

PL 950

セットアップマニュアル



第2版 2022年3月4日発行

目次

1. はじめに	2
2. 安全上のご注意	3
3. 製品保証	5
4. 免責事項について	6
5. 製品仕様	6
6. セットアップ	7
7. PL950 の仕組み	32
8. 初めての加工	34
9. オプション	40
10. 消耗品交換・メンテナンス	42
11. 使い方・コツ	45
12. トラブルシューティング	47
13. ソフトウェアマニュアルのご案内	49
14. コミュニティ・サポート	49

1. はじめに

この度はPL950をご購入いただきありがとうございます。

本マニュアルではPL950を安全に操作するための注意事項や、加工を行うまでのセットアップ方法が記載されています。本マニュアルを読み、安全で快適な加工をお楽しみください。

※ソフトウェアマニュアルはwebサイトで公開しております。

弊社webサイト→マニュアル→ソフトウェア・アプリ→Smart Plasmaをご覧ください。

<https://www.smartdiys.com/manual/smart-plasma-about/>

2. 安全上のご注意

PL950を安全にお使いいただくには正しい使用方法と注意事項の理解が必要です。本マニュアルを読み十分に理解した方のみ操作を行ってください。

2.1 作業環境に関する注意事項

- ゆったりとした服装やネクタイなどは着用しないでください。
- 合成繊維などの燃えやすい服は着用しないでください。
- 加工中はしゃ光度番号10以上の保護メガネを着用してください。
- 加工物が高温または鋭利になる場合があるため作業手袋を着用してください。
- 本製品の近くに消火器を用意してください。
- 本製品の近くに可燃性のものを置かないでください。
- 爆発性ガス、蒸気、ミスト、粉体、粉塵などが発生する可能性のある場所では絶対に使用しないでください。
- 作業場所の天井や壁は火花や高温から適切に保護されているか確認してください。
- 加工中はガスや煙、ヒュームが発生するため十分に換気をしてください。また防じんマスクを着用してください。
- 転倒を避けるため、平坦な場所においてください。
- 本製品（プラズマ電源）は単相200V 40Aで動作します。プラズマ電源への対応はお近くの電気工事店へご相談ください。
- 本製品の設置が各自治体の各種法令やルールに適合しているか確認してください。

2.2 加工機・加工時に関する注意事項

- 本製品に破損がある場合は使用しないでください。
- 次の作業を行うときは本製品の電源を必ずオフにしてください。
 - 本製品の移動
 - 本製品の調整
 - 消耗品の交換
 - クリーニング・メンテナンス
- 素材の配置など本製品の動作範囲内で作業を行う必要がある場合は、絶縁手袋を着用し細心の注意を払って行ってください。
- 緊急停止ボタンやその他の操作部の妨げにならないような動線を確認してください。
- 本製品を改造しないでください。
- 研磨剤、発癌性物質、爆発性物質、可燃性物質、放射性物質、毒性物質は絶対に加工しないでください。このような素材は以下のものがありますが、これらに限定されません。
 - ベリリウム及びその合金
 - セラミック
 - ガラス繊維
 - ガラス繊維ラミネート

- グラファイト
 - 鉛及びその合金
 - マグネシウム及びその合金
- 必ずウォーターベッドに水もしくは専用の冷却水をまぜた水を入れてください。
 - 加工後の素材は高温のためやけどの恐れがあり、また素材を手で持ちながら素材がトーチに触れると感電の恐れがあります。必ず絶縁手袋をしながら素材を扱ってください。
 - 定期的にクリーニングを行い金属くずを堆積させないでください。
 - 可燃性液体(アルコール、軽油、灯油など)は、絶対に使用しないでください。
 - 加工素材が動かないように固定してください。
 - 加工素材に極端な反りや折り曲がりがなく、本製品の加工動作に干渉しないことを確認してください。
 - 切断された加工素材や大きな金属くずは加工を行う前に取り除いてください。
 - 加工の際に作業者は火花が届かない安全な位置に移動してください。
 - 加工中は本体及び加工素材から絶対に目を離さないでください。
 - 加工中は本体及び加工素材には絶対に触れないでください。
 - 目、鼻、喉などに異常を感じたら直ちに使用を中止してください。
 - 本製品の電源がオンの時は作業場所から離れないでください。

2.3 電気に関する注意事項

- 感電の恐れがあるため十分注意して加工を行ってください。
- 本製品やその他の電源をオフにした後でも電気部品によっては高い電圧を保持している場合があります。
- 本製品を電源に接続する前に電源が要件に適合しているか確認してください。
- 電源の接続は本製品の特性をよく理解した方が行ってください。
- 電装盤の扉を開けたまま本製品を操作しないでください。
- 本製品の電源を入れたまま電装盤の中に手を入れないでください。
- 電装盤や電装盤の部品は絶対に改造しないでください。
- 電源がオンの状態の時は絶対にトーチに触れないでください。
- 水中で使用したり、トーチを水に浸さないでください。感電の恐れがあります。
- 雨や雪が降る場所での使用はしないでください。

3. 製品保証

3.1 初期不良・標準保証

	期間	対応修理方式	検査・修理・部品費用	往復送料
初期不良	30日	①お客様自身で修理（部品&工具発送）	無料	弊社負担
標準保証	1年間		②預かり修理(本体以外)	無料
標準保証経過後	2年目以降～		有料	お客様負担

- ・製品が大きく重量があるため、故障・不具合が発生した場合はお客様自身での修理対応となります。修理方法はマニュアルや動画でご案内し、必要であればビデオ通話を用います。
- ・修理に必要な工具や部品は初期不良や標準保証期間内であれば弊社から無料で発送します。標準保証経過後の場合はご購入いただきます。
- ・消耗品は初期不良を除き保証対象外です。
- ・電装盤のみ弊社預かりでの検査・修理が可能です。
- ・標準保証経過後の検査及び修理費用は1時間あたり4,400円(税込)となります。
- ・初期不良や標準保証は、本製品の取扱説明書や注意事項に従って使用したにもかかわらず本製品に故障・不具合が生じた場合を対象とします。お客様の過失による故障は有償での対応となります。
- ・故障・不具合は写真・動画で確認します。
- ・修理時の代替機の貸し出しはございません。
- ・訪問での修理は対応しておりません。
- ・保証期間は製品がお客様の元へ到着した日から起算するものとします。

3.2 延長保証

延長保証とは、購入時に所定の保証料を支払ったお客様に対し、延長保証期間中に当社製品等に発生した故障（通常使用による故障に限ります。）について、無償にて消耗品を除く部品の修理又は交換をするサービスをいいます。詳細については購入時に付属している延長保証証明書をご覧ください(延長保証購入者のみ付属しています)。

3.3 製品の傷について

smartDIYsは、"多くの人に自分自身でものづくりを行っていただく"というコンセプトのもと、日々コスト削減に努めております。その中で、各パーツについては装飾にこだわり過ぎず、製品動作などの機能に影響しない部分については最大限コストを引き下げる取り組みを行っています。また本製品は1台1台すべてセットアップ後に各種調整を行っています。そのため、生産時・調整時にどうしても傷が生じてしまいますが、本製品の機能には影響がございませんので、弊社のコンセプトをご理解の上、このままお使いいただけますよう宜しくお願い致します。皆様のご理解ご協力を宜しくお願い申し上げます。

4. 免責事項について

本製品の使用を理由とする破損・ケガ・事故・火災につきましては、いかなる責任も負いかねますのであらかじめご了承ください。また、当社は以下に記載する損害に関して、一切責任を負いません。

- 本製品の使用または部品の不良などから生ずる付随的な損害
- 本マニュアルに記載の「安全上のご注意」を守らないことにより生じた損害
- 本製品の改造、または当社が関与しない機器やソフトウェアとの組み合わせが原因で生ずる損害

5. 製品仕様

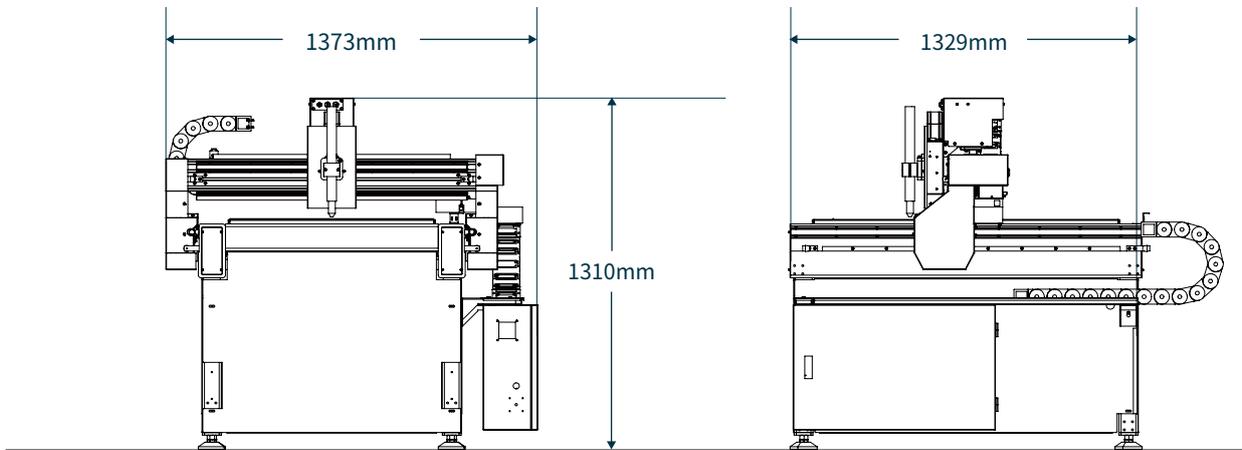
プラズマ最大電流	45A
加工エリア	幅 730 × 奥行 950mm
Z 軸可動範囲	0-73mm
モーションシステム	サーボモーター
最高速度	XY 軸：250mm/s Z 軸：30mm/s
加速度	XY 軸：1800mm/s ² Z 軸：500mm/s ²
サイズ	幅 1373 × 奥行 1329 × 高さ 1310mm（突起物含まず）
重量	400kg
セットアップ時間	2 ～ 3 時間
使用時温度	5 ～ 40 度
推奨保管環境	温度：5 ～ 50 度 湿度：25 ～ 50%
入力電源（電装盤）	AC 100V 50/60Hz
入力電源（プラズマ電源）	AC 単相 200V 50/60Hz 40A
消費電力	700W（AC100V）、10kW（AC 単相 200V）
標準装備	プラズマ電源、トーチ、ウォーターベッド、専用 PC（ソフトウェア内蔵）、液晶モニター、キーボード、マウス、無線 LAN アダプタ、モンキーレンチ、六角レンチ
オプション	コンソールボックス、エアフィルタ、冷却水
消耗品	トーチ内部品（マシンシールド、スワールリング、ノズル、電極）、ウォーターベッド（フラットバー）、エアフィルタカートリッジ（エアフィルタを使用する場合）
ソフトウェア対応形式	DXF, SVG, G-Code
エア推奨供給圧	0.4-0.6Mpa

