



ESAB Cutmaster® 120 PLAZMINIO PJOVIMO SISTEMA SL100 1Torch™

Naudojimo
instrukcija



Art # A-12775LT



Istorija: AF

Išdavimo data: Spalio 31, 2019

Instrukcija Nr.: 300X5398LT

esab.eu



DĒKOJAME UŽ BENDRADARBIAVIMĀ!

Sveikiname īsigijus naujājį „ESAB“ gaminį. Didžiuojamės, kad jūs tapote mūsu klientu, ir padarysime viską, kad užtikrintumėme aukščiausios kokybės techninę priežiūrą bei patikimumą. Turėdami šį gaminį galėsite naudotis išplėstinės garantijos ir pasaulinio techninės priežiūros atstovų tinklo privalumais. Norėdami rasti artimiausią atstovą arba techninės priežiūros centrą apsilankykite mūsų svetainėje **www.esab.com**.

Ši naudojimo instrukcija skirta nurodyti, kaip tinkamai naudoti „ESAB“ gaminį. Didžiausias mūsų rūpestis – kad jūs liktumėte patenkinti šiuo gaminiu ir jo saugia eksploatacija. Nepaigailėkite laiko ir atidžiai perskaitykite šį vadovą, ypač jo skyrių apie atsargumo priemones. Jos padeda jums išvengti potencialių pavojų, galinčių atsirasti dirbant su šiuo gaminiu.

ESATE GEROJE KOMPANIJOJE!

Prekės ženklas, kurį renkasi rangovai ir gamintojai visame pasaulyje

ESAB yra pasaulinis prekės ženklo vadovas ir automatizavimo Plazminio produktų.

Mes išsiskiriame iš savo konkurentų rinkoje pirmaujančiais, patikimais gaminiais, kurie atlaikė laiko išbandymą. Didžiuojamės savo techninėmis naujovėmis, konkurencingomis kainomis, puikiu pristatymu, aukščiausios klasės klientų aptarnavimu ir technine pagalba, kartu su mūsų pardavimų ir marketingo kompetencijomis.

Visų pirma, mes esame įsipareigoję plėtoti technologiškai pažangių produktų pasiekti saugias darbo sąlygas, suvirinimo pramonei.



ĮSPĖJIMAS

Perskaityti ir suprasti visą šį vadovą ir darbdavio saugumo praktiką prieš sumontuodami, dirbti ar techninę įrangą.

Nors šiame vadove pateikta informacija atitinka gamintojo geriausias sprendimas, gamintojas neprisiima jokios atsakomybės už jo naudojimą.

Plazminio pjovimo elektros tiekimo
ESAB Cutmaster® 120
SL100 1Torch™
Naudojimo instrukcija numeris 300X5398LT

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

www.esab.com

Autorių teisės 2015, 2019 pagal ESAB

Visos teisės saugomos.

Atgaminimo šį darbą, iš dalies ar visiškai, be raštiško leidimo leidėjas yra draudžiama.

Leidėjas neprisiima atsakomybės ir atsisako bet kuriai šaliai už bet kokius nuostolius ar žalą, bet kokios klaidos ar neveikimo šiame vadove, ar tokios klaidos rezultatų iš aplaidumo, nelaimingų atsitikimų, arba bet kokios kitos priežasties.

Spausdinti medžiaga techninius reikalavimus žr. dokumentą 47x1909
Pirminio viešo paskelbimo dienos: 2015 m. sausio 15 d.
Peržiūrėjimo datą: Spalio 31, 2019

Užrašykite tokią informaciją dėl garantijos tikslams:

Kur pirkti: _____

Pirkimo data: _____

Maitinimo gamyklinis numeris: _____

Deglas gamyklinis numeris: _____



**UŽTIKRINKITE, KAD ŠI INFORMACIJA PASIEKTŲ OPERATORIŲ.
PAPILDOMŲ KOPIJŲ GALITE GAUTI IŠ TIEKĖJO.**

DĖMESIO

Šios INSTRUKCIJOS skirtos patyrusiems operatoriams. Jei nesate visiškai susipažinę su naudojimo principais ir saugia arkinio suvirinimo ir pjaustymo įrangos praktika, es primygtinai reikalaujame perskaityti mūsų brošiūrą „Atsargumo priemonės ir saugus arkinis suvirinimas, pjaustymas ir skaptavimas“, forma 52-529. **NELEISKITE** neapmokytiems asmenims montuoti, naudotis ar tvarkyti šios įrangos. **NEBANDYKITE** montuoti ar naudoti šios įrangos, jeigu neperskaitėte ir visiškai nesupratote šių instrukcijų. Jei nevisiškai suprantate šias instrukcijas, išsamesnės informacijos kreipkitės į tiekėją. Prieš montuodami ir naudodami šią įrangą būtinai perskaitykite saugos atsargumo priemones.

VARTOTOJO ATSAKOMYBĖ

Ši įranga veiks pagal šiame vadove pateikiamą instrukciją ir pagal etiketes ir/arba priedus, kuriuose pateikiama informacija apie montavimą, veikimą, tvarkymą ir remontą. Šią įrangą reikia periodiškai tikrinti. Blogai veikiančios arba prastai eksploatuojamos įrangos nereikėtų naudoti. Sulūžusias, trūkstamas, nusidėvėjusias, deformuotas ar nešvarias detales reikia nedelsiant pakeisti. Jei reikėtų atlikti tokį remontą ar pakeitimus, gamintojas rekomenduoja įgaliotam platintojui, iš kurio buvo piršta įranga, telefonu arba raštu pateikti prašymą dėl aptarnavimo.

Ši įranga arba kuri nors jos dalis neturėtų būti keičiama be išankstinio raštiško gamintojo patvirtinimo. Šios įrangos naudotojas yra visiškai atsakingas už blogą veikimą dėl netinkamo naudojimo, klaidingo aptarnavimo, sugadinimų, netinkamo remonto ar pakeitimų, kuriuos atliko ne gamintojas arba gamintojo įgaliota remonto tarnyba.



PRIEŠ MONTUODAMI AR EKSPLOATUODAMI PERSKAITYKITE IR SUPRASKITE INSTRUKCIJŲ VADOVĄ.

APSISAUGOKITE IR APSAUGOKITE KITUS!



EU ATITIKTIES DEKLARACIJA

Remiantis

Žemos įtampos direktyva 2014/35/ES, galioja nuo 2016 m. balandžio 20 d.

EMC direktyva 2014/30/ES, galioja nuo 2016 m. balandžio 20 d.

RoHS direktyva 2011/65/ES, galioja nuo 2013 m. sausio 2 d.

Įrangos tipas

PLAZMINIO PJOVIMO SISTEMA

Tipo pavadinimas ir kt.

ESAB Cutmaster® 120, iš serijos numerio 845-xxx-xxxx

Prekės pavadinimas arba prekės ženklas

ESAB

Gamintojas arba jo įgaliotas atstovas

Vardas, pavardė, adresas, telefono nr.:

OZAS-ESAB Ltd.

ul. A. Struga 10,

45-073 Opole, Poland

Telefonas: +48 (0) 77 4019270, FAKSAS +01 603 298 7402

Projekte buvo naudojamas šis EAA galiojantis suderintas standartas:

IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1:2019 Lankinio suvirinimo įranga - 1 dalis: Suvirinimo šaltiniai.

IEC/EN 60974-10:2014 / AMD1:2015 Publikuota 2015-06-19 Lankinio suvirinimo įranga - 10 dalis: Elektromagnetinio suderinamumo (EMS) reikalavimai

Papildoma informacija: Riboto naudojimo, A klasės įranga, skirta naudoti ne gyvenamosiose patalpose.

Pasirašydamas šį dokumentą, toliau pasirašęs asmuo, gamintojas ar gamintojo įgaliotas atstovas, deklaruoja, kad aptariama įranga atitinka pirmiau nurodytus saugos reikalavimus.

Data

2019 m. rugpjūčio 20 d

Parašas

Flavio Santos

Pareigos

Generalinis direktorius
Priedai ir gretimumas

CE 2019

Turinys

1 SKYRIUS. ATSARGUMO PRIEMONĖS.....	1-1
1.0 Atsargumo priemonės.....	1-1
2 SKYRIUS. SISTEMA ĮVADAS	2-1
2.01 Kaip naudotis šia instrukcija.....	2-1
2.02 Įrangos identifikavimas	2-1
2.03 Įrangos įsigijimo kvitas	2-1
2.04 Elektros tiekimo specifikacijos.....	2-2
2.05 Įėjimo laidų instaliacijos specifikacijos	2-3
2.06 Elektros šaltinio charakteristikos.....	2-4
2 SKYRIUS. DEGIKLIS ĮVADAS	2T-1
2T.01 Instrukcijos turinys	2T-1
2T.02 Bendrasis aprašymas	2T-1
2T.03 Specifikacijos	2T-1
2T.04 Variantai ir priedai	2T-2
2T.05 Įvadas apie plazmą.....	2T-2
3 SKYRIUS. SISTEMA ĮRENGIMAS	3-1
3.01 Išpakavimas	3-1
3.02 Kėlimo galimybės	3-1
3.03 Pirminės įėjimo galios jungtys.....	3-1
3.04 Dujų sujungimai.....	3-2
3 SKYRIUS. DEGIKLIS ĮRENGIMAS.....	3T-1
3T.01 Degiklio jungtys.....	3T-1
3T.02 Mechaninio degiklio nustatymas	3T-1
4 SKYRIUS. SISTEMA EKSPLOATAVIMAS	4-1
4.01 Priekinio valdymo skydelio mygtukai / savybės.....	4-1
4.02 Pasiruošimas eksploatuoti.....	4-2
4 SKYRIUS. DEGIKLIS EKSPLOATAVIMAS	4T-1
4T.01 Degiklio dalių pasirinkimas.....	4T-1
4T.02 Pjūvio kokybė.....	4T-1
4T.03 Bendra informacija apie pjovimą.....	4T-2
4T.04 Rankinio degiklio eksploatavimas.....	4T-3
4T.05 Drožimas	4T-6
4T.06 Mechaninio degiklio eksploatavimas.....	4T-7
4T.07 SL100 degiklio dalių pasirinkimas	4T-8
4T.08 Rekomenduojami SL100 degiklio su neapsaugotu antgaliu pjovimo greičiai....	4T-9
4T.09 Rekomenduojami SL100 degiklio su apsaugotu antgaliu pjovimo greičiai.....	4T-14
INFORMACIJA APIE PATENTĄ.....	4T-20

