

LGK-120IGBT(B)
逆变式空气等离子切割机
使
用
说
明
书

(请在安装、使用、维护前认真阅读此说明书)

成都华远电器设备有限公司



用户安全提示:

华远焊机的所有焊接和切割设备在设计上已充分顾及用户的安全和舒适, 尽管如此, 如果您能正确地安装和使用该设备对您的安全仍将大有助益, 在没有认真阅读说明书之前, 请不要随意安装、使用或对设备进行维修。

特别提示(非常重要):

1. 当切割机放置在倾斜的平面时, 应注意防止其倾倒。
2. 禁止将切割机作管道解冻之用。
3. 由于该系列切割机防护等级为 IP21S, 不适宜在雨中使用。
4. 该系列切割机具有陡降的静外特性, 其额定负载持续率为 100% (40°C), 是指正常的使用环境下可以连续工作。本系列切割机设置有热保护功能, 当机器内部温度上升超过设定温度时, 热保护动作, 面板上过热指示灯亮, 此时切割机无输出, 必须内部温度下降到低于设定温度时, 面板上过热指示灯熄灭, 切割机才恢复正常, 方可继续工作。
5. 该切割机电磁兼容分类为 A 类。

购买日期: _____

序列编号: _____

产品型号: _____

购买地点: _____

**警 示****电弧及弧光可能损害健康**

保护自己和他人免受电弧辐射和灼伤，避免小孩进入危险区，施焊人员应有权威机构出具的健康证明

仔细阅读下列重要提示，仔细阅读由权威机构发行的焊工安全条例，确保焊机和切割机的安装、使用、维护和维修均由专业人士进行。

**1 电击：触碰带电体可能会造成严重烧伤或致命伤害。**

- 使用等离子系统进行切割作业时，割炬和工件之间会构成电路。工件以及及与工件接触的任何物体都会成为该电路的一部分。
- 等离子系统工作期间，严禁触碰割炬本体、工件或水床中的水。

预防触电，所有等离子系统切割期间均为高压操作。操作此系统时应采用以下防范措施：

- 配戴绝缘手套和绝缘靴，身体和工作服应保持干燥。
- 操作等离子系统期间，不得站在、坐在或躺在任何潮湿表面。
- 工作期间应使用大面积的绝缘垫或绝缘罩与地面或工件绝缘隔离，避免与工件或地面发生任何身体接触。如果必须在潮湿的场所中或其附近作业，应特别小心。
- 使用水床时，应确保水床正确接地。根据使用手册并遵照国家和地方法规要求安装设备并接地。
- 经常检查输入电源线是否损坏或破皮。及时更换损坏的电源线。裸露的电线可能造成生命危险。检查并更换任何磨损或损坏的割炬电缆。
- 在高空或有跌落危险的场合作业时，应佩带安全带以防电击导致失去平衡。

**2 切割可能引起火灾或爆炸：**

- 执行任何切割作业之前，应先确保工作场所的安全。附近应配备灭火器。
- 清除切割区域 10 m 范围内的所有易燃物。
- 热金属应先经淬火或冷却，方可进行切割或接触可燃物。
- 禁止切割可能盛装易燃品的容器，只有在容器清空并清洁妥当后方可切割。
- 切割前先通风换气，清除可能存在的易燃气体。
- 采用氧气作为等离子气体进行切割作业时，需要提供排气通风系统。
- 严禁在可能有爆炸性粉尘或气体的场所中使用等离子系统。
- 切勿切割高压钢瓶、管道或任何密闭容器。切勿切割装有可燃物的容器。



1、氢气和甲烷都是可燃气，具有爆炸危险。切勿让火焰接近含有甲烷或氢气混合物的气瓶或软管。在使用甲烷或氩氢等离子时，切勿不要让火焰或火花接近割炬。

2、切勿在水下切割铝材，也不得切割下表面与水接触的铝材。等离子切割作业期间，如果在水下切割铝材或切割下表面与水接触的铝材，可能会形成爆炸条件并发生爆炸。

3、切勿使用含有氢气的气体燃料进行水下切割。等离子切割作业期间，如果使用含有氢气的气体燃料进行水下切割，可能形成爆炸条件并引起爆炸。

**3 弧光：弧光可能灼伤眼睛和皮肤**

- 等离子弧产生的高强度可见光和不可见光（紫外线和红外线）可能会灼伤眼睛和皮肤。
- 遵照适用的国家和地方法规要求，采取必要的护眼措施。佩戴有适当暗色镜片的护眼装置，防止眼睛被等离子弧中的紫外线和红外线损伤。
- 穿着阻燃性防护服或帆布工作服以免皮肤被强烈的弧光灼伤。
- 工作之前提醒他人，以免他人在未戴防护工具之前被弧光意外伤害。

**4 烟尘：有毒烟雾可能导致伤亡**

- 等离子弧本身是切割热源。因此，尽管等离子弧未被列为有毒烟雾源，但在切割材料的过程中会发出有毒烟雾或气体，还会消耗空气中的氧气。
- 设备所有人或现场负责人有责任检测设备使用场所内的空气质量，确保空气质量达到国家或地方所有标准和规范的要求。

**降低接触烟雾风险的方法:**

- 切割前清除金属板料上的所有涂层或溶剂。禁止切割可能内装有毒材料的容器。如需切割，必须先清空并正确清洁容器。
- 通过局部排气通风排出空气中的烟雾。切勿吸入烟雾。切割涂有、含有或怀疑存在有毒元素的金属时，应戴上供气式呼吸器。
- 确保使用焊接、切割设备或供气呼吸器的操作人员具备相应资格，接受过有关如何正确使用此类设备的培训。

**5 电弧：等离子弧可能导致烧伤烫伤**

- 割炬开关打开后的瞬间即会产生等离子弧，等离子弧可迅速切穿手套和皮肤。
- 请远离割炬端部。
- 切勿在切割路径附近手持板料。
- 切勿将割炬朝向自己或他人。


**6 噪音：噪音可能损害听力**

- 在许多应用场合下，使用等离子弧进行切割作业所产生的噪音可能超过当地法规所允许的水平。长期暴露于过高的噪音可能会损伤听力。执行切割或刨削作业时，务必佩戴适当的听力保护装置，除非现场测量的声压表明，按照相关的国际、地区和当地法规，不需要佩戴个人听力保护装置。
- 只需在切割床上加装简单的工程控制装置即可大幅降低噪音，例如在等离子弧和切割床之间加上遮板或防护帘，或者将切割床设在远离等离子弧的位置。要对工作场所采取管制措施，限制人员进入，缩短操作工的暴露时间，隔离噪音较大的工作区，或者采取措施降低工作区的回音（设置吸音装置）。
- 如果在采取所有其他工程和行政管制措施之后，噪音仍使人感到不舒服，或有可能损伤听力，则需使用护耳装置。如需佩戴听力保护装置，只能采用经认可的个人防护装置，例如耳罩或耳塞，其减噪等级应适合现场情况。警告现场的其他人员可能存在噪音危险。此外，护耳装置还可防止灼热的飞屑进入耳朵。

**7 气瓶：损坏会引起爆炸**

- 确保所使用的压缩气瓶内装的气体是焊接工艺所要求的，确保所使用的减压流量计及管接头，管道都处于良好的工作状态。
- 确保气瓶的安装是在靠墙并用锁链铐紧。
- 气瓶应放置在免受撞击和无震动的工作区，并远离焊接工作区。
- 严禁焊把钳或焊接电缆触及气瓶。
- 在安装减压流量计或气表时，应避免面向气瓶。
- 在不工作时，气阀应关闭。