6. セットアップ

6.1 部位・部品名称

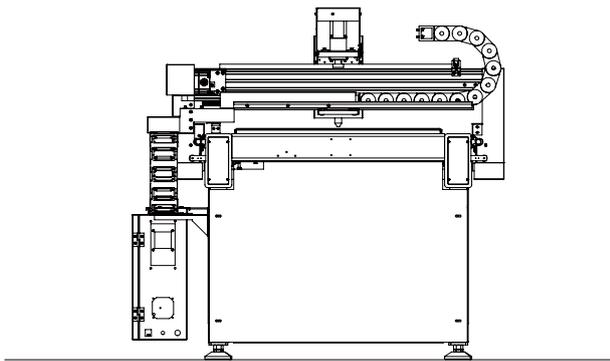


6.2 外形図

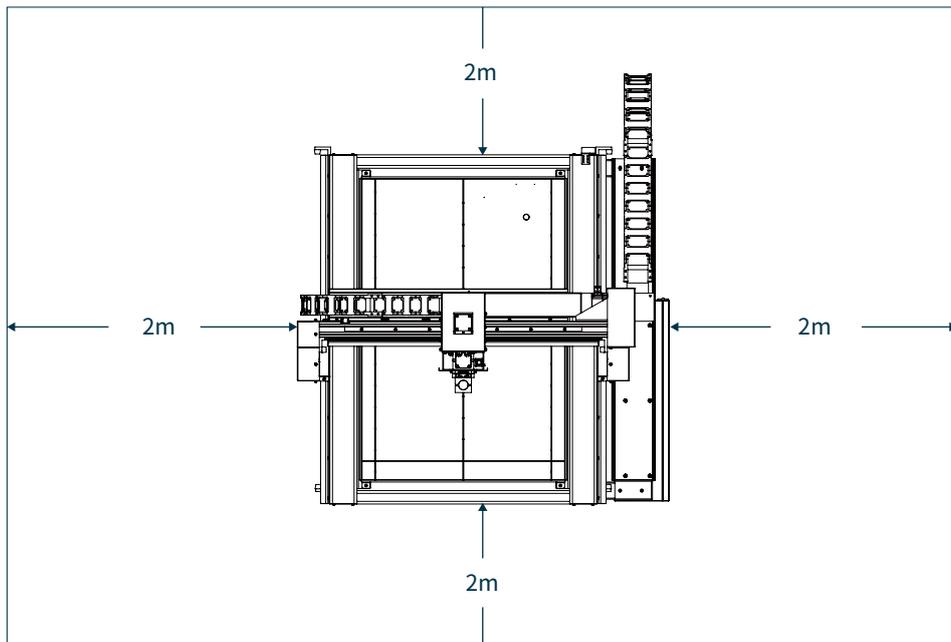


正面

側面



背面



本製品から 2m 以上のスペースがとれる場所に設置してください。

6.3 パッキングリスト

本体等



本体



電装盤



プラズマ電源



PC

※コンソールボックスを購入の方は付属しません

本体付属品



M6×12ボルト×4



カバー×4 (前後左右)



ケーブルキャリア補助プレート



結束バンド



支柱×4



潤滑剤



シリコン潤滑剤



ストッパーブラケット×2



センサーストップ



トーチ



トーチマウント



モンキーレンチ



六角レンチ



六角レンチセット

電装盤付属品



LANケーブル



アース線



電装盤鍵

プラズマ電源付属品



アースクリップ



エアホース



プラズマコントロールケーブル

PC 付属品 ※コンソールボックスを購入の方は付属しません



PC 本体



PC 本体用 AC ケーブル・アダプタ



キーボード・マウス・マウスパッド



緊急停止ボタン



無線 LAN アダプタ

※コンソールボックスを購入の方はコンソールボックスに付属しています。



モニタセット

6.4 ハードウェアセットアップ

注意事項

本製品の重量は合計約400kgあります。セットアップはフォークリフトやエンジンクレーンなどの省力機器が必要です。

セットアップには以下の工具が必要です。

- ・六角レンチ(付属しています)
- ・モンキーレンチ(付属しています)
- ・マイナスドライバー
- ・水平器
- ・L字定規

用意するもの

- ・エアコンプレッサー

本体の木箱を開梱します。留め具をマイナスドライバーで上に引き上げ、パレット以外の板をすべて取り外します。



本体を巻いているラップと緩衝材を取り除きます (X軸背面のトーチとコネクタを保護している緩衝材は外さないでください)。

本体下部にある支柱とカバーをすべて取り出します。



本体の四隅のフタを六角レンチで外します。フタの下部にアルファベットが記載されており、AとCにパレットと本体を固定しているボルトがあります。こちらをモンキーレンチで外します。





支柱の上部のボルトを六角レンチで取り外します。

支柱×4



省力機器を使用し本体を持ち上げます。赤色で示した太いフレームに重量がかかるようにしてください（必要であればパレットを壊しながら持ち上げてください）。



フォークリフトの場合



エンジンクレーンの場合(本体側面からの写真)

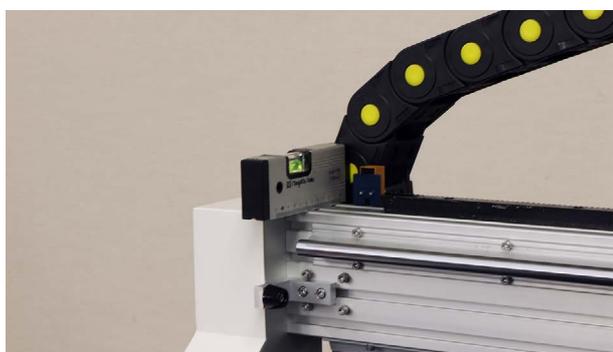


アルファベットが同じ箇所、また同じ向きになるように支柱を取り付けます。先ほど支柱から取り外したボルトを六角レンチで取り付けてください。取り付け後、ゆっくりと本体を床に降ろします。

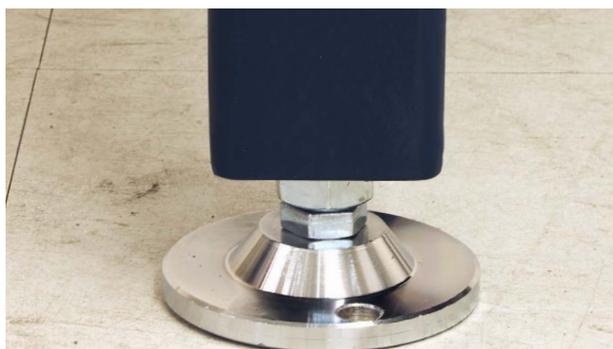




本体の水平を確認しながら床に固定します。X軸に水平器を置いて確認してください。



支柱下部のアジャスターで水平を調整します。アジャスターの下のナットを回すこと本体が上下に動きます。水平調整後、アジャスターの上のナットを締めて固定します。

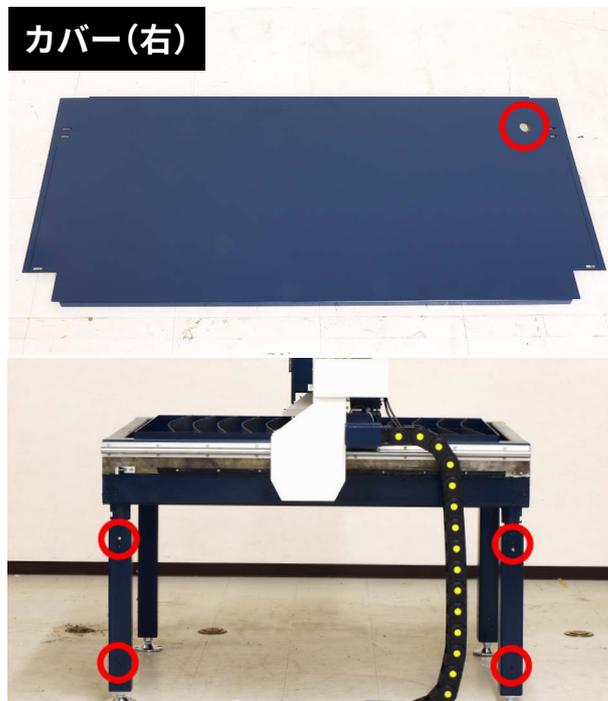


先ほど取り外した本体四隅のフタを取り付けます。



本体向かって右側にカバー（穴が空いているカバー）を取り付けます。支柱B・Cに取り付いているボルトを4つ取り外します。

カバー(右)