Turinys

5 SKYRIUS. SISTEMA TECHNINĖ PRIEŽIŪRA.....	5-1
5.01 Bendra techninė priežiūra	5-1
5.02 Techninės priežiūros tvarkaraštis.....	5-2
5.03 Įprasti gedimai.....	5-2
5.04 Gedimo Indikatorius.....	5-3
5.05 Pagrindinis trikčių šalinimo vadovas	5-4
5.06 Elektros šaltinio pagrindinių detalių keitimas.....	5-6
5 SKYRIUS. DEGIKLIS TECHNINĖ PRIEŽIŪRA.....	5T-1
5T.01 Bendra techninė priežiūra	5T-1
5T.02 Degiklio susidėvinčių dalių tikrinimas ir pakeitimas.....	5T-2
6 SKYRIUS. DALIŲ SĄRAŠAS	6-1
6.01 Įvadas	6-1
6.02 Užsakymo informacija.....	6-1
6.03 Elektros šaltinio keitimas.....	6-1
6.04 Atsarginės elektros šaltinio dalys.....	6-1
6.05 Variantai ir priedai	6-2
6.06 Atsarginės rankinio degiklio dalys	6-3
6.07 Atsarginės mechaninio degiklio su neekranuotais laidais dalys	6-4
6.08 Degiklio susidėvinčios dalys (SL100)	6-6
1 PRIEDAS. VEIKSMŲ SEKA (BLOKINĖ SCHEMA).....	A-1
2 PRIEDAS. INFORMACIJA APIE DUOMENŲ ŽYMAS.....	A-2
3 PRIEDAS. DEGIKLIO IŠVADŲ SCHEMA.....	A-3
4 PRIEDAS. DEGIKLIO JUNGČIŲ SCHEMAS	A-4
5 PRIEDAS. SISTEMOS SCHEMA, 400 V ĮRENGINIAI.....	A-6
Redagavimo istorija	A-8

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

1 SKYRIUS. ATSARGUMO PRIEMONĖS

1.0 Atsargumo priemonės

ESAB virinimo ir plazminio pjaustymo įrangos naudotojai yra visiškai atsakingi už tai, kad užtikrintų, jog visi, dirbantys su ar šalia įrangos, laikosi visų atsargumo priemonių. Atsargumo priemonės turi atitikti reikalavimus, taikomus šio tipo virinimo ar plazminio pjaustymo įrangai. Be standartinių nuostatų, taikomų darbo vietoje, reikia atsižvelgti ir į šias rekomendacijas.

Visą darbą turi atlikti išmokytas personalas, kuris yra gerai susipažinęs su virinimo ar plazminio pjaustymo įrangos eksploatavimu. Netinkamai naudojant įrangą gali įvykti nelaimingi atsitikimai, kurių metu operatorius gali susižaloti bei sugadinti įrangą.

1. Visi, naudojantys virinimo ar plazminio pjaustymo įrangą, turi susipažinti su:
 - jos veikimo principais;
 - avarinių stabdiklių vieta;
 - jos funkcijomis;
 - atitinkamomis atsargumo priemonėmis;
 - suvirinimu ir (arba) plazminiu pjaustymu.
2. Operatorius turi užtikrinti, kad:
 - paleidus įrangą darbo vietoje nebūtų nė vieno neįgalio asmens;
 - paleidus arką nė vienas nėra be apsauginių priemonių.
3. Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui;
 - nesausa.
4. Asmeninė apsauginė įranga:
 - visada dėvėkite rekomenduojamą asmeninę apsaugos įrangą, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines;
 - nedėvėkite laisvai kabančių aksesuarų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali užkliūti arba sukelti nudegimus.
5. Bendros atsargumo priemonės:
 - patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis patikimai pritvirtintas;
 - su aukštos įtampos įranga dirbti gali tik kvalifikuotas elektrikas;
 - atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir lengvai pasiekiamą;
 - įrangos sutepimas ir apžiūra neturi būti atliekama eksploatavimo metu.



Nebenaudojamą elektroninę įrangą pateikite perdirbimo įmonei!

Pagal Europos Direktyvą 2002/96/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.

ESAB gali pateikti visas reikalingas suvirinimo apsaugas ir priedus.

ESAB CUTMASTER 120

ĮSPĖJIMAS	ATLIKDAMI VIRINIMĄ IR PLAZMINĮ PJAUSTYMĄ GALITE SUSI-ŽALOTI ARBA SUŽALOTI KITUS. VIRINDAMI AR PJAUSTYDAMI LAIKYKITĖS ATSARGUMO PRIEMONIŲ. DARBDAVIO SAUGUMO PRAKTIKA TURI BŪTI PAGRĮSTA GAMINTOJO PATEIKTAIS DUOMENIMIS APIE PAVOJŲ.
------------------	---

ELEKTROS SMŪGIS – gali būti mirtinas.

- Sumontuokite ir įžeminkite virinimo ar plazminio pjaustymo įrenginį pagal atitinkamus standartus.
- Neliaskite veikiančių elektrinių dalių ar elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis ar šlapiais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo įžeminimo ir apdirbamos detalės.
- Užtikrinkite, kad jūsų darbo padėtis yra saugi.

DŪMAI IR DUJOS – gali būti pavojingi sveikatai.

- Nelaikykite galvos dūmuose.
- Dūmams ir dujoms pašalinti iš kvėpavimo srities ir bendrosios srities naudokite ventilaciją ir ištraukimą ties arka.

ARKINIAI SPINDULIAI – gali sužaloti akis ir nudeginti odą.

- Apsaugokite akis ir kūną. Naudokite tinkamą virinimo / plazminio pjaustymo ekraną ir filtravimo lęšį bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Pašalinius asmenis apsaugokite atitinkamais ekranais ar užuolaidomis.

GAISRO PAVOJUS

- Žiežirbos (purslai) gali sukelti gaisrą. Todėl turite patikrinti, ar šalia nėra degių medžiagų.


TRIUKŠMAS – itin didelis triukšmas gali pakenkti klausai

- Apsaugokite ausis. Naudokite ausines ar kitą klausos apsaugą.
- Pašalinius asmenis įspėkite apie pavojų.


BLOGAS FUNKCIONAVIMAS – blogai funkcionuojant skambinkite ekspertams.

PRIEŠ MONTUODAMI AR EKSPLOATUODAMI PERSKAITYKITE IR SUPRASKITE INSTRUKCIJŲ VADOVĄ. APSISAUGOKITE IR APSAUGOKITE KITUS!

ĮSPĖJIMAS	Nenaudokite maitinimo šaltinio užšalusiems vamzdžiams atšildyti.
------------------	---

DĖMESIO	„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemos įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.	
----------------	---	---

DĖMESIO	Šis produktas yra skirtas išskirtinai pjovimui plazma. Bet kuris kitas panaudojimas gali sukelti asmeninius sužeidimus ir (arba) sugadinti įrengimą.
----------------	---

DĖMESIO	Prieš montuodami ar eksploatuodami perskaitykite ir supraskite instrukcijų vadovą.	
----------------	---	---

2 SKYRIUS. SISTEMA ĮVADAS

2.01 Kaip naudotis šia instrukcija

Ši naudojimo instrukcija taikoma tik specifikacijoms ar į puslapyje nurodytų numerių dalims.

Kad užtikrintumėte saugų įrenginio darbą, perskaitykite visą instrukciją, įskaitant skyrių apie saugumo instrukcijas ir įspėjimus.

Kai kuriose šios instrukcijos vietose galima rasti žodžius PAVOJUS, ĮSPĖJIMAS, ATSARGIAI ir PASTABA. Atkreipkite dėmesį į šiose antraštinėse dalyse pateiktą informaciją. Šias specialiąsias pastabas galima lengvai pastebėti:



PASTABA!

Veiksmas, procedūra ar papildoma informacija, į kurią būtina atkreipti ypatingą dėmesį arba kuri gali padėti efektyviai naudoti sistemą.



ATSARGIAI

Netinkamai atliekant šį veiksma gali ma sugadinti įrangą.



ĮSPĖJIMAS

Netinkamai atliekant šį veiksma gali mi dirbančiojo su įranga arba kitų netolie se esančių asmenų sužeidimai.



ĮSPĖJIMAS

Suteikia informaciją apie galimą elektros smūgį. Įspėjimai bus pateikti tokiuose kvadratėliuose kaip šis.



PAVOJUS

Nurodo neatidėliotinus pavojus, kurie, jų neišvengus, gali sukelti tiesioginius sunkius kūno sužalojimus arba mirtį.

Papildomas šios instrukcijos kopijas galite įsigyti susisiekę su ESAB pagal jūsų gyvenamą vietą, adresą ir telefono numerį galite rasti ant šios instrukcijos galinio viršelio. Nurodykite naudojimo instrukcijos numerį ir įrangos identifikavimo numerius.

Šio vadovo elektronines kopijas taip pat galima atsisiųsti nemokamai Acrobat PDF failo formatu iš ESAB interneto svetainės, nurodytos toliau

<http://www.esab.eu>

2.02 Įrangos identifikavimas

Įrenginio identifikacinis numeris (specifikacija arba dalies numeris), modelis ir serijos numeris dažniausiai nurodyti ant duomenų žymos, pritvirtintos prie galinio skydelio. Įrenginiai be duomenų žymos, pvz. degiklis ir kabelių mazgai, identifikuojami tik pagal specifikacijas arba dalių numerį, atspausdintą ant laisvai pritvirtintos kortelės arba siuntinio konteinerio. Užsirašykite šiuos skaičius puslapio apačioje, kad prirėikus turėtumėte šią informaciją.

2.03 Įrangos įsigijimo kvitas

Gavę įrangą, prieš pasirašdami važtaraštį ją patikrinkite, kad įsitikintumėte, jog nieko netrūksta ir ar nėra galimų defektų, atsiradusių transportavimo metu. Jei yra bet koks defektas, iškart praneškite vežėjui ir užpildykite skundą. Apsirūpinkite visa informacija apie nuostolių atlyginimą ar pristatymo klaidas jūsų teritorijoje, kuri nurodyta šios instrukcijos vidinėje galinio viršelio pusėje.

Taip pat nurodykite visus įrangos identifikavimo numerius, kaip aprašyta pirmiau, ir išsamiai aprašykite visas netinkamai veikiančias dalis.

Prieš išmontuodami įrenginį, patraukite įrangą į montavimo vietą. Būkite atsargūs, kad naudodami strypus, plaktukus ir kt. įrenginiui išardyti nepažeistumėte įrangos.