**8 电力：（适用于使用动力电的焊接和切割设备）在对切割设备进行安装、维护、维修之前，应切断焊机供电开关，以免造成安全事故。**

- 华远焊机的所有设备属 I 类保护设备，请按照使用说明书的相关章节，由专业人士认真安装。
- 当机壳有  标记时，请按照说明书中有关要求，正确的接地线。

**9 高速移动物可致伤**

- 确保所有的安全防护装置，机盖和设备完好无损，确保在设备启动之前，手臂，衣物，所有的工具没有触及设备的运动和转动部件，包括三角带、齿轮、风扇。
- 有时在维修或维护设备时不得不将设备的某些部件拆除，但仍需保持最强的安全意识。
- 不要将手放置在风扇附近，不要在设备运行时拨动刹车柄。
- 为了避免设备在维护时被意外启动，维护前应除去引擎与焊接设备的连线。



10 电磁场: 焊接电流流经的任何场合, 都会产生电磁场, 焊接设备本身也会有电磁辐射

- 电磁场对心脏起搏器有影响, 安装有心脏起搏器的用户, 须咨询自己的医生。
- 电磁场对健康的影响未经证实和查明, 不排除对身体有负面影响。

■ 请遵照以下方法减少电磁场对人体的危害:

1. 工作电缆和割炬引线应保持在你身体的同一侧, 不要让它靠近身体。
2. 尽量使割炬引线接近工作电缆, 割炬引线和工作电缆要尽量短。
3. 不可将割炬引线和工作电缆盘绕在您身上。
4. 尽可能远离电源。



11 提升装置: 华远焊机的供货状态为纸箱或木箱包装, 设备到达用户现场后, 在其包装物上并没有提升装置, 用户可以采用升降叉车将其运输到位, 然后拆箱。

- 当焊机设置有提升吊环时, 可以利用吊环进行场内搬运, 华远焊机提醒用户, 焊机提升对焊机有潜在的危险, 除非特殊情况, 一般的搬运应使用其滚轮, 推动焊机移位。
- 起吊时应保证焊机所有附件已经拆除
- 当焊机起吊时, 应保证焊机下方没有人员驻留, 并随时提醒过路行人
- 严禁吊车快速移动。
- 焊机安装到位后应按使用说明书的相关章节由专业人员认真安装焊机。



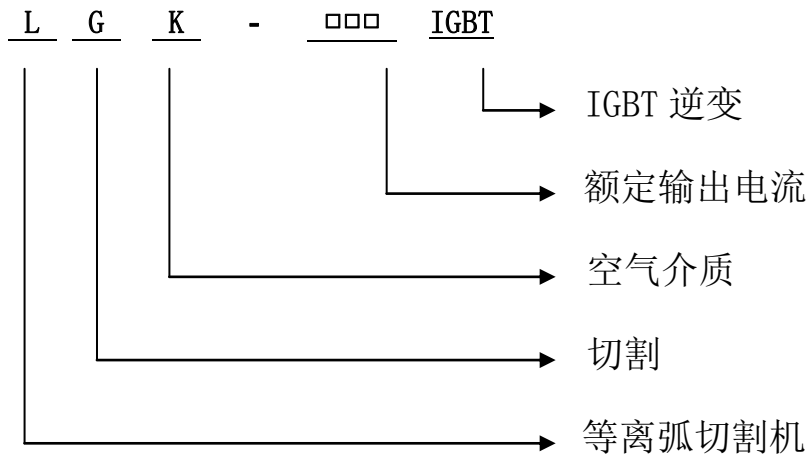
目 录

一、	产品概述	6
二、	安全及注意事项	7
三、	工作条件及环境	8
四、	规格参数	8
五、	产品系统说明	9
六、	安装与使用	10
七、	气刨工艺简介	16
八、	切割工艺简介	18
九、	保养及维护	20
十、	故障及排除	20
十一、	产品成套	22
十二、	附图：产品主电路图	23



一、产品概述

1) 型号说明



2) 特点

LGK-120IGBT (B) 逆变式空气等离子切割机具有以下优点:

- ☞ 气刨和切割两用，100%（40℃）负载持续率。在最大电流下气刨，可以不停机长时间工作。
- ☞ 采用 IGBT 逆变技术，可靠性高，效率高，重量轻。
- ☞ 预置电流功能，精确预置切割电流，无级可调，适用于不同厚度的工件。薄板用小电流，厚板用大电流，保证切割质量和节约能源。
- ☞ 外特性和动特性显著优于漏抗式切割机，引弧成功率高，切割电流非常稳定，电弧挺度好，切口光洁，工艺性能优良。
- ☞ 具有电流缓升功能，可有效延长割枪电极和喷嘴的使用寿命。
- ☞ 特别适合于数控自动切割使用。具有数控控制需要的全部信号输出。
- ☞ 切割电流非常稳定，电网电压正常波动对切割电流没有影响。
- ☞ 具有过热、过欠压和缺相保护功能。













3) 用途

适用于碳钢、合金钢、有色金属等各种金属材料的气刨和切割。适合锅炉压力容器制造、化学容器制造、工业电站安装建设、冶金、化建、航空航天工业、汽车及工程车辆制造、建筑等涉及到气刨和金属切割的行业。

4) 符号说明

		请阅读说明书		危险电压
		过热		输入电压
		供电异常		输出电流
		空气压力		电压输出
		电流		电压输入



	气刨		切割
	等离子割炬		检气
	锁定		工件的连接
	解锁		保护接地
	远控		数量增加/减少
	等离子割炬的 喷嘴连接		等离子气和割 炬电极

二、安全及注意事项



为了您和他人的安全，请务必遵守以下事项

- 禁止将切割电源作为管道解冻之用或切割以外的其它用途使用。
- 切割机外壳必须可靠接地。
为防止发生触电事故，请务必将切割电源的接地线或接地螺栓可靠接地。
- 切割机属于高工作电压的设备，切割时必须穿戴绝缘防护用品。
- 更换割炬和割炬易损件时，必须先关闭切割机供电电源。
- 必须配戴安全防护用具。
为防止紫外线和强光伤害眼睛和飞溅烧伤皮肤，请务必遵照有关的劳动保护条例和规定，配戴相应的安全防护用具。
- 禁止吸入有害气体。切割时产生的气体及烟尘对人体有害，请务必遵照有关的劳动保护条例和规定，配戴相应的防护用品和安装局部通风装置。
- 不能在封闭的容器中切割。
- 刚切割的工件温度很高，注意防止烫伤。
- 切割用保护气贮气瓶和空压机必须固定摆放，并防止它物碰撞。
- 切割机及切割地点应远离可燃性物品。
- 防止异物进入本机内部或尖锐物体切割电缆而损坏。
- 防止切割机摔落或碰撞而损坏。
一旦发生摔落或碰撞，应由专业人员检查确认正常后方可使用。
- 被切割工件的表面和里面，不能有易燃、易爆的附着物和对人体有危害的化学物品。
- 安装和维修人员必须持有国家认可的电工操作证。
- 切割操作人员必须认真阅读本说明书，熟悉操作方法。



三、工作条件及环境

1、环境条件

- 1) 海拔高度不超过 1000 米；
- 2) 环境温度范围
工作时：-10~+40℃；
运输和储存时：-20~+55℃；
使用水冷割炬时，最低环境温度应以冷却水不结冰为条件。
- 3) 相对湿度：
在 40℃时≤50%；
在 20℃时≤90%；
- 4) 应放在灰尘少、无腐蚀气体、无易燃易爆物品的场所使用；
- 5) 应放置于干燥通风处，并避免在阳光直射下使用，不能在雨中使用；
- 6) 切割电源应距离墙壁或其他封闭性物体 30cm 以上，两台之间间隔 30cm 以上；
- 7) 为防止电源翻倒，切勿将电源放在倾斜度超过 10 度的斜面上；

2、供电品质

- 1) 供电电源：3~380V/50Hz；
- 2) 电压波动范围<±10%；
- 3) 频率波动范围<±1%；
- 4) 三相电压不平衡率<±5%；
- 5) 使用引擎发电机时：要求发电机输出功率大于焊接电源额定输入功率两倍以上，并具备补偿线圈；