取り外したボルトでカバーを取り付けます。カバー及び支柱の上部には穴が2つ空いていますが、支

柱Bは上の穴、支柱Cは下の穴にボルトを取り付けます。また、このボルトは後ほどケーブルキャリア補助プレートを取り付けるので仮止めにします。



電装盤にケーブルキャリア補助プレートを取り付けます。

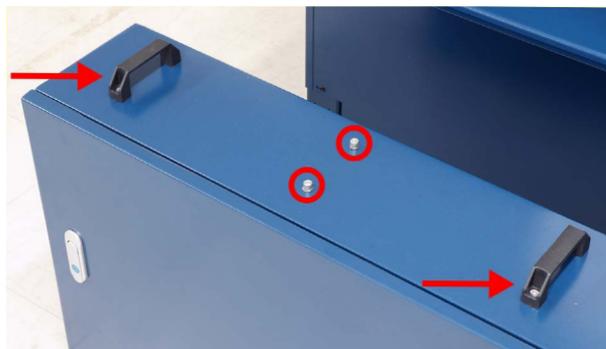
電装盤



ケーブルキャリア補助プレート



電装盤上部のボルトと取っ手を取り外します。



取り外した中央のボルト2個と、M6×12ボルト4個で電装盤にケーブルキャリア補助プレートを取り付けます。

M6×12 ボルト×4





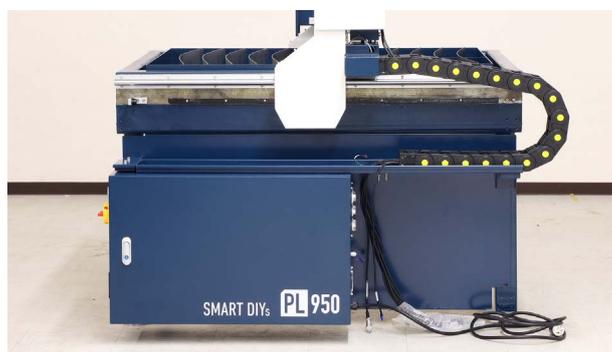
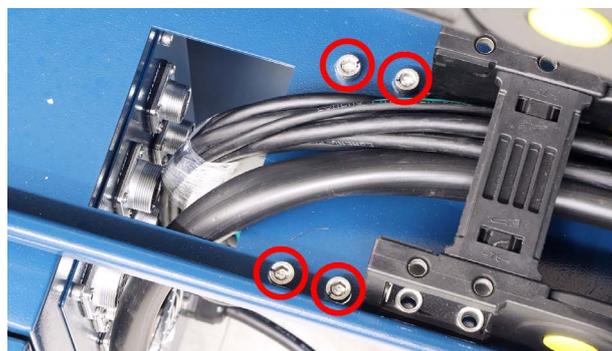
ケーブルキャリア補助プレートをかバー上部のボルトに引っ掛けるように取り付けボルトを締めてください(電装盤が浮いた状態が正常です)。



ケーブルキャリアをケーブルキャリア補助プレートに載せ、ケーブルを穴に通します。



ケーブルキャリア補助プレートに取り付いているボルトとナットを取り外し、ケーブルキャリアを固定します。



本体後方の写真の位置にセンサーストップを取り付けます。付属のボルトで写真のように取り付けてください。この時、ガイド(線)に沿うように位置を調整してください。

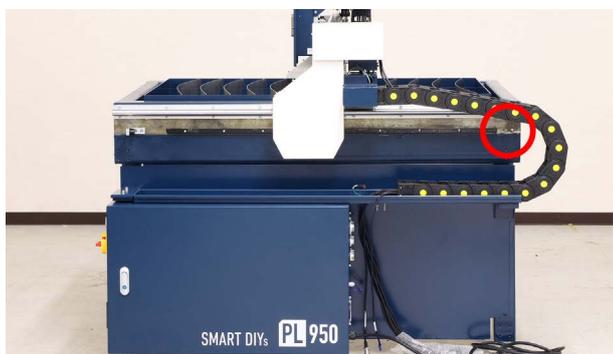
センサーストップ





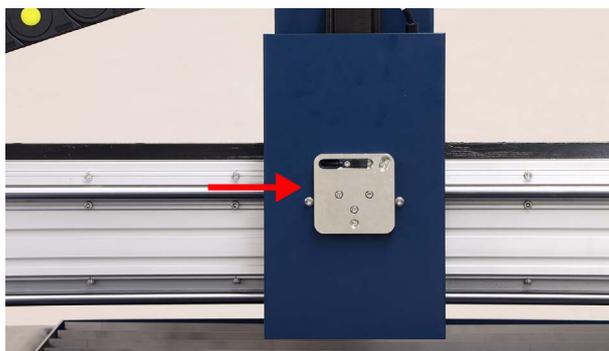
本体左右側面にストッパーブラケットを取り付けます。ボルトを一旦取り外し、ストッパーを取り付けてください。

ストッパーブラケット×2

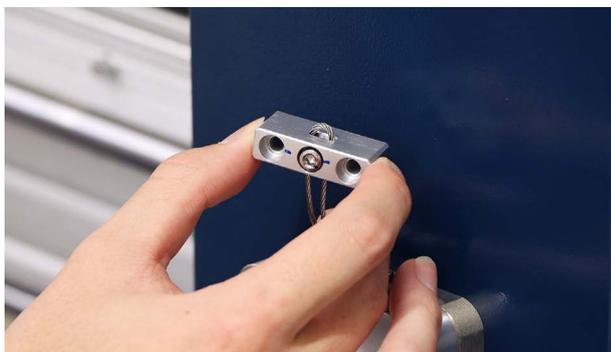


写真の位置にタッチマウントを取り付けます。タッチマウントは磁石で密着します。

タッチマウント



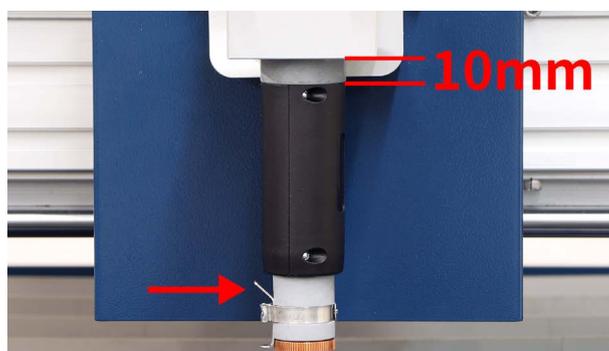
固定用の部品に付属のボルトを入れて本体に固定します。この時、真ん中のボルトのみワイヤーをくぐるようにして固定してください。



トーチをトーチマウントに取り付けます。X軸の背面にトーチが梱包されているので取り外します。



トーチマウントのボルトを緩めトーチを挿し込み固定します。この時、トーチ下部の引っ張りがかかって左にくるように、またトーチの黒い部分がトーチマウントから10mmの位置で固定します。外れることが無いようにしっかりと固定してください。



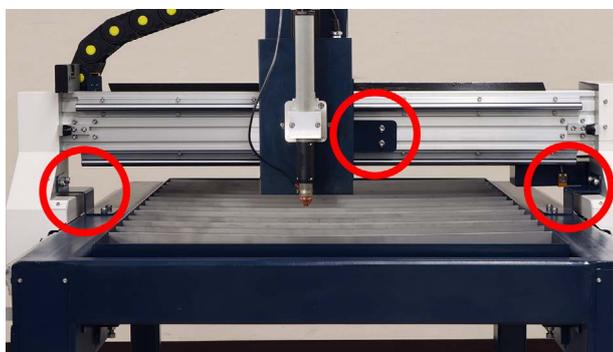
本体上部に取り付けているケーブルをトーチに取り付けます。写真のように奥まで差し込んでください。



結束バンドでケーブルをトーチに固定します。



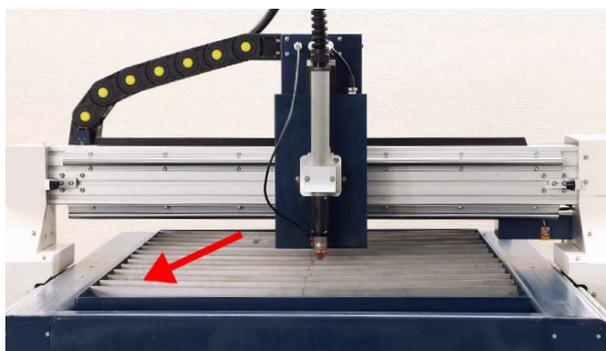
本体の軸を固定している固定具を計3つ取り外します。



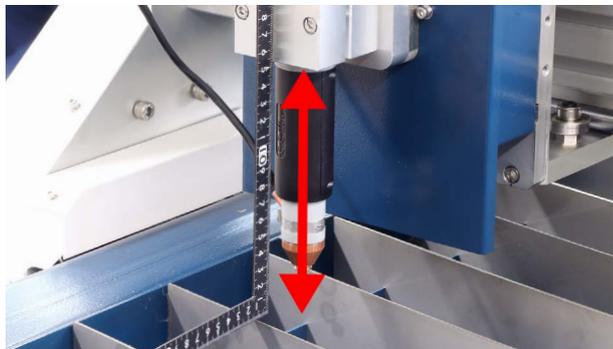
中央の固定具を取り外す際、軸に取り付いているナットも忘れずに取り外してください。



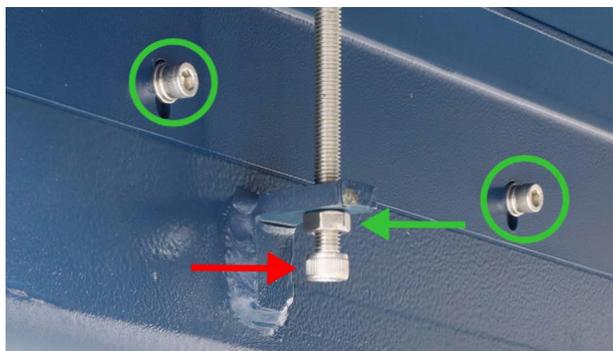
X軸中央にあるトーチマウントを本体の左手前に動かします。X軸を手でゆっくりと動かしてください。



ウォーターベッドと本体が平行か確認します。写真のようにL字定規を使用してウォーターベッドとトーチマウントの距離を測ります。これをウォーターベッドの四隅で確認してください。



平行がずれている場合は、ウォーターベッドの裏側にあるボルト（赤矢印）を回すことでウォーターベッドが上下に動き調整することが可能です。ウォーターベッドを固定しているボルト（緑丸）を緩めてから調整してください。調整後、ナット（緑矢印）を締めて固定します。