ESAB CUTMASTER 120

2.04 Elektros tiekimo specifikacijos

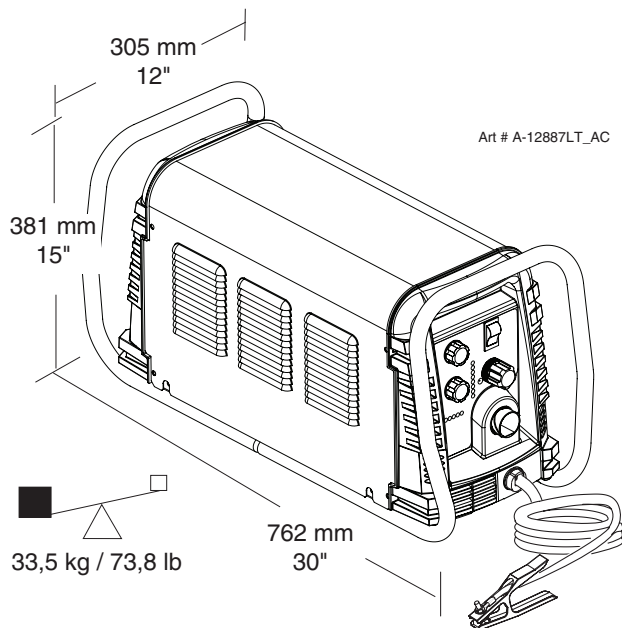
ESAB Cutmaster 120 elektros tiekimo specifikacijos								
Įėjimo galia	400 V kintamoji srovė (360–440 V kintamoji srovė), trifazė, 50/60 Hz							
Įėjimo elektros tiekimo kabelis	Prie elektros šaltinio pridedamas įėjimo kabelis.							
Išėjimo srovė	30–120 nuolat reguliuojamų amperų (A)							
Elektros šaltinio dujų filtravimo funkcija	Dalelės iki 5 mikronų							
ESAB Cutmaster 120 elektros tiekimo darbo ciklas *								
Aplinkos temperatūra	Darbo ciklo vertės @ 40 °C (104 °F) Darbo temperatūros intervalas 0–50 °C							
Visi įrenginiai	Darbo ciklas	Nėra duomenų	40%		60%		100%	
	Vertės		IEC standartai	CE	IEC standartai	CE	IEC standartai	CE
	Elektros srovė		120V	120V	100V	100V	80V	80V
	Nuolatinės srovės (DC) įtampa		128	128	120	120	112	112
* PASTABA. Darbo ciklas bus sumažinamas, jeigu pirminė įėjimo įtampa (AC) yra žema arba išėjimo įtampa (DC) yra aukštesnė nei parodyta šioje diagramoje.								



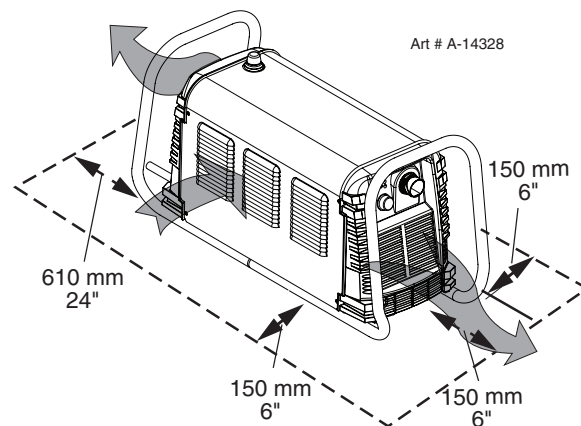
PASTABA!

IEC vertės nustatomos Tarptautinės elektrotechnikos komisijos (angl. International Electro-Technical Commission). Į šias specifikacijas įtrauktas išėjimo įtampos apskaičiavimas atsižvelgiant į elektros šaltinio vardinę srovę. Kad būtų lengviau palyginti elektros šaltinius, visi gamintojai naudoja šią išėjimo įtampą darbo ciklui nustatyti.

Elektros šaltinio matmenys ir svoris



Ventiliacijos tarpų reikalavimai



2.05 Įėjimo laidų instaliacijos specifikacijos

ESAB Cutmaster 120 elektros tiekimo įėjimo kabelio instaliacijos reikalavimai								
	Įėjimo įtampa	Dažnis	Įėjimo galia			Rekomenduojami dydžiai		
	Voltai	Hz	kVA	I maks.	I eff	Saugiklis (amperai)	Lankstus laidas (min. AWG)	Lankstus laidas (ne mažiau nei mm ²)
Trifazė	400	50	23,6	34	31	40	8	10
Linijos įtampos su rekomenduojamais grandinės apsaugos ir laidų dydžiais remiantis nacionaliniu elektros energijos kodeksu ir Kanados elektros energijos kodeksu								



PASTABA!

Pasidomėkite vietinių ir nacionalinių kodų ar vietinės valdžios tinkamos laidų instaliacijos reikalavimais.

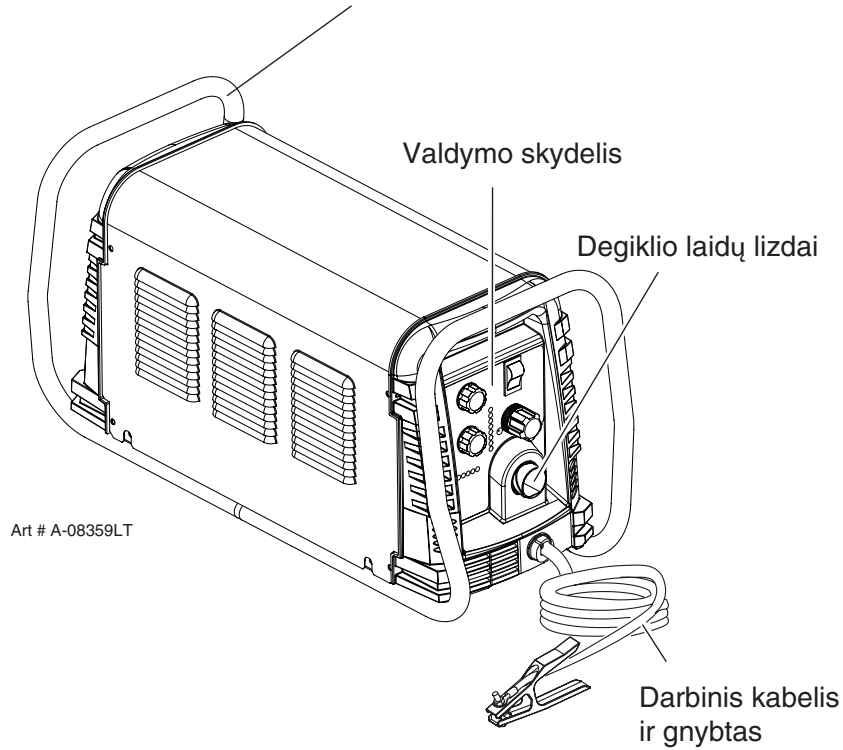
Siūlomi dydžiai parinkti naudojant lankstų kištukinį elektros kabelį. Dėl informacijos apie laidinius įrenginius skaitykite vietinius arba nacionalinius kodus.

I₁ maksimumas, kai viršutinis rimties taškas lygus nurodytam minimaliam darbo ciklui.

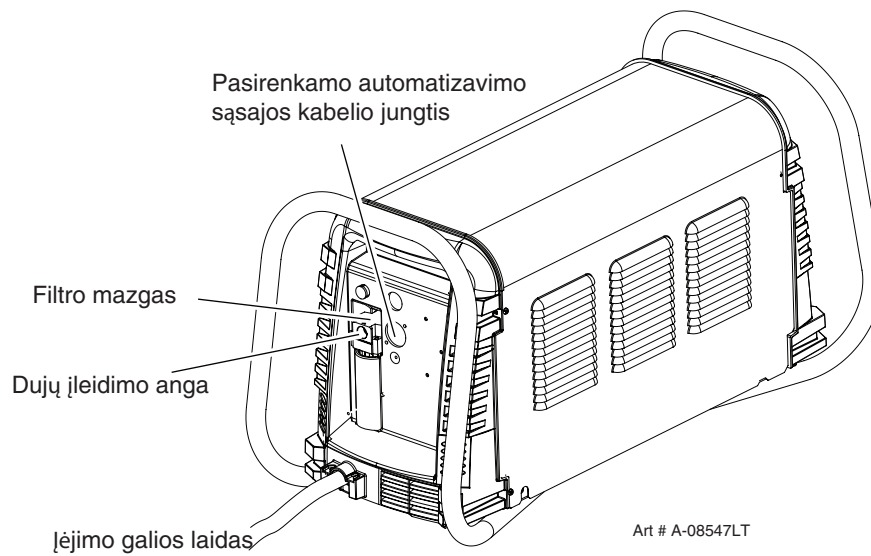
I₁našumas (eff), kai viršutinis rimties taškas yra 100 % nurodyto darbo ciklo.

2.06 Elektros šaltinio charakteristikos

Rankena ir kabelių suvyniojimas



Pasirenkamo automatizavimo sąsajos kabelio jungtis



2 SKYRIUS. DEGIKLIS

ĮVADAS

2T.01 Instrukcijos turinys

Šioje instrukcijoje pateikiami aprašymai, naudojimo instrukcijos ir techninės priežiūros nuostatos, taikytinos SL100 (rankinis) arba SL100 (mechaninis) modelių degikliams. Atlikti šio įrenginio techninę priežiūrą gali tik kvalifikuotas personalas; griežtai perspėjama, kad nekvalifikuotam personalui draudžiama remontuoti ar vykdyti kitus pakeitimus, nenurodytus šioje instrukcijoje, priešingu atveju gaminio garantija nebegalios.

Atidžiai perskaitykite šią instrukciją. Visiškai suprantant įrangos charakteristikas ir galimybes bus užtikrintas patikimas jos naudojimas atliekant darbus, kuriems ji buvo sukurta.

2T.02 Bendrasis aprašymas

Plazmos degiklių konstrukcija panaši į automobilių uždegimo žvakę. Juos sudaro neigiamos ir teigiamos dalys, atskiriamos centrinio izoliatoriaus. Degiklyje pagalbinis lankas pradeda veikti tarpe tarp neigiamai įkrauto elektrodo ir teigiamai įkrauto antgalio. Kai pagalbinis lankas baigė jonizuoti dujas, itin karštų dujų kolona teka per mažą angą į degiklio antgalį, kuris yra sufokusuotas į pjaunamą metalą.

Vienas degiklio laidas tiekia dujas iš vieno šaltinio, kurios gali būti naudojamos ir kaip plazma, ir kaip antrinės dujos. Oro srautas paskirstomas degiklio galvutėje. Kai naudojamos tik vienos dujos, sumažinamos darbo išlaidos ir galima naudoti mažesnę degiklį.



PASTABA!

Žr. skyrių 2T.05 „Įvadas apie plazmą“, kuriame pateikiamas detalesnis plazminio degiklio veikimo aprašymas.

Žr. priedą, kuriame pateikiama papildoma informacija apie naudojamo elektros šaltinio specifikacijas.

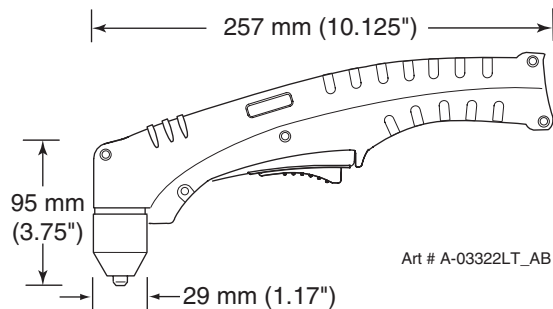
2T.03 Specifikacijos

A. Degiklio konfigūracijos

1. Rankinio degiklio modeliai

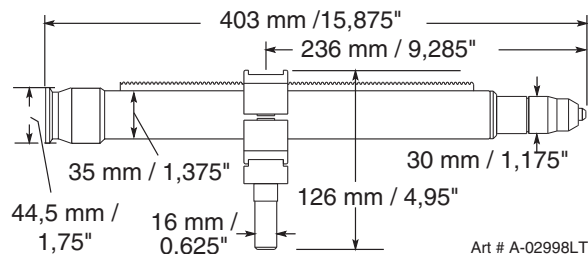
Rankinio degiklio galvutė pakreipta 75° laipsnių kampu nuo degiklio rankenos. Rankinį degiklį sudaro degiklio rankena ir degiklio gaiduko mazgas.

