

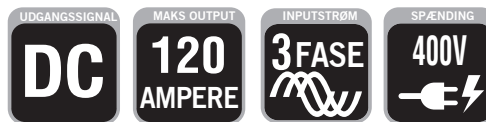


ESAB Cutmaster[®] 120 PLASMASKÆRINGS SYSTEMET SL100 1Torch[™]

Manuel drift



Art # A-12776DA



Ændring: AF

Dato: Oktober 31, 2019

Ant. af man.: 300X5398DA

esab.eu



VI PÅSKØNNER DIN VIRKSOMHED!

Tillykke med dit nye ESAB produkt. Vi er stolte over at have dig som vores kunde og bestræber os på at give dig den bedst service og pålidelighed inden for industrien. Dette produkt understøttes af vores omfattende garanti og globale servicenetværk. For at finde din nærmeste distributør eller servicecenter skal du besøge os på internettet på **www.esab.com**.

Denne driftsvejledning er udformet til at instruere dig om korrekt brug og drift af dit ESAB produkt. Din tilfredshed med dette produkt og dets sikre funktion er vores ultimative anliggende. Tag derfor tid til at læse hele vejledningen, især sikkerhedsforanstaltningerne. De hjælper dig til at undgå mulige farer, som kan findes, når du arbejder med dette produkt.

DU ER I GODT SELSKAB!

Globalt leverandørers og producenters foretrukne valg.

ESAB er et globalt brand af manuel og automatiseret Plasmaskæring produkter.

Vi udmærker os i forhold til vores konkurrence ved markedsførende, pålidelige produkter, som er slidstærke. Vi er stolte af vores tekniske innovation, konkurrencedygtige priser, fremragende levering, fremragende kundeservice og tekniske support sammen med fremragende salgs- og marketingsekspertise.

Frem for alt forpligter vi os til at udvikle teknologisk avancerede produkter for at opnå mere sikre arbejdsomgivelser inden for svejseindustrien.

**ADVARSEL**

Læs og forstå hele denne manual og arbejdsgiverens sikkerhedsforanstaltninger før installation, betjening eller vedligeholdelse af udstyr.

Mens oplysningerne i denne manual er producentens egen dømmekraft, Producenten påtager sig intet ansvar for dens brug.

Plasmaskærings Strømforsyning
ESAB Cutmaster® 120
SL100 1Torch™
Antallet af manuel drift 300X5398DA

Udgivet af:
OZAS-ESAB Ltd.
ul. A. Struga 10,
45-073 Opole, Poland
Phone: +48 (0) 77 4019270

www.esab.com

Copyright 2015, 2019 ESAB

Alle rettigheder forbeholdes.

Reproduktion af dette arbejde, helt eller delvist, uden skriftlig tilladelse fra udgiveren er forbudt.

Forlaget påtager sig ikke og fraskriver sig hermed ethvert ansvar for enhver part for eventuelle tab eller skader, der er forårsaget af fejl eller udeladelser i denne manual, om disse fejl skyldes uagtsomhed, uheld eller enhver anden årsag.

For udskriftsmateriale specifikation se dokument 47x1909
Oprindelige Udgivelsesdato: 15. Juni 2015
Dato for Ændring: Oktober 31, 2019

Registrere følgende oplysninger i forbindelse med reklamationer:

Hvor købes: _____

Købsdato: _____

Strømforsyning Serial #: _____

Lygte serie #: _____



**SØRG FOR AT OPERATØREN FÅR DENNE INFORMATION.
DU KAN FÅ EKSTRA KOPIER GENNEM DIN LEVERANDØR.**

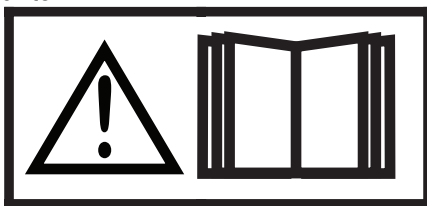
FORSIGTIG

Disse INSTRUKTIONER er til brug for erfarne operatører. Hvis du ikke er fuldstændig fortrolig med betjeningsprincipperne og sikkerhedsforskrifterne i forbindelse med lysbuesvejsning og skæreudstyr, beder vi dig indtrængende om at læse vor brochure "Forholdsregler og Sikkerhedsprocedurer i forbindelse med Lysbuesvejsning, Skæring og Fugebrænding". Formular 52-529. Tillad IKKE utrænede personer at installere, betjene eller vedligeholde dette udstyr. Forsøg IKKE at installere eller betjene dette udstyr, førend du har læst og helt forstået disse instruktioner. Hvis du ikke helt forstår disse instruktioner, skal du kontakte leverandøren for yderligere information. Sørg for at læse Sikkerhedsforanstaltningerne før INSTALLATION eller betjening af dette udstyr.

BRUGERANSVAR

Dette udstyr fungerer i overensstemmelse med beskrivelsen heraf i denne manual og medfølgende klæbesedler og/eller indlæg, når det installeres, betjenes, vedligeholdes og repareres i overensstemmelse med de medfølgende instruktioner. Dette udstyr skal kontrolleres med regelmæssige mellemrum. Udstyr med funktionsfejl eller dårligt vedligeholdt udstyr bør ikke bruges. Komponenter, der er itu, mangler, er slidte, er deforme eller forurenede, bør omgående udskiftes. Hvis det bliver nødvendigt at reparere eller udskifte dele, anbefaler fabrikanten, at man ringer eller sender en skriftlig serviceanmodning til den autoriserede forhandler, hvorfra udstyret blev købt.

Udstyret eller dele heraf bør ikke ændres, uden der foreligger en skriftlig tilladelse fra fabrikanten. Brueren af dette udstyr er alene ansvarlig for enhver funktionsfejl, som er et resultat af fejlbetjening, manglende vedligeholdelse, beskadigelse, forkert reparation eller ændring foretaget af enhver anden end fabrikanten selv eller en servicefacilitet udpeget af fabrikanten.



LÆS OG FORSTÅ INSTRUKTIONSBOKEN FØR INSTALLATION ELLER BETJENING.

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!



EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

I henhold til
Lavspændingsdirektivet 2014/35/EU, trådt i kraft 20 April 2016
EMC-direktivet 2014/30/EU, trådt i kraft 20 April 2016
RoHS-direktivet 2011/65/EU, trådt i kraft 2 januar 2013

Udstyrstype

PLASMASKÆRESYSTEM

Typebetegnelse etc.

ESAB Cutmaster® 120, fra serienummer 845-xxx-xxxx

Mærkenavn eller varemærke

ESAB

Producent eller vedkommendes autoriserede repræsentant

Navn, adresse, telefonnummer:

OZAS-ESAB Ltd.
ul. A. Struga 10,
45-073 Opole, Poland
Telefon: +48 (0) 77 4019270, FAX +01 603 298 7402

Den følgende harmoniserede standard, der gælder i EØF, er blevet anvendt i udviklingen:

*IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1:2019 Udstyr til lysbuesvejsning - Del 1: Svejsestrømkilder.
IEC/EN 60974-10:2014 / AMD1:2015 offentliggjort 2015-06-19 Udstyr til lysbuesvejsning - Del 10: Krav til elektro-
magnetisk kompatibilitet (EMC)*

Yderligere oplysninger: Begrænset brug, udstyr i klasse A, beregnet til brug andre steder end beboelse.

Ved at underskrive dette dokument erklærer den underskrivende as producent eller producentens autoriserede repræsentant, at det pågældende udstyr opfylder de ovenstående sikkerhedskrav.

Dato

20 August 2019

Underskrift

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Flavio Santos".

Flavio Santos

Position

Generel Manager
Ekstraudstyr og Linktilstand

CE 2019

Innholdsfortegnelse

SEKTION 1: SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER	1-1
1.0 Sikkerhedsforanstaltninger	1-1
AFSNIT 2 SYSTEM: INTRODUKTION	2-1
2.01 Sådan bruges denne vejledning	2-1
2.02 Udstyrsidentifikation.....	2-1
2.03 Modtagelse af udstyr.....	2-1
2.04 Strømforsyning specifikationer	2-2
2.05 Specifikationer for indgangskabelføring.....	2-3
2.06 Strømforsyning funktioner.....	2-4
AFSNIT 2 BRÆNDER: INTRODUKTION	2T-1
2T.01 Omfang af manual	2T-1
2T.02 Generel beskrivelse	2T-1
2T.03 Specifikationer	2T-1
2T.04 Ekstraudstyr og tilbehør	2T-2
2T.05 Introduktion til plasma.....	2T-2
AFSNIT 3 SYSTEM: INSTALLATION	3-1
3.01 Udpakning.....	3-1
3.02 Løfteindstillinger	3-1
3.03 Primære strømforsyningsforbindelser	3-1
3.04 Gasforbindelser	3-2
AFSNIT 3 BRÆNDER: INSTALLATION	3T-1
3T.01 Brænderforbindelses.....	3T-1
3T.02 Opsætning af mekanisk brænder	3T-1
AFSNIT 4 SYSTEM: BETJENING	4-1
4.01 Knapper/funktioner på frontpanel.....	4-1
4.02 Forberedelser til betjening	4-2
AFSNIT 4 BRÆNDER: BETJENING	4T-1
4T.01 Brænderdele valg	4T-1
4T.02 Skærekvalitet	4T-1
4T.03 Generelle skæringsoplysninger.....	4T-2
4T.04 Betjening af håndbrænder	4T-3
4T.05 Gouging.....	4T-6
4T.06 Mekaniseret brænderstyring	4T-7
4T.07 Deludvælgelse til SL100 brændeskæring.....	4T-8
4T.08 Anbefalede skærehastigheder til SL100 brænder med uskærmet spids	4T-9
4T.09 Anbefalede skærehastigheder til SL100 brænder med skærmet spids	4T-14
PATENTINFORMATION	4T-20

Innholdsfortegnelse

AFSNIT 5 SYSTEM: VEDLIGEHOLD	5-1
5.01 Generel vedligeholdelse	5-1
5.02 Vedligeholdelsesplan.....	5-2
5.03 Typiske feil	5-2
5.04 Fejllampe.....	5-3
5.05 Grundlæggende fejlfinding.....	5-4
5.06 Udskiftning af grundlæggende dele af strømforsyning	5-6
AFSNIT 5 BRÆNDER: VEDLIGEHOLD	5T-1
5T.01 Generel vedligeholdelse	5T-1
5T.02 Kontrollér og udskift om nødvendigt tilsætningsmaterialer og hjælpesoffer til brænderen.....	5T-2
AFSNIT 6: LISTE OVER DELE	6-1
6.01 INTRODUKTION.....	6-1
6.02 Bestillingsinformation.....	6-1
6.03 Strømforsyning udskiftning	6-1
6.04 Reserverdele til strømforsyning	6-1
6.05 Ekstraudstyr og tilbehør	6-2
6.06 Reserve dele til håndbrændere	6-3
6.07 Reserve dele – til maskinbrændere med ubeskyttede kabler	6-4
6.08 Brænderforbrugsdele (SL100).....	6-6
BILAG 1: KOBLINGSFORLØB (BLOKDIAGRAM)	A-1
BILAG 2: DATAMÆRKEINFORMATION.....	A-2
BILAG 3: Stikbensfrakoblingsdiagram for håndbrænder	A-3
BILAG 4: BRÆNDERTILSLUTNINGSDIAGRAMMER	A-4
BILAG 5: SYSTEMDIAGRAM, 400V-ENHEDER	A-6
Ændringshistorik	A-8

Denne side er med vilje efterladt tom.

SEKTION 1: SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER

1.0 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugere af ESAB svejseudstyr og plasmaskæreudstyr har det endelige ansvar for at tilsi­k­re, at enhver, der arbejder på eller tæt ved udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforanstaltninger. Sikkerhedsforanstaltningerne skal overholde de krav, der gælder for denne type svejseudstyr eller plasmaskæreudstyr. Følgende anbefalinger bør følges udover de standardregulativer, der gælder for arbejdsstedet.

Alt arbejde skal udføres af oplært personale, der grundigt kender til betjeningen af svejseudstyret eller plasmaskæreudstyret. Ukorrekt betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan resultere i skade på operatøren og beskadigelse af udstyret.

1. Enhver, der bruger svejseudstyr eller plasmaskæreudstyr, skal være fuldt fortrolig med følgende:
 - betjening heraf
 - placering af nødstopkontakter
 - dets funktion
 - relevante sikkerhedsforanstaltninger
 - svejsning og/eller plasmaskæring
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - at der ved opstart af udstyret ikke opholder sig uautoriseret personale indenfor udstyrets arbejdsområde.
 - at ingen er ubeskyttet, når lysbuen tændes.
3. Arbejdsstedet skal:
 - være velegnet til formålet
 - være uden gennemtræk
4. Personligt sikkerhedsudstyr:
 - Brug altid anbefalet, personligt sikkerhedsudstyr så som sikkerhedsbriller, ikke-brændbart tøj og sikkerhedshandsker.
 - Bær ikke løsthængende tøj som tørklæder, brocher, ringe osv., da disse kan sætte sig fast i udstyret eller forårsage forbrænding.
5. Generelle forskrifter:
 - Sørg for at returkablet er grundigt tilsluttet.
 - Kun faglærte elektrikere **må udføre arbejde med udstyr med høj spænding.**
 - Relevant brandslukningsudstyr skal være tydeligt markeret og i umiddelbar nærhed.
 - Smøring og vedligeholdelse af udstyret **må ikke** foretages under betjening.



Indlever elektronisk udstyr på en genbrugsstation!

I henhold til direktiv 2002/96/EF samt national lovgivning om affaldshåndtering af elektrisk og/eller elektronisk udstyr skal udtjent udstyr indleveres på en genbrugsstation for elektrisk og elektronisk udstyr.

Som ansvarlig for udstyret er du efter loven forpligtet til at indhente information om godkendte indsamlingssteder.

For yderligere oplysninger bedes du kontakte din nærmeste ESAB-repræsentant.

ESAB kan levere al nødvendig skærebekyttelse og alt nødvendigt tilbehør.

ESAB CUTMASTER 120

ADVARSEL

SVEJSNING OG PLASMASKÆRING KAN VÆRE SKADELIG FOR DIG SELV OG ANDRE. TAG DINE FORHOLDSREGLER, NÅR DU SVEJSER ELLER SKÆRER. BED DIN ARBEJDSGIVER OM SIKKERHEDSPROCEDURER, SOM BØR VÆRE BASERET PÅ FABRIKANTENS RISIKODATA.

ELEKTRISK STØD - Kan dræbe.

- Montér og jordforbind (jord) svejseudstyret eller plasmaskæreudstyret i overensstemmelse med gældende normer.
- Rør ikke ved de strømførende dele eller elektroderne med den bare hud, våde handsker eller vådt tøj.
- Vær isoleret fra jordforbindelse og arbejdsstykket.
- Sørg for at din arbejdsposition er sikker.

DAMPE OG GASSER - Kan være farlige for helbredet.

- Hold ansigtet væk fra dampene.
- Anvend ventilation, udtræk ved buen, eller begge dele, for at holde dampe og gasser væk fra åndedrætsområdet og omgivelserne i det hele taget.

LYSBUESTRÅLER - Kan beskadige øjne og give forbrændinger på huden.

- Beskyt øjne og krop. Anvend den korrekte svejseværn/plasmaskæreskærm og skærmfilter og hav beskyttelsestøj på.
- Beskyt personer, der står i nærheden, med passende skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Derfor skal man sikre sig, at der ikke er brændbare materialer i nærheden.

LARM - Usædvanlig høj larm kan give høreskader.

- Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden hørebeskyttelse.
- Advar personer, der står i nærheden, om risikoen.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

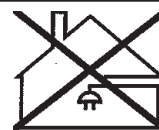
**LÆS OG FORSTÅ INSTRUKTIONSBOGEN FØR INSTALLATION ELLER BETJENING.
BESKYT DIG SELV OG ANDRE!**

ADVARSEL

Anvend ikke strømkilden til optøning af frosne rør.

FORSIGTIG

Udstyr af "Class A" er ikke beregnet til brug i boliger med strømforsyning fra det almindelige lavspændingsnet. Det kan være problematisk at sikre elektromagnetisk kompatibilitet for udstyr af "Class A" i sådanne lokaler som følge af såvel ledningsbårne som luftbårne forstyrrelser.



FORSIGTIG

Dette produkt er udelukkende beregnet til plasmaskæring. Enhver anden form for anvendelse kan føre til personskade og/eller beskadigelse af udstyr.

FORSIGTIG

Læs og forstå instruktionsbogen før installation eller betjening.



AFSNIT 2 SYSTEM: INTRODUKTION

2.01 Sådan bruges denne vejledning

Denne manual gælder kun for specification eller part numrene listet på side i.

For at sikre sikker drift, læs hele manualen, inkluderet kapitlet om sikkerhedsinstruktioner og advarsler.

Ordene FARE, ADVARSEL, FORSIGTIGHED og BEMÆRK vil forekomme i denne manual. Vær især opmærksom på oplysningerne under disse overskrifter. Disse specielle kommentarer er nemt genkendt som følgende:



BEMÆRK!

En funktion, procedure eller baggrundsinformation, som kræver yderligere vægt eller kan bidrage til en effektiv drift af systemet.



FORSIGTIG

En procedure, som kan forårsage skade på udstyret, hvis den ikke udføres korrekt.



ADVARSEL

En procedure, som kan forårsage skade på brugeren eller andre i arbejdsområdet, hvis den ikke udføres korrekt.



ADVARSEL

Indeholder oplysninger om eventuel personskade som følge af elektrisk stød. Advarsler vil blive vedlagt i en boks som denne.



FARE

Betyder umiddelbar fare, som hvis den ikke undgås, vil resultere i umiddelbar, alvorlig personskade eller død.

Yderligere eksemplarer af denne vejledning kan fås ved at kontakte ESAB i dit område. Adressen og telefonnummeret er trykt på bagsiden af denne vejledning. Inkluder brugervejledningsnummeret og udstyrets identifikationsnumre.

Elektroniske kopier af denne manual kan downloades gratis i PDF-format på ESAB hjemmeside som er anført nedenfor

<http://www.esab.eu>

2.02 Udstyrsidentifikation

Enhedens identifikationsnummer (specifikation eller delnummer), model og serie nummer er normalt placeret på et datamærke på bagpanelet. Udstyr, som ikke har et datamærke på brænder- og kabelsamlinger, kan kun identificeres ved hjælp af type- eller reservedelsnummeret trykt på den løst vedlagte seddel eller emballagen. Noter disse numre på bunden af siden til fremtidig brug.

2.03 Modtagelse af udstyr

Når du modtager udstyret, tjek fakturaen for at sikre, at det er komplet og inspicer udstyret for mulige skader som følge af forsendelse. Hvis udstyret er blevet udsat for beskadigelse, skal du straks meddele det til transportøren med henblik på at indgive en klage. Fuldstændige oplysninger om erstatningskrav eller forsendelsesfejl til nærmeste lokale forhandler er anført på indersiden af bagsiden af denne vejledning.

Inkluder alle udstyrsidentifikationsnumre som beskrevet ovenfor sammen med en fyldestgørende beskrivelse af de defekte dele.

Flyt udstyret til installationsområdet før du pakker enheden ud. Vær forsigtig for at undgå skader på udstyret når der benyttes stænger, hamre etc. til at udpakke enheden.

ESAB CUTMASTER 120

2.04 Strømforsyning specifikationer

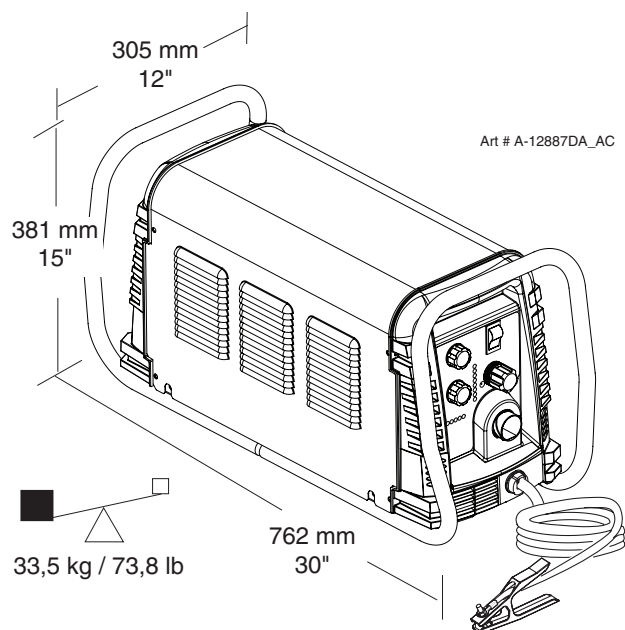
ESAB Cutmaster 120 Strømforsyning specifikationer								
Tilført effekt	400 VAC (360 - 440 VAC), Trefaset, 50/60 Hz							
Indgangsstrømkabel	Strømforsyning inkluderer inputkabel.							
Udgangsstrøm	30-120 ampere, trinløs indstilling							
Strømforsyning gasfiltre-ringsevne	Partikler til 5 mikroner							
ESAB Cutmaster 120 Strømforsyning Intermittens *								
Omgivelsestemperatur	Intermittensklassificeringer @ 40° C (104° F) Driftsområde 0° - 50° C							
Alle enheder	Intermittens	N/A	40%		60%		100%	
	Maksimal strøm		IEC	CE	IEC	CE	IEC	CE
	Nuværende		120V	120V	100V	100V	80V	80V
	Jævnstrømsspænding		128	128	120	120	112	112
* BEMÆRK: Intermittensen reduceres, hvis hovedspændingen (AC) er lav eller DC-spændingen er højere end vist i dette skema.								



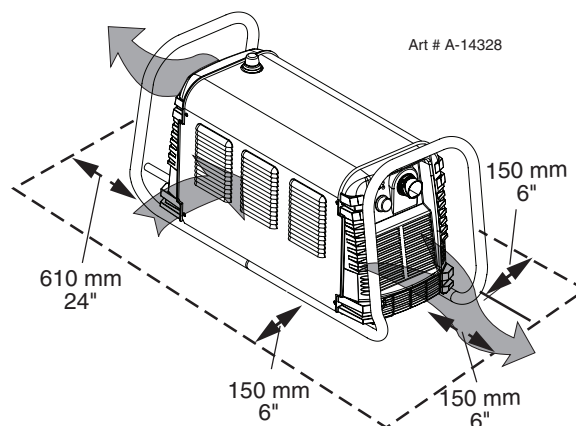
BEMÆRK!

IEC-klassificering bestemmes som angivet af Den Internationale Elektrotekniske Kommission. Disse specifikationer inkluderer beregning af output spænding baseret på effektforsynings vurderet strøm. For at gøre sammenligning mellem strømforsyninger nemmere, benytter alle producenter denne outputspænding til at bestemme driftstiden.