アース線を本体背面の写真の位置に取り付けます。

アース線



アース線をカバーに空いている穴を通し電装盤側にだします。



アースクリップをウォーターベッド裏側の写真の位置に取り付けます。アースクリップの反対側もカバーの穴を通してください。

アースクリップ

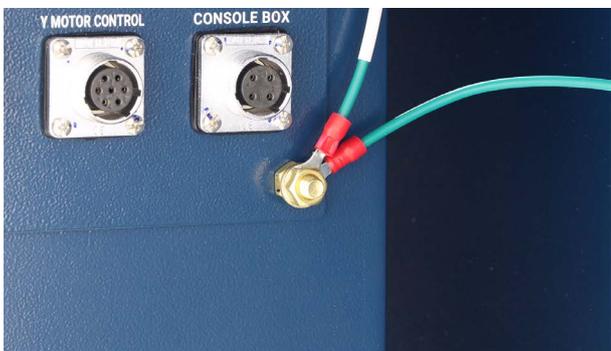




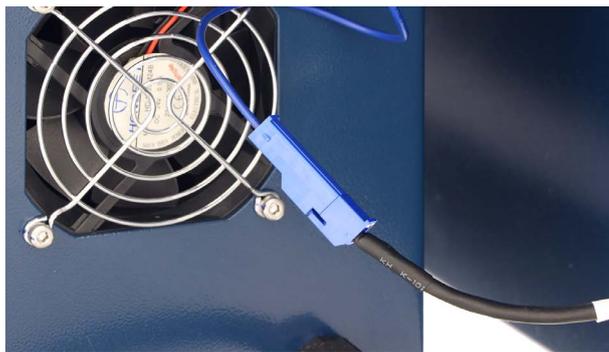
電装盤の配線を行います。



ケーブルキャリアからでているアース線と先ほど取り付けたアース線を取り付けます。



マイナス線(青いコネクタ)を接続します。



ケーブルには名前が記載されていますので、該当するコネクタに接続します。

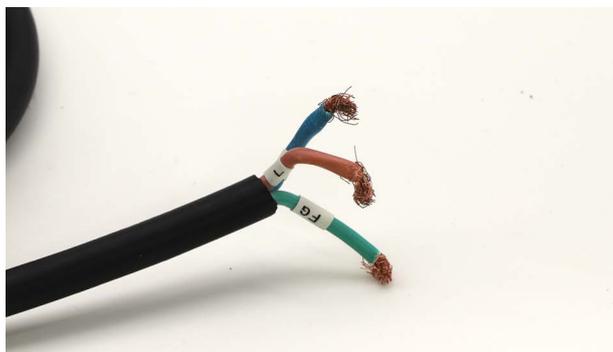


支柱に取り付けているボルトを外し、残りのカバー3個を取り付けます。



プラズマ電源を設置します。**プラズマ電源は単相200V 40Aで動作します。プラズマ電源への対応はお近くの電気工事店へご相談ください。**

プラズマ電源



プラズマ電源を電装盤の近くに設置し、トーチケーブルを接続します。



プラズマコントロールケーブルを電装盤とプラズマ電源に接続します。

プラズマコントロールケーブル



アースクリップをプラズマ電源に接続します。奥まで挿し込みヒネるようにして接続してください。



エアコンプレッサーを用意し、プラズマ電源に接続します。付属のホースを使用してください。**エアの推奨供給圧力は0.4-0.6Mpaです。1.0Mpaを絶対に超えないようにしてください。超えた場合、プラズマ電源が破損する恐れがあります。**