ESAB CUTMASTER 120



2. Mechaninis degiklis, modelis

Standartiniame mechaniniame degiklyje yra padėties nustatymo vamzdis su stovu ir suspaudimo bloku.



B. Degiklio laidų ilgiai

Galima įsigyti toliau nurodytų rankinių degiklių:

- 6,1 m (arba 20 pėdų), su ATC jungtimis
- 15,2 m (arba 50 pėdų), su ATC jungtimis

Galima įsigyti toliau nurodytų mechaninių degiklių:

- 1,5 m (arba 5 pėdos), su ATC jungtimis
- 3,05 m (arba 10 pėdų), su ATC jungtimis
- 7,6 m (arba 25 pėdos), su ATC jungtimis
- 15,2 m (arba 50 pėdų), su ATC jungtimis

C. Degiklio dalys

Starterio kasetė, elektrodas, antgalis ir apsauginis gaubtas

D. Patogus dalių surinkimas (PIP)

Degiklio galvutėje įrengtas jungiklis

12 V nuolatinės srovės grandinės įtampa

E. Aušinimo tipas

Per degiklį einančio aplinkos oro ir dujų srovės kombinacija.

ESAB CUTMASTER 120

F. Degiklio vertės

Rankinio degiklio vertės	
Aplinkos temperatūra	40 °C 104 °F
Darbo ciklas	100 % @ 120 amperų @ 400 scf/h (standartinių kubinių pėdų/val. arba 188,8 l/min.)
Maksimali srovė	120 amperų (A)
Įtampa ($V_{\text{didž.}}$)	500 V
Lanko užsidegimo įtampa	7 kV

Mechaninio degiklio vertės	
Aplinkos temperatūra	40 °C 104 °F
Darbo ciklas	100 % @ 120 amperų @ 400 scf/h (standartinių kubinių pėdų/val. arba 188,8 l/min.)
Maksimali srovė	120 amperų (A)
Įtampa ($V_{\text{didž.}}$)	500 V
Lanko užsidegimo įtampa	7 kV

G. Dujų reikalavimai

Mechaninio ir rankinio degiklių dujų specifikacijos	
Dujos (plazma ir antrinis šaltinis)	Suslėgtas oras
Darbo slėgis, žr. PASTABA	4,1–6,5 barai (arba 60–95 psi)
Maksimalus jėgimo slėgis	8,6 barai (arba 125 psi)
Dujų tekėjimas (pjovimas ir drožimas)	142–235 l/min (arba 300–500 scf/h)



ĮSPĖJIMAS

Šis degiklis nėra skirtas naudoti su deguonimi (O₂)



PASTABA!

Darbo slėgis skiriasi priklausomai nuo degiklio modelio, darbo srovės stiprumo amperais ir degiklio laidų ilgio. Žr. kiekvieno modelio dujų slėgio nustatymų lenteles.

H. Tiesioginio kontakto pavojus

Rekomenduojamas pjovimo išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio metodo antgalio atstumas yra 4,7 mm (3/16 colio).

2T.04 Variantai ir priedai

Dėl skirtingų variantų ir aksesuarų žr. 6 skyrių.

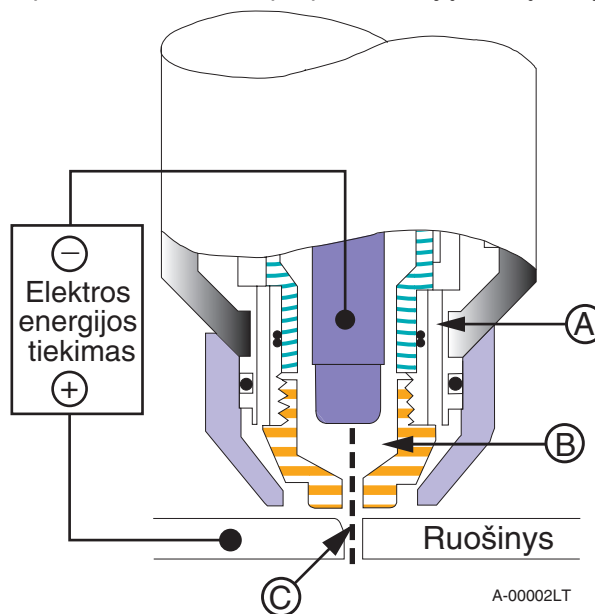
2T.05 Įvadas apie plazmą

A. Plazmos dujų srautas

Plazma - tai iki itin aukštos temperatūros pašildytos ir jozinuotos dujos, tokiu būdu padarytos laidžios elektrai. Plazmos lanko pjovimo ir drožimo procesų metu ši plazma panaudojama perkelti elektrinį lanką ant ruošinio. Metalas, kuris bus pjaunamas arba pašalinamas, išlydomas lanko karščio, tada nupučiamas.

Plazminio lanko pjovimo tikslas yra metalo atskyrimas, o plazminio lanko drožimo- pašalinti metalą iki tam tikro gylio ir pločio.

Plazminio pjovimo degiklyje dujos įeina į B zoną, kur pagalbinis lankas tarp elektrodo ir degiklio antgalio kaitina ir jonizuoja dujas. Tada pagrindinis pjovimo lankas persikelia ant ruošinio per plazmos dujų koloną C srityje.



Įprastos degiklio galvutės detalės

Degiklis perduoda aukštos koncentracijos karštį mažam plotui išleisdamas plazmos dujas ir elektrinį lanką per nedidelę angą. Standus, suspaustas plazmos lankas rodomas C zonoje. Kaip pavaizduota iliustracijoje, atliekant pjūvį plazminiu pjovikliu, naudojamas nuolatinės srovės (DC) tiesioginis poliškumas.

A sritis nukreipia antrines dujas, kurios aušina degiklį. Šios dujos taip pat padeda didelio greičio plazmos dujoms nuo pjūvio nupūsti išlydytą metalą, taip sudarydamos sąlygas greitai atlikti pjovimą be šlako.

B. Dujų paskirstymas

Naudojamos vienos rūšies dujos prietaiso viduje yra suskaidomos į plazmą ir antrines dujas.

Plazmos dujos teka į degiklį per neigiamą kabelį, per starterio kasetę, aplink elektrodą ir išteka per antgalio angą.

Antrinės dujos teka žemyn, aplink degiklio starterio kasetės išorinę pusę ir išteka tarp antgalio bei apsauginio gaubto aplink plazmos lanką.

C. Pagalbinis lankas

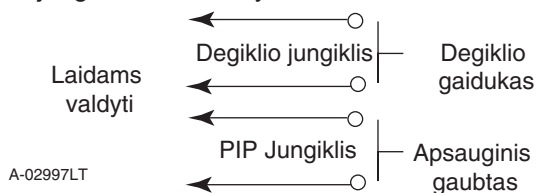
Paleidžiant degiklį, pagalbinis lankas būna tarp elektrodo ir pjovimo antgalio. Pagalbinis lankas sukuria kelią pagrindiniam lankui persikelti ant ruošinio.

D. Pagrindinis pjovimo lankas

Nuolatinė srovė (DC) taip pat naudojama pjaunant pagrindiniu pjovimo lanku. Neigiama išvestis sujungta su degiklio elektrodu per degiklio kabelį. Teigiama išvestis sujungta su ruošiniu darbo kabeliu, o su degikliu - pagalbinio laidu.

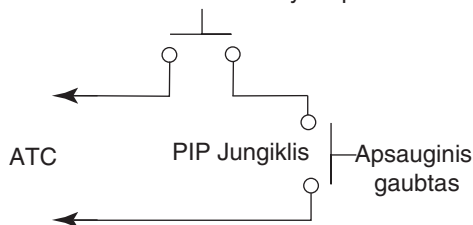
E. Patogus dalių surinkimas (PIP)

Degiklis turi grandinę patogaus dalių surinkimo grandinę (PIP). Kai apsauginis gaubtas yra tinkamai įrengtas, jis uždaro jungiklį. Degiklis neveiks, jeigu šis jungiklis bus suaktyvintas.

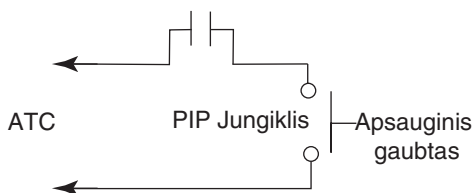


Rankinio degiklio patogaus dalių surinkimo grandinės schema

Kabamasis nuotolinio valdymo pultas

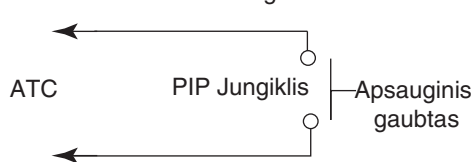


CNC Paleidimas



Art # A-08168LT

Automatinis degiklis



Mechaninio degiklio patogaus dalių surinkimo grandinės schema

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

3 SKYRIUS. SISTEMA ĮRENGIMAS

3.01 Išpakavimas

1. Naudokite pakavimo sąrašus ir nustatykite bei patikrinkite visus gaminius.
2. Patikrinkite kiekvieną detalę dėl galimų defektų gaminio pristatymo metu. Jei matomi gaminio defektai, prieš pradėdami jį montuoti, susisiekite su savo tiekėju ar įmone, pristačiusia gaminį.
3. Šios instrukcijos pradžioje esančiame informacijos lauke užrašykite elektros šaltinio ir degiklio modelius ir serijos numerius, pirkimo datą ir pardavėjo vardą.

3.02 Kėlimo galimybės

Elektros šaltinyje esanti rankena skirta pakelti **tik rankiniu būdu**. Įsitikinkite, kad prietaisas būtų keliamas ir transportuojamas atsargiai bei saugiai.



ĮSPĖJIMAS

Nelieskite elektros detalių, kuriomis teka įtampa. Prieš perkeldami įrenginį atjunkite jėgimo elektros tiekimo laidą.



ĮSPĖJIMAS

KRENTANTIS ĮRENGINYS gali sukelti rimtus asmens sužeidimus arba sugadinti įrangą. RANKENĖLĖ nėra skirta mechaniam kėlimui atlikti.

- Įrenginį gali kelti tik pakankamai fizinės jėgos turintys asmenys.
- Įrenginį kelkite už rankenos abejomis rankomis. Nenaudokite kėlimo diržų.
- Naudokite pasirenkamą vežimėlį ar panašų atitinkamo pajėgumo prietaisą įrenginiui perkelti.
- Prieš transportuodami įrenginį šakiniu krautuvu ar kita transporto priemone padėkite įrenginį ant tinkamos lentos ir jį pritvirtinkite.