Strømforsyning størrelse & vægt



Ventilationskrav



2.05 Specifikationer for indgangskabelføring

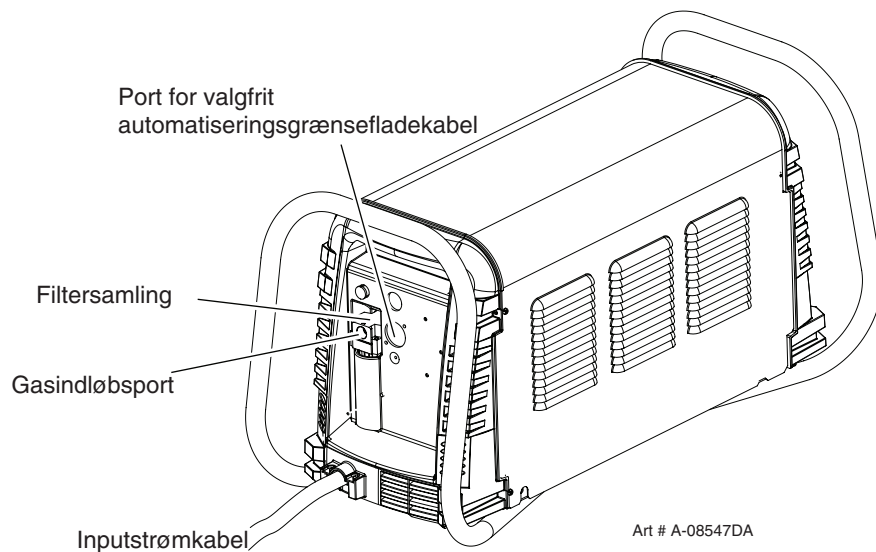
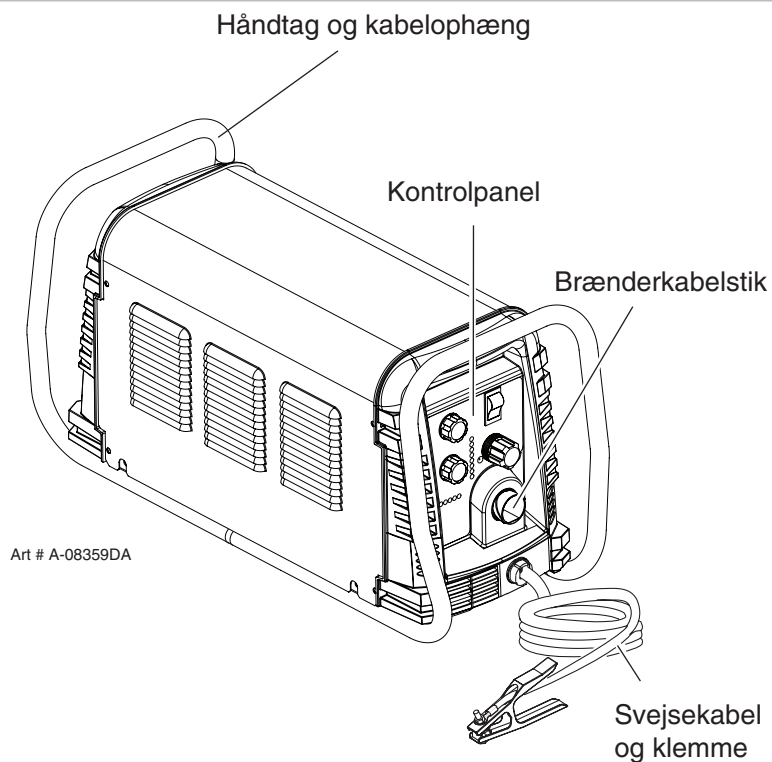
ESAB Cutmaster 120 Strømforsyningskrav til ledningstilslutning								
	Indgangsspænding	Frek.	Strømforsyning			Foreslåede størrelser		
	Volt	Hz	kVA	I max	I eff	Sikring (ampere)	Stikledning (Min. AWG)	Stikledning (Min mm ²)
3 faser	400	50	23,6	34	31	40	8	10
Forsyningsspændinger med foreslået kredsløbsbeskyttelse og kabelstørrelser Baseret på National Electric Code og Canadian Electric Code								

**BEMÆRK!**

Se lokale og nationale kodeks eller lokal myndighed, der har kompetence til korrekt ledningsføringskrav. De foreslåede størrelser er baseret på fleksible strømkabel med strømstik installationer. For fast forbundne installationer refereres der til lokale eller nationale regler.

I₁ max er taget på TDC klassificeret minimumsintermittens.

I₁ eff er taget på TDC 100% klassificeret intermittens.



AFSNIT 2 BRÆNDER: INTRODUKTION

2T.01 Omfang af manual

Denne manual indeholder beskrivelser, driftsinstruktioner og vedligeholdelses procedure for 1Torch Models SL100 / Manual og SL100 / Mekanisk Plasma skærebrændere. Reperation af dette udstyr er begrænset til uddannet personale; ikke kvalificerede personale advares kraftigt mod at forsøge reparationer eller justeringer, som ikke er dækket i denne vejledning, under risiko for at gøre garantien ugyldig.

Læs denne vejledning grundigt. En fuldstændig forståelse af dette udstyrs egenskaber og funktioner vil sikre pålidelig drift.

2T.02 Generel beskrivelse

Plasmabrænderes design svarer til det automotive tændrør. De indeholder negative og positive sektioner separeret med en centreret isolator. Inde i brænderen aktiveres tændbuen i mellemrummet mellem den negativt ladede elektrode og den positivt ladede spids. Når pilotlysbuen har ioniseret plasmagassen, vil den overhedede kolonne af gas strømme gennem den lille åbning i brændespidsen, som er fokuseret på metallet, som skal skæres.

Et enkelt brænderrør tilfører gas fra en enkelt kilde, der skal bruges som både plasma og sekundær gas. Luftstrømmen opdeles inde i brænderhovedet. Enkelt-gasbetjening giver en mindre brænder og billigere drift.



BEMÆRK!

Se Afsnit "2T.05 Introduktion til Plasma", for en mere detaljeret beskrivelse af plasma-brænderbrug.

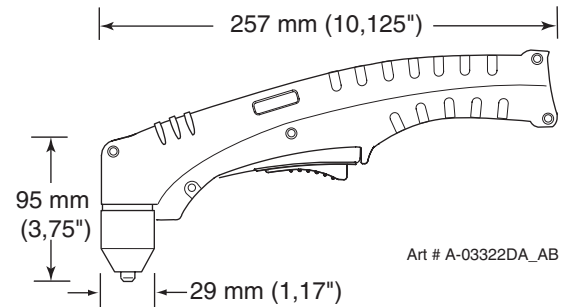
Se billagssider for yderligere specifikationer, som i forbindelse til den strømforsyning, der anvendes.

2T.03 Specifikationer

A. Brænderkonfiguration

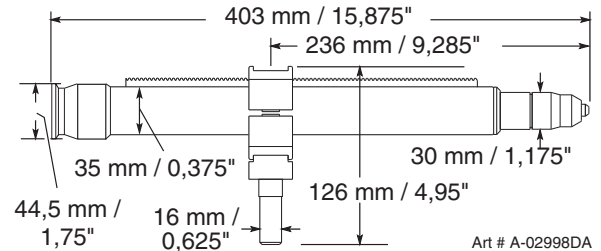
1. Håndbrænder/Manuel brænder, Modeller

Brænderhovedet er 75° i forhold til brænderhåndtag. Brænderen inkluderer håndtag og udløser.



2. Mekaniseret brænder Model

Standard maskinbrændere har en placerings-slange med stativ og blokmontering.



B. Brænderkabel længder

Håndbrændere er tilgængelige som følger:

- 20 fods / 6,1 m, med ATC-stik
- 50 fods / 15,2 m, med ATC-stik

Maskinbrændere er tilgængelige som følgende:

- 5 fods / 1,5 m, med ATC-stik
- 10 fods / 3,05 m, med ATC-stik
- 25 fods / 7,6 m, med ATC-stik
- 50 fods / 15,2 m, med ATC-stik

C. Brænderdele

Startpatron, elektrode, spids og svejsekop

D. Parts – In – Place (PIP)

Brænderhoved har indbygget kontakt.

12 VDC-kredsløbsklasse

E. Kølingstype

Kombination af omgivende luft og gasstrøm gennem brænder.

ESAB CUTMASTER 120

F. Brændermærkedata

Manuelle brænder data	
Omgivelsestemperatur	104° F 40° C
Intermittens	100% @ 120 Amps @ 400 scfh
Maksimal strøm	120 Amps
Spænding (V_{peak})	500V
Lysbuens tændspænding	7kV

Mekaniseret brændermærkedata	
Omgivelsestemperatur	104° F 40° C
Intermittens	100% @ 120 Amps @ 400 scfh
Maksimal strøm	120 Amps
Spænding (V_{peak})	500V
Lysbuens tændspænding	7kV

G. Gaskrav

Manuelle eller mekaniserede brændegas specifikationer	
Gas (plasma og sekundær)	Trykluft
Driftstryk Se bemærkning	60 - 95 psi 4,1 - 6,5 bar
Maksimal indgangstryk	125 psi / 8,6 bar
Gasstrøm (skæring og fugning)	300 - 500 scfh 142 - 235 lpm



ADVARSEL

Denne brænder kan ikke benytte oxygen (O₂).



BEMÆRK!

Driftstryk varierer med brændermodel, fungerende strømstyrke or brænderledning-slængde. Se gstryk indstillingsskema for hver model.

H. Direkte berøringsfare

Den anbefalede afstand mellem emnet og afstands-spidsen er 3/16 tomme / 4,7 mm.

2T.04 Ekstraudstyr og tilbehør

For ekstraudstyr og tilbehør, se afsnit 6.

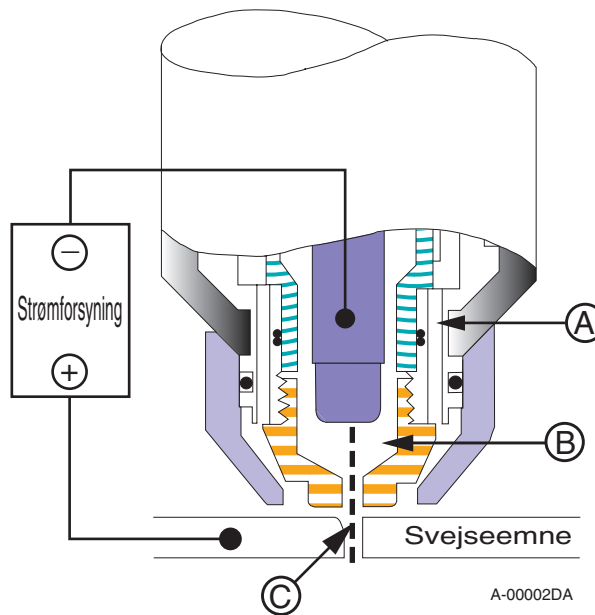
2T.05 Introduktion til plasma

A. Plasmagasstrøm

Plasma er en gas, der er blevet opvarmet til en ekstrem høj temperatur og ioniseret, så det bliver elektrisk ledende. Plasmagas skæring og udhulingsprocesser benytter plasma til at overføre den elektriske bue til arbejdsobjektet. Metallet, der skæres eller fjernes, smeltes på grund af varmen fra buen og blæses væk.

Mens formålet med plasmagasskæring er separation af materialet, er plasmagas udhuling benyttet til at fjerne metaller til en kontrolleret dybde og bredde.

I et plasmaskæreværktøj trænger en kold gas ind i område B, hvor en bue mellem elektroden og brænderens spids varmes op og ioniserer gassen. Den primære skærebue vil overføres til arbejdsobjektet gennem søjlen af plasmagas i Zone C.



Typiske brænderhoved detaljer

Brænderen udsætter emnet for en høj koncentration af varme på et lille område ved at tvinge plasmagassen og lysbuen gennem en lille åbning. Den stive, og begrænsede plasmabue er vist i Zone C. Jævnstrøm (DC) med positiv poling bruges til plasmaskæring, som vist på illustrationen.

Zone A leder sekundær gas for køling af brænder. Denne gas hjælper også højhastigheds plasmagas med at blæse smeltet metal væk fra skæringen, hvilket tillader et hurtigt, slaggefri snit.

B. Gasfordeling

Den enkelte gas er internt splittet mellem plasma og sekundære gasser.

Plasmagas flyder ind i brænderen gennem den negative ledning, gennem startpatronen, gennem elektroden og ud gennem spidsen.

Den sekundære gas flyder ned på ydersiden af brænderens startpatron, og ud gennem spidsen og dysen omkring plasmabuen.

C. Pilotlysue

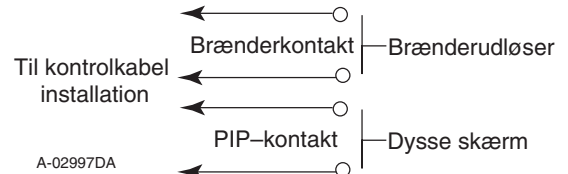
Når brænderen startes etableres en pilotbue mellem elektrode og skære spids. Denne pilotbue skaber en forbindelse for hovedbuen for overførelse til arbejdsobjektet.

D. Hovedskærelsybue

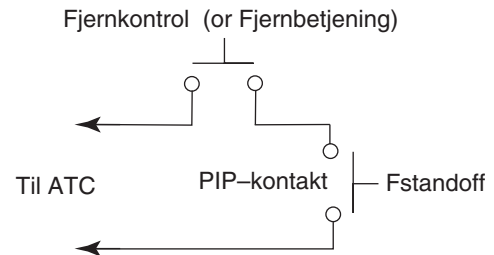
Jævnstrøm bruges også til den primære skærebue. Det negative output er forbundet til brænderens elektrode gennem brænderkablet. Det positive output er forbundet til arbejdsobjektet via arbejdskablet og til brænderen gennem en pilotelektrode.

E. Parts – In – Place (PIP)

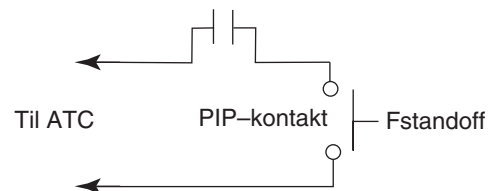
Brænderen inkluderer et "Parts-In-Place" (PIP) kredsløb. Når dysen er korrekt installeret, lukker det en kontakt. Brænderen vil ikke virke, hvis denne kontakt er åben.



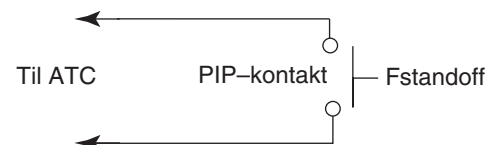
Parts – In – Place Kredsløbsdiagram til håndbrænder



CNC Start



Automatisk brænder



Parts – In – Place Kredsløbsdiagram til maskinbrænder

Art # A-08168DA

Denne side er med vilje efterladt tom.

AFSNIT 3 SYSTEM: INSTALLATION

3.01 Udpakning

1. Benyt pakkelisten til at indentificere og optælle hver del.
2. Kontrollér hver del for mulige transportskader. Hvis der konstateres skader, skal du kontakte din forhandler og/eller leverandøren, før du fortsætter INSTALLATIONen.
3. Noter strømforsyning og brændermodel og serienumre, købsdato og leverandørnavn i informationsdelen på forsiden af denne manual.

3.02 Løfteindstillinger

Strømforsyningen inkluderer håndtag kun for håndløftning. Sørg altid for, at enheden løftes og transporteres sikkert og forsvarligt.



ADVARSEL

Rør ikke ved strømførende dele.
Afbryd strømforsyningskablet, før du flytter enheden.



ADVARSEL

DEFEKT UDSTYR kan forårsage alvorlig personskade og kan beskadige udstyret.
HÅNDTAG er ikke beregnet til mekanisk løft.

- Kun personer med tilstrækkelig fysisk styrke bør løfte enheden.
- Løft enheden ved hjælp af håndtaget, og brug begge hænder. Brug ikke løftestropper.
- Benyt valgfri trækvogn eller lignende af en passende kapacitet for at flytte enheden.
- Placer enheden på en ordentlig udskridning og sikkert på plads inden transport med en gaffeltruck eller andet køretøj

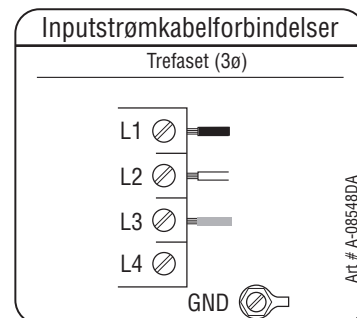
3.03 Primære strømforsyningsforbindelser



FORSIGTIG

Kontrollér, at din strømkilde er indstillet til den korrekte spænding, før du sætter stikket i eller tilslutter enheden. Den primære strømkilde, sikring og enhver forlængerledning der benyttes skal overholde lokale elektriske regulativer og de anbefalede kredsløbsbeskyttelse og INSTALLATIONs krav specificeret i sektion 2.

De følgende illustrationer og instruktioner er for INSTALLATION af trefaset inputstrøm.



Tre fase input strøm ledning

ESAB CUTMASTER 120

A. Forbindelser til trefaset strømindsang



ADVARSEL

Afbryd den tilførte effekt fra strømforsyningen og inputkablet, før du forsøger denne fremgangsmåde.

Disse instruktioner gælder for erstatning af input strøm og /eller kablet til 400 VAC strømforsyningen for tre fase input strøm.

1. Fjern strømforsyningens dæksel jf. instruktionerne i afsnit 5.
2. Frakobl det originale strømkabel fra hovedkontakten og chassisets jordforbindelse.
3. Løsn den gennemgående hulbeskytter fra bagpanelet af strømforsyningen. Træk det originale strømforsyningskabel ud af strømforsyningen.
4. Benyt en kunde forsynet fire-lednings strømforsyningskabel for den ønskede spænding, fjern isolationen på de enkelte ledninger.
5. Før det anvendte kabel gennem adgangsåbningen i bagpanelet til strømforsyningen. Se afsnit 2 for strømkabelspecifikationer.



FORSIGTIG

Den primære strømkilde og strømkabel skal overholde de lokale elektriske regulativer og de anbefalede kredsløbsbeskyttelse og INSTALLATIONs krav (referer til tabel i sektion 2)

6. Tilslut kablerne således.
 - Kabel til L1, L2 og L3 input. Det er ligegyldigt i hvilken rækkefølge disse kabler sættes på. Se forrige illustration og på etikette på strømforsyningen.
 - Grøn/gul ledning til jordforbindelse.
7. Hvis kablet er en smule løs, stram hulbeskytteren for at sikre strømkablet.
8. Genindsæt strømforsyningsdækslet jf. instruktionerne i afsnit 5.
9. Slut den modsatte ende af de enkelte kabler til et egenanskaffet stik eller en egenanskaffet hovedafbryder.
10. Tilslut netkablet (eller sluk for hovedafbryderen) for at forsyne systemet med strøm.

3.04 Gasforbindelser

Tilslutning af gasforsyning til enheden

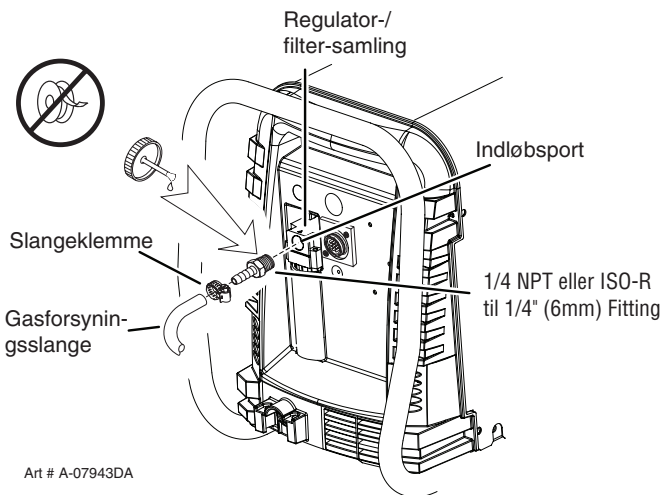
Forbindelsen er den samme for trykluft eller trykluft i gasflasker. Se følgende to underafsnit, hvis et valgfrit luftledningsfilter skal installeres.

1. Tilslut luftledningen til indløbsporten. Illustrationen viser typiske monteringer som et eksempel.



BEMÆRK!

For at opnå en sikker forsegling skal gevindene påføres gevindtætningsmiddel i henhold til producentens anvisninger. Brug ikke Teflontape som gevindtape, idet små partikler fra tapen kan brække af og blokere de små luftkanaler i brænderen.



Luftforbindelse til indløbsport

Installation af valgfrit enkelttrinsluftfilter

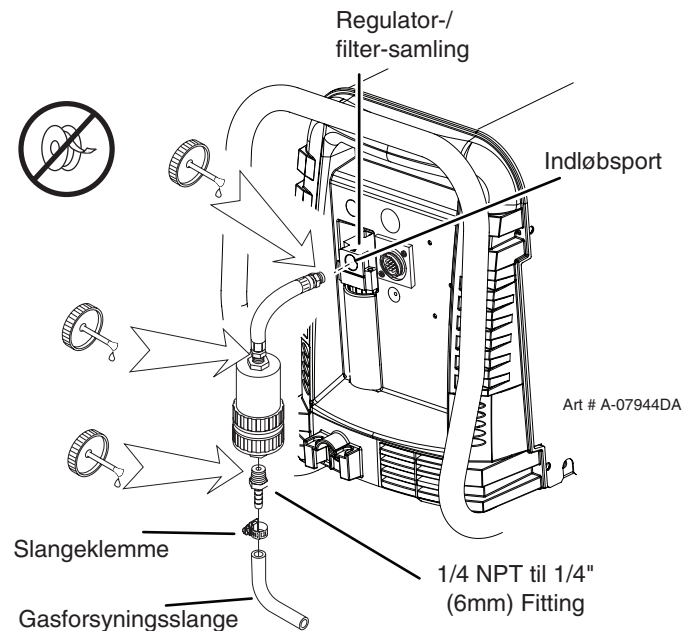
Et valgfrit filtersæt anbefales til forbedret filtrering med trykluft for at holde fugt og snavs ude af brænderen.

1. Fastgør enkelttrinsfilterslangen til indløbsporten.
2. Fastgør filtersamlingen til filterslangen.
3. Tilslut luftledningen til filteret. Illustrationen viser typiske monteringer som et eksempel.



BEMÆRK!

For at opnå en sikker forsegling skal gevindene påføres gevindtætningsmiddel i henhold til producentens anvisninger. Brug ikke Teflontape som gevindtape, idet små partikler fra tapen kan brække af og blokere de små luftkanaler i brænderen. Tilslut som følger:



Valgfri Enkelt – Trin filter INSTALLATION

INSTALLATION af valgfrit totrinsluftfiltersæt

Dette valgfrie to-stadie luftfilter kan også benyttes på tryklufte systemer. Filter fjerner fugt og forureninger på mindst 5 mikrometer.