エアホース



プラズマ電源の背面に接続します。



PCを設置します。コンソールボックスをご購入の方はP25コンソールボックス取り付けをご覧ください。

PCセット



机を用意し、PC本体にモニター・キーボード・マウスを接続します。



PC本体・モニターのACケーブルをACアダプタに接続し、電装盤に接続します。



LANケーブルをPC本体と電装盤に接続します。

LANケーブル





緊急停止ボタンを電装盤のCONSOLE BOXに接続します。緊急停止ボタンはすぐに押せる場所に設置してください。

緊急停止ボタン



最後にウォーターベッドに水（冷却水）を入れてください。ウォーターベッドの縁が1～2cm残る程度（55～60リットル）入れます。

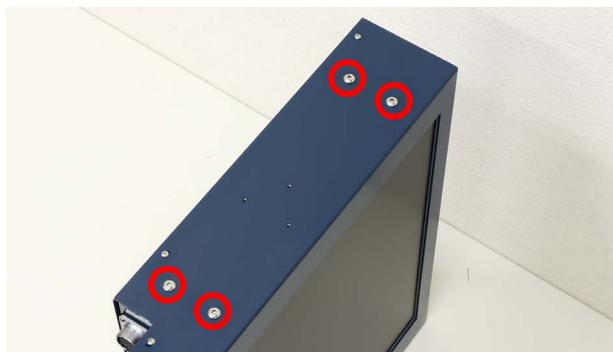


以上でセットアップは終了です。

コンソールボックス取り付け ※オプション

コンソールボックス本体にパイプクランプを取り付けます。コンソールボックス本体の向かって左側面のボルトを外します。

コンソールボックス本体



パイプクランプAは上に、Bは下に取り付けます。取り付け向きは写真を参考にしてください。

パイプクランプA

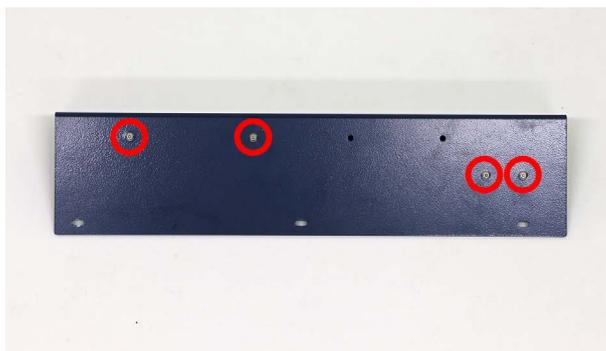


パイプクランプB



プレートAの背面のボルトを取り外します。

プレートA



プレートAにアダプタボックスとケーブルホルダーを取り付けます。取り付け向きは写真を参考にしてください。

アダプタボックス



ケーブルホルダー



コンソールボックス本体底面のボルトを取り外し、先程組み立てたプレートAを取り付けます。



プレートBの側面・背面のボルトを取り外します。

プレートB



プレートBの側面にパイプクランプCを取り付けます。

パイプクランプC



プレートBをプレートAに取り付けます。コンソールボックス本体の組み立ては終了です。



本体正面向かって右側の支柱のボルトを取り外しパイプクランプDを取り付けます。

パイプクランプD



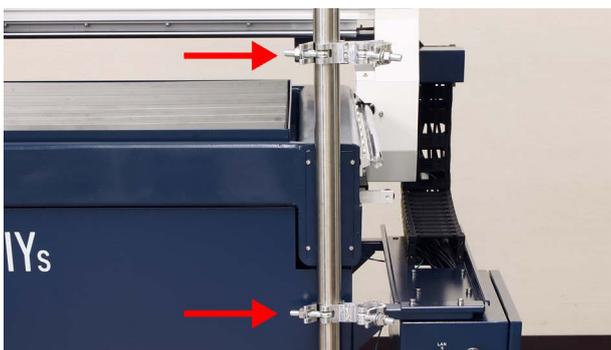
パイプクランプAのボルトを緩めパイプを挿し込みます。ボルトを締めて固定します。

パイプ



パイプクランプBをパイプに挿し込み固定します。
固定位置は写真を参考にしてください。

パイプクランプB × 2



パイプクランプBに2本目のパイプを挿し込み固定します。



コンソールボックス本体のパイプクランプを緩め、パイプに挿し込みます。角度調整後に固定してください。

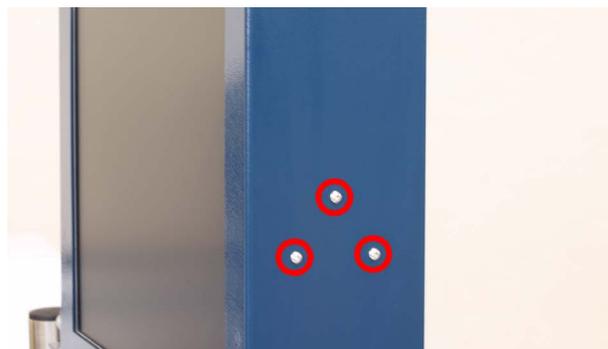


手動コントローラーをコンソールボックス本体に取り付けます。手動コントローラーの背面にあるプレートを取り外します。

手動コントローラー



コンソールボックス本体の側面のボルトを取り外し、プレートを取り付けます。





手動コントローラーを引っ掛けるように設置します。



手動コントローラーのケーブルをコンソールボックス本体に接続します。

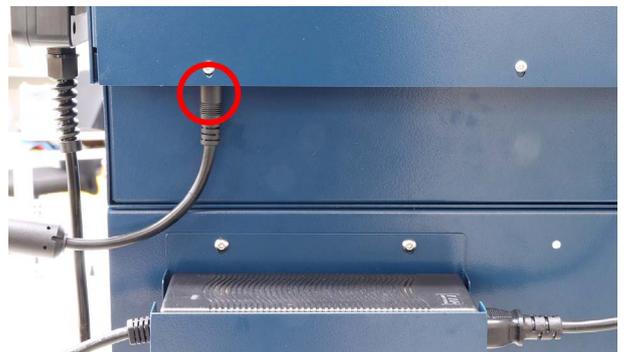


コンソールボックスケーブルをコンソールボックスと電装盤に接続します。

コンソールボックスケーブル

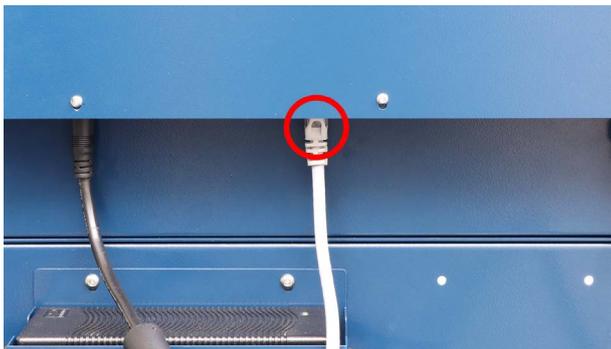


ACアダプタとACケーブルを、コンソールボックス本体と電装盤に接続します。



LANケーブルをコンソールボックス本体と電装盤に接続します。

LAN ケーブル

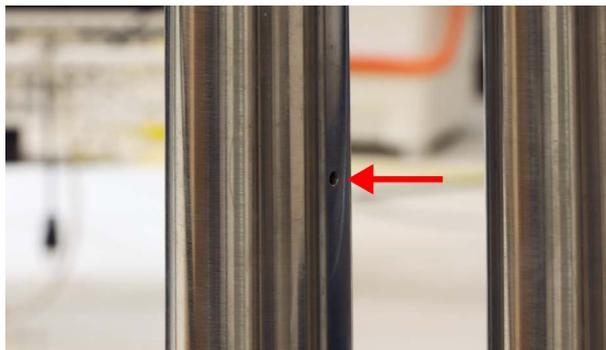


結束バンドでケーブルを束ねます。邪魔にならないよう適宜束ねてください。パイプには穴が開いており結束バンド固定具を取り付けることが可能です。

結束バンド



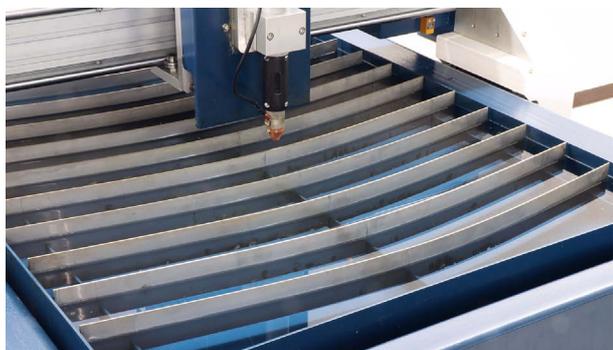
結束バンド固定具



キーボード、マウスをコンソールボックス本体に接続します。



最後にウォーターベッドに水（冷却水）を入れてください。ウォーターベッドの縁が1～2cm残る程度(55～60リットル)入れます。



以上でセットアップは終了です。

7. PL950 の仕組み

PL950は加工の仕組みを理解していないと安全に使用することができません。加工を行う前に本章を読み十分に理解した方のみ操作を行ってください。

7.1 加工の仕組み

プラズマ切断について

プラズマ切断は、トーチ（電極）と素材に間にプラズマアークを発生させ、超高熱で素材を溶かします。溶けた部分を高圧のエアで吹き飛ばし、最終的に素材を切断します。



プラズマアークを発生させるためには素材を導通させる必要があります。素材にシートが貼ってあったり塗装やサビの影響で導通しない場合は加工ができません。プラズマ電源→トーチ→素材→ウォーターベッド→プラズマ電源という順序で電気が流れます。



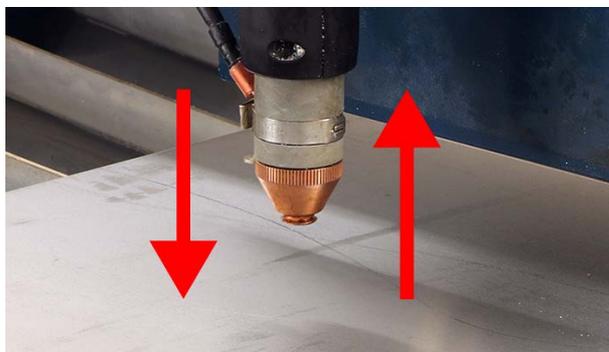
また、トーチと素材は常に一定の距離を保つ必要がありますが、PL950は自動で距離を調整します。ただし、トーチの取り付けに不備があったり、ソフトウェアの設定が正しくないと一定の距離を保つことができません。



7.2 機能紹介

トーチ高さ自動制御

トーチの高さを自動で調整します。この機能により、曲がった素材でも安定して加工することが可能です。



トーチ加圧検知

上記のトーチ高さ自動制御は素材の導通を確認して制御するため、導通しない素材の場合は素材が設置されていないと判断されてしまいます。すると、トーチが下がり続けてしまうため、これを防ぐためにトーチの加圧を検知してストップする機能を備えています。ただし、この機能はトーチ先端や加工機への負荷がかかるため、素材設置後は導通チェックを行い、この機能がなるべく働かないようにする必要があります。

トーチ離脱検知

加工中にトーチが素材に引っかかるなど何らかの力が加わると、トーチマウント（磁石で取り付けられた部分）が外れ、加工が停止します。トーチマウントが外れた状態でプラズマが照射されることはございません。



ウォーターベッド

ウォーターベッドに水を張ることで、素材が高温になることを防ぐ、煙やにおい、ヒュームの拡散を軽減する役割があります。



8. 初めての加工

本工程でソフトウェアのエラーや不明点がある場合は、11.トラブルシューティングをご覧ください。本工程は付属のPCを用いて手順を説明しますが、コンソールボックスでの操作も同様となります。また、ソフトウェアマニュアルはwebサイトで公開しております。そちらも併せてご覧ください。

弊社webサイト→マニュアル→ソフトウェア・アプリ→Smart Plasma

<https://www.smartdiys.com/manual/smart-plasma-about/>

8.1 注意事項

本製品は誤った使い方をするとケガや火傷の恐れがあります。本マニュアル2章の安全上のご注意をよく確認し、理解した方のみ使用してください。

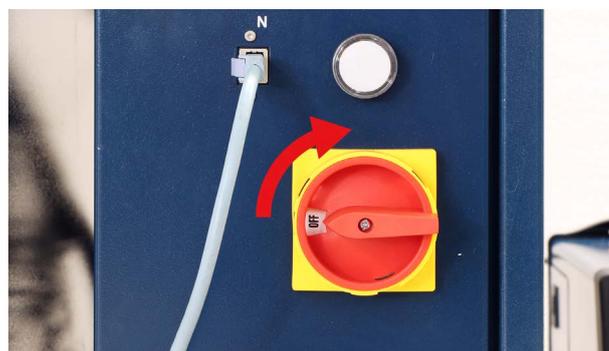
指示があるまで電源は絶対に入れず、またプラズマ電源をオンにした後は絶対にトーチに触れないでください。

8.2 加工準備

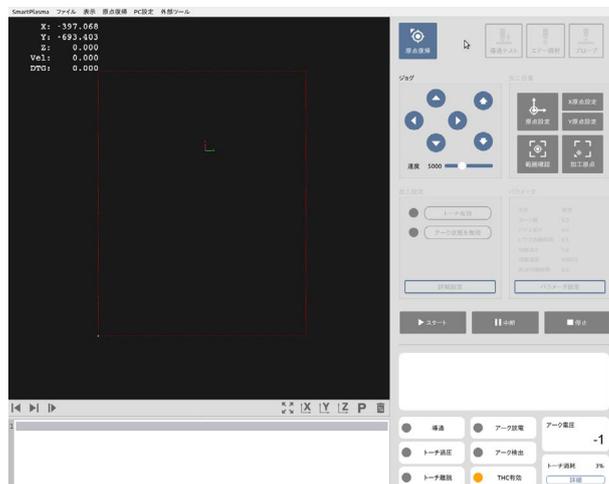
電装盤鍵で電装盤を開け、電装盤右側に記載されている0Vと10Vの数値をメモしてください。その後、電装盤を閉めてください。



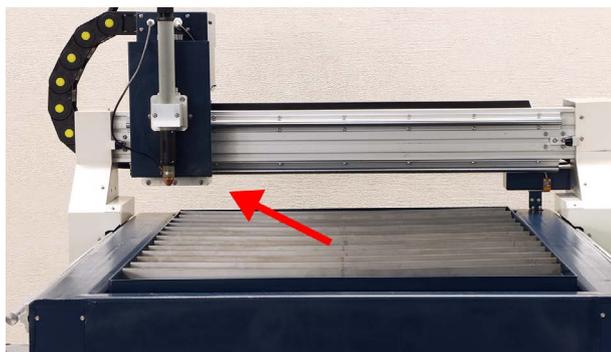
電装盤のACケーブルをコンセントに挿し込み、電源をオンにします。



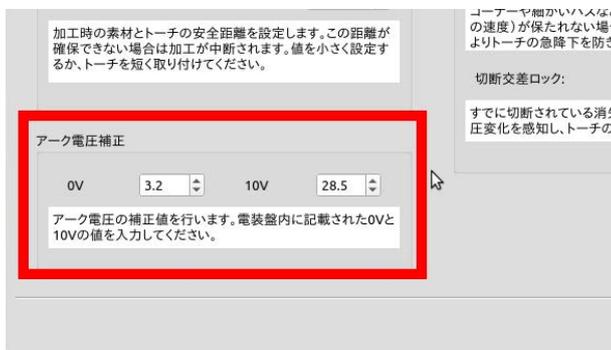
PCの電源をオンにします（ソフトウェアも同時に立ち上がります）。



ソフトウェアの操作に入ります。「原点復帰」をクリックすると、トーチが原点(左奥)に移動します。



詳細設定を開き、アーク電圧補正に先程メモした0Vと10Vの数値を入力しOKを押してください。



素材をセットします。

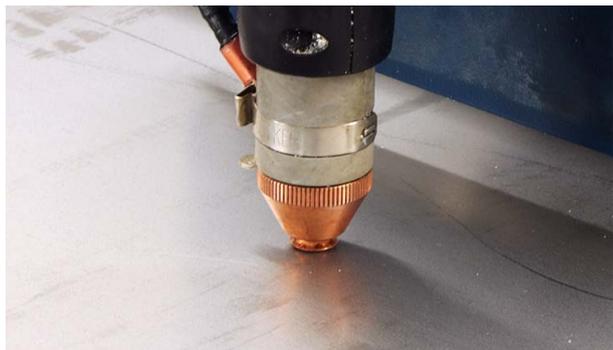


ジョグエリアの「矢印ボタン」もしくはキーボードの「矢印キー」でトーチを操作することが可能です。トーチが素材の真上に来るように調整してください。



加工を行うためには、トーチ→素材→ウォーターベッド→アースクリップ→プラズマ電源→トーチと導通している必要があるため、導通の確認をします。

ジョグエリア右側の「矢印ボタン」を長押しすることでトーチ（Z軸）が上下に動きます。トーチの先端を素材に接触させてください。



ソフトウェアの右上、「導通テスト」をクリックします。ソフトウェア下部の導通ステータスを確認し、オン（黄色に点灯）になれば導通しています。オンにならない場合は導通ができていないため、11.トラブルシューティングを確認してください。



エアコンプレッサーの電源を入れます。

プラズマ電源のケーブルを200Vコンセントに挿し込み、プラズマ電源背面のスイッチをオンにします。オンにするとトーチからエアが噴射されます（素材の真上以外にトーチがあると水が飛び散るのでご注意ください）。