四、规格参数

1、主要技术参数

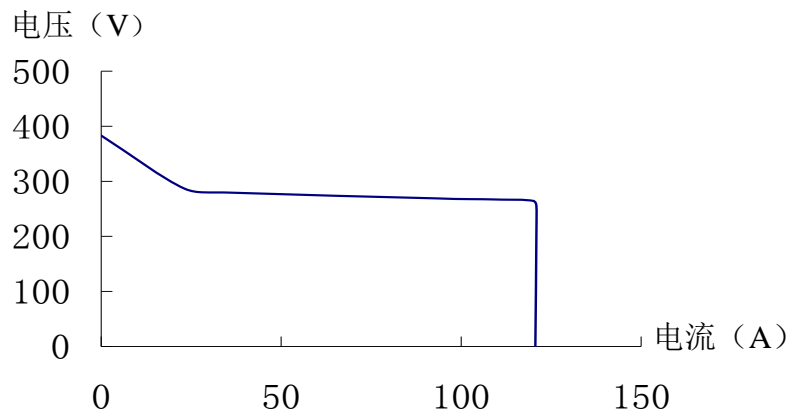
项目	参数
额定输入电压	3~380V/50Hz
额定输入容量	22.4 KVA
额定输出电流	120A
额定输出电压	128V
额定负载持续率	100%
空载电压	300VDC
电流调节范围	30~120A
质量切割厚度（钢材）	0.3~25mm
最大切割厚度（钢材）	45mm
使用等离子气体	压缩空气
等离子气体压力（气刨）	0.3~0.4MPa
等离子气体压力（切割）	0.4~0.5MPa
割炬冷却方式	气冷
引弧方式	非接触引燃
绝缘等级	F 级
外壳防护等级	IP21S
外形尺寸 mm(长×宽×高)	675×320×605
重量	46kg



2、等离子气体要求

- 供气压力范围：0.5MPa~0.7MPa
- 供气管耐压：≥1MPa
- 供气管内径：≥Φ8(管接头处为Φ8)
- 供气流量：≥180L/min
- 须先将气体水份滤除后，再送入切割机

3、本机外特性曲线

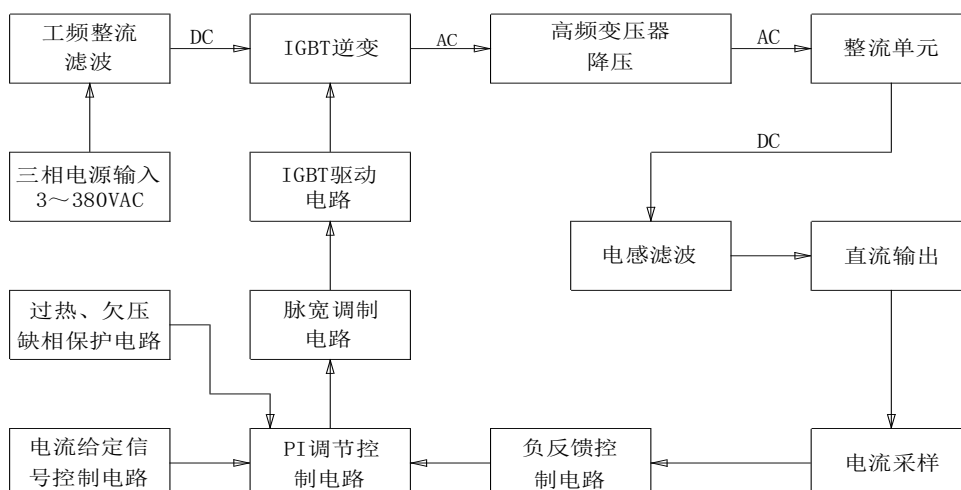


五、产品系统说明

1) 产品工作原理

切割机主电路采用最新电力电子器件---IGBT 为逆变开关主器件。三相交流电源经全桥工频整流，变换成 20KHz 的高频电流。高频电流经高频变压器降压，快恢复二极管整流、电抗器滤波后输出切割电流。控制电路通过控制驱动脉冲的宽度去控制输出电流。通过串联在输出端的电流传感器获取实时切割电流量，作为负反馈控制信号，与电流调节信号比较后输入专用 PWM 调制集成电路，输出受控的驱动脉冲控制 IGBT。从而维持输出电流的严格恒定，获得陡降的恒流外特性。引弧采用高频引弧方式。主电路参见附图一：

2) 本产品电路方框图





六、 安装与使用

安装环境及供电要求，应符合第三项内容要求，切割电源采用的防护等级为IP21S，不能在雨中安装或使用。

1、 搬运及起吊

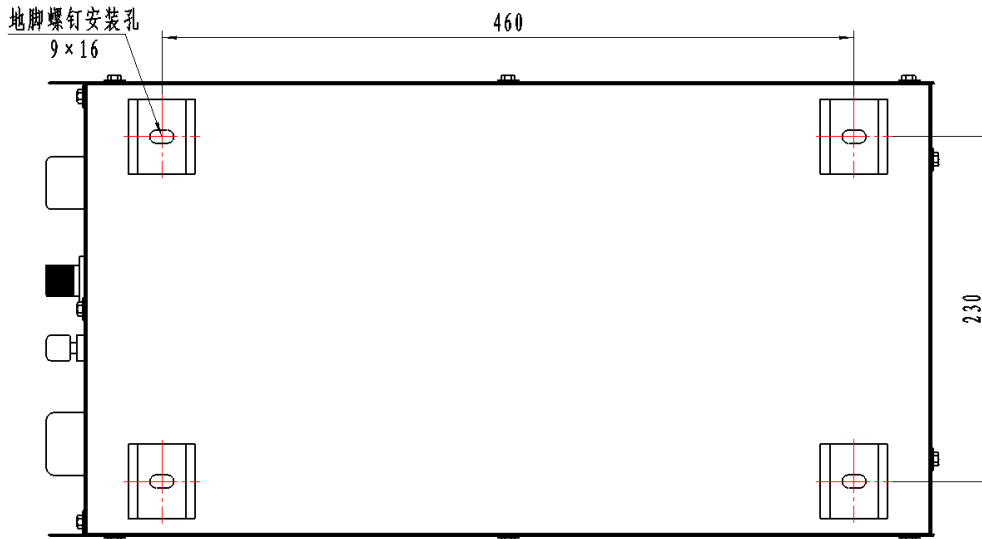
- 1) 移动切割电源时，必须先关断供电电源，拆除电源线；
- 2) 在搬运时，切割电源必须底部朝下，禁止横卧和倒放；
- 3) 起吊时，必须垂直起吊；
- 4) 长途运输时，必须防止切割电源窜动，周围放置减震泡沫塑料，同时还须防雨；

2、 开箱检查

根据本使用说明书中产品成套性和附件（见第十一项）的要求，对本产品配件的完整性进行检查，并查看本产品有无损毁。

3、 电源安装固定

在有必要时，可参照以下安装孔尺寸对电源进行固定安装。



4、 三相输入线的连接

- 1) 安装必须符合国家和地方的标准规范—仅由专业人员进行安装；
- 2) 在连接前用户必须将配电箱内的电源开关（断路器）关闭，确保关闭后开始进行连接；
- 3) 本产品使用电源为三相 380V 交流 50Hz，用户应配用相应的配电箱、空气开关（断路器）及电源线，选用的配电箱、电源线必须满足国家相关标准规定。

用户供电应具备的条件见下表：


输入铜芯电线截面积 (mm ²)	接地线截面积 (mm ²)	熔断器 (A)	开关容量 (A)
≥6	≥6	60	63

4) 供电电源线连接

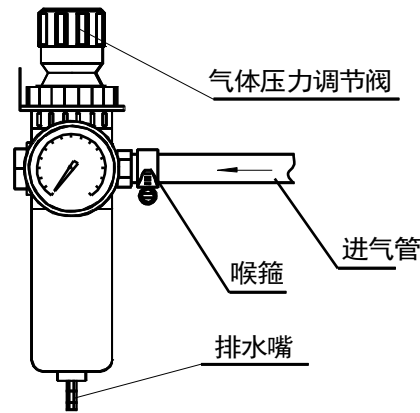
连接必须采用符合当地和国家电气标准的电缆和插头，由持有许可证的电工连接至切割电源输入接线盒。