ESAB CUTMASTER 120

Tilslut luftforsyningen som følger:

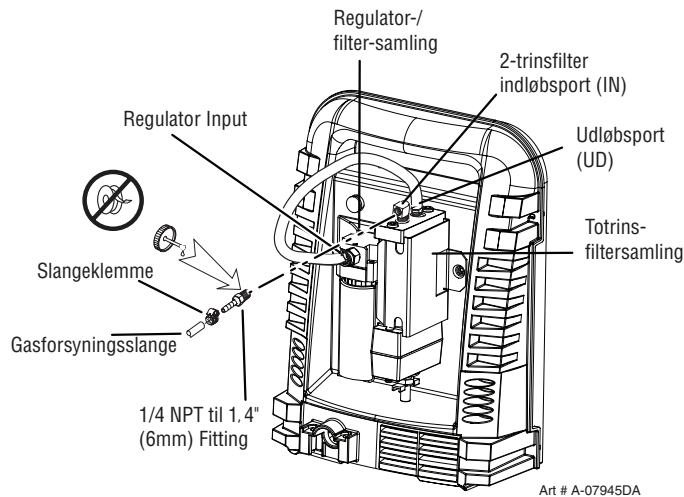
1. Fastgør totrinsfilterbeslaget til bagsiden af strømforsyningen iht. vejledningen, der følger med filtersamlingen.



BEMÆRK!

For at opnå en sikker forsegling skal gevindene påføres gevindtætningsmiddel i henhold til producentens anvisninger. Brug ikke Teflontape som gevindtape, idet små partikler fra tapen kan brække af og blokere de små luftkanaler i brænderen.

2. Tilslut totrinsfilterafløbsslangen til indløbsporten på Regulatoren/filtersamlingen
3. Benyt kunde leverede monteringer til at forbinde gasslangen til filteret. En 1/4 NPT til 1/4"-slangenippel er vist som eksempel.



Valgfri To – Trins filter INSTALLATION

Benyt højtryks gascylindre

Når der benyttes højtryks gascylindre som gasforsyning:

1. Se producentens originale specifikationer for installation og vedligeholdelsesprocedurer for højtryks gas-Regulatorer.
2. Undersøg cylinderventilerne for at sikre, at de er rene og fri for olie, fedt eller fremmedlegemer. Åbn hver cylinderventil kortvarigt for at blæse eventuelt støv ud af enheden.
3. Cylinderen skal være udstyret med en justerbar høj-tryksRegulator, der er i stand til udgangstryk på op til 100 psi (6,9 bar) maksimum og flyder på mindst 300 SCFH (141,5 lpm)
4. Tilslut forsyningsslangen til cylinderen.



BEMÆRK!

Trykket bør fastsættes til 100 psi (6,9 bar) ved højtryks cylinderen. Forsyningsslange skal være mindst 1/4 tomt (6 mm) I.D.

For at opnå en sikker forsegling skal gevindene påføres gevindtætningsmiddel i henhold til producentens anvisninger. Brug ikke Teflontape som gevindtape, idet små partikler fra tapen kan brække af og blokere de små luftkanaler i brænderen.

AFSNIT 3 BRÆNDER: INSTALLATION

3T.01 Brænderforbindelses

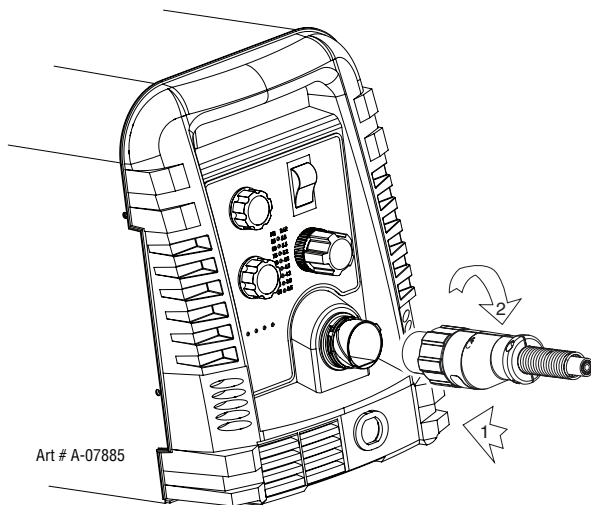
Tilslut om nødvendigt brænderen til strømforsyningen. Tilslut kun ESAB-model SL100 / Manuel eller SL100 / mekanisk brænder til denne strømforsyning. Maksimal brænder ledningslængde er 100 fod /30.5 m inklusive udvidelser.



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, før du tilslutter brænderen.

1. Ligetil ATC-hanstikket (på brænderens elektrode) med hunstikket. Skub hanstikket ind i hunstikket. Stikkene bør presse mod hinanden med en lille tryk.
2. Sikr forbindelsen ved at dreje låsen med uret indtil den siger klik. Brug IKKE låsemøtrikken til at fuldføre samlingen. Brug ikke værktøj til at fæstne samlingen.





Art # A-07885

Tilslutning af brænderen til strømforsyningen

3. Systemet er parat til brug.

Kontrollér luftkvalitet

For at teste luftkvaliteten:

1.  Plasser ON / OFF-bryteren i PÅ (opp) posisjon
2. Sett funksjonskontrollbryteren i SET-posisjon. 
3. Plasser sveiseglass foran brenneren og slå på luften. **Ikke start en bue!**

All olje eller fukt i luften vil være synlig på linsen.

3T.02 Opsætning af mekanisk brænder



BEMÆRK!

Der skal monteres en adapter på strømforsyningen, hvis håndbrændersystemet skal konverteres til at drive en maskinbrænder.

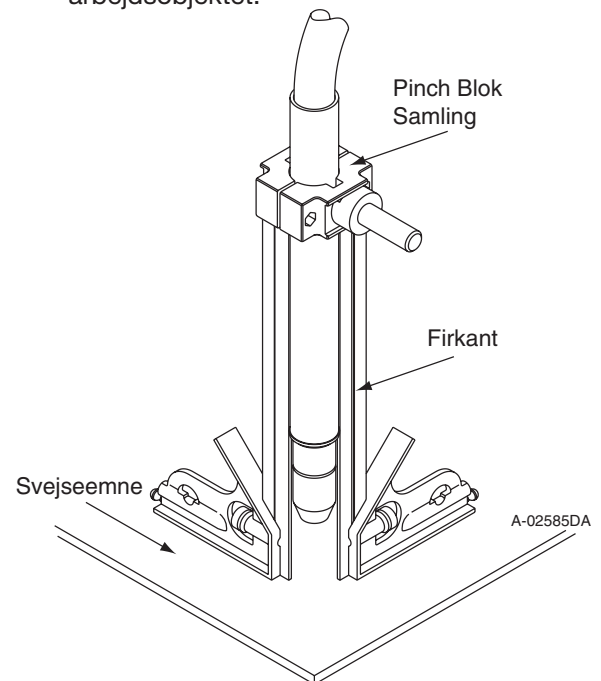


ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, før du tilslutter brænderen.

Den mekaniske brænder inkluderer en placerings slange med stativ og blok montering.

1. Monter brændersamlingen for skærebordet
2. For at få et rent vertikalt snit, benyt en firkant til at indrette brænderen vinkelret til overfladen af arbejdsobjektet.



A-02585DA

Mekanisk brænder opstilling

3. De korrekte brænderdele (dyse, spids, startpatron og elektrode) skal installeres for denne type drift. Se afsnit 4T.07, Brænderdeleudvælgelse for detaljer.

Denne side er med vilje efterladt tom.

AFSNIT 4 SYSTEM: BETJENING

4.01 Knapper/funktioner på frontpanel


Se numrene i illustrationen.



1. Udgangsstrømkontrol


Vælger den ønskede udgangsstrøm. Udgang-sindstilling op til 60 amp kan benyttes til mod-standsskæring (med brænderspidsen i kontakt med emnet) eller til afstandstykke skæring

2. Funktionsknap


Funktionsknap. Bruges til at vælge mellem de forskellige driftstilstande.

 **INDSTIL** Bruges til at rense luften igennem enheden og brænder og kabler, og til at justere gastrykket.


 **KØR** bruges til almene skæringsopgaver  **HURTIG AUTO GENSTART** Giver mulighed for hurtigere genstart af pilotbue og dermed uafbrudt **skæring**.

 **LÅS** Bruges til længerevarende skærearbejde. Når en skærebue er blevet etableret, vil brændekontakten blive udløst Skæringsbuen forbliver tændt indtil brænderen løftes væk fra emnet, brænderen forlader kanten af arbejdsemnet, brænderkontakten aktiveres igen eller hvis en af systemets indgrebsanordninger aktiveres.

3. TÆND SLUK Kontakt

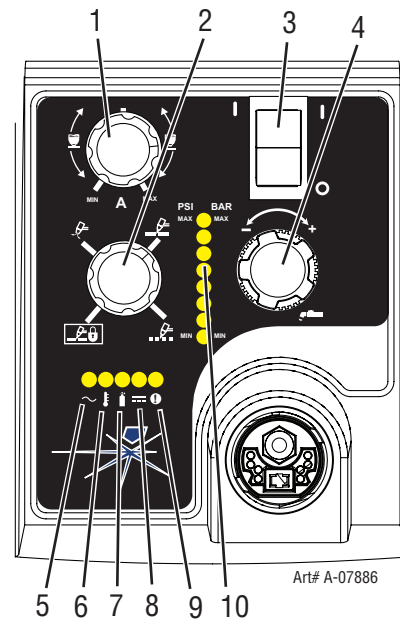
 **TÆND /SLUK** Kontakt styrer strømforsyning til indgangsstrøm til strømforsyningen. Op er ON, ned er OFF.

4. Luft-/gastrykstyring

 Tryk Kontrol er benyttet i "SET" tilstand for justering af luft/gas tryk. Træk grebet ud for at justere og skub ind for at låse.

5. AC-lampe

Vedvarende lys indikerer at strømforsyningen er klar. En blinkende lampe indikerer, at enheden er i låst sikkerhedstilstand. Slå enheden FRA, afbryd eller slå indgangsstrømmen FRA, ret fejlen og genstart enheden. Se afsnit 5 for yderligere oplysninger.



6. Temperaturindikator

Lampe er normalt SLUKKET. Lampe er TÆNDT, når intern temperatur overstiger normale grænser. Lad enheden køle af, inden arbejdet genoptages.

7. Gaslampe

Lampe er TÆNDT, når minimum indløbsgastryk til aktivering af strømforsyning er til stede. Minimum tryk for betjening af strømforsyning er ikke tiltrækkelig for betjening af brænder.

8. Jævnstrømslampe

Lampe er TÆNDT, når DC-udgangskredsløb er aktivt.

9. Fejllampe

Lampe er TÆNDT, når fejlkredsløbet er aktivt. Se afsnit 5 for forklaring af fejllamper.

ESAB CUTMASTER 120

10. Trykindikator

PSI	BAR
MAX	MAX
90	6.3
85	5.9
80	5.5
75	5.2
70	4.8
65	4.5
MIN	MIN

Art # A-08170

Indikatorer vil lyse op i henhold til det tryk, der er indstillet via Tryk Kontrol Knappen (nummer 4).

4.02 Forberedelser til betjening

Ved starten af hver driftssession:



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, før tilslutning eller frakobling af strømforsyning, brænderdele eller brænder og samlinger.

Brænderdele valg

Kontrollér brænderen for korrekt montering og passende brænderdele. The Brænderdele must correspond with the type of DRIFT, and with the Strømstyrke output of this Strømforsyning (120 amps maximum). Se Afsnit 4T.07 og følgende for brænderdeleudvælgelse.

Brænderforbindelse

Kontrollér, at brænderen er tilsluttet korrekt. Kun ESAB model SL100 / Manuel eller SL100 / Mekaniske Brændere kan forbindes til denne strømforsyning. Se afsnit 3T i denne manual.

Kontrollér primær strømforsyningskilde

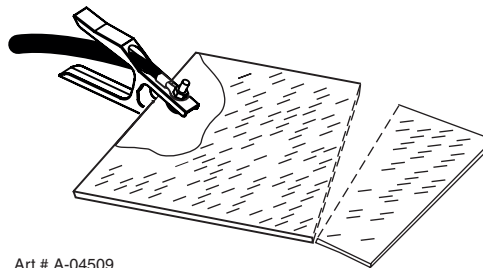
1. Kontrollér strømkilden for korrekt indgangsspænding. Sørg for at strømforsyningskilden opfylder strømforsyningskravene for apparatet ifølge Afsnit 2, Specifikationer.
2. Tilslut netkablet (eller sluk for hovedafbryderen) for at forsyne systemet med strøm.

Luftkilde

Sørg for, at kilden opfylder kravene (se afsnit 2). Kontrollér tilslutningerne, og tænd for luftforsyningen.

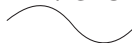
Tilslut svejsekablet


Spænd svejsekablet fast til emnet eller skærebordet. Området skal være frit for olie, maling og rust. Tilslut den kun til hoveddelen af emnet; tilslut den ikke til den del, der skal skæres af.



Art # A-04509

Strøm TÆNDT

Placer Strømforsyning TÆNDT / SLUKKET kontakt til TÆNDT (op) position.  AC-lampen

tændes.  Gaslampen tændes, hvis der er tilstrækkeligt gastryk til strømforsyningens drift, og blæseren tændes.

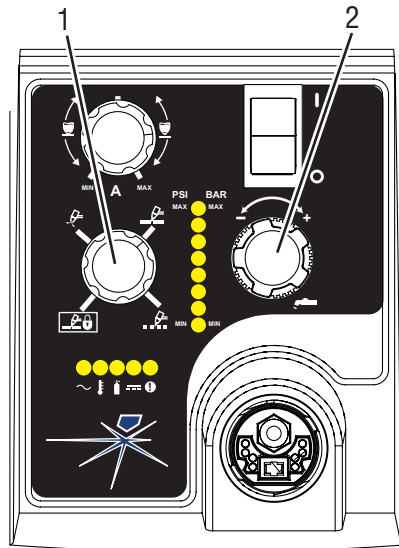


BEMÆRK!

Minimum tryk for betjening af strømforsyning er ikke tiltrækkelig for betjening af brænder. Kølerne slås TIL, så snart enheden er slået til. Blæseren slukkes, når enheden har været inaktiv i 10 minutter. Kølerne vil starte, så snart brænderkontakten (start-signal) er aktiveret, eller hvis enheden er slukket og derefter tændes igen. Hvis en overophedning opstår, vil blæseren fortsætte med at køre, så længe overophedningen varer, og i en periode på 10 minutter, efter problemet er blevet afhjulpet.

Indstil driftstryk.

1. Placer strømforsynings funktionsbetjeningsskappen til KLAR position.  Gas vil strømme.
2. For afstandsskæring justeres gastrykket til 70-85 psi / 4,8-5,9 bar (LED-lamper i midten af kontrolpanelet). Se afstandstykket skema for trykindstillingsdetaljer.



Art# A-07946

2. Sæt strømmen til den ønskede ampere med knappen til udgangsstrømkontrol.

Skæree opgave

Når brænderen forlader arbejdsobjektet under skæringsprocessen med funktionskontrol knappen i RUN, vil der være en kort forsinkelse ved genstart af pilotbuen. Med knappen i HURTIG AUTO GENSTART, når brænderen forlader arbejdsobjektet starter pilotbuen øjeblikkelig, og skærebuen starter øjeblikkelig, når pilotbuen rører arbejdsobjektet. (Benyt "HURTIG AUTO GENSTART" når der skæres i udvidet metal eller gitre, eller udhulning eller trimning når en uforstyrret genstart er ønsket.). Med knappen i LÅS-position opretholdes hovedskæring-slys-buen, når brænderkontakten slippes.

Typiske skærehastigheder

Skærehastigheder varierer afhængigt af brænderens udgangsstrømstyrke, typen af materiale og operatørens færdigheder. Se Afsnit 4T.08 og følgende for nærmere detaljer.

Udgangstrømstilling eller skærehastigheder kan reduceres for at tillade langsommere skæring, når du følger en linje, eller ved hjælp af en skabelon eller skæreskinne mens du stadig producerer skæringer af fremragende kvalitet.

AFSTANDSSTYKKE		
ESAB Cutmaster® 120 Gastrykindstillinger		
Elektrodelængde	SL100 (Håndbrænder)	SL100 (Mekanisk brænder) SL 100 SV (Automatisk brænder)
	Op til 50' (7,6 m)	75 psi 5,2 bar
Hver ekstra 25' (7,6 m)	Tilføj 5 psi, 0,4 bar	Tilføj 5 psi, 0,4 bar

3. For trækskæring justeres gastrykket til 75-95 psi / 5,2-6,5 bar (LED-lamper i midten af kontrolpanelet). Se træk-skærings-skema for trykindstillings detaljer.

TRÆK (60 ampere eller mindre)	
ESAB Cutmaster® 120 Gastrykindstillinger	
Elektrodelængde	SL100 (Håndbrænder)
Op til 25' (7,6m)	80 psi 5,5 bar
Hver ekstra 25' (7,6 m)	Tilføj 5 psi, 0,4 bar

Efterstrøm

Udløs kontakten, der stopper skæringsbuen. Gasstrøm fortsætter i ca. 20 sekunder. Hvis brugeren trækker aftrækkerudløseren bagud og trykker på udløseren under efterstrømsgas, starter tændbuen. Hovedelektroden overføres til arbejdsobjektet, hvis brænderens spids er indenfor overførings afstand til arbejdsobjektet.

Sluk.

Skru ON/OFF knappen til OFF (ned).
Alle strømforsyningslamper slukkes. Træk input strømkablet ud eller afbryd input strøm. Strøm er fjernet fra systemet

Vælg niveau for strøm

1. Placer funktionsbetjeningsknappen i en af de tre arbejdsstillinger tilgængelige: **RUN** , **HURTIG AUTO GENSTART** Eller **LÅS** . Gasstrøm stopper.

Denne side er med vilje efterladt tom.

AFSNIT 4 BRÆNDER: BETJENING

4T.01 Brænderdele valg

Den opgavetype, der skal udføres, bestemmer hvilke brænderdele, der skal anvendes.

Driftstype: Trækskæring, afstandsskæring eller fugning

Brænderdele: Svejseskop, skærespids, elektrode og startpatron



BEMÆRK!

Se Afsnit 4T.07 og følgende for yderligere oplysninger om brænderdele.

Skift brænderens dele til en anden funktion som følger:



ADVARSEL

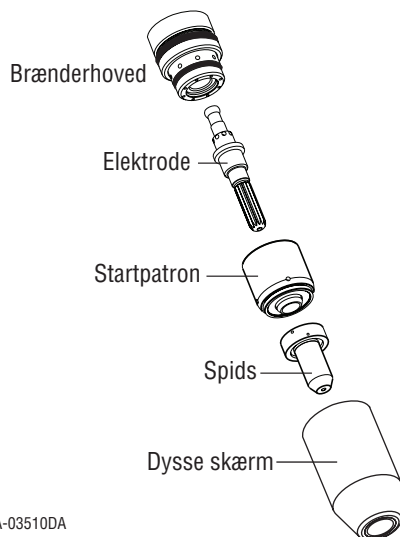
Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, før tilslutning eller frakobling af strømforsyning, brænderdele eller brænder og samlinger.



BEMÆRK!

Dysen sikrer placeringen af spidsen og startpatronen. Anbring brænderen med svejseskoppen opad for at forhindre disse dele i at falde ud, når koppen er fjernet.

1. Skru dysemonteringen af og fjern den fra brænderen.
2. Fjern elektroden ved at trække den direkte ud af brænderhovedet.



A-03510DA

Brænderdele (svejsedyse & gaskop vist)

3. Installer reserveelektroden ved at skubbe den lige ind i brænderhovedet, indtil den klikker på plads.

4. Installer startbeholderen og den ønskede spids i brænderhovedet.
5. Spænd svejseskærmcylinderens samling ved håndkraft, indtil den sidder sikkert fast på brænderhovedet. Hvis du mærker modstand, når du installerer cylinderen, skal du kontrollere samlingerne, før du fortsætter.

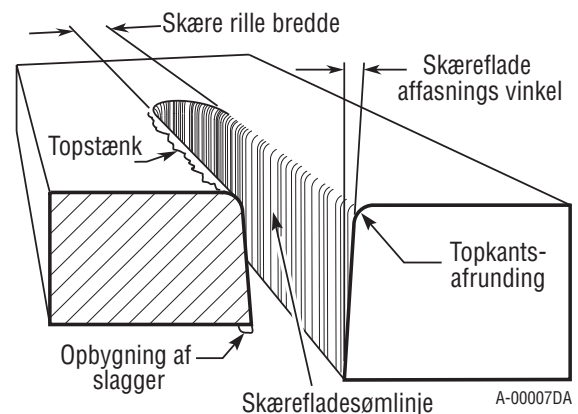
4T.02 Skærekvalitet



BEMÆRK!

Snittets kvalitet er meget afhængig af opsætning og parametre såsom brænderafstand, ligestilling med emnet, skærehastighed, gstryk og operatørens færdigheder.

Snittets kvalitetskrav varierer afhængigt af anvendelsesformålet. F.eks. kan nitridophobning og skærpningsvinkel være vigtige faktorer, når overfladen skal svejdes efter opskæring. Slaggefri skæring er vigtigt, hvis der ønskes en høj skærekvalitet, for at undgå efterfølgende rengøring. Følgende skæringskvalitets karakteristika er illustreret i de følgende figurer:



Snittets kvalitetsegenskaber

Snitflade

Den ønskede eller specificerede tilstand (glat eller rug) på overfladen af skæringen.

Nitrat ophobning

Nitratflejringer kan efterlades på overfladen af udskæringen, når nitrogen er til stede i plasma-gasstrømmen. Disse opbygninger kan skabe vanskeligheder, hvis materialet skal svejdes efter skæreprocessen.

ESAB CUTMASTER 120

Skærpningsvinkel

Vinklen mellem overfladen af afskæringskanten og fladt vinkelret til overfladen af pladen. Et perfekt vinkelret snit ville resultere i en 0° skærpningsvinkel.

Top – Kantafrunding

Afrunding på toppen af kanten af en skæring, som følge af slid fra den initiale kontakt fra plasmabuen på arbejds-elementet.

Ophobning af bundslag

Flydende materiale, som ikke er blevet blæst ud af skæreamrådet og størkner igen på pladen. Overdreven slaggedannelse kan kræve rengøring efter skæring.

Skærerillebredde

Bredden af snittet (eller bredden af fjernet material ved afskæring).

Top stænk (slagter)

Top stænk eller slagter på toppen af snittet på grund af langsom bevægelsehastighed, overdreven skæringshøjde, eller spids, hvis åbning er blevet aflang.

4T.03 Generelle skæringsoplysninger



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, inden du skiller strømforsyningen, brænder eller brænderkabler ad. Gennemgå ofte de vigtige sikkerhedsforskrifter på forsiden af denne vejledning. Sørg for, at operatøren er udstyret med ordentlige handsker, korrekt sikkerhedsbeklædning og høreværn. Sørg for at ingen del af operatørens krop kommer i kontakt med emnet når brænderen er aktiveret.