プラズマ電源がオンの時はトーチに絶対に触らないでください。またプラズマ電源がオンの時に素材を設置する場合は必ず絶縁手袋を使用しながら素材を扱ってください。



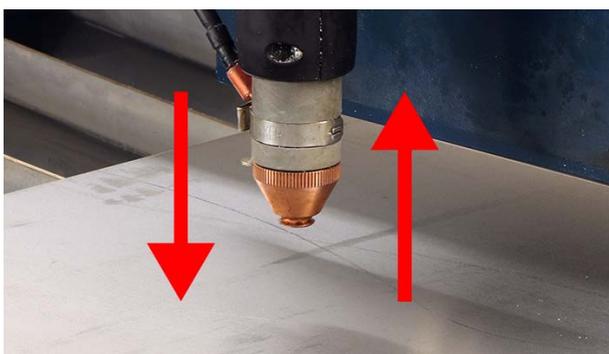
プラズマ電源の設定を確認します。つまみを回し電流を45Aに設定します。



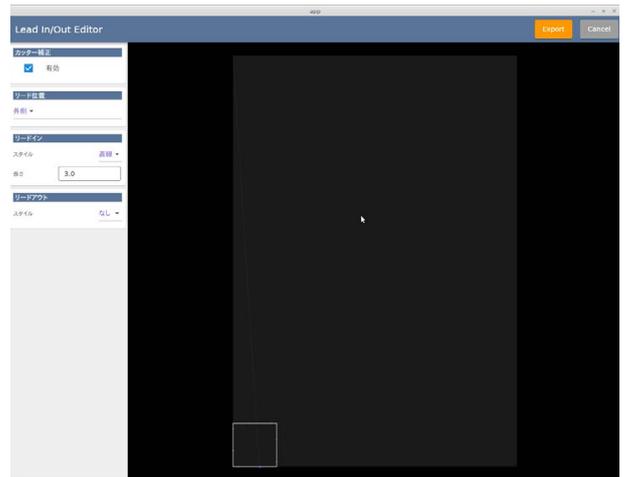
ツマミ上の矢印ボタンを押すことでトーチの設定を変更することが可能です。写真と同じ設定にしてください。



トーチが素材の真上にあることを確認し、ソフトウェアの「プローブ」をクリックします。プローブとは素材の高さを検出する動作です。トーチが素材に接した際に導通ステータスがオンになり、トーチが素材から離れれば正常です。



メニューバーの「ファイル」→「ファイルを開く」をクリックしファイルを読み込みます。Documents→samplesフォルダの中にテスト用のファイルを用意しているので、squareを選択してください。ファイル読み込み後は加工の開始点などを設定します(マウスのホイールでファイルを拡大・縮小できます)。



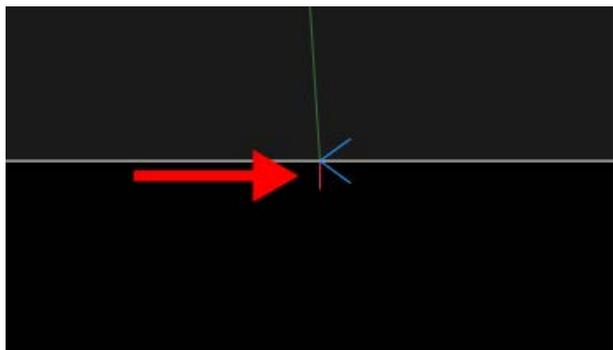
カッター補正：カーフ幅(切断幅)を考慮した自動補正のオン/オフを切り替えます。この設定がオンの場合、加工時にSmartPlasma上で設定されたカーフ幅パラメータに基づいて自動でパスの補正が行われます。この自動補正機能は万能ではなく、細かいパスが存在する場合などはエラーとなり加工を行うことができません。補正方向(パスの内側・外側)は下記のリード位置に基づいて決定されます。

リード位置：リードは加工結果をより良くするために追加される加工ラインです。このリードが素材のスクラップ側(不要な部分)に来るように設定してください。

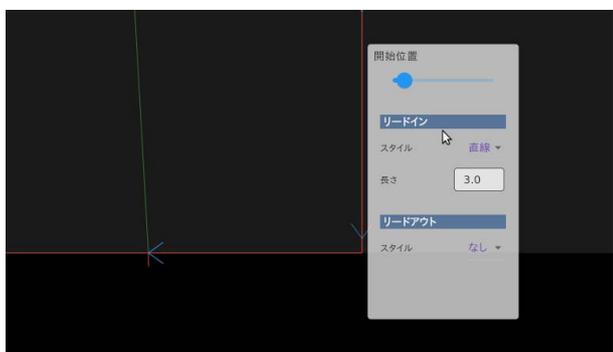
リードイン：加工開始時のリードのスタイル(直線・曲線)、長さを設定します。

リードアウト：加工終了時のリードのスタイル(直線・曲線)、長さを設定します。

リードは赤線で表示されます。



リードをクリックすると開始位置やリードイン・アウトを個別で設定できます。パスが複数ある場合はそれぞれ異なる設定が可能です。

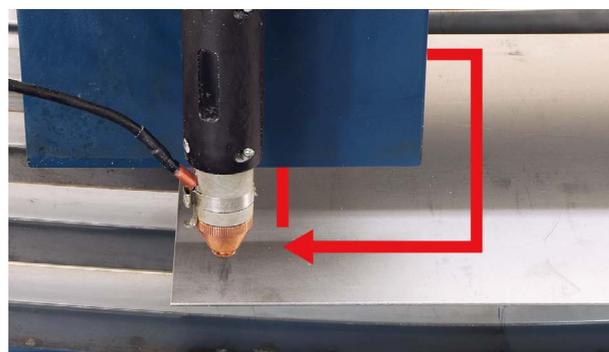


リード位置などの設定後、右上の Export ボタンをクリックすると加工データが読み込まれます。

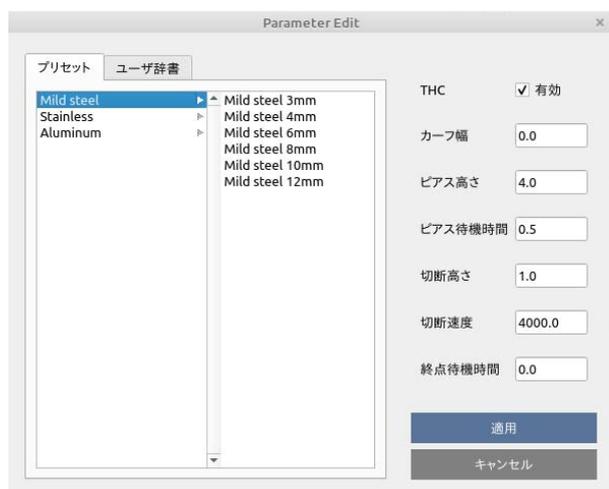
「現在位置を原点に設定」をクリックすると、現在のトーチの位置が加工開始地点（データの左下）として設定されます。トーチの位置を調整し加工開始地点を設定してください。



「加工範囲確認」をクリックすると、トーチがデータの外周をなぞり加工範囲を示します。加工範囲が素材に収まっているか確認してください。



パラメータの設定を行います。パラメータの各設定についてはソフトウェアマニュアルをご覧ください。セットした素材に近いパラメータを設定します(任意の数値を設定することも可能です)。



「トーチ有効」をクリックすることで、プラズマの照射が可能になります。



8.3 加工開始

今一度下記の注意事項を読み、加工を開始してください。

- 加工素材に極端な反りや折り曲がりがなく、本製品の加工動作に干渉しないことを確認してください
- データが素材に内に収まっているか確認してください。トーチが素材の外に移動すると加工が停止します
- 加工中は火花が散るため離れてください。また素材が切断できていない場合は広範囲に火花が散ります
- 加工中は本体や素材に絶対に触れないでください
- 加工機の周りに可燃物を置かないでください
- 緊急停止ボタンをいつでも押せるようにしてください
- 加工後の素材は高温のためやけどの恐れがあり、また素材を手で持ちながら素材がトーチに触れると感電の恐れがあります。必ず絶縁手袋をしながら素材を扱ってください

「スタート」をクリックすると加工が開始されます。



加工が途中で止まるなどした場合は、トラブルシューティングを確認してください。素材が切断できていない場合はパラメータの設定を変更して再度加工を行ってください。

8.4 素材について

PL950は導通する金属であればほぼすべての加工が可能です。ただし導通する金属であっても下記に示す素材については加工ができません。

- シールや塗装、サビなどで導通しない素材
- 網目状の素材
- 鉛及びその合金
- マグネシウム及びその合金

8.5 データの読み込み

オリジナルのデータを使用するには、USBメモリもしくは無線LANアダプタを使用したファイル共有を行い、PCにデータを移します。ファイル→ファイルを開くからデータを選択し、加工を行ってください。

8.6 終了手順

コンプレッサーをオフにし、プラズマ電源をオフにします。

ソフトウェアメニューの「SmartPlasmaを終了」をクリックするとソフトウェアとPCがシャットダウンします。

電装盤の電源をオフにします。

9. オプション

9.1 エアフィルタ

セットアップ

エアフィルタの給排気口にアダプタを取り付けます。IN・OUTで取り付けるアダプタが異なるのでご注意ください。モンキーレンチを使用して外れることがないようにしっかりと固定してください。