5) 接地线的连接



用导线将机身上有  标识处接地螺钉可靠接入大地，导线截面积必须符合上表要求，有关接地方法，按国家有关标准执行。

5、压缩空气的连接及调压过滤器的使用（调压过滤器功能见下图）



- 1) 压缩空气必须符合第四项第 2 条规定，将气管与切割机后面板的空气过滤器进气嘴连接，用喉箍箍紧。调压过滤器的使用：调整压力时，先将气体压力调节阀旋钮往上拉起，然后旋转，左旋为减小出口气压，右旋为增大出口气压，压力调整后，压下调节阀旋钮定位。
- 2) 空气过滤器应定期检查排水，水位达到滤水杯的三分之二时，必须排水，否则影响切口质量。排水时关闭供气阀门，面板选择“试气”功能，当调压过滤器的气压表指示值为零时，水自动从排水嘴排出。

6、输出端的连接

1) 割炬的连接

● 割炬喷嘴的选用

- 不同的切割喷嘴孔径所适用的最佳切割电流范围不同，请参考下表切割电流来选购切割喷嘴；

喷嘴孔径 (mm)	1.1	1.3	1.5	1.7
适用切割电流 (A)	30~40	40~60	60~100	100~120

- 气刨时请使用气刨专用喷嘴；

- 割炬的连接（参见第六项第 8 条）：首先将割炬进气电缆接头 M14 螺母与切割机前下面板“气电输出”的铜嘴连接，并拧紧螺母；然后将割炬引弧导线与切割机前下面板“引弧”的接线柱连接，并拧紧螺母；最后将割炬控制插头与切割机前下面板“控制”插座进行连接，并拧紧插头螺母；

- 用户更换不同厂家割炬时控制插头的接线要求

- 采用威浦电器有限公司的 WS20J4TQ 四芯插头；

- 割炬接线要求：

- a) 四芯插头的 1、2 脚接切割枪的开关控制线；
- b) 四芯插头的 3、4 脚用胶质线短接；
- c) 引弧线接冷压接头 UT-8；

2) 切割地线的连接

将切割地线的快速接头端与切割机前下面板“切割地线”的接头座连接，并顺时针拧紧，切割地线的另一端与工件可靠连接。

7、控制讯号接口的连接（配自动切割设备时连接）

接口使用插头型号为 WS20J7TQ, 各脚接线功能如下：

- 1) 接口的 1 脚和 2 脚为引弧成功信号输出，是继电器的一组触头，切割机正常工

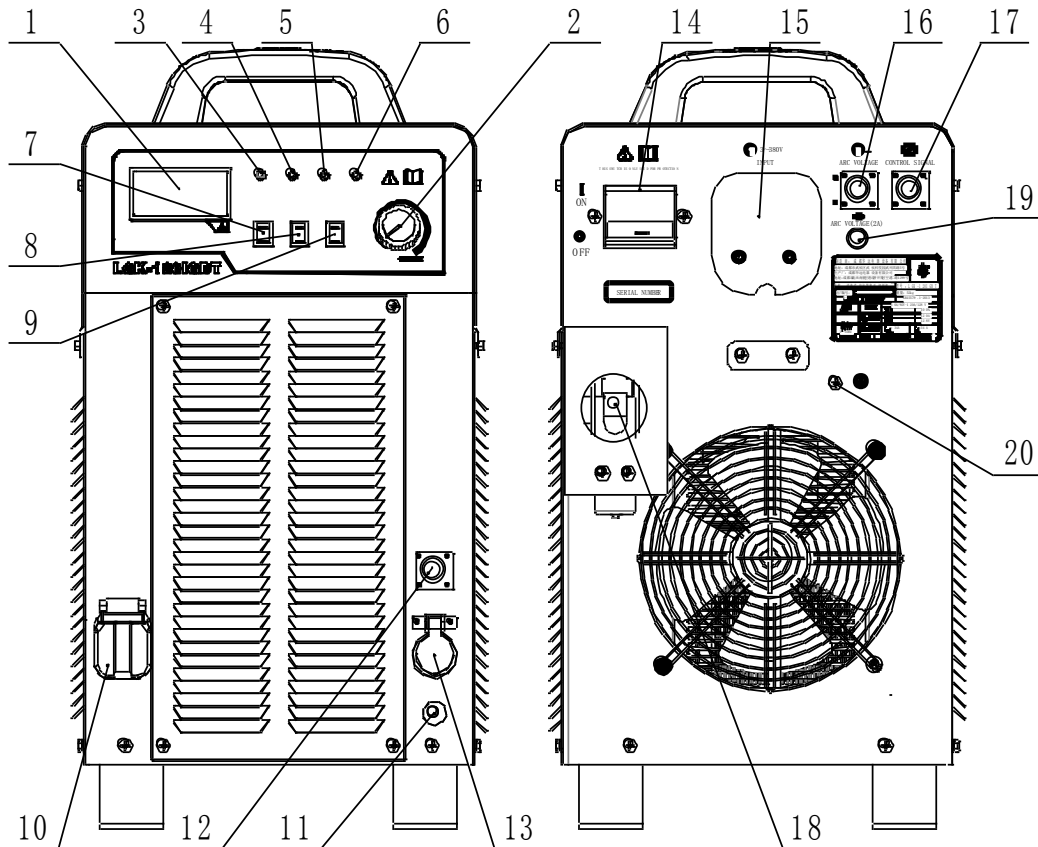


作切割时为闭合,没切割时为断开,可直接控制的额定负载能力为 0.3A/125VAC 或 1A/30VDC, 不要超额使用。

- 2) 接口的 3 脚和 4 脚为切割机启动控制线, 启动方式受面板操作方式控制选择开关控制, 一般选择“非自锁”, 即短接时启动, 断开时停止。这两根线是与前下面板的割炬控制插座 1、2 脚并联使用的。

8、面板及功能: (参见面板功能示意图)

- 1) 数显电流表: 没有切割时显示预调切割电流, 切割时显示真实切割电流;
- 2) 电流调整旋钮: 调整输出电流的大小;
- 3) 气压指示灯: 压缩空气压力检测指示灯, 高于 0.2Mpa 时指示灯亮, 低于 0.15Mpa 时指示灯熄灭;
- 4) 启动指示灯: 指示灯亮时表示切割机已经启动, 正在进行切割操作;
- 5) 过热指示灯: 切割机内部过热时(一般都是冷却风扇损坏时), 此指示灯亮;
- 6) 供电异常指示灯: 切割机供电电源缺相或低于 330VAC 时, 此指示灯亮;
- 7) 割炬操作方式选择开关: 置于“非自锁”位置时, 在切割过程中必须一直按住割炬开关, 松开后切割停止。置于“自锁”位置时, 按一下割炬开关后松开, 即可进行切割工作, 再按一下割炬开关切割停止。
- 8) 气体控制选择开关: 置于“试气”位置时, 气阀打开, 用于检查气体流量大小。置于“运行”位置时, 在进行气刨或者切割操作时, 气阀自动打开;
- 9) 功能选择开关: 切割时置于“切割”位置。气刨时置于“气刨”位置。
- 10) 切割地线插座: 用于连接切割地线;
- 11) 割炬引弧端子: 用于连接割炬引弧线;
- 12) 割炬控制插座: 用于连接割炬控制信号线;