FORSIGTIG

Gnister fra skæreprcessen kan skade malet, belagt eller andre overflader såsom glas, plastik og metal.



BEMÆRK!

Håndter brænderkabler med omhu og beskytte dem mod beskadigelse.

Lodsning

Lodsning er hårdere ved deles levetid end den faktiske skæring, fordi pilotlys-buen er rettet fra elektroden til spidsen i stedet for et emne. Når muligt, undgå overdreven pilotbue tid for at forbedre levetiden af delene.

Brænder afstandstykke

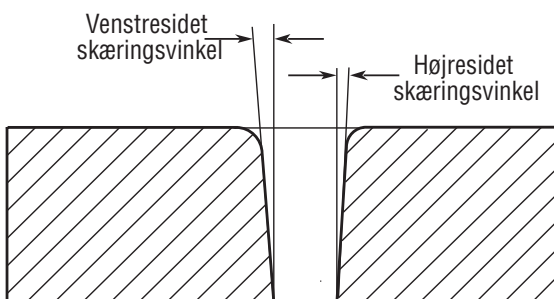
Forkert afstand (afstand mellem brænderspids og emne) kan indvirke på spidsens levetid og også på svejdeskærmcylinderens levetid. Afstandsstykke kan også påvirke skråsnitsvinklen betydeligt. At reducere afstandstykke vil generelt resultere i en mere kvadratisk skæring.

Kantstart

For kantstart holdes brænderen vinkelret på emnet med forenden af spidsen nær (ikke røre) kanten af emnet på det punkt, hvor snittet skal påbegyndes. Når der startes på en kant af en plade, bør der ikke holdes en pause ved kanten og derved tvinge buen til at nå kanten af metallet. Aktiver skærellys-buen så hurtigt som muligt.

Snitretning

I brænderne hvirvler plasmagasstrømmen, når den forlader brænderen for at opretholde en jævn gas-søjle. Denne hvirvel effekt resulterer i en side af snittet er mere firkantet end den anden. Når der kigges i bevægelsesretningen, vil den højre side af skæringen være mere kvadratisk end den venstre.

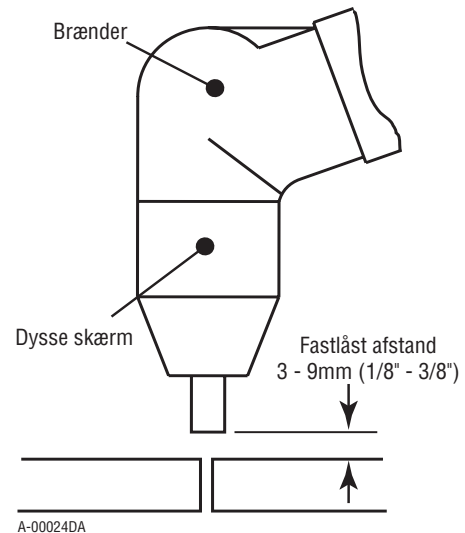


Sidekarakteristik af skæring.

For at lave et firkantet snit langs en indre diameter af en cirkel, bør brænderen bevæge sig imod uret i en cirkel. For at bibeholde en firkantet kant langs den ydre diameter, bør brænderen bevæge sig i retning med uret.

Slagger

Når slagger er tilstede på kulstof stål er det normal benævnt som enten "højhastighed, langsom hastighed eller top slagger". Slagger oven på pladen forårsages typisk af for stor afstand mellem brænder og plade. Topslugger er normalt meget let at fjerne og kan ofte tørres af med en svejsehandske. Slagger fra svejsning ved langsom hastighed forekommer typisk på pladens nederste kant. Det kan variere fra en let til en tung perle, men det klæber ikke godt fast til skærekanten og det kan nemt skræbes af. Slagger fra svejsning ved høj hastighed danner normalt en smal svejsesøm langs bunden af snitkanten, som er meget vanskelig at fjerne. Når der skæres i vanskeligt stål, er det nogle gange anbefalelsesværdigt at reducere skærehastigheden til at producere "langsom hastigheds slagger". Enhver resulterende efterbehandling kan opnås ved skrabning, ikke slibning.



Afstandstykke afstand

4T.04 Betjening af håndbrænder

Afstandstykkeskæring med håndbrænder



BEMÆRK!

For at opnå den bedste ydelse og levetid på delene skal du altid bruge de rigtige dele til den pågældende type opgave.

1. Brænderen kan holdes behageligt med en hand eller stabiliseres med to hænder. Placer hånden til at trykke på udløseren på brænderhåndtaget. Med en håndbrænder, kan hånden placeres tæt på brænderhovedet for maksimal kontrol eller tæt på enden for maksimal beskyttelse mod varme. Vælg den holdeteknik, der føles mest komfortabel og giver god kontrol og bevægelse.

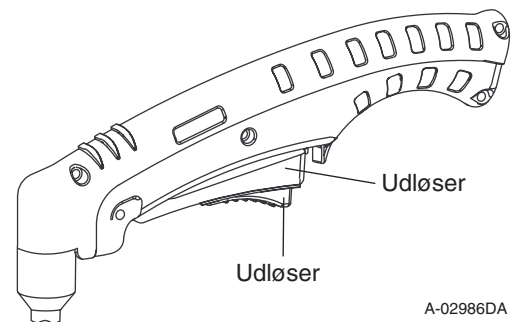


BEMÆRK!

Spidsen bør aldrig røre arbejdsobjektet, med undtagelse af trækskæring.

2. Afhængigt af skæreopgaven, så gør et af følgende:
 - a. For **kantstart** holdes brænderen vinkelret på emnet med forenden af spidsen nær (ikke røre) kanten af emnet på det punkt, hvor snittet skal påbegyndes.
 - b. For **afstandsskæring** holdes brænderen 1/8 - 3/8 (3-9 mm) fra emnet som vist nedenfor.

3. Hold brænderen væk fra kroppen.
4. Skub aftrækkersikringen mod bagenden af brændergrebet, samtidig med at du trykker på aftrækkeren. Pilotbuen vil starte.



A-02986DA

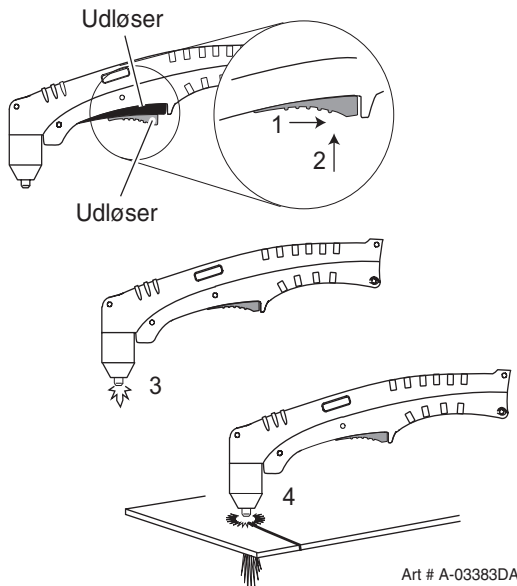
5. Placer brænderen inden for overførselsafstand af emnet. Hovedelektroden vil overføres til genstanden og elektroden vil slukkes.



BEMÆRK!

Gas før- og eftertryk er et karakteristika af strømforsyningen og ikke en funktion af brænderen.

ESAB CUTMASTER 120



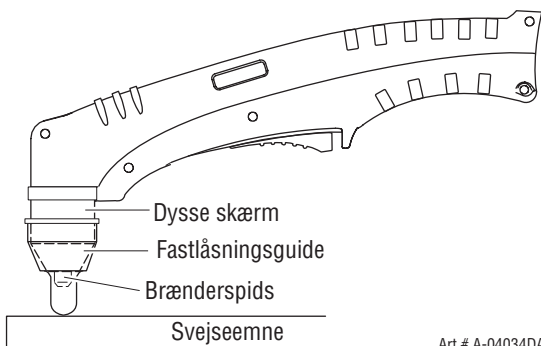
6. Skær normalt. Slip blot aftrækkeren for at stoppe med at skære.
7. Følg normalt anbefalede skæremetoder, som beskrevet i strømforsyningens betjeningsvejledning.



BEMÆRK!

Når dysen er korrekt installeret, vil der være et mellemrum mellem dysen og brænderhåndtaget. Gas strømmer gennem dette hul som en del af normal drift. Forsøg ikke at tvinge svejseværkscylindren på plads for at lukke dette hul. At tvinge svejseværkscylindren mod brænderhovedet eller brænderens håndtag kan beskadige komponenterne.

8. Installer afstandsguiden ved at skyde den fast på brænderens svejseværkscylinder for at opnå en fast afstand til emnet. Installer guiden med benene på hver side af svejseværkscylindren for at opretholde et godt udsyn til skærebuen. Placer benene på afstandsguiden ind mod emnet under skæring.



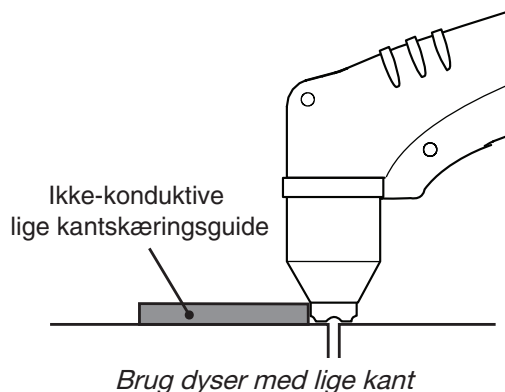
Svejsekop med lige kant

Svejsekoppen kan bruges med en ikke-ledende lige kant, for at lave lige skæringer med hånden.



ADVARSEL

Den lige kant skal være ikke-ledende.



Kronesvejseskoppen fungerer bedst, når der skæres 3/16 tommer (4,7 mm) solidt metal med relativt glat overflade.

Trækskæring med en håndbrænder

Trækskæring virker bedst på metal med en tykkelse på 1/4 "(6 mm) eller mindre.

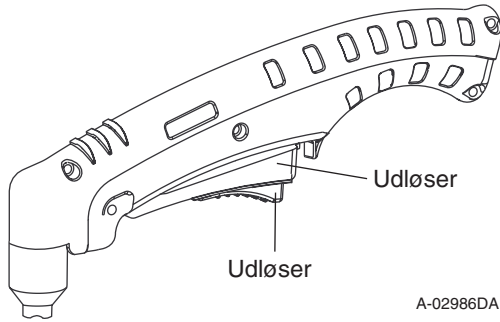


BEMÆRK!

Trækskæring kan kun udføres ved 60 amperer eller mindre. For at opnå den bedste ydelse og levetid på delene skal du altid bruge de rigtige dele til den pågældende type opgave.

1. Installer mundstykket og indstil udgangsstrømmen.
2. Brænderen kan holdes behageligt med en hand eller stabiliseres med to hænder. Placer hånden til at trykke på udløseren på brænderhåndtaget. Med en håndbrænder, kan hånden placeres tæt på brænderhovedet for maksimal kontrol eller tæt på enden for maksimal beskyttelse mod varme. Vælg den holdeteknik, der føles mest komfortabel og giver god kontrol og bevægelse.
3. Hold brænderen i kontakt med emnet mens der skæres.
4. Hold brænderen væk fra kroppen.
5. Skub aftrækkersikringen mod bagenden af brændergrebet, samtidig med at du trykker på aftrækkeren. Pilotbuen vil starte.

Gennembore med håndbrænder



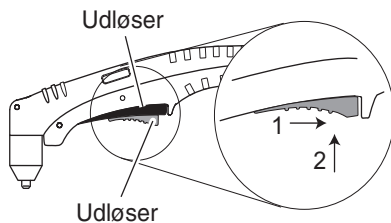
A-02986DA

- Placer brænderen inden for overførselsafstand af emnet. Hovedelektroden vil overføres til genstanden og elektroden vil slukkes.

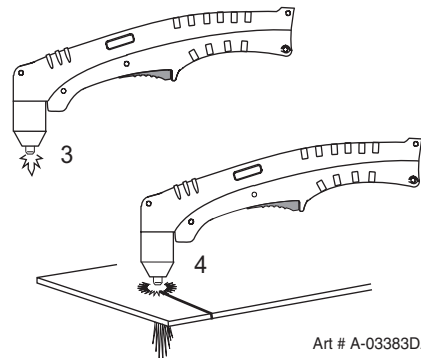


BEMÆRK!

Gas før- og eftertryk er et karakteristika af strømforsyningen og ikke en funktion af brænderen.



Udløser



Art # A-03383DA

- Skær normalt. Slip blot aftrækkeren for at stoppe med at skære.
- Følg normalt anbefalede skæremetoder, som beskrevet i strømforsyningens betjeningsvejledning.



BEMÆRK!

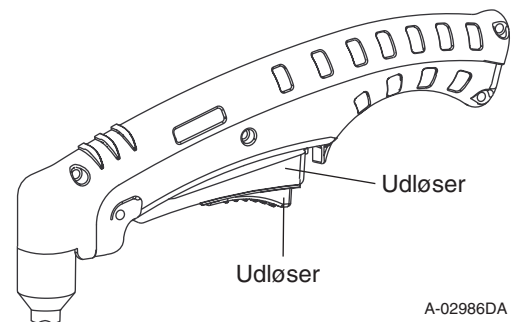
Når dysen er korrekt installeret, vil der være et mellemrum mellem dysen og og brænderhåndtaget. Gas strømmer gennem dette hul som en del af normal drift. Forsøg ikke at tvinge svejdeskærmcylinderen på plads for at lukke dette hul. At tvinge svejdeskærmcylinderen mod brænderhovedet eller brænderens håndtag kan beskadige komponenterne.



BEMÆRK!

Spidsen bør aldrig røre arbejdsobjektet, med undtagelse af trækskæring.

- Vinkl brænderen forsigtigt for at lede bagslagspartikler væk fra brænderspidsen (og operatøren) snarere end direkte tilbage i den, indtil der er skåret igennem emnet.
- Skær et hul uden for skærelinjen i en del af det uønskede metal, og fortsæt derefter snittet på linjen. Hold brænderen vinkelret på emnet efter snittet er færdigt.
- Hold brænderen væk fra kroppen.
- Skub aftrækkersikringen mod bagenden af brændergrebet, samtidig med at du trykker på aftrækkeren. Pilotbuen vil starte.



A-02986DA

- Placer brænderen inden for overførselsafstand af emnet. Hovedelektroden vil overføres til genstanden og elektroden vil slukkes.



BEMÆRK!

Gas før- og eftertryk er et karakteristika af strømforsyningen og ikke en funktion af brænderen.

Når dysen er korrekt installeret, vil der være et mellemrum mellem dysen og og brænderhåndtaget. Gas strømmer gennem dette hul som en del af normal drift. Forsøg ikke at tvinge svejdeskærmcylinderen på plads for at lukke dette hul. At tvinge svejdeskærmcylinderen mod brænderhovedet eller brænderens håndtag kan beskadige komponenterne.

ESAB CUTMASTER 120

7. Fjern sprøjt og stænk fra svejsekærmcylinder og mundstykke så hurtigt som muligt. Ved at sprøjte svejsekoppen med anti-sprøjt, kan mængden af skala denne klæber til minimeres.

Skærehastighed afhænger af materiale, tykkelse og operatørens evne til præcist at følge den ønskede skærelinje. Følgende faktorer har muligvis indflydelse på system præstation.

- Brænderdele slid
- Luftkvalitet
- Forsyningsspændingsvariationer
- Brænder afstandstykke højde
- Korrekt arbejdskabelforbindelse

4T.05 Gouging



ADVARSEL

Sørg for, at operatøren er udstyret med ordentlige handsker, korrekt sikkerhedsbeklædning og høreværn, og at alle sikkerhedsforanstaltninger anført i begyndelsen af denne vejledning er udført. Sørg for at ingen del af operatørens krop kommer i kontakt med emnet når brænderen er aktiveret.

Afbryd hovedstrømforsyningen til systemet, før du skiller brænder, kabler eller strømforsyning ad.



FORSIGTIG

Gnister fra plasmafugning kan skade malet, belagt eller andre overflader såsom glas, plastik og metal.

Kontrollér brænderens dele. Brænderdele skal passe til type af brug. Se afsnit 4T.07, Brænderdeleudvælgelse for detaljer.

Fugningsparametre

Fugningsydelse afhænger af en række parametre, såsom brænderens kørehastighed, nuværende niveau, elektrodens vinkel (vinklen mellem brænder og emne) og afstanden mellem brænder og emne (afstand)



FORSIGTIG

Berøring af arbejdsoverfladen med brænderspidsen eller dyse vil resultere i overdreven slid på disse dele.

Brænderhastighed.



BEMÆRK!

Se bilagssider for supplerende oplysninger i relation til den strømforsyning, der anvendes.

Optimal brænder kørehastighed afhænger af aktuel indstilling, ledningsvinkel og driftsform (hånd eller maskinebrænder).

Aktuel indstilling

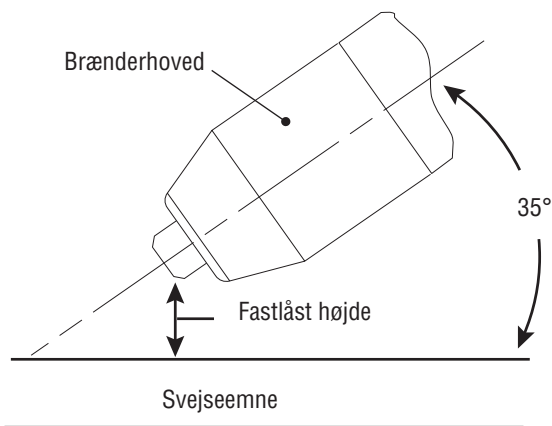
Aktuelle indstillinger afhænger af brænderens kørehastighed, driftsmetoden (hånd- eller maskinebrænder) og mængden af materiale, der skal fjernes.

Trykindstilling

Selvom indstillingen er inden for det specificerede interval, kan det blive nødvendigt at reducere trykket, hvis brænderen ikke leder rigtigt.

Elektrodevinkel

Vinklen mellem brænderen og emnet er afhængig af udgangsstrømmens aktuelle indstilling og brænderens hastighed. Den anbefalede svejsevinkel er 35°. Ved en forspringsvinkel over 45° blæses det smeltede metal ikke ud af fugen og kan blæses tilbage på brænderen. Hvis elektrodens vinkel er for lille (mindre end 35°), er det muligt, at der fjernes mindre materiale, hvilket kræver flere gennemløb. Til visse anvendelsesformål, f.eks. fjernelse af svejseømme eller arbejde med letmetal, kan dette være at foretrække.



A-00941DA

Fugningsvinkel og -afstand

Afstandestykke afstand

Afstanden mellem spidsen og arbejdsobjektet har indflydelse på udhulings kvaliteten og dybden. Afstandsstykke afstand på 1/8 – 1/4 tomt (3 – 6 mm) giver en glat, ensartet fjernelse af metal. Mindre afstandsstykke kan resultere i afskæring i stedet for fugning. Afstandsstykke afstande, der er større

end ¼ tomme (6mm) kan medføre minimal fjernelse eller tab af overført hovedbue.

Ophobning af slagger

Slagger skabt af fugning på materialer såsom kulstof og rustfrit stål, nikkel og stållegeringer, kan for det meste nemt fjernes. Slagger blokerer ikke fugeprocessen, hvis det ophobes på siden af fugestien. Dog kan slaggeophobning forårsage uregelmæssigheder og uens metalfjernelse, hvis der opbygges store mængder af materiale foran buen. Ophobningen er oftest et resultat af forkert hastighed, bly vinkel, eller højde på afstandsstykket.

4T.06 Mekaniseret brænderstyring

Skæring med mekanisk brænder

Den mekaniske brænder kan aktiveres med fjernbetjening eller ved fjernstyring så som CNC.

1. For at starte afskæringen af pladekanten, placer centret af brænderen langs kanten af pladen.

Bevægelsehastighed.

Korrekt kørehastighed er indikeret ved sporet af den bue, som ses under pladen. Buen kan være en af følgende:

1. Lige bue

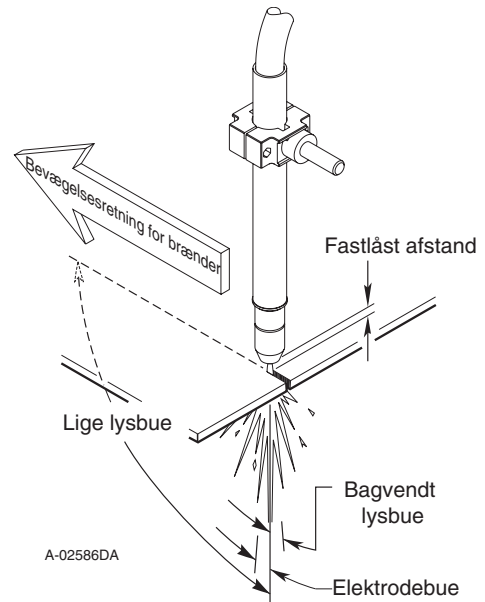
En lige bue er vinkelret på emnets overflade. Denne bue er generelt anbefalet for den bedste skæring ved benyttelse af luft plasma på rustfrit stål eller aluminium.

2. Elektrodebue

Elektroden holdes i den samme retning som brænderen bevæges. En fem graders lysbue anbefales generelt for plasmaflammeskæring af blødt stål.

3. Bagkant of bue

Bagsiden af buen er modsatrettet af brænderens bevægelsestretning.



Mekaniseret brænderstyring

For at opnå en optimal, glat overfladekvalitet bør kørehastigheden indstilles således, at kun den forreste kant af buesøjlen producerer snittet. Hvis hastigheden er for lav, vil der forekomme en ujævn skæreflade, da buen flytter sig fra side til side for at søge efter en materialeovergang.