エアフィルタ

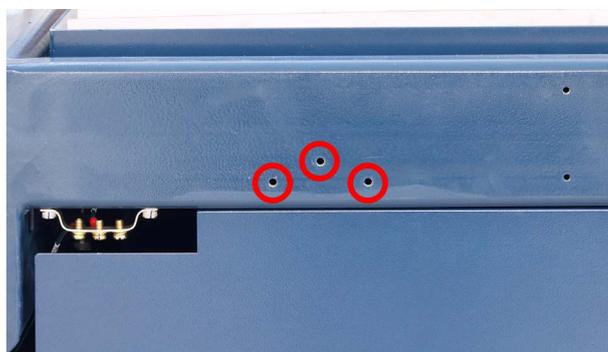


エアアダプタ



本体背面に六角ボルトでプレートを取り付けます。

プレート



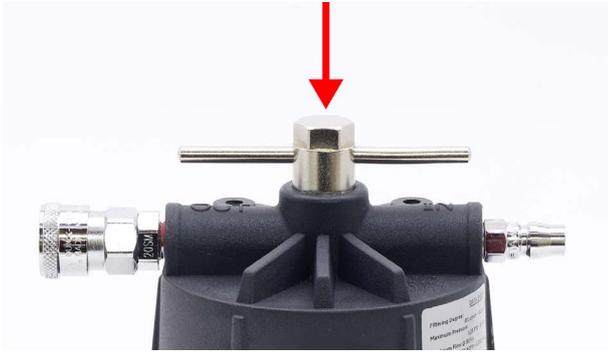
エアフィルタをボルトで固定します。



INにエアコンプレッサー、OUTにプラズマ電源を接続してください。

フィルタ交換方法

エアフィルタ上部のハンドルを回すことで、下部を取り外せます。



エアフィルタカートリッジが内蔵されているので交換してください。



エアフィルタカートリッジの交換目安は1日8時間使用で約7日となります。

9.2 コンソールボックス

コンソールボックスのセットアップ方法は6. セットアップをご覧ください。

ソフトウェアの操作については9. ソフトウェアマニュアルをご覧ください。

ここでは手動コントローラーの説明をします。

- ①操作したい軸を選択します。
- ②軸の移動速度を選択します。
- ③ダイヤルを回すことで移動が可能です。



9.3 冷却水

ウォーターベッドに水20：原液1の割合で薄めて入れてください。交換目安は1ヶ月です。

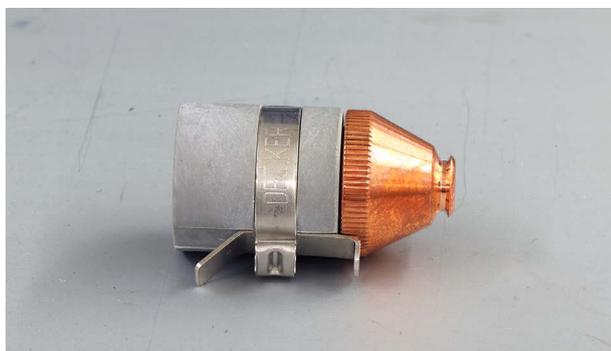
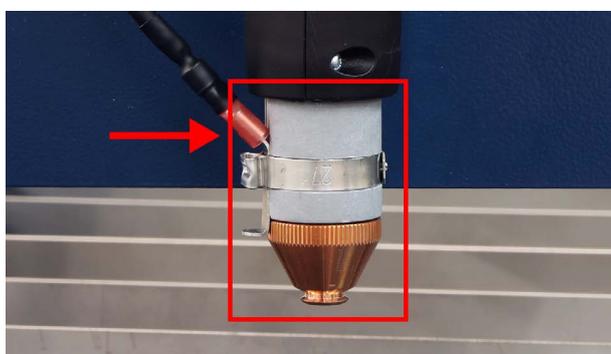
10. 消耗品交換・メンテナンス

必ずすべての電源をオフにしてから作業を行ってください。

10.1 トーチ消耗品交換

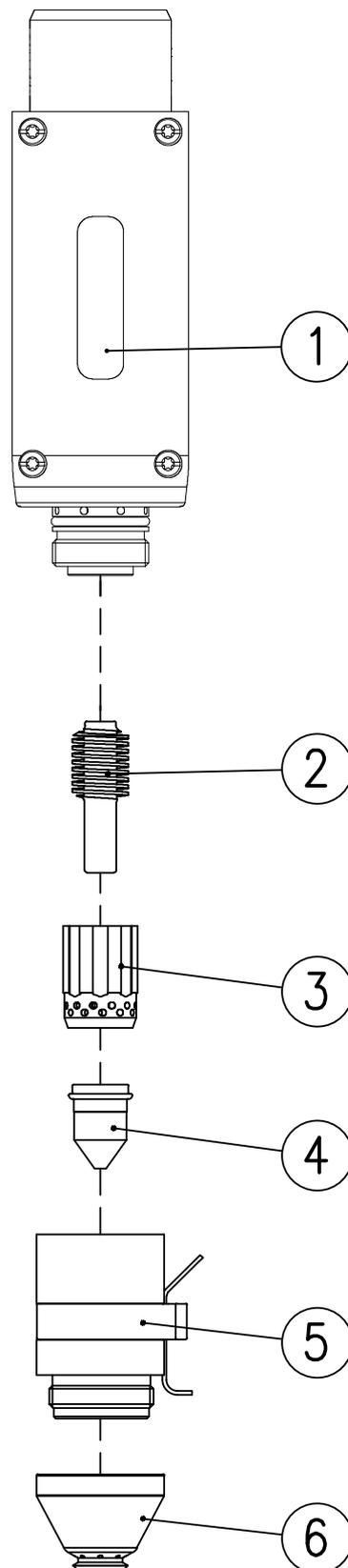
ソフトウェアに表示されている「トーチ消耗」が100%を超えたらトーチ内の部品を交換してください。**プラズマ電源のACケーブルをコンセントから抜いて作業を行ってください。**

トーチからケーブルを取り外し、トーチの先端(ソケット)を回して取り外します。

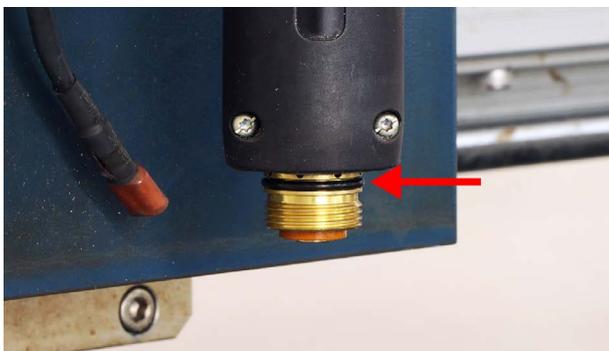


ソケットの部品をすべて取り外し、右の図を参考に新しい部品を取り付けます。消耗品は②③④⑥です。

- ① トーチヘッド
- ② 電極
- ③ スワールリング
- ④ ノズル
- ⑤ ソケット
- ⑥ マシンシールド



シリコン潤滑剤をトーチのヘッド先端のOリングに塗布します。Oリングが完全に乾いているとトーチ消耗品の交換の際に損傷する場合がありますので必ず塗布してください。



ソケットをトーチヘッドに取り付けケーブルを接続してください。

10.2 ウォーターベッド

フラットバー交換

加工を続けるにしたがってウォーターベッドのフラットバーに損傷やサビ、金属くずが付着していきます。素材が設置できなくなった場合は交換をしてください。

フラットバーは厚さ2mmの金属板をご用意いただき750×65mmのサイズで切断することで代替可能です。

フラットバーは上に引き抜くことで取り外せます。



冷却水交換

加工を続けるにしたがって冷却水が汚れていき、金属くずが溜まっていきます。ウォーターベッドの底面にあるハンドルを下に向けることで抜くことが可能です。



冷却水は金属くずが含まれていますので、金属くずを取り除き自治体の指示に従って適切に処理してください。

10.3 潤滑剤塗布

X軸Y軸が円滑に動作するために、定期的に付属の潤滑剤を塗布してください（2～3ヶ月に一度か、軸から異音が発生する際に潤滑剤を塗布してください）。

X軸Y軸の黒い溝に潤滑剤を塗布します。



10.4 本体のクリーニング

本体には金属くずが付着するため加工後はクリーニングを行ってください。特にX軸Y軸のレールに金属くずが付着していると動作不良や故障の原因となるため、念入りにクリーニングを行ってください。



プラズマ電源のケーブル類に破損があると感電する恐れがあります。定期的に破損がないか確認してください。

11. 使い方・コツ

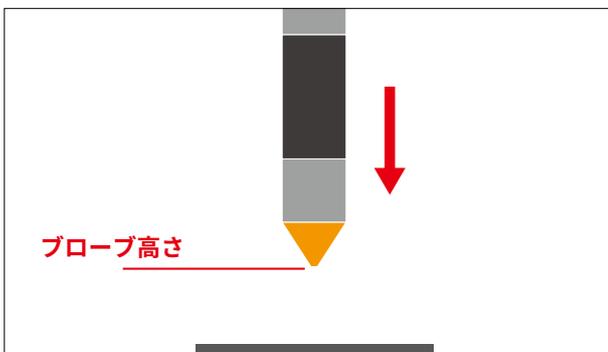
11.1 加工時間の短縮について

加工時間を短縮するためには、切断速度を速める以外にプローブの動作時間を短縮する方法があります。

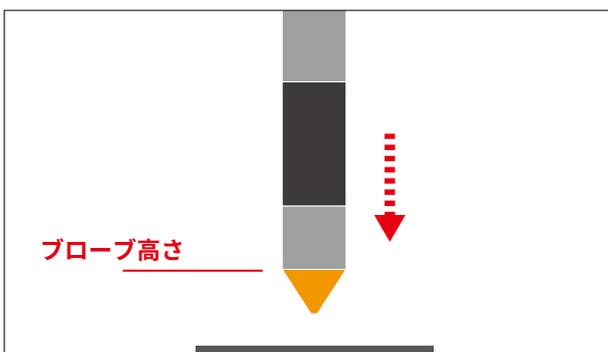
プローブとはパスの切断開始時に素材の表面検出を行う動作のことです。パスが多くないデータであればあまり問題はありませんが、パスが多い(複雑)なデータであればプローブを数多く行うことになるので、プローブの時間短縮が加工時間の短縮に繋がります。