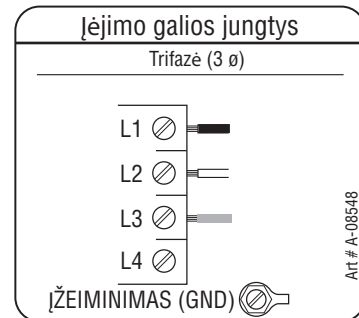
3.03 Pirminės jėgimo galios jungtys



ATSARGIAI

Prieš prijungdami įrenginį ar įjungdami jį į lizdą, patikrinkite, ar tinkama elektros tiekimo šaltinio įtampa. Pirminis elektros šaltinis, saugiklis ir ilginamieji laidai turi atitikti vietos elektros dalies reikalavimus ir rekomenduojamus grandinės apsaugos bei instaliacijos reikalavimus, kaip nurodyta 2 skyriuje.

Toliau pateiktas paveikslas ir instrukcijos yra skirti paaiškinti, kaip įrengti trifazės jėgimo galios instaliaciją.



Trifazė jėgimo galios laidų instaliacija

A. Trifazės jėgimo galios jungtys



ĮSPĖJIMAS

Prieš atlikdami šį veiksma atjunkite jėgimo elektros tiekimą nuo energijos šaltinio ir jėgimo laido.

Šios instrukcijos taikomos keičiant 400 V kintamosios srovės elektros šaltinio trifazę jėgimo galią ir (arba) keičiant kabelį pagal šią vertę.

1. Nuimkite elektros šaltinio dangtelį pagal 5 skyriuje pateiktas instrukcijas.
2. Atjunkite originalų jėgimo elektros tiekimo kabelį nuo pagrindinio jėgimo kontaktoriaus ir korpuso įžeminimo jungties.
3. Atlaisvinkite užpakalinėje elektros šaltinio skydelyje esančią apsaugą nuo kiaurymių. Ištraukite originalų elektros tiekimo kabelį iš elektros šaltinio.
4. Naudodami į rinkinį neįeinantį keturių laidų jėgimo elektros tiekimo kabelį pagal norimą įtampą, nuimkite izoliaciją nuo atskirų laidų.
5. Įkiškite naudojamą kabelį į jam skirtą skylę elektros šaltinio skydelio užpakalinėje pusėje. Žr. 2 skyrių apie jėgimo elektros tiekimo kabelio reikalavimus.

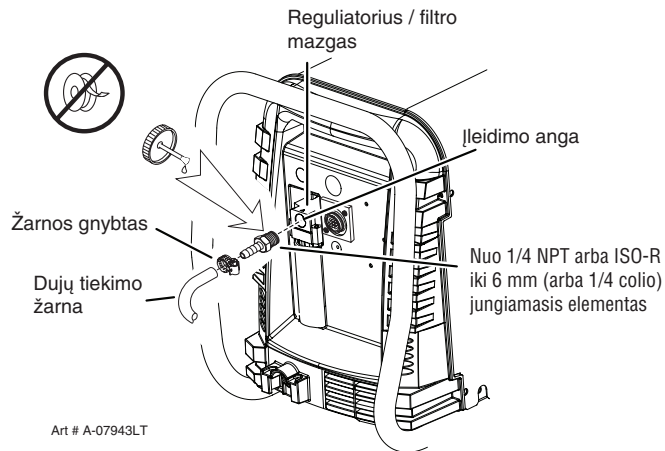
ESAB CUTMASTER 120



ATSARGIAI

Pirminis elektros šaltinis ir elektros tiekimo kabelis turi atitikti vietinius elektros dalies reikalavimus ir rekomenduojamus grandinės apsaugos bei instaliacijos reikalavimus (žr. 2 skyriuje pateiktą lentelę).

6. Prijunkite laidus kaip nurodyta toliau.
 - Laidų L1, L2 ir L3 įvestis. Laidus galima prijungti bet kokia tvarka. Žr. ankstesnį paveikslą ir ant elektros šaltinio esančią etiketę.
 - Žalias ar geltonas įžeminimo laidas.
7. Kad pritvirtintumėte elektros tiekimo kabelį, priveržkite apsaugą nuo kiaurymių, bet ties laidais veržkite nestipriai.
8. Iš naujo įstatykite elektros šaltinio dangtelį, sekdami 5 skyriuje pateiktas instrukcijas.
9. Prijunkite priešingus atskirų laidų galus prie į rinkinį neįveikiančio kištuko ar pagrindinio atjungimo jungiklio.
10. Prijunkite įėjimo elektros tiekimo kabelį (arba uždarykite pagrindinį atjungimo jungiklį), kad būtų tiekama elektra.



Oro prijungimas prie įleidimo angos

Papildomo vienpakopio filtro įrengimo

Rekomenduojama naudoti papildomą filtro rinkinį, siekiant geresnio suspausto oro filtravimo rezultato bei neleisti į degiklį patekti drėgmei ir nuodegoms.

1. Pritvirtinkite vienpakopio filtravimo žarną prie įleidimo angos.
2. Pritvirtinkite filtravimo mazgą prie filtro žarnos.
3. Prijunkite oro liniją prie filtro. Šiame paveiksle pavaizduoti įprastiniai surinkimo būdai (pavyzdys).

3.04 Dujų sujungimai

Dujų tiekimo prijungimas prie įrenginio.

Sujungimas toks pats tiek naudojant suslėgtą orą, tiek aukšto slėgio balionus. Žr. kitus du skyrelius, jei ketinama įrengti pasirenkamą oro linijos filtrą.

1. Prijunkite oro liniją prie įleidimo angos. Šiame paveiksle pavaizduoti įprastiniai surinkimo būdai (pavyzdys).



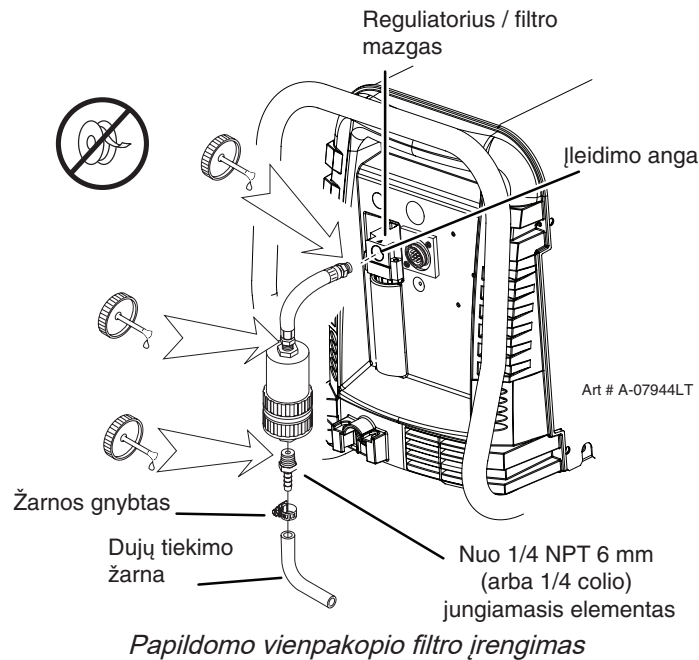
PASTABA!

Kad patikimai užsandarintumėte jungčių sriegius, naudokite sriegių sandariklį, laikydamiesi gamintojo nurodymų. Nenaudokite tefloninės juostos sriegiams sandarinti, nes juostos dalelės gali atlūžti ir užblokuoti nedideles degiklio oro angas.



PASTABA!

Kad patikimai užsandarintumėte jungčių sriegius, naudokite sriegių sandariklį, laikydamiesi gamintojo nurodymų. Nenaudokite tefloninės juostos sriegiams sandarinti, nes juostos dalelės gali atlūžti ir užblokuoti nedideles degiklio oro angas. Prijunkite kaip nurodyta:



Papildomo dvipakopio oro filtro rinkinio įrengimas

Šis pasirenkamas dvipakopis oro filtras taip pat naudojamas suspausto oro parduotuvių sistemose. Filtras panaikina drėgmę ir teršalus, kurių dydis iki mažiau nei 5 mikronai.

Prijunkite oro tiekimą kaip aprašyta toliau:

1. Pritvirtinkite dvipakopio filtravimo laikiklį užpakalinėje elektros tiekimo šaltinio pusėje, kaip nurodyta instrukcijoje, pridėtoje prie filtravimo mazgo.

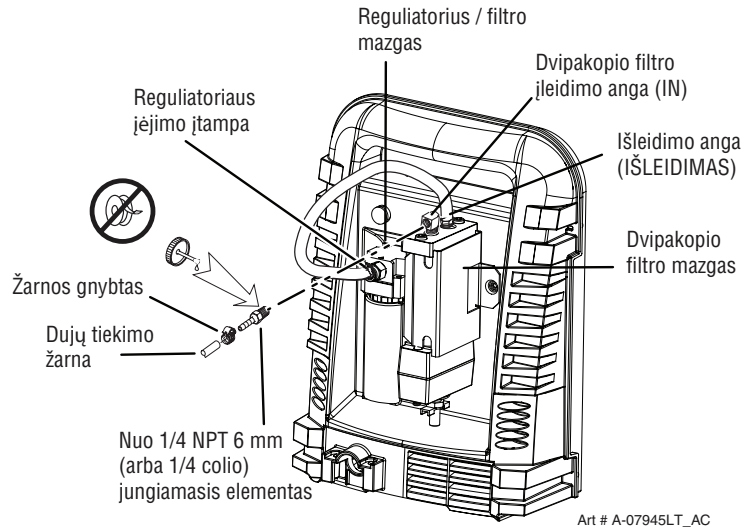


PASTABA!

Kad patikimai užsandarintumėte jungčių sriegius, naudokite sriegių sandariklį, laikydamiesi gamintojo nurodymų. Nenaudokite tefloninės juostos sriegiams sandarinti, nes juostos dalelės gali atlūžti ir užblokuoti nedideles degiklio oro angas.

2. Prijunkite dvipakopio filtravimo išleidimo žarną prie regulatoriaus / filtravimo mazgo išleidimo angos.
3. Naudokite į rinkinį neįeinančias jungiamąsias detales oro linijai prie filtro prijungti. 1/4 NPT-6,35 mm (arba 1/4 colio) štuceriš pavaizduotas kaip pavyzdys.

ESAB CUTMASTER 120



Papildomo dvipakopio filtro įrengimas

Aukšto slėgio oro balionų naudojimas

Naudojant aukšto slėgio oro balionus kaip oro šaltinį:

1. Žr. gamintojo specifikacijas dėl aukšto slėgio regulatorių įrengimo ir priežiūros.
2. Apžiūrėkite cilindro vožtuvus ir patikrinkite, ar jie yra švarūs ir ar juose nėra alyvos, tepalų ar kitų pašalinių medžiagų. Trumpam atidarykite kiekvieno cilindro vožtuvą, kad nupūstumėte visas galimas dulkes.
3. Cilindre turi būti įrengtas aukšto spaudimo regulatorius, kurio išeigos slėgis turi būti daugiausiai 6,9 barų (100 psi), o dujų tėkmė ne mažesnė nei 141,5 l/min (arba 300 scf/h)
4. Prijunkite tiekimo žarną prie cilindro.