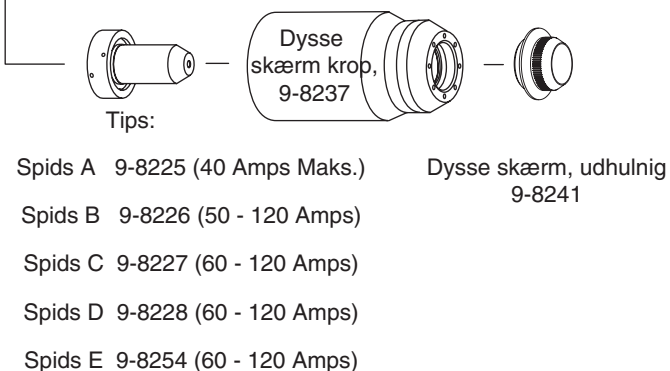
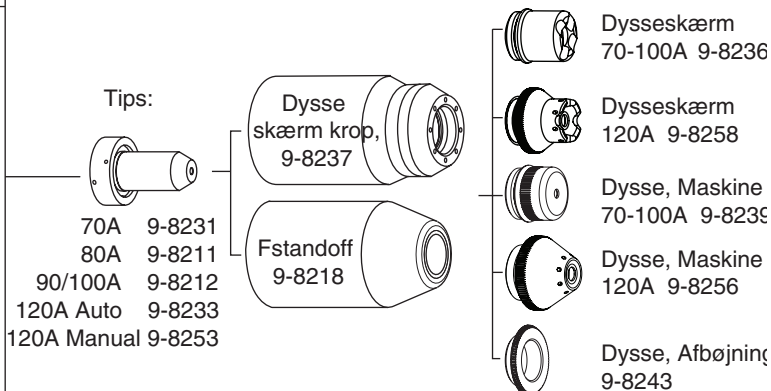
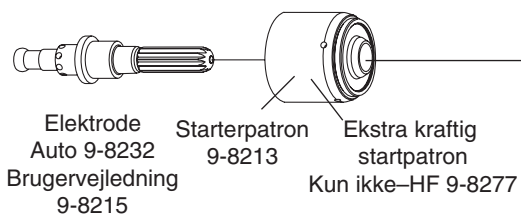
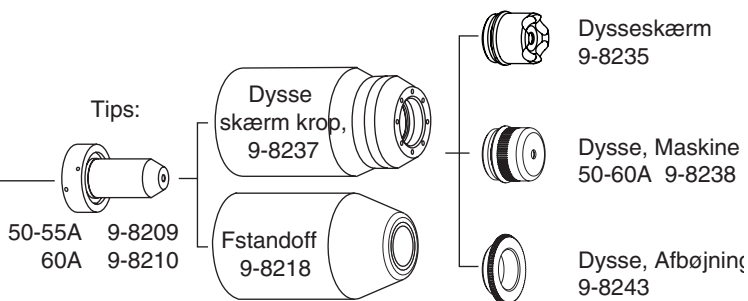
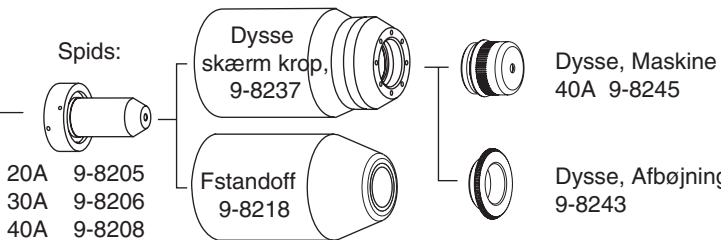
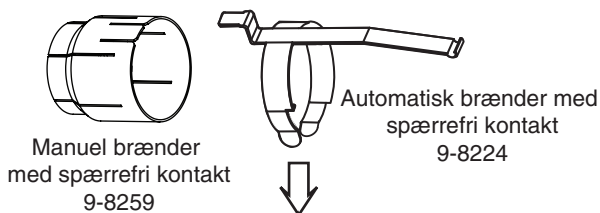
Bevægelsehastighed har også indflydelse på vinklen af snittet. Når der skæres en cirkel eller rundt om et hjørne, vil nedsættelse af bevægelsehastigheden resultere i en firkantet skæring. Strømforsyningsens output bør også reduceres. Se den relevante kontrolmodul betjeningsvejledning til enhver Corner bremsnings justeringer, der måtte være nødvendige.

Gennembore med maskinbrænder

For at gennembore med en maskinbrænder, bør buen starte med brænderen placeret så højt som muligt over fladen for at tillade buen at overføre og gennembore. Denne fastlåste stilling hjælper med at forhindre smeltet metal i at blive blæst tilbage til forenden af brænderen.

Når der benyttes en skæremaskine, vil en borings- eller hvile tid være nødvendig. Brænder bevægelse bør ikke ske før buen trænger gennem bunden af pladen. Når bevægelsen påbegyndes, bør brænderens emneafstand reduceres til den anbefalede afstand på 1/8 - 1/4 tomme (3-6 mm) for optimal hastighed og skæringskvalitet. Fjern sprøjt og stænk fra svejseskærmcylinder og mundstykke så hurtigt som muligt. Ved at dykke eller sprøjte svejseskoppen med anti-sprøjt, kan mængden af skala denne klæber til minimeres.

4T.07 Deludvælgelse til SL100 brændeskæring



Art # A-08066DA

4T.08 Anbefalede skærehastigheder til SL100 brænder med uskærmet spids

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,036	0,9	9-8208	104	40	340	8,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	108	40	250	6,35	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	108	40	190	4,83	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	110	40	105	2,67	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	113	40	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	111	40	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	124	40	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	123	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	137	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,036	0,9	9-8208	103	40	355	9,02	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	98	40	310	7,87	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	98	40	240	6,10	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	100	40	125	3,18	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	120	40	30	0,76	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	124	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	122	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	126	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,032	0,8	9-8208	110	40	440	11,18	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	109	40	350	8,89	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	112	40	250	6,35	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	112	40	200	5,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	118	40	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	120	40	98	2,49	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	123	40	50	1,27	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	134	40	16	0,41	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Brændertype: SL100 med uskærmet spids								Materialetype: Blødt stål							
Plasma gastype: Luft								Sekundær gastype: Enkel gasbrænder							
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	290	7,37	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,19	4,8
0,075	1,9	9-8210	120	60	285	7,24	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8210	120	60	180	4,57	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8210	119	60	170	4,32	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8210	121	60	100	2,54	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8210	119	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8210	124	60	50	1,27	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8210	126	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8210	127	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	134	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	140	60	6	0,15	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids								Materialetype: Rustfrit stål							
Plasma gastype: Luft								Sekundær gastype: Enkel gasbrænder							
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,06	1,5	9-8210	119	60	350	8,91	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	300	7,64	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	123	60	150	3,82	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	125	3,18	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	122	60	90	2,29	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	120	60	65	1,65	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	130	60	30	0,76	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	132	60	21	0,53	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	130	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	12	0,31	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids								Materialetype: Aluminium							
Plasma gastype: Luft								Sekundær gastype: Enkel gasbrænder							
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,00	0,25	6,4
0,075	1,9	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8210	116	60	250	6,35	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,188	3,4	9-8210	116	60	170	4,32	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8210	132	60	85	2,16	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8210	143	60	30	0,76	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8210	145	60	20	0,51	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	18	0,46	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8211	113	80	320	8,13	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8211	113	80	230	5,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8211	115	80	180	4,57	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8211	114	80	140	3,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8211	114	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8211	117	80	42	1,07	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8211	120	80	33	0,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8211	133	80	22	0,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,19	4,8
0,750	19,1	9-8211	128	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	133	80	10	0,25	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	132	80	9	0,23	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8211	120	80	340	8,64	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8211	120	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,135	3,4	9-8211	120	80	280	7,11	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	140	3,56	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	120	80	100	2,54	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	126	80	50	1,27	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	129	80	28	0,71	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	20	0,51	0,25	6,4	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	143	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	143	80	9	0,23	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	146	80	8	0,20	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,06	1,5	9-8211	120	80	350	8,89	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	124	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	124	80	180	4,57	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	128	80	110	2,79	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	136	80	55	1,40	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	139	80	38	0,97	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	145	80	24	0,61	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	153	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	6	0,15	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8212	110	100	105	2,65	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	117	100	70	1,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	120	100	50	1,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	125	100	35	0,90	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	131	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,250	6,4
1,000	25,4	9-8212	135	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8212	118	100	90	2,30	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,250	6,4
0,375	9,5	9-8212	122	100	55	1,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,8	0,250	6,4
0,500	12,7	9-8212	126	100	30	0,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,250	6,4
0,625	15,9	9-8212	133	100	20	0,50	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,5	0,250	6,4
0,750	19,0	9-8212	138	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	139	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8212	108	100	120	3,05	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	117	100	65	1,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	120	100	45	1,15	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	125	100	30	0,75	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	131	100	25	0,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	140	100	10	0,25	0,190	4,8	65	4,5	120	360	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8253	138	120	150	3,81	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,10	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	140	120	85	2,16	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,30	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	144	120	70	1,78	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,50	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	152	120	45	1,14	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,70	0,25	6,4
0,750	19,0	9-8253	155	120	30	0,76	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,90	0,25	6,4
0,875	22,2	9-8253	160	120	25	0,64	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	164	120	20	0,51	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	12	0,30	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,500	38,1	9-8253	180	120	8	0,20	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8253	135	120	180	4,57	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,20	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	144	120	100	2,54	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	146	120	60	1,52	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	155	120	40	1,02	0,25	6,4	75	5,2	180	360	1,20	0,28	7,0
0,750	19,0	9-8253	164	120	26	0,66	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	164	120	18	0,46	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	9	0,23	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Brændertype: SL100 med uskærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighed (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømning (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8253	142	120	190	4,83	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	145	120	120	3,05	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	151	120	70	1,78	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	162	120	50	1,27	0,25	6,4	75	5,2	180	360	1,00	0,28	7,0
0,750	19,0	9-8253	164	120	34	0,86	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	170	120	20	0,51	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR



BEMÆRK!

* Det viste gasstryk er for brændere med kabellængder på op til 25'/ 7,6 m. Ved 50'/ 15,2 m-kabler se afsnit "Indstil arbejdstryk" på side <?>.

** Total gennemstrømning inkluderer plasma og sekundært Gasstrøm

4T.09 Anbefalede skærehastigheder til SL100 brænder med skærmet spids

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighed (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømning (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,036	0,9	9-8208	114	40	170	4,32	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	120	40	90	2,29	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	121	40	80	2,03	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	122	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	123	40	30	0,76	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	138	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	142	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	152	40	3	0,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,036	0,9	9-8208	109	40	180	4,57	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	105	40	165	4,19	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	115	40	120	3,05	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	120	40	65	1,65	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	130	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	130	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,032	0,8	9-8208	116	40	220	5,59	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	116	40	210	5,33	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	118	40	180	4,57	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	116	40	150	3,81	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	130	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	60	1,52	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	134	40	28	0,71	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	143	40	11	0,28	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8210	124	60	250	6,35	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8210	126	60	237	6,02	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8210	126	60	230	5,84	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8210	128	60	142	3,61	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8210	128	60	125	3,18	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8210	123	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8210	132	60	34	0,86	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8210	137	60	23	0,58	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8210	139	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	156	60	4	0,10	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Brændertype: SL100 med skærmet spids								Materialetype: Rustfrit stål							
Plasma gastype: Luft								Sekundær gastype: Enkel gasbrænder							
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,06	1,5	9-8210	110	60	165	4,19	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	155	3,94	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	115	60	125	3,18	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	80	2,03	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	120	60	75	1,91	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	121	60	60	1,52	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	129	60	28	0,71	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	135	60	17	0,43	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	135	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	10	0,25	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids								Materialetype: Aluminium							
Plasma gastype: Luft								Sekundær gastype: Enkel gasbrænder							
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8210	105	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	110	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	110	60	275	6,99	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	3,4	9-8210	122	60	140	3,56	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	134	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	144	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	145	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	150	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids								Materialetype: Blødt stål							
Plasma gastype: Luft								Sekundær gastype: Enkel gasbrænder							
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8211	128	80	280	7,11	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	126	80	203	5,16	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	128	80	182	4,62	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	128	80	137	3,48	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	131	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	134	80	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8211	136	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8211	145	80	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,2	5,1
0,750	19,1	9-8211	144	80	14	0,36	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	149	80	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,060	1,5	9-8211	110	80	340	8,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	115	80	260	6,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	113	80	250	6,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	114	80	170	4,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	116	80	85	2,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	123	80	45	1,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	133	80	18	0,45	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	16	0,40	0,125	3,2	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	144	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	137	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	140	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,06	1,5	9-8211	115	80	320	8,13	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	120	80	240	6,10	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	165	4,19	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	124	80	100	2,54	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	138	80	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	141	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	150	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	156	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	164	80	6	0,15	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8212	124	100	110	2,80	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	127	100	75	1,90	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	50	1,30	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	136	100	30	0,75	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	140	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	147	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8212	121	100	110	2,80	0,125	3,2	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	125	100	60	1,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	35	0,90	0,150	3,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	137	100	20	0,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	144	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	154	100	8	0,20	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8212	120	100	120	3,05	0,180		65	4,5	105	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	128	100	65	1,65	0,180		65	4,5	105	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	130	100	45	1,15	0,180		65	4,5	105	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	135	100	30	0,75	0,180		65	4,5	105	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	140	100	25	0,65	0,180		65	4,5	105	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	148	100	10	0,25	0,190		65	4,5	105	360	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Blødt stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighet (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømming (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8253	140	120	165	4,19	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	142	120	85	2,16	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	144	120	75	1,91	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,70	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	150	120	50	1,27	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,80	0,20	5,1
0,750	19,0	9-8253	154	120	30	0,76	0,150	3,8	75	5,2	180	360	1,50	0,20	5,1
0,875	22,2	9-8253	158	120	25	0,64	0,150	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	160	120	20	0,51	0,150	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	13	0,33	0,175	4,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,500	38,1	9-8253	176	120	8	0,20	0,175	4,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Rustfrit stål								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighed (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømning (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8253	136	120	180	4,57	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	144	120	100	2,54	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,40	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	149	120	60	1,52	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	153	120	40	1,02	0,15	3,8	75	5,2	180	360	1,20	0,20	5,1
0,750	19,1	9-8253	157	120	30	0,76	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	162	120	20	0,51	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	165	120	10	0,25	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Brændertype: SL100 med skærmet spids							Materialetype: Aluminium								
Plasma gastype: Luft							Sekundær gastype: Enkel gasbrænder								
Tykkelse		Spiss	Utgang	Ampere	Hastighed (per minutt)		FAST AVSTAND		Gasstrykk for plasma		Gjennomstrømning (CFH)		Hull	Høyden av hull	
Tommer	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Ampere)	Tommer	Målere	Tommer	mm	psi*	bar	Plasma	Samlet**	Forsinkelse (Sek)	Tommer	mm
0,250	6,4	9-8253	144	120	190	4,83	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	148	120	120	3,05	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	152	120	75	1,91	0,15	3,8	75	5,2	180	360	0,70	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	162	120	45	1,14	0,15	3,8	75	5,2	180	360	1,00	0,20	5,1
0,750	19,1	9-8253	163	120	35	0,89	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	168	120	20	0,51	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR



BEMÆRK!

* Det viste gastryk er for brændere med kabellængder på op til 25' / 7,6 m. Ved 50' / 15,2 m-kabler se afsnit "Indstil arbejdsstryk" på side <?>.

** Total gennemstrømning inkluderer plasma og sekundært Gasstrøm

PATENTINFORMATION

Plasmaskærebrænder-patenter

De følgende dele er under US og udenlandske patenter:

Katalognr.	Beskrivelse	Patent(er)
9-8215	Elektrode	US Pat nr. 6163008; 6987238 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8213	Beholder	US Pat nr. 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709; D499620; D504142 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8205	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8206	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8207	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8252	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8208	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8209	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8210	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8231	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8211	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8212	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8253	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8225	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8226	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8227	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8228	Spids	US Pat nr. 6774336; 7145099; 6933461 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8241	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D505309 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8243	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D493183 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8235	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D505309 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8236	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D505309 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8237	Svejsekop	US Pat nr. 6914211; D501632; D511633 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8238	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D496951 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8239	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D496951 Andet/Andre patent(er) afventer
9-8244	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D505309 Andet/Andre patent(er) afventer

Katalognr.	Beskrivelse	Patent(er)
9-8245	Svejsehat	US Pat nr. 6914211; D496951 Andet/Andre patent(er) afventer

Følgende dele er også under US licens. Patent nummer (eller Patent nr.) 5, 120, 930 and 5, 132, 512:

Katalognr.	Beskrivelse
9-8235	Svejsehat
9-8236	Svejsehat
9-8237	Svejsekop
9-8238	Svejsehat
9-8239	Svejsehat
9-8244	Svejsehat
9-8245	Svejsehat

Denne side er med vilje efterladt tom.

AFSNIT 5 SYSTEM: VEDLIGEHOOLD

5.01 Generel vedligeholdelse



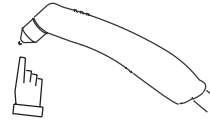
Advarsel!

Afbryd inputstrømforsyningen før vedligeholdelse.

Vedligehold oftere, hvis benyttet under vanskelige forhold.

Hver brug

Efterse brænderspids og elektrode

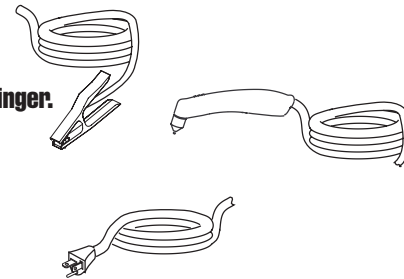


Ugentlig

Efterse brænderspids, elektrode, startpatrone og dysse skræm.

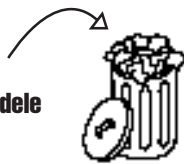


Efterse kabler og ledninger. Udskift efter behov.

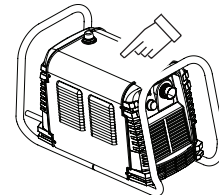


3 Måneder

Udskift alle beskadigede dele

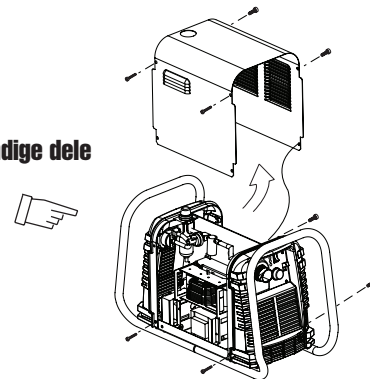


Rens udvendige side of strømforsyning



6 Måneder

Efterse og rengør de indvendige dele



Art # A-07938DA

5.02 Vedligeholdelsesplan



BEMÆRK!

Den egentlige vedligeholdelsesfrekvens skal måske tilpasses miljøet, der arbejdes i.

Daglige driftseftersyn eller hver sjette skæretime:

1. Kontrollér brænderens tilsætningsmaterialer og hjælpestoffer, og udskift disse, hvis de er beskadede eller slidte.
2. Kontrollér plasma, sekundær forsyning og lufttryk/-strøm.
3. Rens plasmagasledning for at fjerne eventuel fugtophobning.

Ugentlig eller hver 30 skæretimer:

1. Kontrollér om blæseren fungerer korrekt og leverer tilstrækkelig luftstrøm.
2. Kontrollér brænderen for revner eller skadede kabler, og udskift om nødvendigt.
3. Kontrollér indgangsstrømkablet for skader og udskift det, om nødvendigt.

Seks måneder eller ved 720 skæretimer

1. Kontrollér in-line-luftfilteret(-træne), og rengør eller udskift efter behov.
2. Kontrollér kabler og slanger for lækager eller revner, og udskift om nødvendigt.
3. Kontrollér alle kontaktpunkter for alvorlige buedannelser eller hulninger, og udskift delene om nødvendigt.
4. Støvsug støv og snavs ud af hele maskinen.



FORSIGTIG

Blæs ikke luft ind i strømforsyningen under rengøring. Hvis der blæses luft ind i enheden, kan metalpartikler forstyrre de følsomme elektriske komponenter og forårsage skade på enheden.

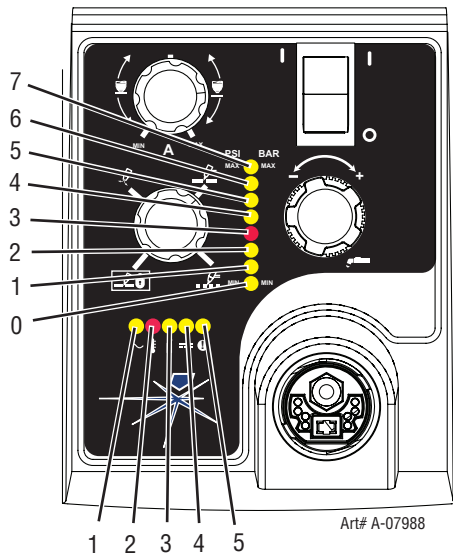
5.03 Typiske fejl

Problem - Symptom	Typiske årsager
Utilstrækkelig gennemtrængning	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skærehastighed er for hurtig. 2. Brænder hælder for meget. 3. Metal for tyk 4. Slidte brænderdele. 5. Skærestrøm for lav. 6. Ingen – Ægte ESAB dele brugt. 7. Forkert gastryk
Hovedlysbue slukker	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skærehastighed er for langsom. 2. Brænder afstandstykke for højt fra arbejdsobjekt. 3. Skærestrøm for høj. 4. Arbejds kabel er afbrudt. 5. Slidte brænderdele. 6. Ingen – Ægte ESAB dele brugt.
Overdreven slaggedannelse	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skærehastighed er for langsom. 2. Brænder afstandstykke for højt fra arbejdsobjekt. 3. Slidte brænderdele. 4. Forkert skærestrøm. 5. Ingen – Ægte ESAB dele brugt. 6. Forkert gastryk
Levetid for dele til kort brænder	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olie eller fugt i luftkilde 2. Overskridelse af systemets specifikationer (materiale for tykt). 3. Overdreven tændbuetid 4. Gastrykket er for lavt. 5. Forkert samlet brænder. 6. Ingen – Ægte ESAB dele brugt.
Svær start	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slidte brænderdele. 2. Ingen – Ægte ESAB dele brugt. 3. Forkert gastryk.

5.04 Fejllampe

Ved første opstart tændes to lamper midlertidigt i 2-3 sekunder for at vise den aktuelle softwareversion.

For at bestemme det første tal, optæl funktions indikatorerne fra venstre til højre, 1 til 5. For at bestemme det andet tal, tæl tryk indikatorerne fra bunden til top, 0 til 7. I eksemplet nedenfor er TEMP-lampen og 75 psi-lamperne TÆNDTE, hvilket indikerer, at versionen er 2.3.



ⓘ Når "Fault" indikatoren er ON eller blinker vil det blive fulgt af et af tryk indikatorlysene afhængig af hvilken fejl der er tale om. Den efterfølgende tabel forklarer hver af fejlene.

Trykindikator	Fejl
Max	Overtryk
90	Intern fejl
85	Kontrollér hjælpestoffer
80	Tilsætningsmaterialer og hjælpestoffer mangler
75	Startfejl
70	Parts in Place
65	Tilført effekt
Min	Under tryk



BEMÆRK!

Fejlforklaringer er angivet i de nedenstående skemaer

5.05 Grundlæggende fejlfinding



ADVARSEL

Der er ekstremt farlige spændinger og strøm niveauer tilstede inden i denne enhed. Forsøg ikke at efterse eller reparere udstyret, medmindre du har modtaget undervisning i måle- og fejlfindingsteknikker i eftersyn af elektroniske komponenter.