加工時は以下のような挙動を行います。

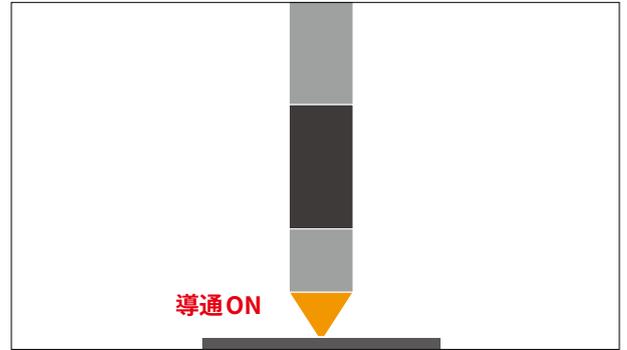
① トーチが**プローブ高さ**まで移動



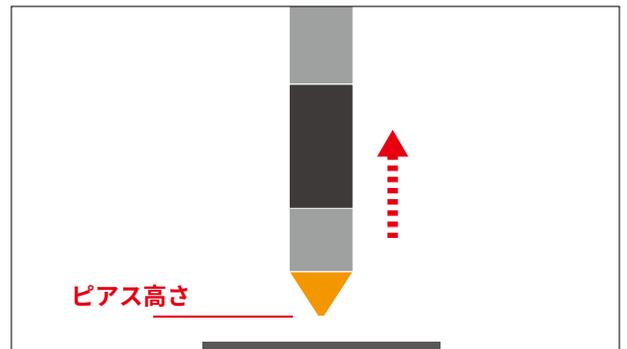
② トーチがプローブ速度で素材に近づく



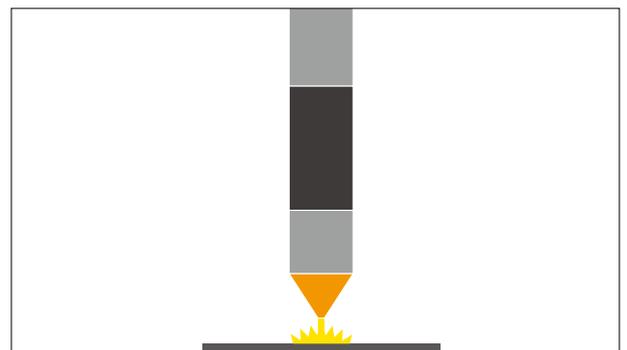
③ トーチ先端と素材が接するとステータスエリアの「導通」がONになる



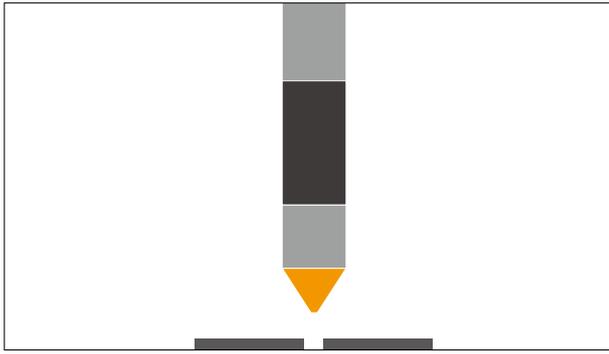
④ トーチがピアス高さまで上昇



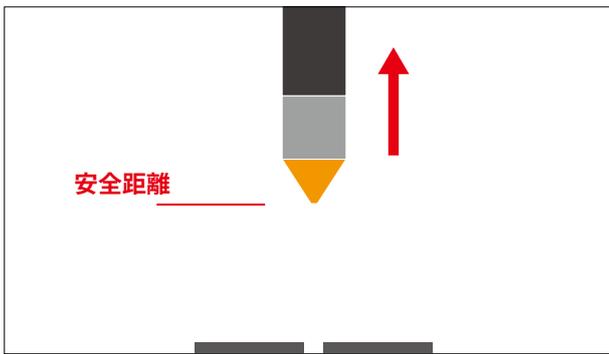
⑤ プラズマ照射



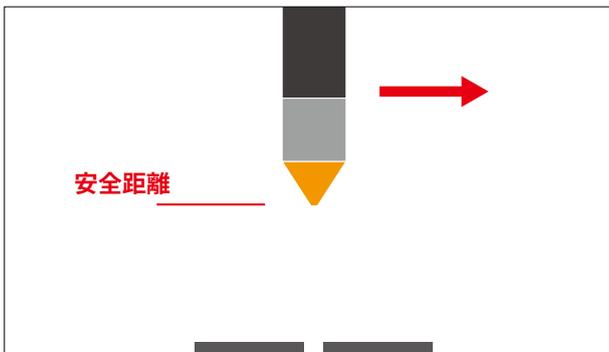
⑥ プラズマ照射終了



⑦ 安全距離の高さまでトーチが移動



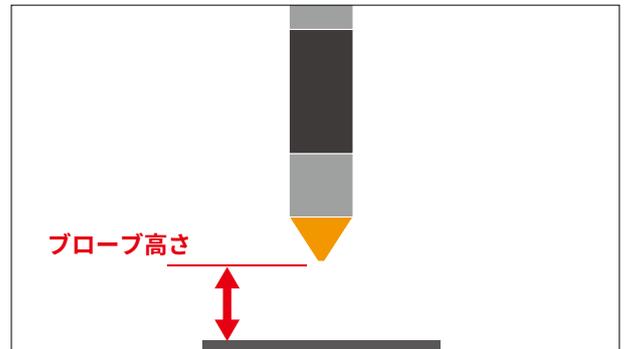
⑧ 次の照射点に移動



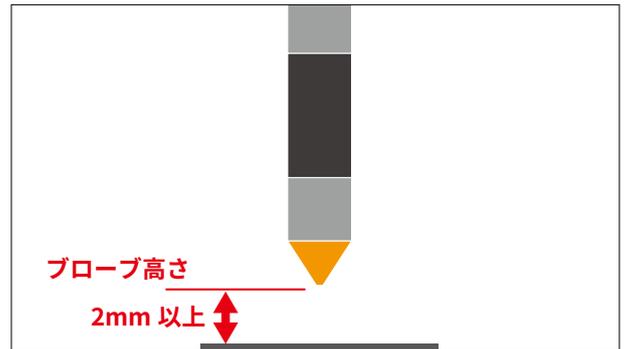
この**プローブ高さ**と**安全距離**を調整することでプローブの動作時間が短縮できます。詳細設定で数値を設定できます。

プローブ高さ調整方法

①加工前にプローブを行い、プローブ高さを確認します。



②プローブ開始位置と素材表面の距離が長い場合はプローブ高さを小さくします。素材が平面で傾きがない場合でも、2mm以上の距離を開けることを推奨します。



安全距離(素材表面からの高さ)について

プラズマ加工では、切り抜いた金属片が傾いて脱落し、突出した部分がトーチと接触してしまう場合があります。素材が動いてしまったりトーチ先端が破損するなどのリスクがあります。このようなリスクを減らすため、移動時のトーチの高さを「安全距離」として設定することができます。

この安全距離を短くすることでプローブの時間短縮ができますが、上記リストとトレードオフとなるためご注意ください。

12. トラブルシューティング

不具合を解消するための作業は指示がある場合を除き必ず電源をオフにした状態で行ってください。
こちらに記載されていないトラブルについてはお問い合わせください。

12.1 加工に関するトラブル

導通しない

素材にシートが張っていないか、素材にサビが発生していないか、アースクリップが外れていないか確認してください。

加工が開始されない

- ・ プラズマ電源がオンになっているか確認してください。
- ・ 「トーチ有効」が有効になっているか確認してください。
- ・ 導通テストを行い導通するか確認してください。導通しない場合は、素材にシートが張っていないか、素材にサビが発生していないか、アースクリップが外れていないか確認してください。

加工が止まる

- ・ エアコンプレッサーが動作しているか・接続されているか確認してください。
- ・ エアコンプレッサーの風量が足りない場合は一時停止します。一定時間経過後再度スタートしてください。
- ・ データサイズが素材に収まっているか確認してください。導通が確認できない場合、加工が停止します
- ・ 加工開始位置が正常か確認してください。
- ・ 切断箇所を再度切断しようとするエラーが発生します（アークが検出されない）。「アーク状態を無視」を有効にし、再度加工を行ってください。

切断がうまくできない、不良

- ・ 適切にトーチの消耗品が取り付けられているかP42を参考に確認してください。また消耗品に破損がないか確認してください。
- ・ 適切にパラメータが設定してあるか確認してください。切断ができていない場合は速度を低くしてください。

ドロス(金属くず)が素材に付着する

PL950の仕様上ドロスはどうしても発生してしまうものですが、適切なパラメータを設定することで軽減が可能です。ドロスは以下の原因で多く発生します。

切断速度が遅すぎる

切断速度が遅すぎると必要以上に素材が溶解してしまいドロスが発生します。切断速度を少しずつ（100～500mm/min）速くして加工をしてください。

切断速度が速すぎる

切断速度が速すぎるとまだ切断していない部分に小さな硬いドロスが付着します。極端に速度が速いとアークが不安定になりドロスが発生します。切断速度を少しずつ(100～500mm/min)遅くして加工をしてください。

様々な切断速度でテストしていただき最適な切断速度を設定してください。

切断面が斜めになる

素材の上部が下部より小さい場合

主にトーチ内部品の消耗や切断速度が速すぎることで起こります。消耗品の確認と切断速度を調整してください。

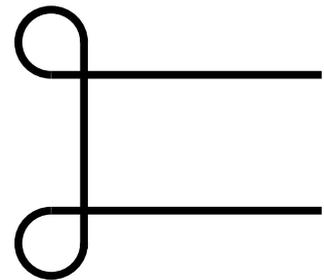
素材の上部が下部より大きい場合

主に切断速度が遅すぎることで起こります。切断速度を調整もしくはアンペア数を低くしてください。またデータが小さいと切断速度に上がり切る前に加工が終了してしまうため斜めになってしまいます。

その他、トーチが斜めに取り付いている場合やトーチ内部品の消耗によって不規則に斜めになる場合があります。

データの直角部分で切断面が斜めになる

直角部分を加工する際、トーチの移動速度が遅くなるため素材の上部が下部より小さくなってしまいます。こちらはパラメータの調整では改善できないため、データの直角部分を右のようにすることで回避することが可能です。このデータを加工する場合は、ソフトウェアの「切断交差ロック」をオンにする必要があります。



13. ソフトウェアマニュアルのご案内

ソフトウェアマニュアルはwebサイトで公開しております。

弊社webサイト→マニュアル→ソフトウェア・アプリ→Smart Plasmaをご覧ください。

<https://www.smartdiys.com/manual/smart-plasma-about/>

14. コミュニティ・サポート

smartDIYS製品に関するコミュニティを開設しています。

Facebook 作品共有グループ

弊社製品で作った素晴らしい作品を共有！現在たくさんの素晴らしい作品が続々と投稿されております。是非あなたの作品も投稿してください。

[Facebook 作品共有グループ](https://www.facebook.com/groups/1630210010590821/) (https://www.facebook.com/groups/1630210010590821/)

サポート

製品を使用する上で不明点や疑問点などありましたらお気軽にお問い合わせください。

[お問い合わせフォーム](https://support.smartdiys.com/hc/ja/requests/new) (https://support.smartdiys.com/hc/ja/requests/new)

電話：050-3786-6460（平日 10:00～17:00）