面板功能示意图



- 13) 气电输出接口：切割电源输出电流接口同时也是压缩空气输出接口，用于连接割炬气冷电缆接头，接头螺纹规格 M14×1.5；
- 14) 电源开关：控制切割机三相供电电源的通断；
- 15) 电源输入：三相电源输入接线盒；
- 16) 弧压输出：输出插座(1脚正、二脚负)，默认输出 1:1 弧压。用户需要其它比例弧压信号时，仅由专业人员在确保电源关闭的情况下打开切割机顶盖，根据需求调整 LGK7-AP5 上对应接线，并注意正负极性；LGK7-AP5 输出有四种信号，分别是 1: 1、1: 20、1:50 和 1:100 弧压输出；
- 17) 控制讯号接口：用于控制自动切割设备（内含启动信号和引弧成功信号）；
- 18) 空气调压过滤器：用于调节压缩空气的工作压力和滤除空气中的水分；
- 19) 弧压信号保险座；
- 20) 保护接地端。

9、保护功能介绍

- 1) 气压保护
 - 当切割机后面空气过滤器上的压力表指示值低于 0.2 MPa 时，保护电路工作，切割机将无法启动；
 - 切割过程中，压力表指示值低于 0.15 MPa 时，切割电弧将自动熄灭；

注：工作气压调整必须将面板功能开关置于“试气”时，进行调整！
- 2) 过热保护

当环境温度很高或冷却风扇损坏时，在额定电流下工作，切割机将出现过热，热保护电路工作，切割电弧将自动熄灭；
- 3) 供电异常保护
 - 当三相供电缺相时，保护电路工作，切割机将无法起弧进行切割；
 - 当三相供电低于 330VAC 时，保护电路工作，切割机将无法起弧进行切割；

特别提醒：气压保护功能，只为保护割炬！
- 4) 抗干扰注意事项（配自动切割设备时需特别注意）
 - 采用屏蔽层套住切割枪柄到切割机输出端的全部枪缆，屏蔽层的材料为铝或铜制成的金属软管或屏蔽网管，不能采用导磁的金属材料，屏蔽层可以不接地；
 - 与切割电源连接的所有控制线全部采用屏蔽线，屏蔽层要可靠接大地；
 - 数控的控制系统尽量远离切割工作台、切割枪缆和切割枪头，特别是切割枪头，引弧时枪头的高频火花电弧会产生很强的空间传播高频干扰信号，容易造成系统死机；
 - 数控系统的控制器采取屏蔽措施，屏蔽层要可靠接大地；
 - 数控系统控制器与切割工作台连接的控制线（如步进电机、限位开关等控制线）全部采用屏蔽线，屏蔽层要可靠接大地；
 - 接地线的地线桩必须按照国家标准有关规定可靠与大地连接。



10、使用前确认

1) 安全提示

	严格按以下步骤进行操作			
注意:				
	 警告 电击可能会伤人甚至致命! <ul style="list-style-type: none"> •接线时请关闭配电箱电源开关! •请勿接触裸露的导电部件。 		切割可能导致火灾或爆炸! <ul style="list-style-type: none"> •飞溅可能会引燃附近的易燃物。易燃物与工作场地应保持 10 米的距离。 •不要使飞物落在衣服或身体上。 	
	切割烟尘有害健康。 <ul style="list-style-type: none"> •不要吸进切割时产生的烟尘。 •将工件上的油污清理干净。 •保持工作场地的空气流通。 •工位应有排烟尘设备。 		弧光会伤害眼睛和皮肤。 <ul style="list-style-type: none"> •过强的弧光会损害眼睛。 •电弧产生的紫外线会损害皮肤和眼睛，切割时请穿戴好劳保服饰。 	
	过热部分会灼伤皮肤。 <ul style="list-style-type: none"> •不要触摸工件过热部位。 •不要赤手触摸发热的电缆或割枪。 		高速移动物可致伤。 <ul style="list-style-type: none"> •不要将手或细物冲进风扇罩。 •切割操作时请将打开的机壳盖好。 	
 <p>为防止眼和皮肤受伤，请遵守劳动安全与卫生规则，配带必要的防护用具！更换电极和喷嘴，务必在切割机断电后进行！</p> <hr/> <p>操作过程应按有关劳动安全操作规程进行！</p>				

- 2) 安装和连接完毕后，合上电源开关，此时面板电源指示灯应亮；
- 3) 启动供气设备，打开供气开关，此时面板气压指示灯应亮。如果气压低于 0.15Mpa 指示灯将不亮，需检查气源；
- 4) 将面板气体控制开关置于“试气”位置，调整后面板的空气过滤器压力调整旋钮，使输出压力或流量达到气刨和切割要求，调整后，开关置于“运行”位置；
- 5) 选择面板操作方式控制开关位置。置于“非自锁”位置时，在切割过程中必须一直按住割炬开关，松开后切割停止。置于“自锁”位置时，按一下割炬开关后松开，即可进行切割工作，需要停止时再按一下割炬开关即可。用户根据操作习惯进行选择。
- 6) 检查面板指示灯，可进行气刨和切割操作的指示灯状态见下表

指示灯	气压	启动	过热	供电异常
状态	亮	不亮	不亮	不亮

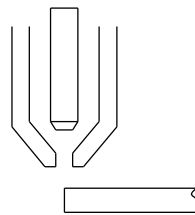


11、气刨使用操作

- 1) 正确安装气刨喷嘴，面板功能选择开关置于“气刨”位置。
- 2) 将气刨喷嘴和工件平面保持 3mm 距离，喷嘴轴线与工件平面呈 35° 夹角。
- 3) 非自锁状态气刨：
 - a) 按下并一直按住割枪开关，压缩空气从喷嘴中喷出，启动指示灯亮，预通气后，高频产生，电弧引燃。
 - b) 将电弧转移到工件上，保持喷嘴轴线与工件的夹角，移动割炬向需要的气刨方向推进。
 - c) 松开割枪开关，气刨停止，压缩空气延时约 90S 关断。
- 4) 自锁状态气刨：
 - a) 按一下割枪开关，压缩空气从喷嘴中喷出，启动指示灯亮，预通气后，高频产生，电弧引燃。
 - b) 将电弧转移到工件上，保持喷嘴轴线与工件的夹角，移动割炬向需要的气刨方向推进。
 - c) 再按一下割枪开关，气刨停止，压缩空气延时约 90S 关断。
- 5) 注意事项
 - a) 根据需要可以改变喷嘴轴线与工件平面夹角，以实现不同的气刨尺寸，但不宜超过 30° ~45° 范围。参见第七项第 3 条“调整气刨剖面的方法”和第 4 条“气刨剖面参数表”。
 - b) 根据需要可以改变气刨喷嘴和工件平面距离，以实现不同的气刨尺寸。参见第七项第 3 条“调整气刨剖面的方法”。气刨喷嘴和工件平面距离太小会增加气刨喷嘴损坏的可能性。
 - c) 气刨操作时，电极寿命会比切割模式短，使用前应检查电极状态，及时更换已烧损电极。