PASTABA!

Aukšto slėgio cilindro regulatoriaus slėgis turėtų būti nustatytas 6,9 barų (100psi). Tiekimo žarna turi būti bent 6 mm (arba 1/4 colio) ilgio I.D.

Kad patikimai užsandarintumėte jungčių sriegius, naudokite sriegių sandariklį, laikydamiesi gamintojo nurodymų. Nenaudokite tefloninės juostos sriegiams sandarinti, nes juostos dalelės gali atlūžti ir užblokuoti nedideles degiklio oro angas.

3 SKYRIUS. DEGIKLIS ĮRENGIMAS

3T.01 Degiklio jungtys

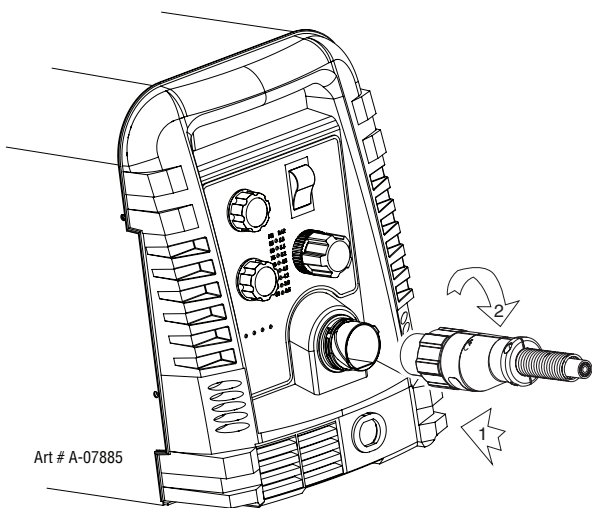
Jei būtina, prijunkite degiklį prie elektros tiekimo šaltinio. Prijunkite tik ESAB SL100 (rankinio) arba SL100 (mechaninio) modelio degiklį prie šio elektros tiekimo šaltinio. Maksimalus degiklio laidų ilgis yra 30,5 m (100 pėdų), įskaitant ilginamuosius laidus.



ĮSPĖJIMAS

Prieš prijungdami degiklį atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

1. Sulygiuokite ATC išorinę jungtį (ant degiklio laido) su vidiniu lizdu. Įstumkite išorinę jungtį į vidinį lizdą. Jungtys turėtų būti šiek tiek suspaustos.
2. Sustiprinkite jungtį sukdami fiksavimo veržlę, kol ji užsifiksuos. NENAUDOKITE fiksavimo veržlės, kad pritrauktumėte jungtį. Nenaudokite įrankių jungčiai sutvirtinti.






Degiklio prijungimas prie elektros šaltinio.

3. Sistema yra paruošta veikti.

Patikrinkite oro kokybę.

Oro kokybės tikrinimas:

1.  Nustatykite ĮJUNGTĄ / IŠJUNGTĄ jungiklį į padėtį ĮJUNGTĄ (į viršų). 
2. Nustatykite funkcijų valdymo jungiklį į padėtį NUSTATYTA. 

ESAB CUTMASTER 120

3. Padėkite suvirinimo filtro lęšį prieš degiklį ir įjunkite oro srautą. **Neįjunkite lanko!**

Oro sudėtyje esanti alyva ar drėgme bus matoma ant lęšio.

3T.02 Mechaninio degiklio nustatymas



PASTABA!

Jei rankinio degiklio sistema konvertuojama mechaniniam degikliui valdyti, reikia elektros tiekimo šaltinyje įrengti adapterį.

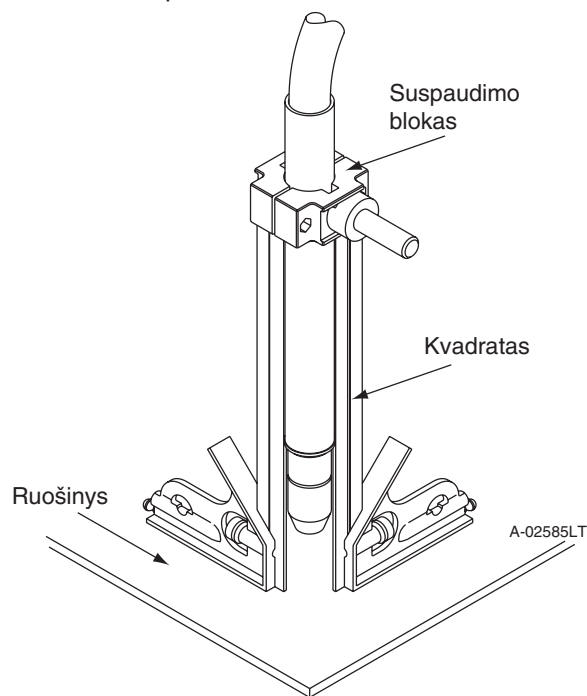


ĮSPĖJIMAS

Prieš prijungdami degiklį atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

Mechaniniame degiklyje taip pat yra padėties nustatymo vamzdis su stovu ir suspaudimo bloku.

1. Įrenkite degiklio mazgą ant pjovimo stalo.
2. Norėdami gauti švarų statmeną pjūvį, naudokite kvadratą, kad sulygiuotumėte degiklį statmenai ruošinio paviršiui.



Mechaninio degiklio nustatymai

3. Šio tipo darbui vykdyti būtina įrengti tinkamas degiklio dalis (apsauginį gaubtą, antgalį, starterio kasetę ir elektroda). Žr. skyrių 4T.01 „Degiklio dalių pasirinkimas“ dėl išsamesnės informacijos.

ESAB CUTMASTER 120

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

4 SKYRIUS. SISTEMA EKSPLOATAVIMAS

4.01 Priekinio valdymo skydelio mygtukai / savybės

Žr. paveikslą dėl numeracijos atpažinimo

1. Išėjimo srovės kontrolė

Nustato norimą išėjimo srovę. Išėjimas iki 60 amperų gali būti nustatytas taikant traukiamojo pjovimo metodą (kai degiklis liečiasi su ruošiniu) arba didesnis taikant pjovimo išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio metodą.

2. Funkcijų valdymas

Funkcijų valdymo mygtukas, naudojamas pasirinkti skirtingus darbo režimus.



NUSTATYTA Naudojama išleisti orą per įrenginį, degiklį ir laidus bei nustatyti dujų slėgį.



PALEISTI Naudojamas įprastam pjovimo darbui atlikti



GREITAS AUTOMATINIS PAKARTOTINIS PALEIDIMAS Leidžia papildomam lankui greičiau pakartotinai pasileisti ir atlikti nenutraukiamą pjovimą.



FIKSAVIMAS Ši funkcija naudojama rankiniu būdu atliekant ilgesnius pjūvius. Nustačius pjovimo lanką galima paleisti degiklio jungiklį. Pjovimo lankas bus ĮJUNGTAS, kol degiklis nebus pakeltas nuo ruošinio, kol degiklis nepaliks ruošinio krašto, jeigu degiklio jungiklis bus vėl suaktyvintas arba jeigu bus suaktyvinta viena iš blokavimo sistemų.

3. Galios ĮJUNGIMO/ IŠJUNGIMO jungiklis



ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO jungikliu valdoma įėjimo galia į maitinimo šaltinį. Jungiant į viršų ĮJUNGTA, o į apačią IŠJUNGTA.

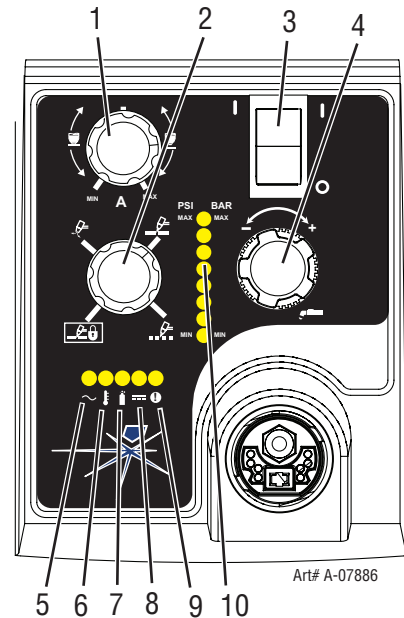
4. Oro / dujų slėgio kontrolė



Slėgis valdomas (pakeičiamas oro ar dujų slėgis) nustačius režimą NUSTATYTI. Norėdami pakeisti vertę, atitraukite mygtuką, tada įstumkite jį, kad jis užsifikuotų.

5. Kintamosios srovės (AC) indikatorius

Pastoviai deganti lemputė rodo, kad elektros šaltinis paruoštas naudoti. Mirksinti švieselė rodo, kad įjungtas įrenginio apsauginės blokuotės režimas. IŠJUNKITE įrenginį, IŠJUNKITE arba atjunkite įėjimo galią, ištaisykite gedimą ir iš naujo įjunkite įrenginį. Žr. 5 skyrių dėl išsamesnės informacijos.



6. Temperatūros indikatorius

Paprastai indikatorius IŠJUNGTAS. Indikatorius ĮJUNGTAS, kai vidinė temperatūra viršija įprastas ribas. Prieš tęsdami darbą leiskite įrenginiui atvėsti.

7. Dujų indikatorius

Indikatorius ĮJUNGTAS, kai yra bent minimalus dujų įėjimo slėgis, reikalingas tiekti elektros energiją įrenginiui. Minimalus slėgis, reikalingas elektros tiekimui užtikrinti, nėra pakankamas, kad degiklis galėtų veikti.

8. Nuolatinės srovės (DC) indikatorius

Indikatorius ĮJUNGTAS, kai nuolatinės srovės (DC) grandinė yra aktyvi.

9. Gedimo ir klaidos indikatorius

Indikatorius ĮJUNGTAS, kai gedimo grandinė yra aktyvi. Žr. 5 skyrių dėl gedimo švieselių paaiškinimų.

ESAB CUTMASTER 120

10. Slėgio indikatoriai

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

Indikatoriai šviečia priklausomai nuo slėgio, nustatyto slėgio valdymo mygtuku (Nr. 4).

4.02 Pasiruošimas eksploatuoti

Veiksmai, kuriuos būtina atlikti kas kartą prieš pradėdant darbą su prietaisu.



ĮSPĖJIMAS

Prieš surinkdami ar išardydami elektros energijos šaltinį, degiklio dalis ar degiklio ir jungiamųjų laidų mazgus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

Degiklio dalių pasirinkimas

Patikrinkite, ar degiklis yra surinktas tinkamai ir ar naudojamos tinkamos jo dalys. Degiklio dalys turi būti parenkamos atsižvelgiant į darbo tipą ir į elektros šaltinio srovės stiprumą amperais (ne daugiau nei 120 amperų). Žr. 4T.07 ir kitą skyrius apie degiklio dalių pasirinkimą.

