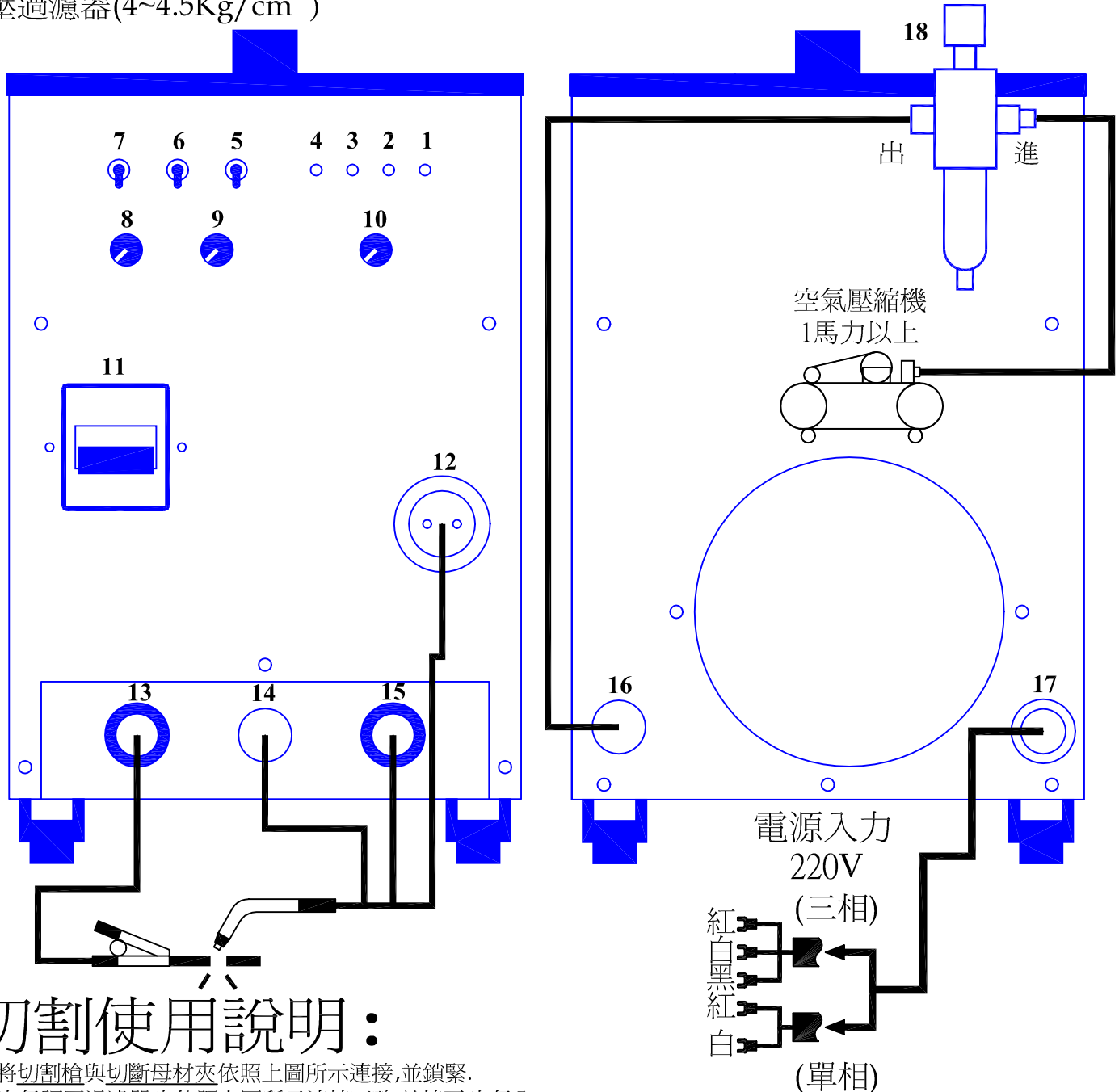


TC-65X 使用說明

使用項目：

1. 電源指示燈
2. 電壓異常指示燈
3. 溫度過熱 / 空壓不足指示燈
4. 電極短路指示燈
5. <有自保 / 無自保> 選擇開關
6. 切斷母材厚度 <薄板 / 一般> 切斷種類選擇開關
7. 空氣測試選擇開關
8. 空氣後流時間
9. 緩衝鑽孔時間調整旋鈕
10. 切斷電流
11. 電源開關
12. 切割槍手按開關接頭
13. 切割電源(正極)切斷母材端
14. 導弧線接端
15. 切割電源(負極)切割槍端
16. 空氣入口
17. 電源輸入220V(三相或單相)
18. 空氣調壓過濾器(4~4.5Kg/cm²)



切割使用說明：

1. 將切割槍與切斷母材夾依照上圖所示連接,並鎖緊.
2. 空氣調壓過濾器也依照上圖所示連接正確,並接至空氣入口.
3. 將電源入力依照上圖220V電源<三相或單相>連接正確,再開電源開關.入電後,<電源指示燈>與<電壓異常指示燈>會亮,約3秒後,<電壓異常指示燈>會熄滅,只有剩<電源指示燈>亮.
4. 按切割槍上手按開關聽機台內部有無高週波<吱吱>的聲音與空氣流出聲音,並依照上圖的<使用項目>調至想要使用的條件,開始切割.若有接導弧線,按手按開關後,<電極短路指示燈>亮,請關電源,將槍的電極固定正確後,重新開機,以保護切割槍.
5. 若<電壓異常指示燈>一直亮,並在重新開機後也無法熄滅,請勿再使用,請送回維修.
6. 若<溫度過熱 / 空壓不足指示燈>亮,請先判斷是機台溫度過熱或是空壓不足的問題.若是空壓不足,請將空氣調壓過濾器調至<溫度過熱 / 空壓不足指示燈>熄滅為止,最好為4~4.5Kg/cm²,才不會影響切割能力,並保護切割槍,使切割槍散熱夠快.<溫度過熱 / 空壓不足指示燈>若還不熄滅的話,請檢查空氣壓縮機是否馬力足夠,最好要1馬力以上.
7. 若是機台溫度過高,讓機台休息冷卻後,則可再度使用.以保護機台溫度不要繼續上升.
8. 本切割機有使切割電極壽命不至於很快毀損的功能,將<緩衝鑽孔>旋鈕調向(厚)端,可使切斷電流緩慢上升至使用者所調的電流,使得剛開始要切割時,不會因電流過大,使電極損毀.此外,切割種類調至<薄板>有脈波電流的功能.