Problem - Symptom	Mulig årsag	Anbefalet handling
TÆND /SLUK Kontakt er TÆNDT men vekselstrøm indikator lyser ikke	<ol style="list-style-type: none"> 1. Primær strømafbrøder er i SLUKKET position. 2. Primære sikringer / afbrydere er sprunget eller udløst. 3. Enhedens interne sikring er sprunget 4. Defekt komponent i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skru Primære strøm afbryder til ON. 2. a) Få en sagkyndige person til at kontrollere hovedsikringer/-afbrydere. b) Tilslut enheden til et godkendt, velfungerende hovedstrømsstik 3. a) Udskift sikring. b) Hvis sikringen springer igen, skal du henvende dig til et autoriseret servicecenter med henblik på reparation eller udskiftning. 4. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center.
Fejllampe blinker, 65 PSI-lampe blinker	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forkert indgangsspænding. 2. Problem med primær indgangsspænding 3. Defekt komponent i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollér primær strømforsyningskilde 2. Få en sagkyndige person til at kontrollere hovedspændingen for at sikre, at den opfylder enhedens krav, se afsnit 2.05. 3. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center.
TEMPERATUR-indikator ON. Fejllampe blinker.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftstrøm gennem eller omkring enheden er blokeret. 2. Intermittensen for enheden er overskredet 3. Defekte komponenter i enheden 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se godkendelsesinformation - afsnit 2.04 2. Lad enheden køle af. 3. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center.
GASLAMPE SLUKKET, FEJL- og MIN-tryklamper blinker.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gasforsyning ikke forbundet til enheden. 2. Gasforsyning ikke tændt. 3. Gasforsyningens tryk er for lavt. 4. LUFTRYKSTYRING-Regulator indstillet for lavt. 5. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tilslut gasforsyningen til enheden. 2. Tænd for gasforsyningen. 3. Indstil luftindtagstrykket til enhed 120 psi. 4. Juster Regulator for at indstille lufttryk - se afsnit 4.02. 5. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center.
FEJL og 70 PSI-lamper blinker.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Svejskop løs 2. Brænder er ikke forbundet korrekt til strømforsyningen. 3. Problem i brænder og ledninger PIP kredsløb. 4. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spænd svejseskærmcylinderen ved håndkraft, indtil den sidder sikkert fast. 2. Vær sikker på, at brænder-ATC er ordentligt fastgjort på enheden. 3. Udskift brænder og kabler, eller send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center. 4. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center.
FEJL og 75 PSI-lamper blinker.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Startsignal er aktiveret, når ON/OFF-knappen er sat til ON. 2. Problem i brænderen og ledningsomskifterkredsløb. 3. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Start kan være aktivt for en af følgende: <ul style="list-style-type: none"> • Håndbrænderkontakt holdes lukket • Håndpæretryk holdes lukket • CNC-startsignal er aktivt/lavt Udløs START-signalkilden 2. Udskift brænder og kabler, eller send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center. 3. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center.

Problem - Symptom	Mulig årsag	Anbefalet handling
FEJL og 80 PSI-lamper blinker. Gasstrøm skifter mellem TIL og FRA.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brænderdyse er løs. 2. Brænder spids, elektrode eller startpatron mangler. 3. Brænder starterpatron sidder fast. 4. Åben leder i brændeledninger 5. Problem i brænderen og ledningsomskifterkredsløb. 6. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stram skærm Undgå at overspænde. 2. Sluk for strømforsyningen. Fjern beskyttelsesdæksel. Installer manglende dele. 3. Sluk for strømforsyningen. Skru ned for systemtrykket. Fjern beskyttelsesdæksel, spids og startpatron. Kontrollér, at startbeholderens nedre endebeslag har fri bevægelighed. Udskift hvis beslaget ikke bevæger sig frit. 4. Udskift brænder og kabler, eller send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center. 5. Udskift brænder og kabler, eller send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center. 6. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center
Intet sker når brænderafbryder eller fjernafbryder er slukket (Eller CNC START signal er aktivt), Ingen gasstrøm, Jævnstrøm LED SLUKKET.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problem i brænderen og ledningsomskifterkredsløb (Fjernhængende omskifterkredsløb). 2. CNC-styreenhed giver ikke startsignal. 3. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tag brænder og kabler (fjernbetjent vedhæng) til en autoriseret reparatør. 2. Kontakt producenten af styreenheden. 3. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center
FEJL og 85 PSI-lamper blinker.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Øvre O-ring på brænderhoved er 2. Brænder starterpatron sidder fast. 3. Slidte eller defekte brænderdele. 4. Kortslettet brænder. 5. Midlertidig kortslutning indikeret med 5 blink per sekund. 6. Strømforsyning fejl (normal blinkehastighed) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fjern beskyttelsesdækslet fra brænderen. Tjek placering af øverste tætningsring, og ret til hvis nødvendigt. 2. Sluk for strømforsyningen. Skru ned for systemtrykket. Fjern beskyttelsesdæksel, spids og startpatron. Kontrollér, at startbeholderens nedre endebeslag har fri bevægelighed. Udskift hvis beslaget ikke bevæger sig frit. 3. Kontrollér brænderens tilsætningsmaterialer og hjælpestoffer for skader. Udskift hvis nødvendigt. 4. Udskift brænder og kabler, eller send til reparation hos et autoriseret service center. 5. Udløs brænderkontakten og genaktiver. 6. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center
Ingen Fejl lys TÆNDT, ingen lysbue i brænder.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Send til reparation hos autoriseret service center.
FEJL og 90 PSI-lamper blinker.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Intern fejl 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skru ON/OFF knappen til OFF og derefter tilbage til ON. Hvis det ikke afhjælper problemet, så henvend dig til et autoriseret servicecenter med henblik på reparation.
Pilotlys bue er TÆNDT men skæringsbue vil ikke etableres	<ol style="list-style-type: none"> 1. Arbejdskabel er ikke forbundet til arbejdsobjekt. 2. Arbejdskabel/forbindelse er afbrudt. 3. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tilslut svejsekablet. 2. Udskift arbejdskabel. 3. Send til reparation hos autoriseret service center.
Brænderskæreevne er reduceret	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forkert strømindstilling. 2. Slidte brænderforbrugdele. 3. Dårlig arbejdskabel forbindelse til emne. 4. Brænder flyttet for hurtigt. 5. Overdreven olie eller vand i brænderen. 6. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollér og juster til korrekt indstilling. 2. Kontrollér brænderens tilsætningsmaterialer og hjælpestoffer, og udskift disse efter behov. 3. Kontrollér arbejdsforbindelsen til emnet. 4. Reducer skærehastighed 5. Se "Kontrollér luftkvalitet" i afsnit 3 brænder. 6. Send til reparation hos autoriseret service center.

5.06 Udskiftning af grundlæggende dele af strømforsyning



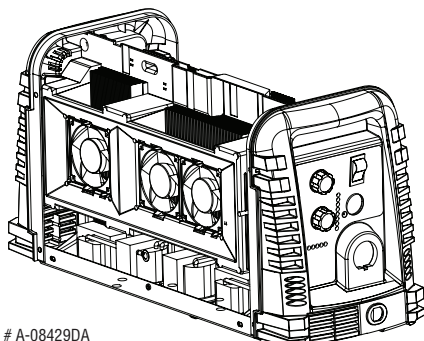
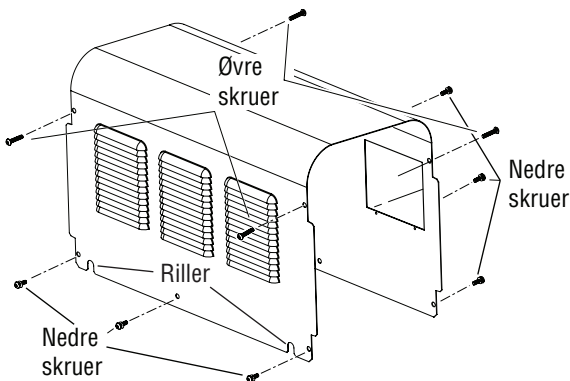
ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen til systemet, før du skiller brænder, kabler eller strømforsyning ad.

Denne sektion beskriver proceduren for basal udskiftning af dele. For mere detaljerede udskiftningsprocedurer for reservedele, henvises der til strømforsyningens servicemanual.

A. Afmontering af dæksel

1. Fjern NOTE-skruer, som fastgør dækslet til hovedsamlingen. Løsn ikke de nedre skruer inde i de udskårne slidser i bunden af dækslet.



Art # A-08429DA

2. Træk forsigtigt dækslet op og væk fra enheden.

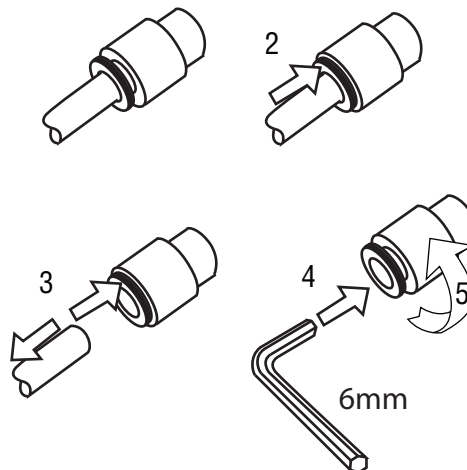
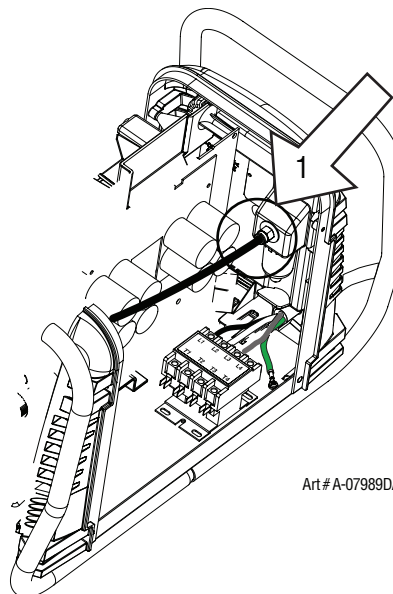
B. Montering af dæksel

1. Tilslut jordledningen, hvis nødvendigt
2. Sæt dækslet på strømforsyningen så kærven i de nederste kanter af dækslet tilkobler de nedre skruer.
3. Stram nedre skruer.
4. Geninstaller og stram de øverste skruer.

C. Reservedel til filterelementsamling

Filterelementsamlingen findes i bagpanelet. For bedre systemydelse bør filterelementet kontrolleres i henhold til vedligeholdelsesplanen (afsnit 5.02) og skal enten rengøres eller udskiftes.

1. Fjern strømmen fra strømforsyningen. Slå gasforsyningen FRA, og lad systemet løbe ud.
2. Fjern systemdækslet. Se "Fjernelse af dæksel" i dette afsnit.
3. Lokaliser den interne luftledning og beslaget fra filterkonstruktionen. Nummer 1 i den følgende illustration.
4. Hold en skruenøgle eller lignende værktøj mod låseringen på filtersamlingens beslag, og træk i slangen for at frigøre den. (Nummer 2 og 3 i den følgende illustration.)



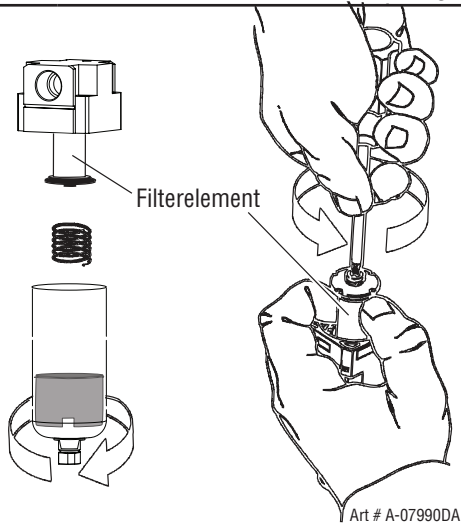
5. Fjern beslaget fra filterelementssamlingen ved at indsætte en 6 mm unbrakonøgle i det interne hexbeslag og drej den mod uret (venstre). Nummer 4 og 5 i den tidligere illustration

6. Frakobl inputkablet fra filterelementsamlingen.
7. Fjern filterelementsamlingen via bagåbningen.



BEMÆRK!

Hvis der blot kræves udskiftning eller rengøring af filterelementet, så se nedenstående illustration for afmontering.



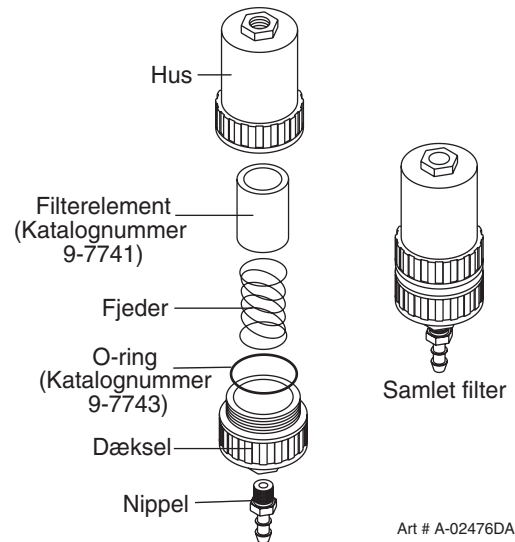
8. Installer den nye eller rengjorte samling ved at udføre følgende procedure i omvendt rækkefølge.
9. Tænd for luftforsyningen og tjek for lækager før placering af låg.

Valgfrit Enkelt – Trin Filterelementudskiftning

Disse instruktioner gælder for strømforsyningen, hvor det valgfrie single-stadie filter er installeret.

Strømforsyningen slukker automatisk når filterdelen er fuldstændig fyldt. Filterelementsamlingen kan fjernes fra huset, tørres og genbruges. Lad elementet tørre i 24 timer. Se afsnit 6, deliste, til udskiftning filterelement katalognummer.

1. Fjern strømmen fra strømforsyning.
2. Slå luftforsyning FRA og lad systemet køle ned, før du afmonterer filter for at skifte filterelementet.
3. Afbryd gasforsyningsslangen.
4. Skru filterdækslet imod uret og fjern det. Filterelementet findes inde i huset.



Valgfrit Enkelt – Trin Filterelementudskiftning

5. Fjern filterelementet fra huset og sæt elementet til side for at tørre.
6. Tør indersiden af afskærmning af, indsæt derefter erstatningsfilterelementet med den åbne side først.
7. Udskift hus på dæksel.
8. Genindsæt gasforsyning.



BEMÆRK!

Hvis enheden lækker mellem hus og dæksel, skal det kontrolleres, om der er rifter eller anden skade på O-ringen.

Valgfrit To Trins Filterelementudskiftning

To-stadie luftfilteret har to Filterelementer. Når filterelementerne bliver snavsede vil strømforsyningen fortsat virke, men skærekvaliteten kan blive uacceptabel. Se afsnit 6, deliste, til udskiftning filterelement katalognummer.

1. Slå den primære indgangsstrøm FRA.
2. Slå luftforsyningen FRA og lad systemet køle ned.

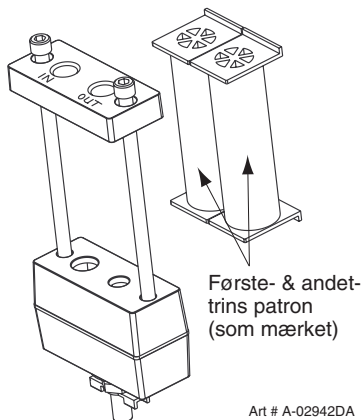
ESAB CUTMASTER 120



ADVARSEL

Sluk altid for lufttilførslen og udluft systemet, før du skiller filtersamlingen ad, da dette kan medføre skader på udstyret.

3. Løsn de to bolte på toppen af filterkonstruktionen nok til at tillade frigang i filter elementerne.
4. Bemærk positionen og placeringen af den gamle filterkonstruktion.
5. Skub de gamle filterelementer ud.



Valgfrit To Trins Filterelementudskiftning

6. Skub erstatningsfilteret ind i filtersamlingen, vendt den samme vej som vist i trin 4 ovenfor.
7. Spænd de to bolte ligeligt, så hver bolt er spændt med 20 - 30 i-lbs (2,3-3,4 Nm). Forkert drejningsmoment kan beskadige pakningen.
8. Øg langsomt luftrykket på samlingen for at tjekke for utætheder.



BEMÆRK!

En mindre luftlækage fra bundbeslaget er normalt.

Dette fuldender erstatningsdel procedurene.

AFSNIT 5 BRÆNDER: VEDLIGEHOOLD

5T.01 Generel vedligeholdelse



BEMÆRK!

Se Forrige "Afsnit 5 System" for almindelige og fejlindikator beskrivelser.

Rengøring af brænderen

Selv hvis der træffes forholdsregler om kun at bruge ren luft i en brænder, bliver brænderens inderside til slut belagt med rester. Denne opbygning kan påvirke igangsættelsen af pilotbuen og brænderens totale skærekvalitet.



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen til systemet, før du skiller brænder, kabler eller strømforsyning ad.
Rør IKKE ved indvendige brænderdele, mens AC-lampen på strømforsyningen er TÆNDT.

Indersiden af brænderen bør rengøres med elektrisk kontakt rensesvæske ved hjælp af en vatpind eller en blød våd klud. I alvorlige tilfælde kan brænderen frakobles og rengøres mere grundigt ved at hælde et rensmiddel til el-kontakter ned i brænderen og blæse den igennem med trykluft.



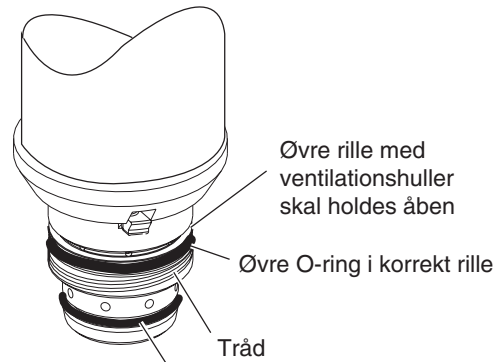
FORSIGTIG

Tør brænderen grundigt af, før du geninstallerer den.

O-ring smøring

En O-ring på brænderhovedet og ATC-hanstikket kræver regelmæssig smøring. Dette vil tillade O-ringe at forblive smidige og forsegle tæt. O-ringe vil tørre ud, blive hårde og krakelere, hvis ikke smørremiddel benyttes regelmæssigt. Dette kan forårsage potentielle præstations problemer.

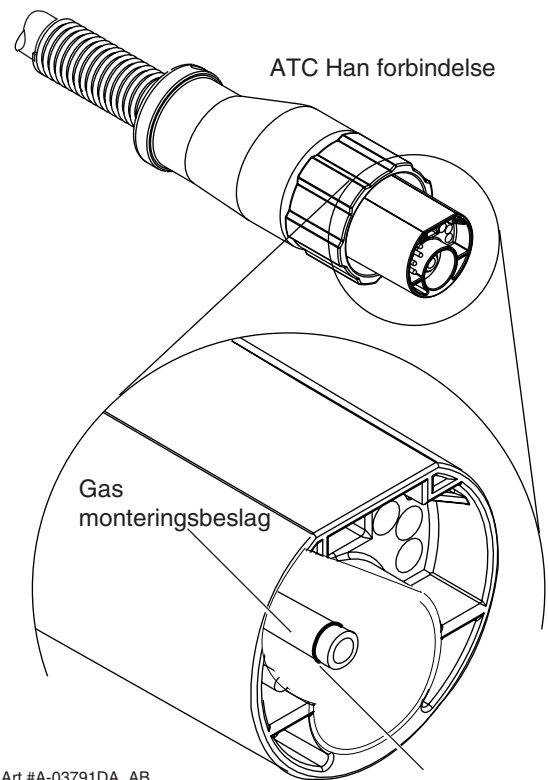
Det anbefales at smøre et tyndt lag O-ring-smørelse (katalognr. 8-4025) på O-ringene én gang om ugen.



Nedre O-ring

Brænderhoved O-ring.

Art # A-03725DA



Art #A-03791DA_AB

O-Ring #8-0525

ATC-O-ring



BEMÆRK!

Brug IKKE andre smørremidler eller fedt, da de evt. ikke er designet til at fungere ved høje temperaturer, eller kan indeholde "ukendte elementer", der kan reagere med atmosfæren. Denne reaktion kan efterlade forurenende stoffer inden i brænderen. Begge disse forhold kan føre til usammenhængende resultater eller dårlig levetid på delene.

5T.02 Kontrollér og udskift om nødvendigt tilsætningsmaterialer og hjælpestoffer til brænderen



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen til systemet, før du skiller brænder, kabler eller strømforsyning ad.

Rør IKKE ved indvendige brænderdele, mens AC-lampen på strømforsyningen er TÆNDT.

Fjern brændermaterialerne som følger:



BEMÆRK!

Dysen sikrer placeringen af spidsen og startpatronen. Anbring brænderen med svejsekoppen opad for at forhindre disse dele i at falde ud, når koppen er fjernet.

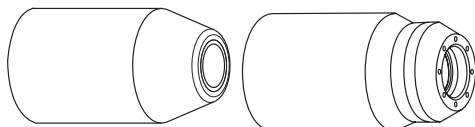
1. Skru dysen af og fjern den fra brænderen.



BEMÆRK!

Ophobet slagge på svejsekoppen, som ikke kan fjernes kan påvirke systemets ydeevne.

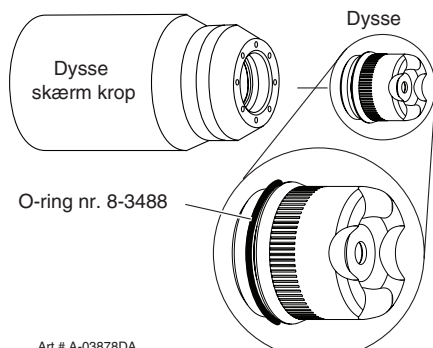
2. Kontrollér cylinderen for skader. Tør det af eller erstat hvis defekt.



Art # A-08067DA

Svejsekops

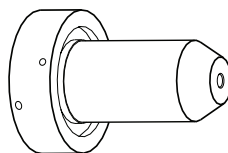
3. På brændere med en svejsehat og en svejsekop eller deflector, bør sikres at koppen eller deflektoren er skrueskåret stramt mod svejsekoppen. Ved afskærmet trækskæringsarbejde (kun) kan der være en O-ring mellem svejse-skærmcylinderen og træksvejse-skærmhætten. Smør ikke O-ringen.



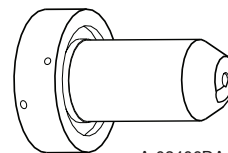
Art # A-03878DA

4. Fjern spidsen. Kontrollér for alvorlig slitage (indikeret af en aflang eller overdimensioneret åbning). Rengør eller udskift spidsen om nødvendigt.

God spids



Slidt spids

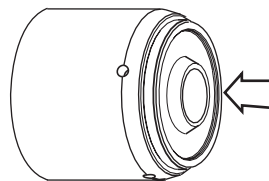


A-03406DA

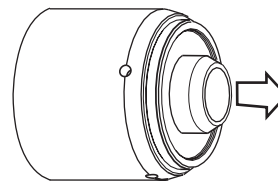
Eksempel på spidsslitage

5. Fjern startpatronen. Kontrollér for alvorlig slitage, tilstoppede gashuller eller misfarvning. Kontrollér, at det nedre endebeslag har fri bevægelighed. Udskift hvis nødvendigt.