Degiklio sujungimas

Patikrinkite, ar degiklis yra tinkamai prijungtas. Tik ESAB SL100 (rankinis) arba SL100 (mechaninis) degiklių modeliai gali būti prijungti prie šio elektros tiekimo šaltinio. Žr. šios instrukcijos 3T skyrių.

Patikrinkite pagrindinį jėgimo elektros tiekimo šaltinį.

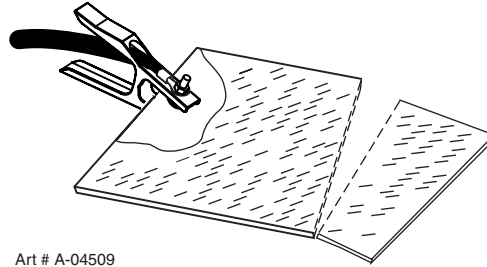
1. Patikrinkite, ar elektros tiekimo šaltinio jėgimo įtampa yra tinkama. Užtikrinkite, kad jėgimo elektros tiekimo šaltinis atitiktų įrenginio galios reikalavimus, nurodytus 2 skyriuje „Specifikacijos“.
2. Prijunkite jėgimo elektros tiekimo kabelį (arba išjunkite pagrindinį atjungimo jungiklį), kad elektros energija būtų tiekiamą į sistemą.

Oro šaltinis

Įsitinkite, kad šaltinis atitinka reikalavimus (žr. 2 skyrių). Patikrinkite jungtis ir ĮJUNKITE oro tiekimą.

Prijunkite darbinį kabelį

Pritvirtinkite darbinį kabelį prie ruošinio ar pjovimo lentos. Plote neturi būti tepalo, dažų ar rūdžių. Prijunkite tik prie pagrindinės ruošinio dalies; neprijunkite prie nupjaunamos dalies.



Art # A-04509

Elektros tiekimas ĮJUNGTA

Nustatykite elektros šaltinio ĮJUNGTA / IŠJUNGTA jungiklį į padėtį ĮJUNGTA (į viršų). Kintamosios srovės (AC) indikatorius ĮSIJUNGIA.



Dujų indikatorius ĮSIJUNGIA, jei dujų slėgis yra pakankamas, kad būtų tiekiamą elektros energija, ir aušinimo ventiliatoriai ĮSIJUNGIA.



PASTABA!

Minimalus slėgis, reikalingas elektros tiekimui užtikrinti, mažesnis nei minimali vertė, kurios būtina laikytis, kad degiklis galėtų veikti.

Aušinimo ventiliatoriai ĮSIJUNGS, kai įrenginys bus ĮJUNGTA. Kai prietaisas nenaudojamas dešimt (10) minučių, ventiliatoriai IŠSIJUNGIA. Ventiliatoriai ĮSUJUNGS įjungus degiklio jungiklį (paleidimo signalas) arba jeigu įrenginys bus išjungtas ir vėl ĮJUNGTA. Esant per aukštai temperatūrai, ventiliatoriai dirbs tol, kol ši būklė tęsis ir dar dešimt (10) minučių po to.

Nustatykite darbo slėgį

1. Nustatykite elektros tiekimo funkcijų valdymo

mygtuką į padėtį NUSTATYTA.




Dujos pradės tekėti.

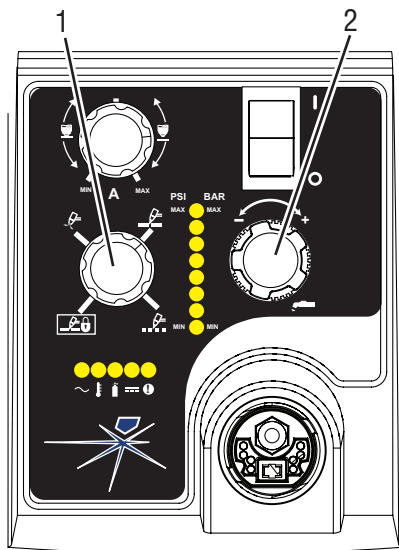
2. Norėdami taikyti pjovimo išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio metodą, pakeiskite dujų slėgį nuo 4,8 iki 5,9 barų (70-85 psi) (LED indikatoriai yra valdymo skydelio viduryje). Žr. atstumų tarp degiklio antgalio ir ruošinio lentelę, kurioje pateikiami duomenys dėl slėgio nustatymo.

ESAB CUTMASTER 120

TINIS PALEIDIMAS,

arba **FIKSAVIMAS**.  Dujų tekėjimas sustoja.

2. Išėjimo srovės valdymo mygtuku nustatykite išėjimo srovės stiprumą amperais.



Art# A-07946

ATSTUMAS TARP DEGIKLIO ANTGALIO IR Ruošinio		
ESAB Cutmaster® 120 dujų slėgio nutatymai		
Laidų ilgis	SL60 (rankinis degiklis)	SL100 (mechaninis degiklis) SL100 SV (automatinis degiklis)
Iki 15,2 m (arba 50 pėdų)	5,2 barų (arba 75 psi)	5,2 barų (arba 75 psi)
Kiekvieni papildomi 7,6 metrai (25 pėdos)	Pridėkite 0,4 barų (arba 5 psi)	Pridėkite 0,4 barų (arba 5 psi)

3. Norėdami taikyti traukiamojo pjovimo metodą, pakeiskite dujų slėgį nuo 5,2 iki 6.5 barų (75-95 psi) (LED indikatoriai yra valdymo skydelio viduryje). Žr. traukiamojo pjovimo lentelę dėl slėgio nustatymo informacijos.

TRAUKIMAS (60 amperų ar mažiau)	
ESAB Cutmaster® 120 dujų slėgio nutatymai	
Laidų ilgis	SL100 (rankinis degiklis)
Iki 15,2 m (arba 25 pėdų)	5,5 barai (arba 80 psi)
Kiekvieni papildomi 7,6 metrai (25 pėdos)	Pridėkite 0,4 barų (arba 5 psi)

Pasirinkite srovės išėjimo lygį

1. Nustatykite vieną iš trijų galimų funkcijų valdymo mygtuko darbo padėtį:

 **PALEISTI,**

 **GREITAS AUTOMATINIS PAKARTO-**

Pjovimo valdymas

Kai degiklis pasitraukia nuo ruošinio paviršiaus pjovimo metu, o funkcijų valdymo mygtukas lieka PALEISTA padėtyje, pagalbinis lankas pakartotinai paleidžiamas po trumpo uždelsimo. Kai mygtukas yra **GREITAS AUTOMATINIS PAKARTOTINIS PALEIDIMAS** padėtyje ir degiklis atsitraukia nuo ruošinio, pagalbinis lankas ir pjovimo lankas akimirksniu pakartotinai pasileidžia, kai pagalbinis lankas prisiliečia prie ruošinio. (Naudokite Rapid Auto Restart (Greito Automatinio Pakartotinio Paleidimo) režimą, kai pjaunate išplėstinius metalo lakštus ar groteles arba droždami ar apipjaustydami medžiagą, kai būtinas nepertraukiamas pakartotinis paleidimas). Kai mygtukas yra FIKSUOTOJE padėtyje, pagrindinis pjovimo lankas bus išlaikomas toje pačioje padėtyje netgi atleidus degiklio jungiklį.

Įprasti pjovimo greičiai



Pjovimo greitis kinta priklausomai nuo degiklio išėjimo srovės stiprumo amperais, pjaunamos medžiagos tipo ir dirbančiojo sugebėjimų. Žr. 4T.08 ir kitą skyrius dėl išsamesnės informacijos.


Norint, kad būtų lėčiau pjaunama pagal liniją arba naudojant šabloną ar pjovimo kreiptuvą bei kad pjūvis išeitų puikios kokybės, galima sumažinti nustatytą išėjimo srovę arba pjovimo greitį.

Potiekis (dujų tiekimas lankui užgesus)

Atleiskite gaiduką, taip sustabdydami pjovimo lanką. Dujos ir toliau teka apie 20 sekundžių. Jeigu nustojus tekėti dujoms dirbantysis nustums gaiduko atleidimo mechanizmą atgal ir paspaus gaiduką, užsidegs papildomas lankas. Pagrindinis lankas persikelia ant ruošinio, jeigu degiklio antgalis yra pakankamu atstumu nuo ruošinio.

Sustabdymas

 /  Nustatykite ĮJUNGTA / IŠJUNGTA jungiklį į padėtį IŠJUNGTA (žemyn).

 Visi tiekimo indikatoriai IŠJUNGTI. Ištraukite įėjimo tiekimo laidą iš lizdo arba atjunkite įėjimo elektros tiekimą. Elektros tiekimas sistemoje panaikinamas.

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

4 SKYRIUS. DEGIKLIS EKSPLOATAVIMAS

4T.01 Degiklio dalių pasirinkimas

Degiklio dalys parenkamos atsižvelgiant į atliekamo darbo tipą.

Darbo tipas:

Traukiamasis pjovimas, pjovimas išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio ar drožimas

Degiklio dalys:

Apsauginis gaubtas, pjovimo antgalis, elektrodas ir paleidiklio kasetė



PASTABA!

Žr. 4T.07 ir kitą skyrius dėl išsamesnės informacijos apie degiklio dalis.

Norėdami atlikti kitą veiksmą, pakeiskite degiklio dalis, kaip nurodyta toliau:



ĮSPĖJIMAS

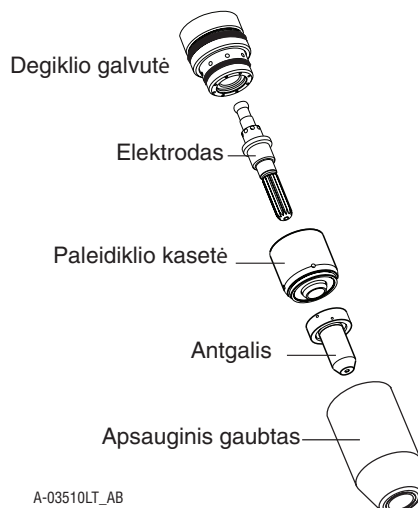
Prieš surinkdami ar išardydami elektros energijos šaltinį, degiklio dalis ar degiklio ir jungiamųjų laidų mazgus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.



PASTABA!

Apsauginis gaubtas tvirtai laiko antgalį ir starterio kasetę vietoje. Padėkite degiklį su apsauginiu gaubtu taip, kad jis būtų nukreiptas į viršų, tokiu būdu šios dalys neiškris nuimant gaubtą.

1. Atsukite ir nuimkite apsauginio gaubto mazgą nuo degiklio galvutės.
2. Išimkite elektrodą, ištraukdami jį tiesiai iš degiklio galvutės.



A-03510LT_AB

Degiklio dalys (traukimo skydelio dangtelis ir apsauginio gaubto korpusas (parodyta)

3. Pakeiskite naują elektrodą stumdami jį tiesiai į degiklio galvutę, kol jis užsifiksuos.
4. Įrenkite paleidiklio kasetę ir norimą antgalį į degiklio galvutę.
5. Ranka veržkite apsauginio gaubto mazgą tol, kol jis įsistatys ant degiklio galvutės. Jei montuojant gaubtą jaučiamas pasipriešinimas, prieš tęsdami patikrinkite sriegius.