12、切割使用操作

- 1) 正确安装切割喷嘴，面板功能选择开关置于“切割”位置。
- 2) 在工件边缘将割炬喷嘴和工件保持 2~5mm 距离，且喷嘴轴线垂直工件表面；

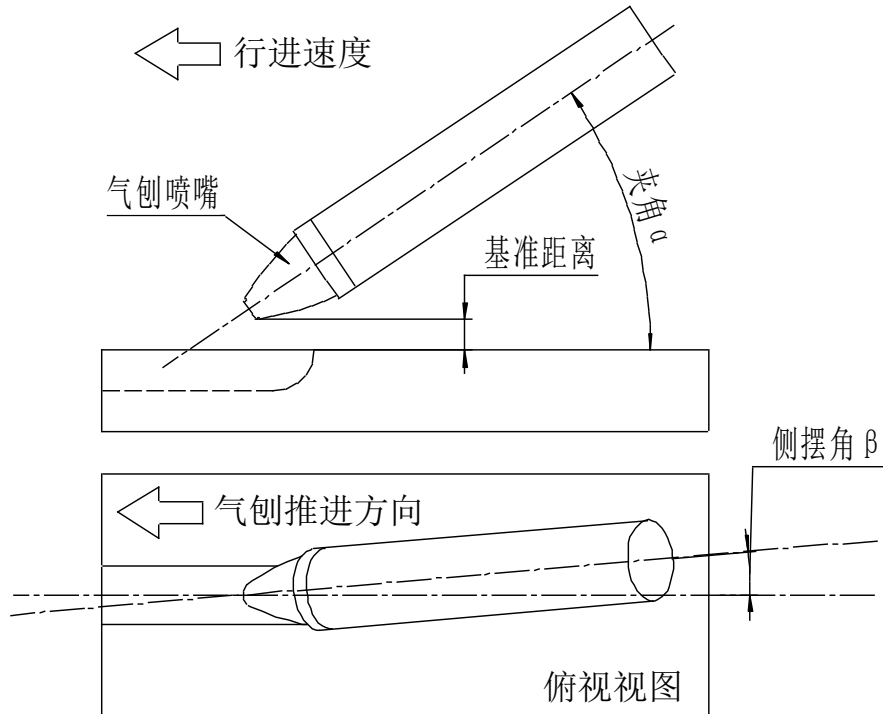


- 3) 非自锁状态切割：
 - a) 按下并一直按住割枪开关，压缩空气从喷嘴中喷出，启动指示灯亮，预通气后，高频产生，电弧引燃，移动割枪开始切割。
 - b) 松开割枪开关，切割停止，压缩空气延时约 15S 关断。
- 4) 自锁状态切割：
 - a) 按一下割枪开关，压缩空气从喷嘴中喷出，启动指示灯亮，预通气后，高频产生，电弧引燃，移动割枪开始切割。
 - b) 再按一下割枪开关或拉断电弧，切割停止，压缩空气延时约 17S 关断。
- 5) 当板材厚度 ≤12mm 时，也可在工件任何一点穿孔开始切割(使用电流 80A 以上)。但在工件中间穿孔时，割炬应略向一侧倾斜，以便吹除熔化金属，割穿金属。
- 6) 建议用户尽量不要采用等离子弧中间穿孔，因为这样容易损坏喷嘴，最好是在起弧处先钻一个小孔，然后在小孔边沿起弧。



七、气刨工艺简介

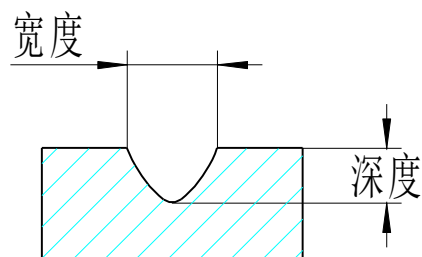
1、基本工艺参数：



参数名称	参数说明	参数范围
夹角 α	气刨喷嘴轴线与工件平面夹角	30~45°
基准距离	气刨喷嘴与工件平面距离	0.5~10mm
行进速度	气刨推进的速度	200~1250mm/min
侧摆角 β	割炬与气刨推进方向夹角	0~5°

2、气刨剖面

典型的气刨剖面如下图所示





3、调整气刨剖面的方法

根据实际需要，可以调整气刨剖面参数：

- 1) 提高割炬的行进速度会减小宽度并减小深度；
- 2) 降低割炬的行进速度会增大宽度并增大深度；
- 3) 增大割炬与工件的基准距离会增大宽度并减小深度；
- 4) 减小割炬与工件的基准距离会减小宽度并增大深度；
- 5) 增大割炬与工件的夹角会减小宽度并增大深度；
- 6) 减小割炬与工件的夹角会增大宽度并减小深度；
- 7) 增大电源的电流会增大宽度并增大深度；
- 8) 减小电源的电流会减小宽度并减小深度；
- 9) 增大喷嘴的孔径会减小深度并增大宽度。

4、气刨剖面参数表

下表列出产品标配 P80 割炬在低碳钢上进行气刨的剖面参数，作初始设定参考。

由于影响剖面参数的因素较多，下表仅供参考！

电流 (A)	基准距离 (mm)	夹角 α	行进速度 (mm/min)	深度 (mm)	宽度 (mm)
100	3	30°	500	4.6	10.0
			750	3.8	8.4
			1000	2.9	7.7
			1250	2.4	7.1
		35°	500	6.1	9.3
			750	5.4	8.2
			1000	3.4	7.6
			1250	2.8	7.1
		40°	500	6.1	9.9
			750	5.0	8.2
			1000	3.9	7.8
			1250	3.8	7.1
120	3	30°	500	7.4	12.1
			750	5.5	9.8
			1000	4.7	8.5
			1250	3.9	7.6
		35°	500	8.1	10.2
			750	6.3	8.7
			1000	5.5	8.2
			1250	5.0	7.3
		40°	500	7.3	9.7
			750	5.7	8.5
			1000	5.0	7.8
			1250	4.3	7.2

请用户根据自身用途和切割机床参数通过调整第七项第 3 条所述设定，从而达到实际所需气刨剖面参数。



5、侧摆角 β （割炬与气刨推进方向的夹角）对刨面的影响

- 1) 增大侧摆角 β ，刨面纹路会逐渐变粗，出现沟壑，减小侧摆角 β 可以增加刨面光滑度。
- 2) 增大侧摆角 β ，会有大量熔渣堆砌在刨槽一侧的现象，减小侧摆角 β 可以避免此现象发生。

6、气刨过程中火星回射

气刨过程中，火星向割炬方向回射。这种情况一般是由气刨夹角 α 过大所致。适当减小气刨夹角 α 可以避免此问题出现。

7、关于电极老化

在气刨过程中，随着电极的逐渐老化，会出现气刨剖面尺寸逐渐减小的情况。可以通过适当增大气刨电流方式改善。为了获得良好的气刨剖面，请及时更换老化的电极。

8、气体对气刨刨槽表面质量的影响

等离子气刨可以选用空气，氮气，氩气/氢气等气体作为等离子气体。

- 1) 空气作为等离子气体能以最低的成本在碳钢，不锈钢和铝表面生成可接受的刨槽表面质量。
- 2) 氮气作为等离子气体能够延长气刨部件的寿命，并在碳钢和不锈钢表面生成可接受的刨槽表面质量。
- 3) 氩气/氢气混合气作为等离子气体能提供最高的金属去除效率，而不在金属表面生成夹杂物。能够在铝和不锈钢表面提供清洁，明亮，光滑的刨槽表面质量。

八、切割工艺简介

1、切割主要工艺参数及选择参数的依据

1) 切割材料种类及厚度

切割材料种类及厚度是选择切割工艺参数的依据，如材料厚度大，就要用较大的电流和较大的喷嘴孔径。厚度相同、材料不同的工件其切割工艺参数也不同。

2) 切割电流及电弧电压

选择切割电流应根据选用喷嘴孔径大小而定，喷嘴孔径和电流的关系大致符合： I （电流 A）=（70~100） $\times \phi$ （mm）。随着被切割的金属厚度增加，电弧电流对切割速度的影响效果变小。但随着电流的增加，电极、喷嘴的烧损程度将随之增加，所以切割厚度大的金属工件时，一般是通过提高电弧电压使切割速度增加。实际的电弧电压不仅取决于所用的是什么气体或混合气体，同时也取决于气体流量和喷嘴的几何形状（特别是喷嘴孔径）。气体流量增加，工作电压也增加。

3) 气体流量 Q

气体流量增加电弧电压随之增加，则电弧功率提高，切割速度提高，切割能力和切割质量也提高，因为这时电弧压缩程度增加，能量更集中，弧柱温度急剧上升，电弧喷射速度加快，弧流冲击力提高。但过大的气体流量能引起等离子弧的不稳定。一种割炬使用的气体流量大小，在一般情况下不作变动，割炬不同或切割厚度差别大时，可以适当改变。