Fjederbelastet nedre endebeslag ved fuld komprimering

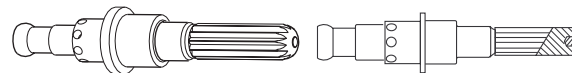


Fjederbelastet nedre endebeslag ved nulstilling / fuld udvidelse



Art # A-08064DA

6. Træk elektroden ud af brænderhovedet. Kontrollér elektrodens overflade for alvorlig slitage. Se følgende figur.



Ny elektrode



Slidt elektrode

Art # A-03284DA

Elektrodeslitage

7. Genindsæt elektroden ved at skubbe den ind i brænderhovedet til det siger klik
8. Geninstaller den ønskede starterindsats og spids ind i brænderhovedet.
9. Spænd svejse-skærmcylinderen ved håndkraft, indtil den sidder sikkert fast på brænderhovedet. Hvis du mærker modstand, når du installerer cylinderen, skal du kontrollere samlingerne, før du fortsætter.

Dette fuldender erstatningsdel procedurene.

AFSNIT 6: LISTE OVER DELE

6.01 INTRODUKTION

A. Delliste inddeling

Dellisten giver en oversigt over alle komponenter, der kan erstattes. Dellisten er opdelt på følgende vis:

- Afsnit "6.03 Strømforsyning udskiftning"
- Afsnit "6.04 Reserverdele til strømforsyning"
- Afsnit "6.05 Ekstraudstyr og tilbehør"
- Afsnit "6.06 Reserverdele til håndbrændere"
- Afsnit "6.07 Reserverdele – til maskinbrændere med ubeskyttede kabler"
- Afsnit "6.08 Brænderforbrugsdele (SL100)"



BEMÆRK!

Dele listet uden varenummer bliver ikke vist, men kan bestilles efter viste katalognumre.

B. Reklamation

Hvis et produkt skal returneres til service, skal du kontakte din forhandler. Materialer returneret uden korrekt tilladelse vil ikke blive accepteret.

6.02 Bestillingsinformation

Bestil reservedele efter katalognummer og fuldstændig beskrivelse af den del eller samling, som er opført på reservedelslisten for hver type modeltype. Inkluder også model- og serienummer på strømforsyningen. Ret alle henvendelser til din autoriserede forhandler.

6.03 Strømforsyning udskiftning

Følgende dele er inkluderet med erstatningsstrømforsyningen: arbejdskabel & spændingsbøjle, input strømkabel, gastryk Regulator / filter og manual.

Antal	Beskrivelse	Katalognr.
	ESAB Cutmaster 120 CE Strømforsyning med 400VAC, 3 faser 50/60 Hz, Indgangsstrømkabel	0559319304

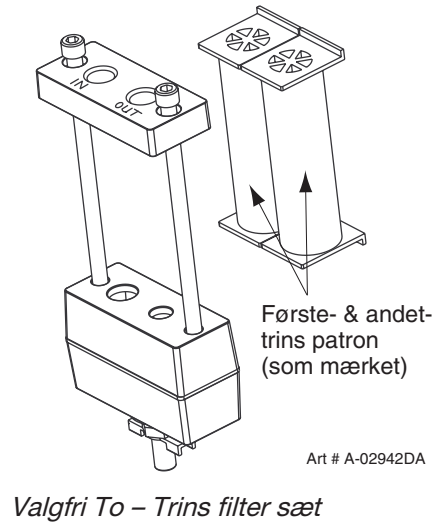
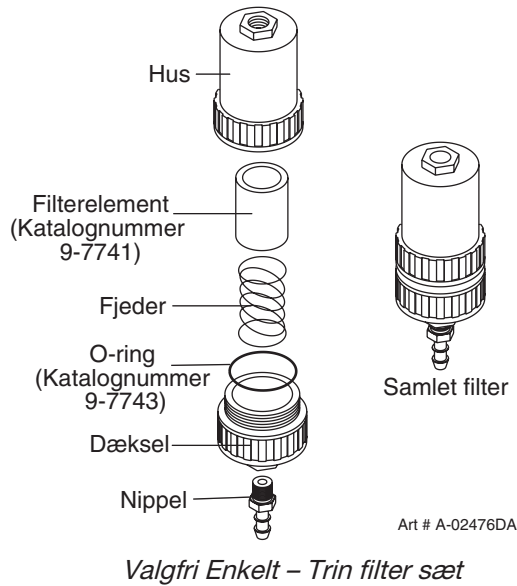
6.04 Reserverdele til strømforsyning

Antal	Beskrivelse	Katalognr.
1	Regulator	9-0115
1	Reservedel til filtersamling	9-0116
1	Inputstrømkabel for 380/400 V Strømforsyning	9-0216

ESAB CUTMASTER 120

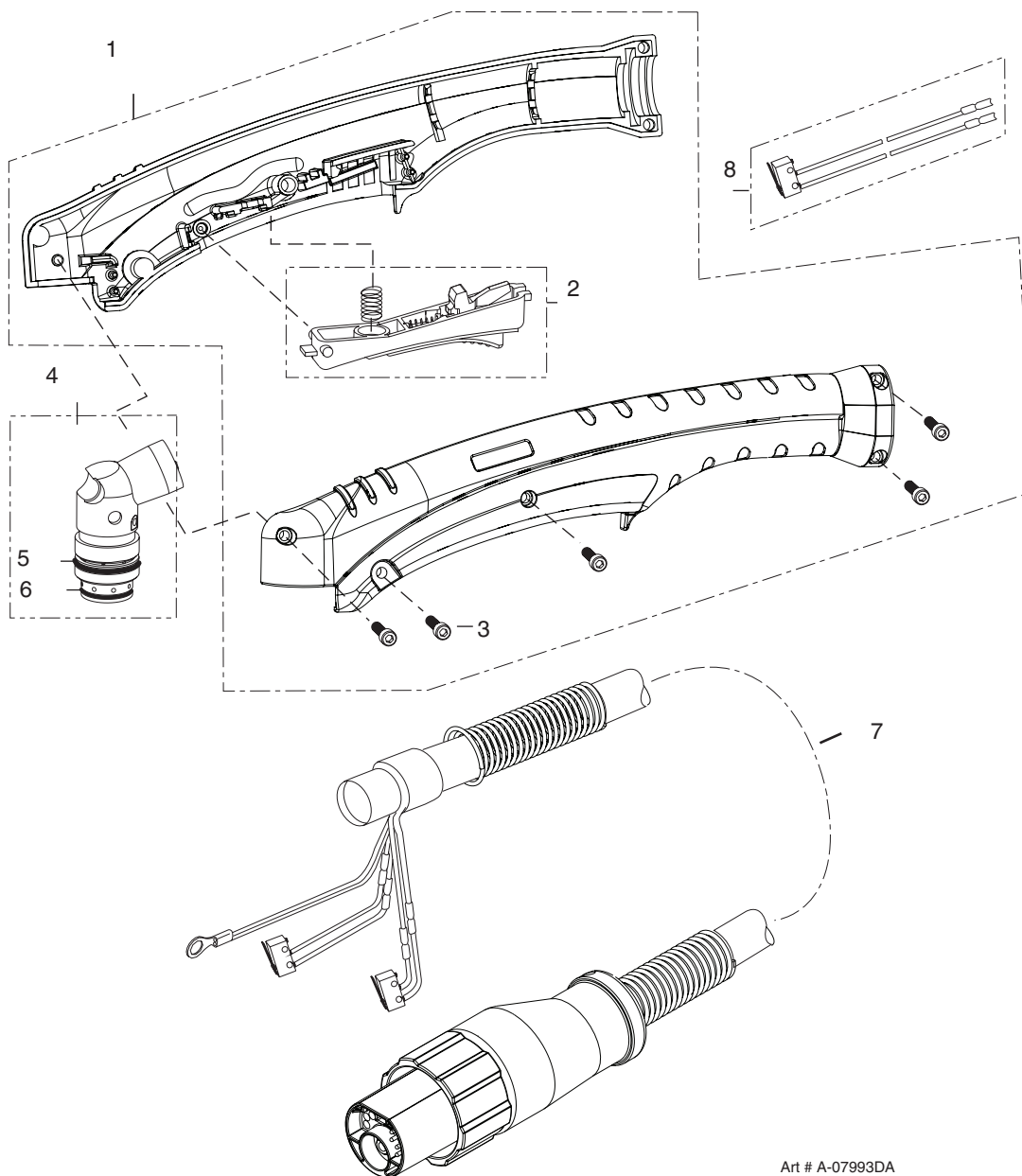
6.05 Ekstraudstyr og tilbehør

Antal	Beskrivelse	Katalognr.
1	Enkelt – Tilstandsfiltersæt (inkluderer filter og slange)	7-7507
1	Ekstra filerkrop	9-7740
1	Ekstra filterslange (ikke vist)	9-7742
2	Ekstra filterelement	9-7741
1	To-stadier filtersæt (inkluderer slange og monteringskruser)	9-9387
1	To-stadier luftfilter montering	9-7527
1	Førstetrinsbeholder	9-1021
1	Patron til andet studie	9-1022
1	Udvidet svejsekabel (50 fod / 15,2 m) med klemme	9-8529
1	Automatiseringsgrænsefladesæt ved start/stop er det OK at flytte og opdele buespændingen)	9-8311
1	Automatiseringsledningsbundt til start/stop og OK at flytte	9-9385
1	25' / 7,6 m CNC-kabel til automatiseringsgrænsefladesæt	9-1008
1	35' / 10,7m CNC-kabel til automatiseringsgrænsefladesæt	9-1010
1	50' / 15,2 m CNC-kabel til automatiseringsgrænsefladesæt	9-1011



6.06 Reservedele til håndbrændere

Delnr.	Antal	Beskrivelse	Katalognr.
1	1	Brænderhåndtag erstatningssæt (inkluderer dele nr. 2 & 3)	9-7030
2	1	Udløsningsmontering erstatningssæt	9-7034
3	1	Håndtagsskruesæt (5 hver, 6-32 x 1/2" bolt og skruenøgle)	9-8062
4	1	Brænderhovedmontering erstatningssæt (inkluderer dele nr. 5 & 6)	9-8219
5	1	Stor O-ring	8-3487
6	1	Lille O-ring.	8-3486
7		Elektrodesamlinger med ATC-forbindelser (inkluderer kontaktsamlinger)	
	1	SL100, 20-fods kabelsamling med ATC-forbindelser	4-7836
	1	SL100, 50-fods kabelsamling med ATC-forbindelser	4-7837
8	1	Kontaktsæt	9-7031
10	1	Brænderkontrolkabel adaptor (inkluderer del #11)	7-3447
11	1	Hul beskyttelse	9-8103



Art # A-07993DA

ESAB CUTMASTER 120

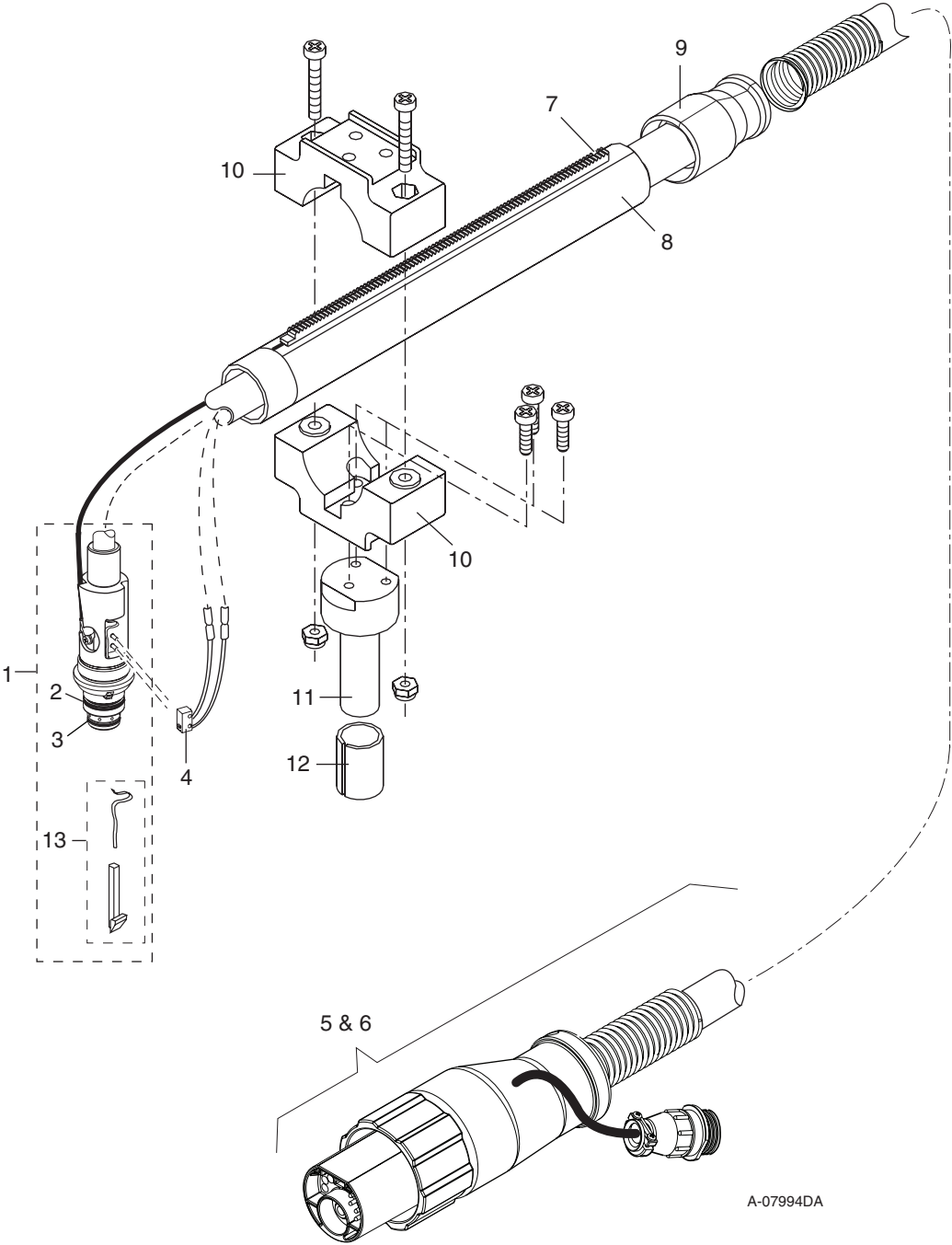
6.07 Reservedele – til maskinbrændere med ubeskyttede kabler

Delnr.	Antal	Beskrivelse	Katalognr.
1	1	Brænderhovedmontering uden kabler (inkluderer dele 2, 3 og 14)	9-8220
2	1	Stor O-ring	8-3487
3	1	Lille O-ring.	8-3486
4	1	PIP kontaktsæt	9-7036
5		Uskærmet automatiske kabelmonteringer med ATC stik	
	1	5 - fod / 1,5 m-forbindelseskasse med ATC-stik	4-7850
	1	10 - fod / 3,05 m forbindelseskasse med ATC-stik	4-7851
	1	25 - fod / 7,6 m-forbindelseskasse med ATC-stik	4-7852
	1	50 - fod / 15,2 m-forbindelseskasse med ATC-stik	4-7853
6		Skærmet mekaniske kabelmonteringer med ATC stik	
	1	5 - fod / 1,5 m-forbindelseskasse med ATC-stik	4-7842
	1	10 - fod / 3,05 m forbindelseskasse med ATC-stik	4-7843
	1	25 - fod / 7,6 m-forbindelseskasse med ATC-stik	4-7844
	1	50 - fod / 15,2 m-forbindelseskasse med ATC-stik	4-7845
7	1	11" / 279 mm-rack	9-7041
8	1	11" / 279 mm monteringsrør	9-7043
9	1	Endedækselsamling	9-7044
10	2	Kabinet, montering, klemmeblok	9-4513
11	1	Stift, installering, klemmeblok	9-4521
12	1	Brænderholder muffe	7-2896
13	1	PIP stempel og retur fjederudstyr	9-7045
	1	Tandhjulssamling (Ikke vist)	7-2827
	1	5 " / 126 mm-styrerør (ikke vist)	9-7042

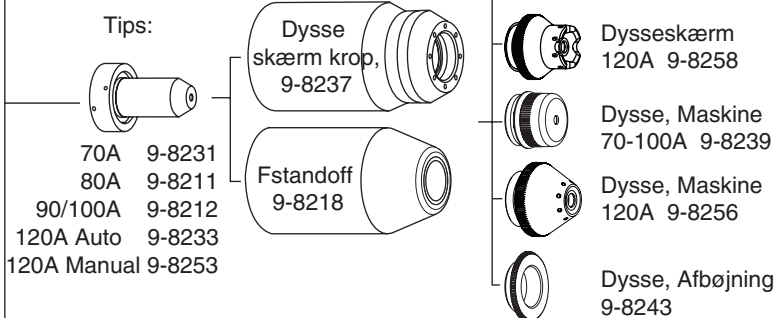
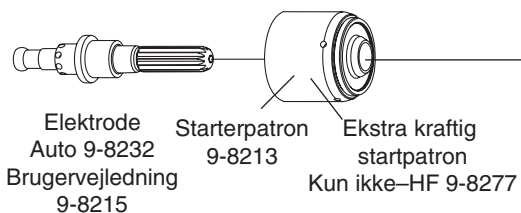
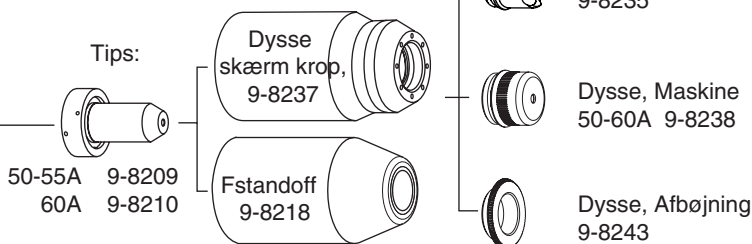
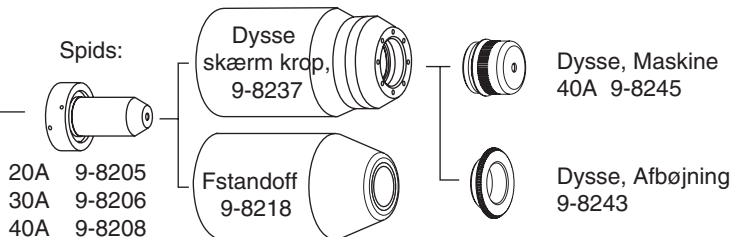
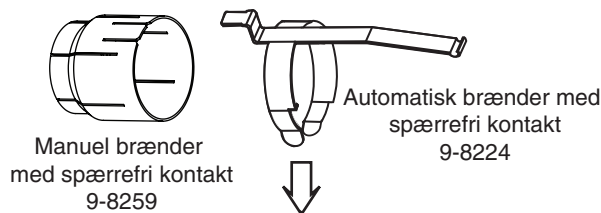


BEMÆRK!

*Inkluderer ikke styrekabeladapter eller gennemgangshulbeskytter.



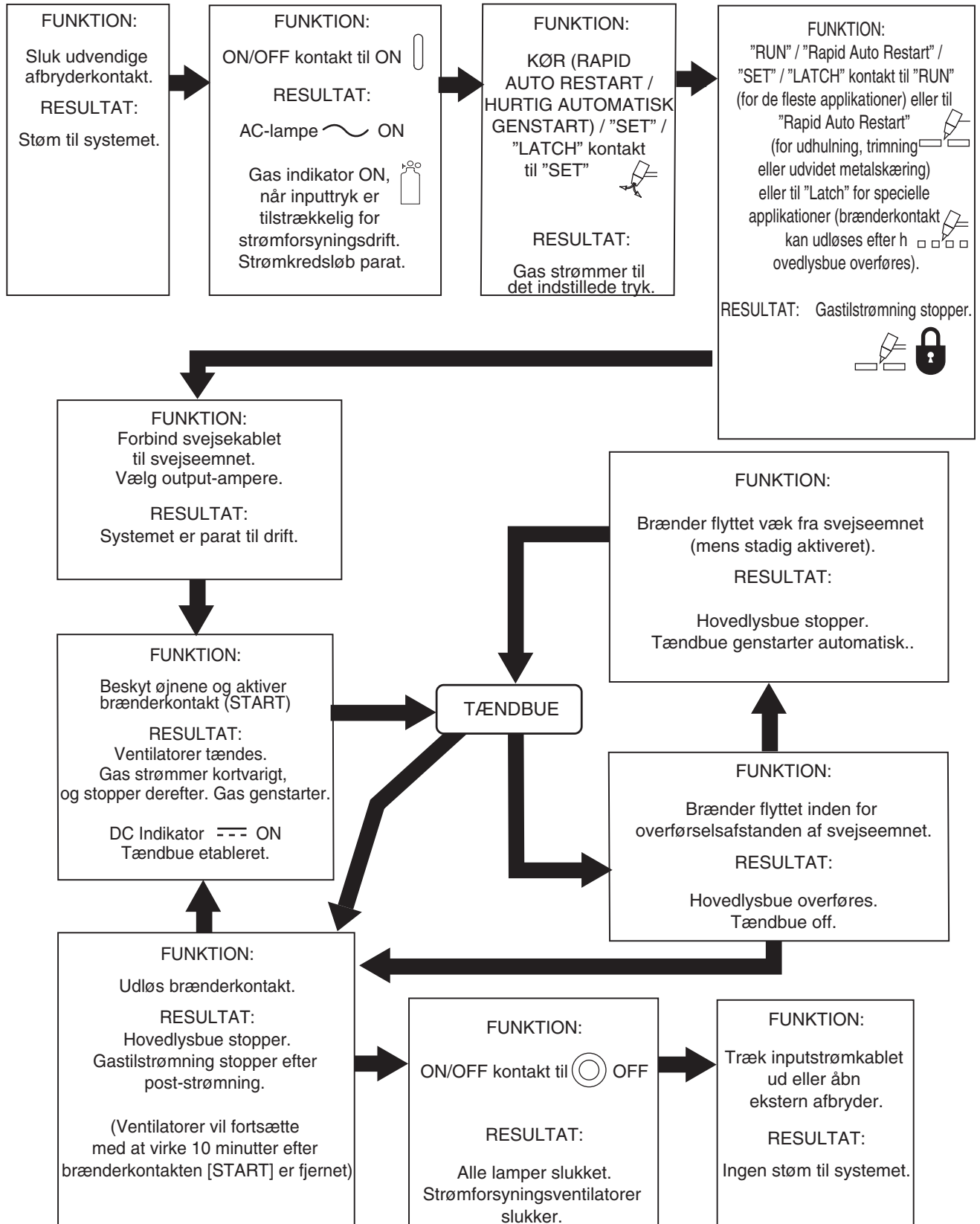
A-07994DA



- Spids A 9-8225 (40 Amps Maks.)
 - Spids B 9-8226 (50 - 120 Amps)
 - Spids C 9-8227 (60 - 120 Amps)
 - Spids D 9-8228 (60 - 120 Amps)
 - Spids E 9-8254 (60 - 120 Amps)
- Dyse skærm, udhulning 9-8241

