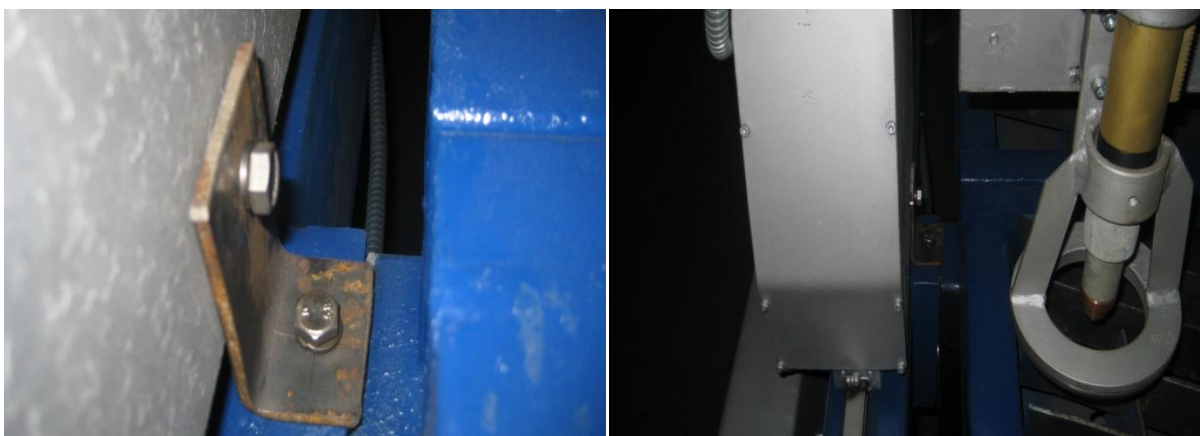


Вентилятор устанавливается вне цеха на 5-ти виброопорах ДО 40.



Подводка питания должна производиться только работниками с соответствующими допусками.

Рабочий портал станка плазменной резки в транспортном положении закреплен болтами во избежание случайных перемещений. Перед вводом станка в эксплуатацию, крепеж портала снимается.



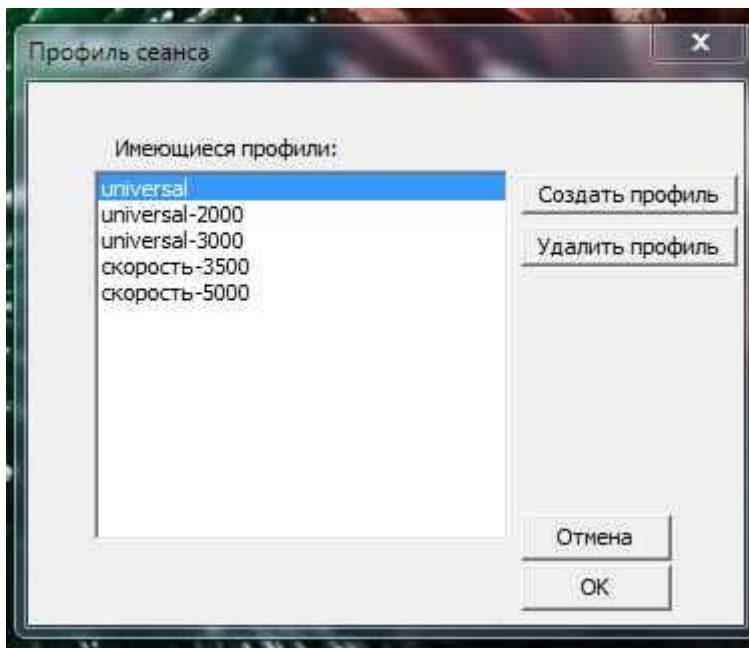
Перед запуском необходимо еще раз проверить правильность всех соединений.

Запуск станка.

1. Включаем компьютер кнопкой «Пуск ПК»

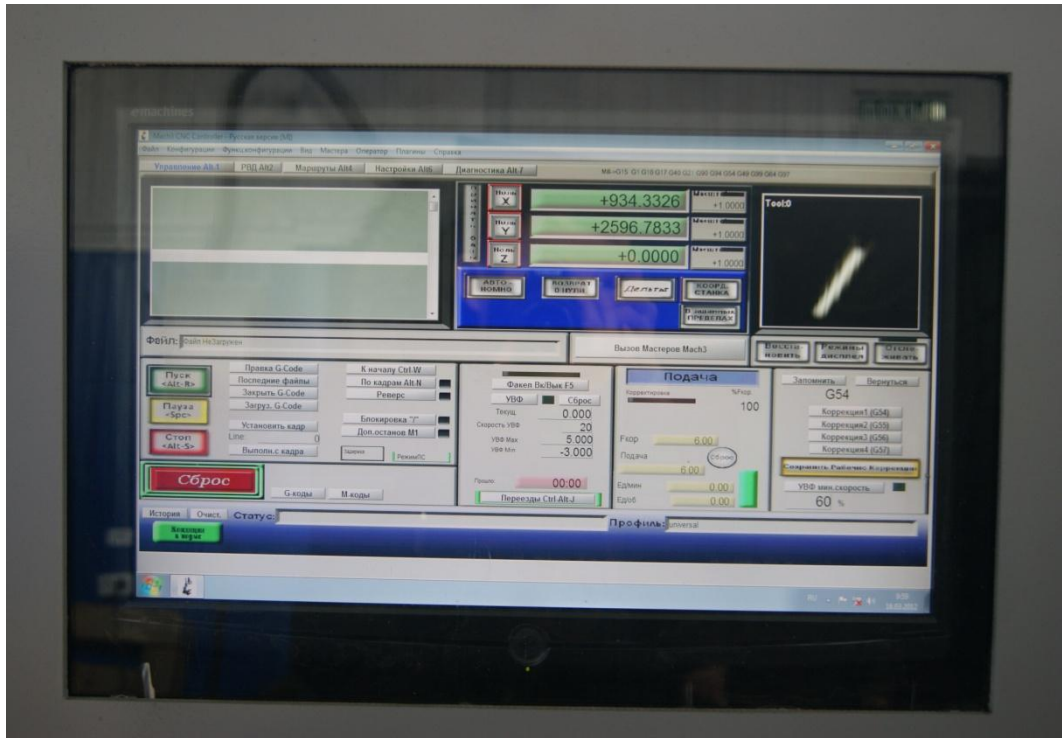


2. Запускаем программу, нажав ярлык на рабочем столе Mach3



3. Выбираем необходимый профиль предстоящей плазменной резки

4. Запускаем программу Mach3 с выбранным профилем.



5. Включаем электропитание станка поворотом ключа вправо.



6. Загружаем в Mach3 управляющую программу и начинаем процесс плазменной резки на станке Старт 2М.