4) 喷嘴到工件距离 d

过高的 d 将使等离子弧对熔化金属的吹力减弱，切割能力降低，底部毛刺增多。同时也增加了电弧的不稳定性。但过小的 d 则使工件和喷嘴之间短路的



可能性增加，一般应在不致引起喷嘴和工件短路的情况下， d 尽量小些好。空气等离子弧正常切割时一般为 2~5mm。空气等离子切割时还可以将喷嘴与工件接触，即喷嘴贴着工件表面滑动，这种切割方式称为接触切割或称为笔式切割，切割厚度约为正常切割时的一半。

5) 切割速度

切割速度是各种参数综合作用的结果，决定切割速度的主要参数为工件厚度、切割电流、气体流量、喷嘴孔径等。切割时可以有适当的后拖量。保证切口质量的情况下，尽可能的提高切割速度。

2、消除切口毛刺（熔渣）问题

1) 切口毛刺的性质

正常的切口表面比较光洁美观，若切割工艺参数选择不适当，电极对中不好，可能在切口表面形成毛刺（熔渣）。

熔渣是切割的熔融金属及其氧化物附着在切口下部边缘未脱离基体而凝成的。此种情况是由于切口部份熔化金属和基本的附着力大于该金属氧化物的重力和其吹力之和的缘故。

在切割不锈钢时，由于熔化金属流动性差，不易为气流吹掉。又因不锈钢导热性差，切口底部容易过热，没有被吹除的熔化金属与切口底部熔合成一体，从而形成不易剔除的非常坚韧的毛刺。

相反，在切割导热性好的铜、铝及其合金时，切口底部不易和熔化金属重新熔合，而毛刺是“挂”在切口下面的，一碰就掉。

2) 影响毛刺形成的因素

- 由于熔化金属流动性不好。当电源功率太小或等离子弧压缩不好时，切割过程中熔化金属温度较低，流动性较差，这时即使气流吹力很强，也不易把熔化金属全部吹掉，从而形成毛刺。
- 在切割厚板时，由于割缝过大的后拖量造成的。切割时金属各部受热情况是不相同的。切口上端受热要比下端大，所以切口下端的熔化要比上端滞后一段距离 l ，称为割缝的后拖量，后拖量的大小与等离子弧的形状、切割速度有关。当等离子弧的火焰较短和切割速度太快时，使 l 增大，从而形成电弧吹力的垂直分量和水平分量，前者促使熔化金属被吹掉，而后者使熔化金属沿切口底部向后流，这部分过热的金属又使切口底部局部熔化，冷却后即熔合在一起而形成毛刺。
- 由于底部过热而造成毛刺。当切割速度过低时，切口下端过热，甚至熔化，液体金属和底部金属的结合增加，所以熔化金属不易被气流吹掉而形成毛刺。
- 气流吹力不足。在等离子弧切割时，电弧吹力包括气流的吹力和电弧本身的电磁力，其中气流吹力起主要作用。如气流吹力不够大时，则不足以保证全部吹掉熔化金属，从而形成毛刺。

3) 消除毛刺的措施

- 保证电极中心与喷嘴孔中心的严格对中，以防破坏等离子弧的压缩，而使火焰不够集中以及切割能力削弱。
- 保证有足够的功率，以使熔化金属具有良好的流动性。同时，还可使切割速度和切割过程的稳定性提高，这就使得有可能采用更大的气体流量来增大气流的吹力，更有利于毛刺的消除。
- 选择合适的气体流量和切割速度。气流量过小，吹力不足。过大，等离子弧长度缩短，切口呈 V 形，切割的后拖量加大，在这二种情况下都要形成毛刺。
- 切割速度过小时，切口宽，表面粗糙，切口底部易过热，切割速度过大时，后拖量加大，对消除毛刺也不利。



● 可见，在一定条件下，气体流量和切割速度有一个最佳范围。

4) 关于消除切口倾斜和圆角问题

等离子弧切割时，切口端面稍微倾斜，上部边缘稍呈圆形，此倾斜范围虽然在焊接工序中是允许的，但为了提高切割质量，这个问题还是引起了人们对它的研究。在一般的情况下，适当的减少一些切割速度，切口边缘的斜面就可避免了，但此时影响区以及切口宽度都增大，而且生产率降低，所以还是不希望采用这个措施的。目前人们从进一步改进喷嘴的结构着手，已能做到防止切口倾斜现象产生。这种方法被称为优质切割法。即在切割时，采用多孔喷嘴（在主切割孔周围有一带许多小孔的圆环），由这些小孔流出的小气流与主孔道的气流是平行的，它能帮助防止热等离子焰流在金属边缘顶部散开，从而可以得到切口平行的、上部边缘是方形的、下部无铁渣的割缝。

九、 保养及维护

- 1、 切割机不要在强烈的日光下使用和存放；
- 2、 切割机不要在潮湿的环境中使用或存放；
- 3、 切割机在使用时要保持其通风孔不被遮挡；
- 4、 切割机应在通风良好的环境中使用、存放；
- 5、 至少应当每年一次打开机壳，用干燥的压缩空气将机器内部的粉尘和金属屑清理干净；
- 6、 定期检查切割机所有电缆绝缘皮是否有破损，发现破损将其包扎或更换该电缆；
- 7、 定期检查切割机内所有电连接的部分是否有松动的部分，并将松动的部分紧固好；
- 8、 应定期放出过滤减压阀中积聚的水和杂质。

注意：对切割机进行维护时，请专业电工从配电箱内将切割机的电源输入线拆除，打开机器外壳。

十、 故障及排除

- 1、 机内有高压，出现故障必须找专业电工或本公司维修人员进行维修！
- 2、 出现故障请首先检查：
 - 1) 三相电源应为 $380 \pm 40VAC$ ，是否缺相或电压大幅波动超出供电要求范围；
 - 2) 面板供电异常指示灯是否亮，如果亮，则检查配电盘三相电源开关是否老化损坏，熔断器是否安装可靠、切割机电源线是否安装可靠，否则容易造成缺相或接触不良，使切割机工作不正常；
 - 3) 割炬开关及其接线是否损坏或断路，割枪喷嘴、电极、是否烧损或损坏；
 - 4) 用户更换不同厂家割炬时控制插头接线错误，参照说明书中“割炬的连接”进行检查；
 - 5) 切割地线连接是否可靠；
 - 6) 切割机后面的压缩空气调压过滤器是否定期排水；
 - 7) 面板气压指示灯是否亮，如不亮则检查压缩空气气管是否连接可靠，压力是否正常，压力低于 $0.15MPa$ 指示灯不亮；
 - 8) 面板过热指示灯是否亮，如果亮则检查散热器上的温度继电器是否损坏；
 - 9) 打开顶盖检查控制变压器旁的引线式保险管是否熔断；