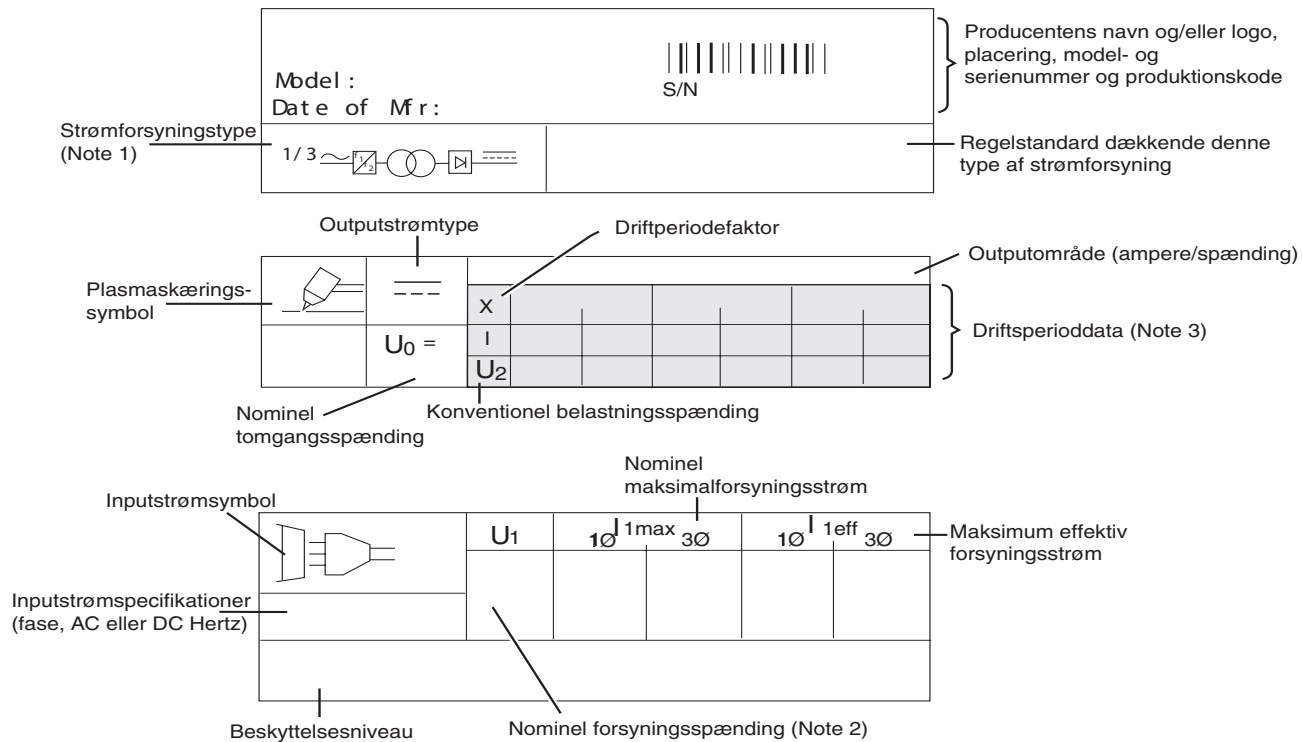
Art # A-08066DA

BILAG 1: KOBLINGSFORLØB (BLOKDIAGRAM)



Art # A-08793DA_AB

BILAG 2: DATAMÆRKEINFORMATION



NOTES:

1. Viste symbol indikerer enkel- eller trefaset AC-input, statisk frekvens-omformer-ensretter, DC-output.
2. Indikerer inputspænding for denne strømforsyning. De fleste strømforsyninger har en mærkat på inputstrømkablet, der viser strømforsyningens inputspændingskrav som bygget.
3. Øverste række: Driftsperiodeværdier
IEC-driftsperiodeværdi er beregnet som specificeret af International ElectroTechnical Commision.
TDC driftsperiode er bestemt af strømforsyningsproducentens testprocedurer.
Anden række: Vurdering af skæringsstrømværdier.
Tredje række: Konventionelle belastningspændingsværdier.
4. Sektioner af datamærket kan gælde for separate områder af strømforsyningen.

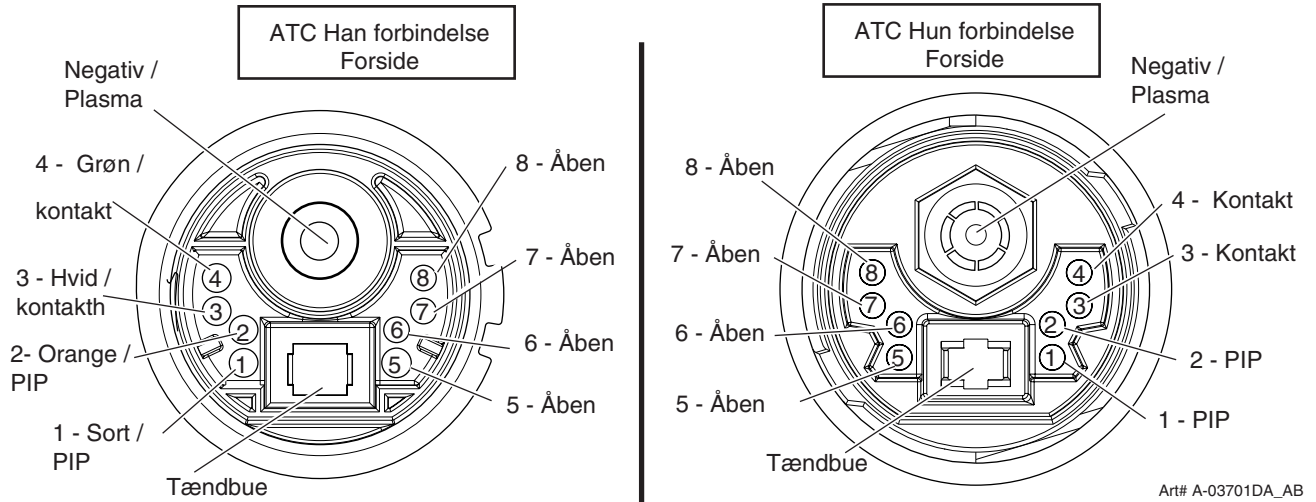
Standardsymboler

- ~ AC
- DC
- ∅ Fase

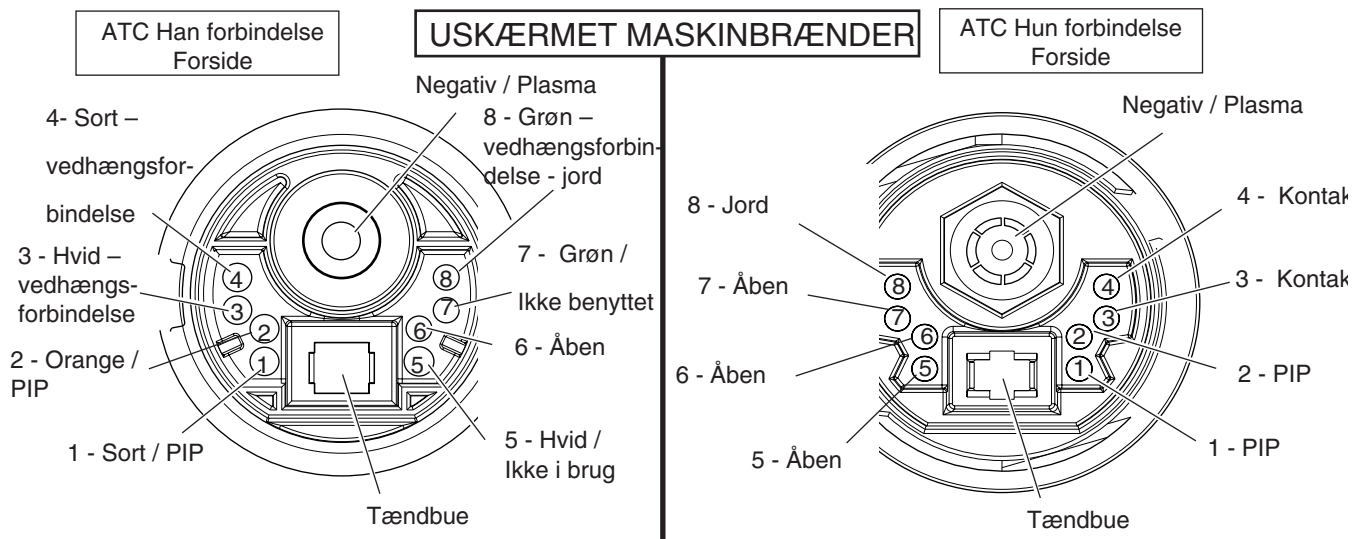
Art # A-12765DA_AB

BILAG 3: Stikbensfrakoblingsdiagram for håndbrænder

A. Stikbensfrakoblingsdiagram for håndbrænder



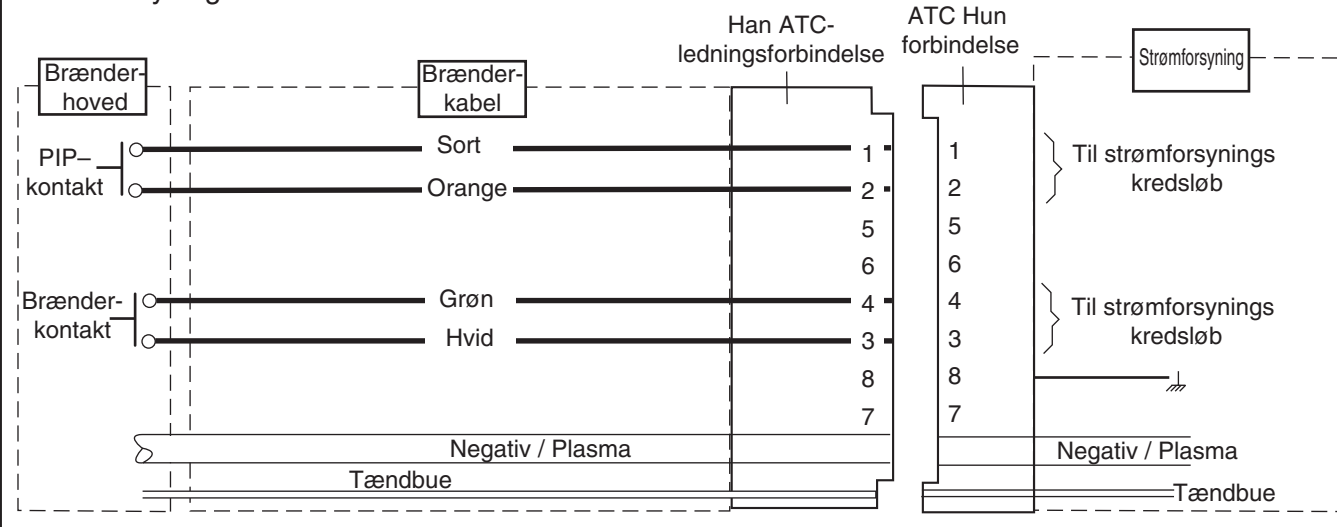
B. Mekanisk (Maskine) Stikbensfrakoblingsdiagram for Brænder



BILAG 4: BRÆNDERTILSLUTNINGSDIAGRAMMER

A. Forbindelsesdiagram for håndbrænder

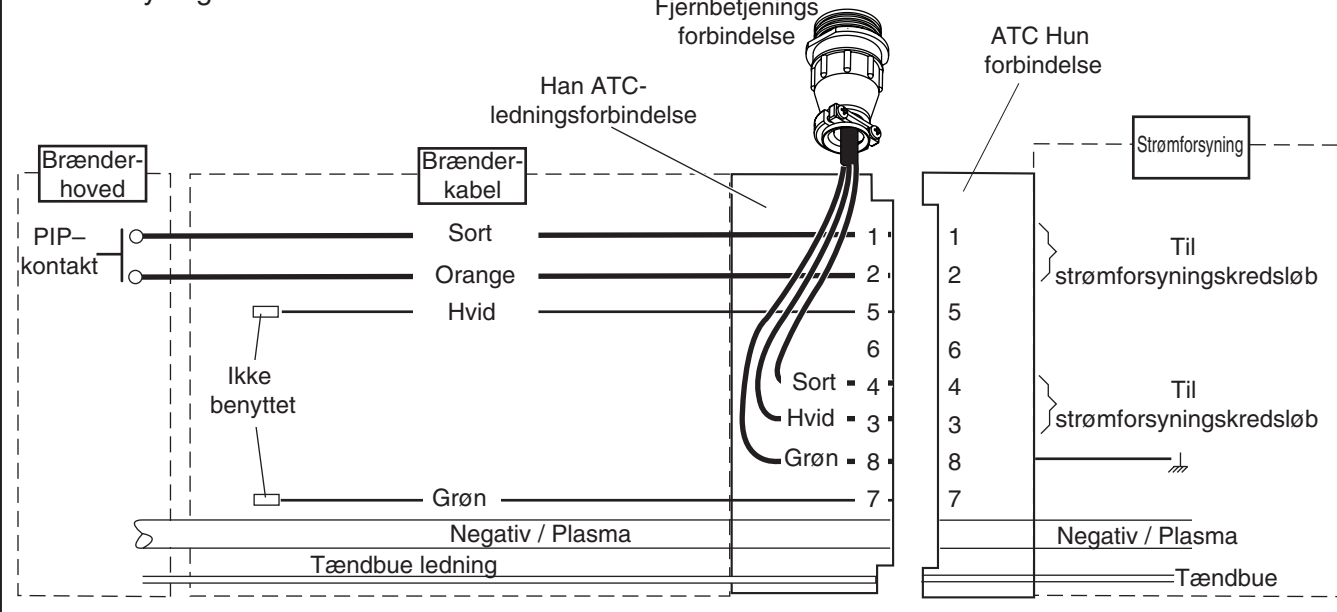
Brænder: Håndbrænder SL60 / SL100
 Ledninger: Brænderledninger med ATC-forbindelse
 Strømforsyning: med ATC stik



Art # A-03797DA

B. Mekaniseret brænder ledningsdiagram

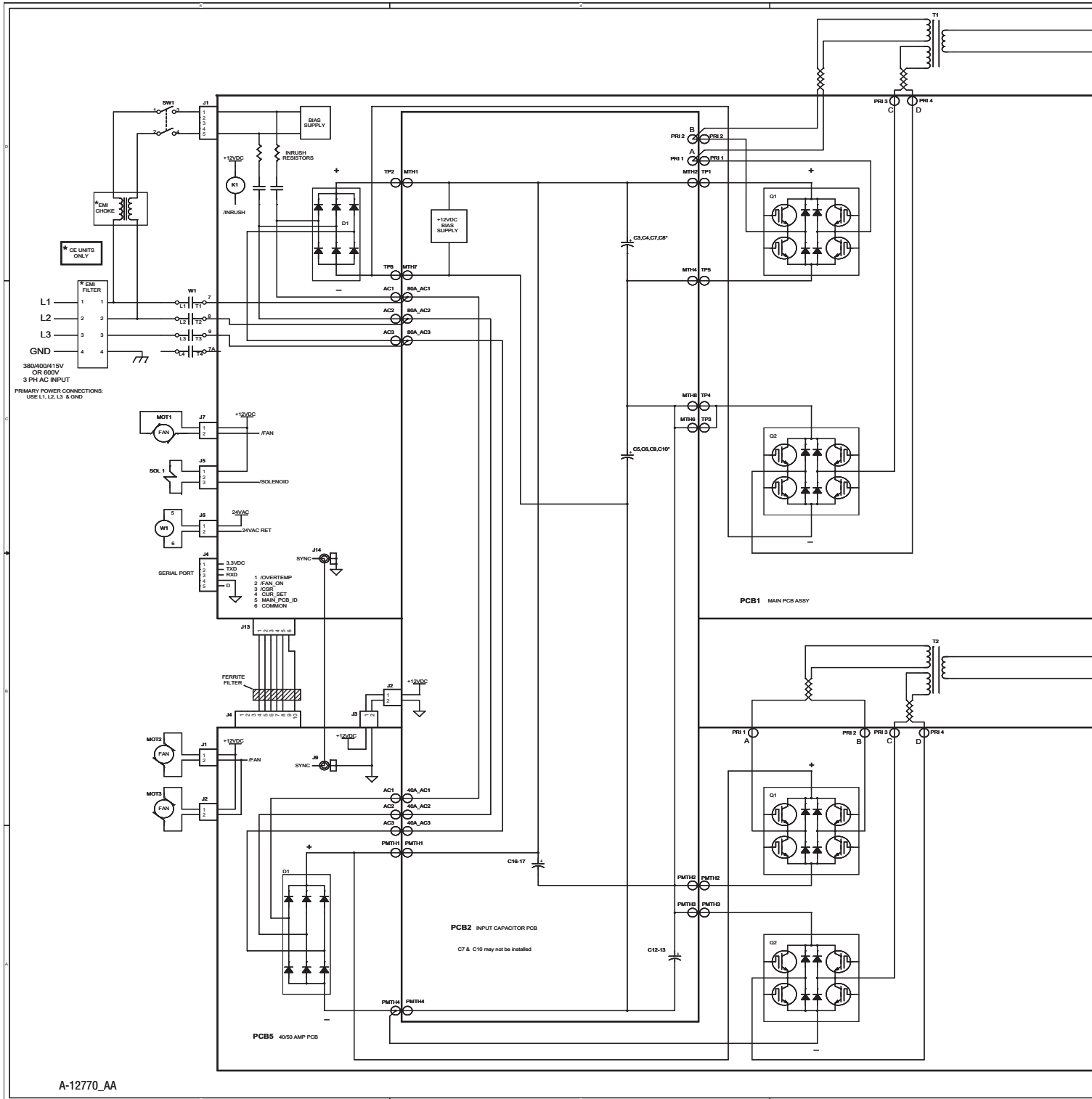
Brænder: Uskærmet mekanisk maskinbrænder SL100
 Ledninger: Ledninger med ATC-forbindelse og fjernbetjeningsforbindelse
 Strømforsyning: med ATC Hun-stik

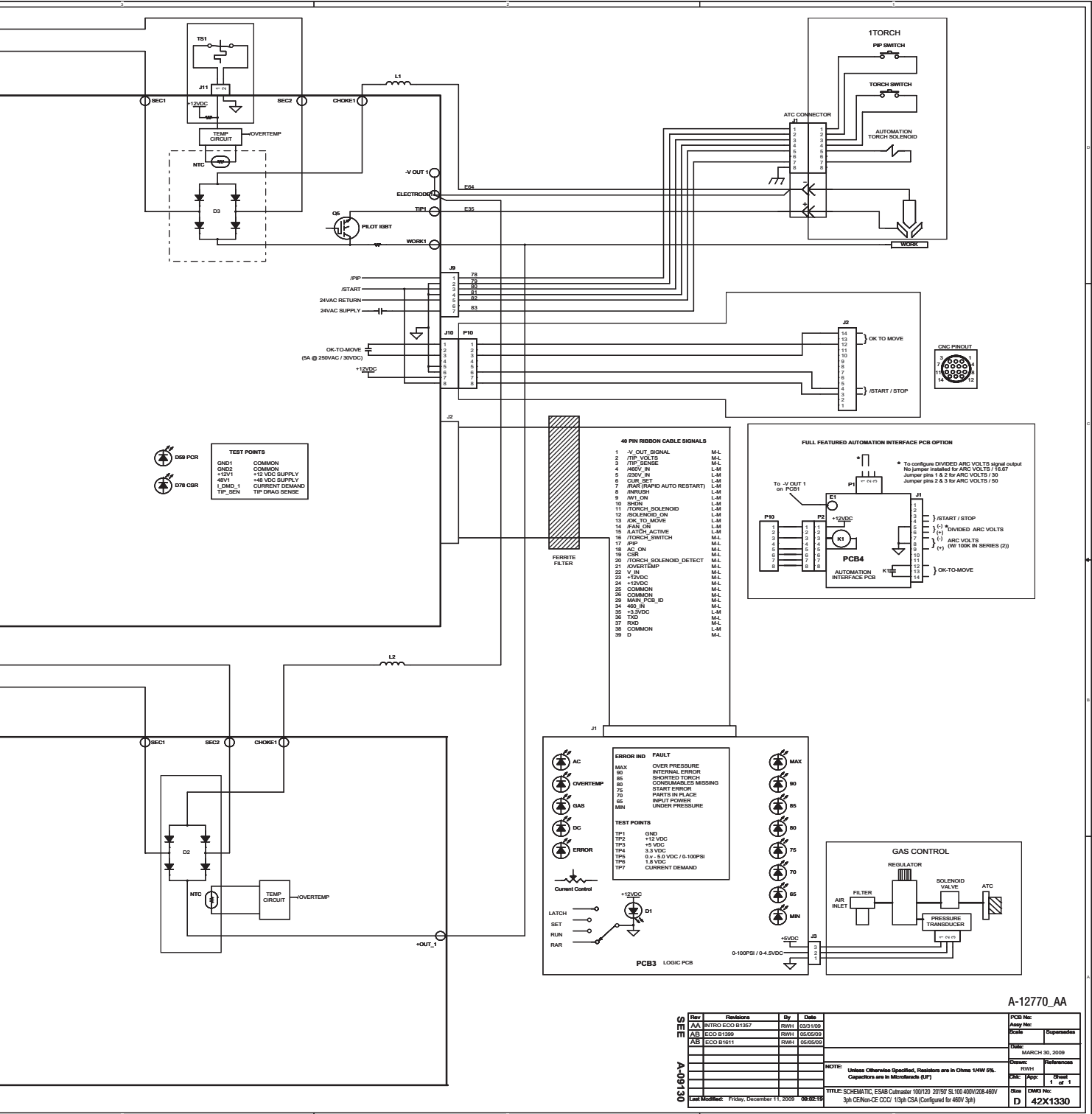


Art # A-03798DA

Denne side er med vilje efterladt tom.

BILAG 5: SYSTEMDIAGRAM, 400V-ENHEDER





Ændringshistorik

Dato	Ændr.	Beskrivelse
01/15/2015	AA	Nødduløser
06/15/2015	AB	Korrigeret for normeret maksimalydelse på vis 120A @ 80%
08/14/2015	AC	Opdateret kunst på dækslet, opdaterede DoC, tilføjet arbejdscyklus værdier, fjernet Ekstra kabelsamlinger til beskyttet maskinbrænder
11/14/2015	AD	Revideret DoC, trykt i teksten
10/31/2019	AE	Opdaterede kunst filer, opdateret overensstemmelseserklæring

Denne side er med vilje efterladt tom.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 70 233 075
Fax: +32 15 257 944

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03
ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22
ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page
www.esab.eu



www.esab.eu