**3、 常见故障及排除：（见下表）**

故障现象	故障原因	排除方法
1. 打开电源，电源指示灯不亮，数显表不亮	1. 三相电源缺相； 2. 供电电源开关老化损坏； 3. 电源控制保险管 3A 熔断；	1. 检查三相供电电源； 2. 更换电源开关； 3. 更换电源控制保险管；
2. 不起弧，供电异常指示灯亮	1. 三相电源缺相； 2. 三相电源过压或欠压；	检查三相供电电源，保证供电电压符合切割机的供电要求；
3. 不起弧或切割过程断弧，过热指示灯亮	1. 使用环境温度太高； 2. 切割时，冷却风扇转动很慢或不转动造成散热不好； 3. 温度继电器损坏；	1. 让切割机休息片刻就会正常； 2. 检查风扇电源或更换冷却风扇； 3. 更换温度继电器；
4. 不能启动，气压指示灯不亮	1. 无气压； 2. 供气压力过小； 3. LGKAP1 损坏；	1. 接通气源； 2. 调整供气压力； 3. 更换 LGKAP1；
5. 不起弧，但切割指示灯、气压、水压指示灯亮，供电异常指示灯不亮，过热指示灯不亮	1. 切割地线未接好； 2. 气压太高； 3. 割炬电极和喷嘴烧损严重； 4. 割炬电极和引弧导线短路，造成割炬损坏； 5. 高频板损坏；	1. 将切割地线可靠连接； 2. 调低供气压力； 3. 更换电极和喷嘴； 4. 更换割炬； 5. 更换高频板；
6. 切割质量差	1. 气压太高或太低； 2. 空气调压过滤器的水杯装满； 3. 工件太厚； 4. 割炬电极和喷嘴烧损； 5. 等离子电弧与工件不垂直； 6. 切割速度太快或太慢；	1. 调整供气压力； 2. 要定期排水 3. 工件厚度应在质量切割范围内； 4. 更换电极和喷嘴； 5. 调整割炬角度； 6. 调整切割速度；
7. 气刨时起弧困难	1. 割炬电极使用寿命殆尽；	1. 更换电极；
8. 电极和喷嘴使用时间非常短	1. 气压太低； 2. 喷嘴离工件太近 < 2mm； 3. 喷嘴孔径小，与使用电流不匹配； 4. 电极喷嘴有质量问题； 5. 用户自己购买更换的割炬有质量问题；	1. 调整供气压力； 2. 距离应在 2mm~5mm 范围内； 3. 选择与使用电流对应的喷嘴孔径； 4. 更换质量好的或电极喷嘴； 5. 购买质量好的割炬；
9. 启动不起弧，有高频，无引导弧喷出	1. 次级整流快恢复二极管损坏； 2. 引弧板 PL05 损坏； 3. 切割机输出回路高频泄漏；	1. 更换相同型号的快恢复二极管； 2. 检查更换损坏的 PL05 引弧板； 3. 检查泄漏处，加强绝缘处理；
10. 供电电源开关跳闸	1. 三相整流桥损坏； 2. IGBT 模块损坏； 3. 主回路其它器件损坏；	1. 更换相同型号的三相整流桥； 2. 更换相同型号的 IGBT 模块； 3. 检查更换损坏器件；

如果遇到无法排除的故障，请将使用过程中的具体现象通知本公司在当地的代理商或直接与本公司联系进行维修。



4、常用元器件明细见表一

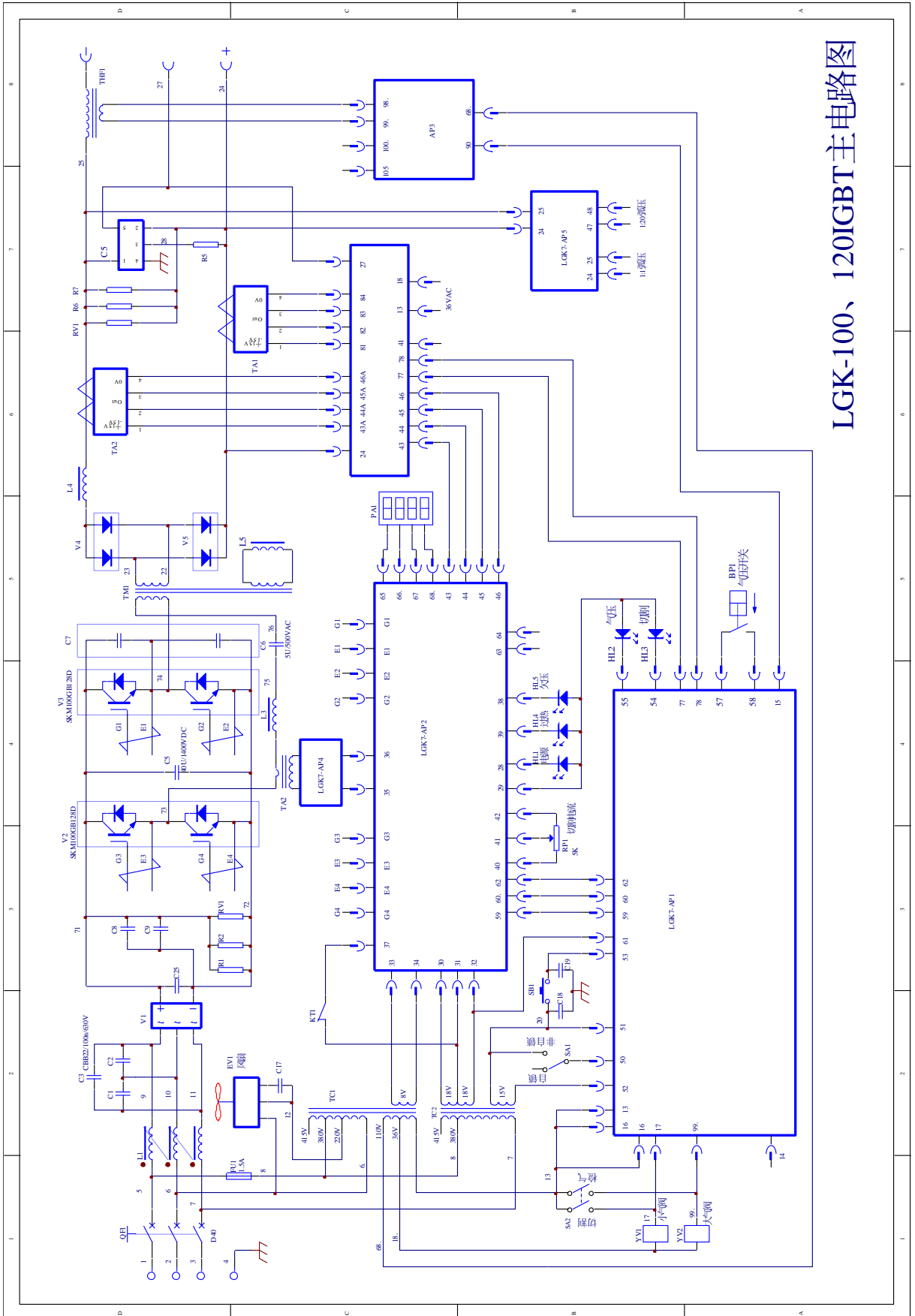
序号	代号	器件名称	型号	备注
1	V1	整流桥	MDS100-12	
2	V2、V3	IGBT 模块	FF150R12RT4	
3	TA1、TA2	霍尔电流传感器	TKC-100BS	
4	QF1	空气开关	DZ47-63/3P D63	
5	TC1	控制变压器	LGK7-1	
6	TC2	控制变压器	LGK7-2	
7	YV1	电磁气阀	DF2-B-2/36V AC	
8	YV2	电磁气阀	Q22XD-5-36V AC	
9	EV1	冷却风扇	200FZY6-S/AC220	
10	RP1	电位器	RV24YN-20S-B502	
11	KT1	温度继电器	JUC-6F-75℃常闭	
12	BP1	压力控制器	YKC 0.3/0.25	
13		程序控制板	LGK-120I-B-AP1	
14		主控板	LGK7-AP2	
15		高频板	HFAP1	
16		引弧板	PL05	
17		空气过滤调压器	GFR-200-08	

十一、产品成套

- | | |
|---------|----|
| 1、切割电源 | 1台 |
| 2、割炬 | 1把 |
| 3、接地电缆 | 1根 |
| 4、产品合格证 | 1份 |
| 5、保修卡 | 1份 |
| 6、产品说明书 | 1份 |



十二、附图：产品主电路图



LGK-100、120IGBT主电路图

华远公司保留其使用说明书的最终解释权！
说明书如有变更，恕不另行通知！

制造商：成都华远电器设备有限公司

地址：成都市武侯区武侯科技园武兴四路 5 号

生产厂：成都华远电器设备有限公司

地址：成都双流西南航空港经济开发区空港二路 1299 号

邮编：610207

电话：028-85744096、85744098、85744099

传真：028-85744095

Http://www.hwayuan.com

E-mail: hy_sales@126.com