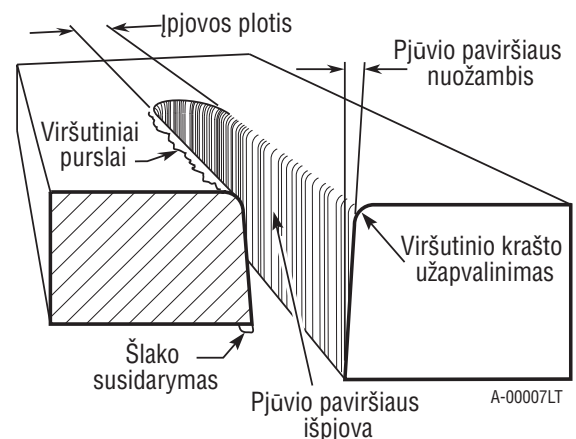
4T.02 Pjūvio kokybė



PASTABA!

Pjūvio kokybė labai priklauso nuo nustatymų ir tokių parametru, kaip atstumas nuo degiklio antgalio iki ruošinio, lygiavimas su ruošiniu, pjovimo greitis, dujų slėgis ir dirbančiojo įgūdžiai.

Pjūvio kokybės reikalavimai skiriasi priklausomai nuo naudojimo paskirties. Pavyzdžiui, nitrido kaupimasis ir nuožambis gali būti svarbūs veiksniai, jei baigus pjauti paviršius bus suvirinamas. Bešlakio pjovimo metodas naudojamas norint gauti geros kokybės pjūvį ir neatlikti papildomo valymo. Šios pjovimo kokybės charakteristikos yra pavaizduotos toliau pateiktame paveiksle:



Pjūvio kokybės charakteristikos

Pjūvio paviršius

Norima ar apibrėžta pjaunamo paviršiaus būklė (lygus ar šiurkštus paviršius).

Nitridų kaupimasis

Nitridų nuosėdos gali likti ant pjūvio paviršiaus, kai plazmos dujų srovėje yra azoto. Šios sankaupos gali sudaryti sunkumą, jeigu pabaigus pjauti medžiaga turės būti suvirinta.

ESAB CUTMASTER 120

Nuožambis

Kampas tarp atpjauto krašto paviršiaus ir plokštės, statmenos plokštės paviršiui. 0° nuožambis gaunamas atlikus tobulą statmeną pjūvį.

Viršutinio krašto užapvalinimas

Viršutinio pjūvio kraštas užapvalinamas dėl susidėjimo, atsirandančio plazmos lankui liečiantis su ruošiniu.

Apatinio šlako susidarymas

Išlydyta medžiaga, kuri nėra nupučiama nuo pjūvio ploto ir vėl sukietėja ant plokštės. Jeigu susidaro per didelis kiekis šlako, galbūt baigus pjauti reikia atlikti papildomą valymą.

Pjovos plotis

Pjūvio plotis (arba medžiagos, kuri buvo pašalinta pjūvio metu, plotis).

Viršutiniai pūslai (šlakas)

Viršutiniai pūslai arba virš pjūvio susidarantis šlakas atsiranda dėl lėto judėjimo greičio, per didelio pjūvio aukščio arba ištemptos pjūvio antgalio angos.

4T.03 Bendra informacija apie pjūvimą



ĮSPĖJIMAS

Prieš surinkdami ar išardydami elektros energijos šaltinį, degiklį ar degiklio laidus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

Dažnai peržiūrėkite svarbias atsargumo priemones, pateiktas šios instrukcijos pradžioje. Įsitinkite, kad dirbantysis su įranga yra tinkamai apsirengęs, t. y. mūvi tinkamas pirštines, dėvi drabužius, akių ir ausų apsaugines priemones. Užtikrinkite, kad nė viena dirbančiojo su įrenginiu kūno dalis nesiliestų su ruošiniu, kol veikia degiklis.



ATSARGIAI

Pjūvio metu atsirandančios žiežirbos gali pakenkti padengtiems, nudažytiems ir kitokiems paviršiams, pvz., stiklui, plastikui ir metalui.



PASTABA!

Rūpestingai prižiūrėkite degiklio laidus ir saugokite juos nuo apgadinimo.

Pagalbinis pjovimas

Pagalbinis pjovimas detalės eksploatacijoje turi daugiau neigiamos įtakos nei pats pjovimas, nes pagalbinis lankas nukreiptas nuo elektrodo į antgalį, o ne į ruošinį. Jei įmanoma, venkite per ilgą pagalbinio lanko naudojimo, kad pailgintumėte dalies eksploatacijoje trukmę.

Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio

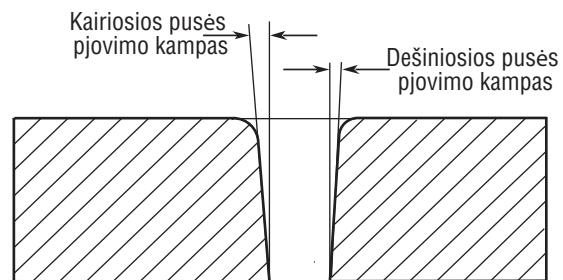
Netinkamas atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio gali neigiamai paveikti antgalio bei apsauginio gaubto eksploatacijoje trukmę. Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio taip pat gali turėti didelės įtakos nuožambiui. Sumažinus atstumą tarp degiklio ir ruošinio, pjūvis paprastai būna labiau kvadratinės formos.

Pradėjimas nuo briaunos

Pradedami nuo krašto, laikykite degiklį statmenai ruošiniui, o antgalio priekis turėtų būti arti (bet ne liesti) ruošinio krašto, kur turėtų prasidėti pjūvis. Pradedant nuo plokštės krašto nesustokite ant krašto ir neverskite lanko pasiekti metalo kraštą. Kuo greičiau sudarykite pjūvio lanką.

Pjūvio kryptis

Degikliuose plazmos dujų srautas sukuriuoja, taip leisdamas išlaikyti tolygią dujų koloną. Dėl šio sukuriu efekto viena pjūvio pusė būna labiau panaši į kvadratą nei kita. Žiūrint judėjimo kryptimi, dešinė pjūvio pusė yra labiau kvadratinė nei kairioji.

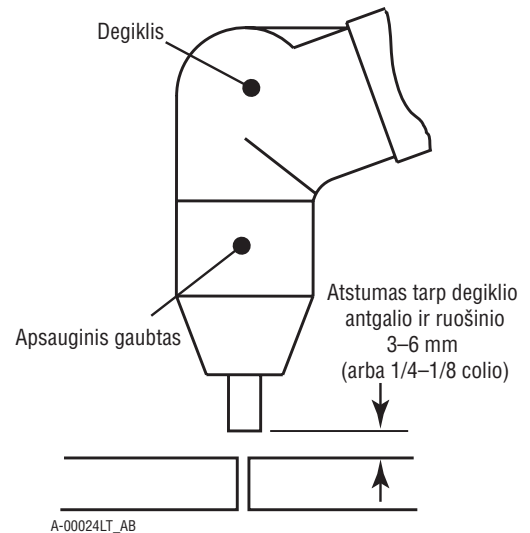


Šalutinės pjūvio charakteristikos

Siekiant padaryti pjūvį kvadratiniais kraštais palei vidinį apskritimo skersmenį, degiklis turi judėti aplink apskritimą prieš laikrodžio rodyklę. Siekiant išlaikyti kvadratinį kraštą palei išorinį pjūvio skersmenį, degiklis turi judėti pagal laikrodžio rodyklę.

Šlakai

Kai šlakai susidaro ant anglinio plieno, dažniausiai jie vadinami „dėl didelio greičio susidariusiais šlakais, dėl lėto greičio susidariusiais šlakais arba viršutiniais šlakais“. Ant plokštės viršaus esantis šlakas dažniausiai atsiranda dėl per didelio atstumo tarp degiklio ir plokštės. Viršutinį šlaką dažniausiai labai lengva pašalinti nuvalius suvirinimo darbams atlikti skirtomis pirštinėmis. Dėl mažo greičio susidaręs šlakas dažniausiai susiformuoja pjūvio apačioje. Jį gali sudaryti tiek lengvi, tiek ir sunkūs lašeliai, kurie prie pjovimo krašto tvirtai neprisisvirtina, todėl juos galima lengvai nugrindyti. Dėl didelio greičio susidaręs šlakas dažniausiai susiformuoja ties pjūvio apačia ir šio tipo šlaką labai sunku pašalinti. Pjaunant sudėtingą plieną, kartais yra naudinga sumažinti pjovimo greitį, kad būtų gaunami „dėl lėto greičio susidarę šlakai“. Valyti galima tik grandant, bet ne šlifuojant.



Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio

4T.04 Rankinio degiklio eksploatavimas

Pjovimas rankiniu degikliu išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio



PASTABA!

Visada naudokite tinkamas dalis pagal veiklos tipą, kad dalys dirbtų kiek įmanoma geriau, o jų eksploatavimo laikas būtų kuo ilgesnis.

1. Degiklis gali būti patogiai laikomas vienoje rankoje arba tvirtiau suimamas abejomis rankomis. Padėkite ranką taip, kad galėtumėte paspausti ant degiklio rankenėlės esantį gaiduką. Dirbant rankiniu degikliu, ranka gali būti netoli degiklio galvutės, siekiant maksimalaus valdymo efektyvumo, arba netoli nugarėlės, siekiant maksimalios apsaugos nuo karščio. Prietaisą laikykite tokiu būdu, kad jums būtų kiek įmanoma patogiau ir kad galėtumėte tinkamai valdyti prietaisą.

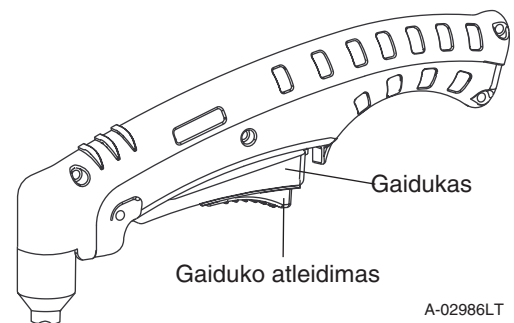


PASTABA!

Antgalis niekada neturi liestis su ruošiniu, išskyrus traukiamojo pjovimo metu.

2. Priklausomai nuo pjovimo darbo, atlikite vieną iš šių veiksmų:
 - a. **Pradedami nuo krašto**, laikykite degiklį statmenai ruošiniui, o antgalio priekis turėtų būti ant ruošinio krašto, kur turėtų prasidėti pjūvis.
 - b. **Pjaudami naudodami** pjovimo išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio metodą, laikykite degiklį 3–9 mm (1/8–3/8 colio) atstumu nuo ruošinio, kaip parodyta toliau.

3. Laikykite degiklį atokiau nuo kūno.
4. Nuslinkite gaiduko atleidimo mechanizmą link degiklio rankenos apačios, tuo pat metu spausdami gaiduką. Pagalbinis lankas pradės veikti.



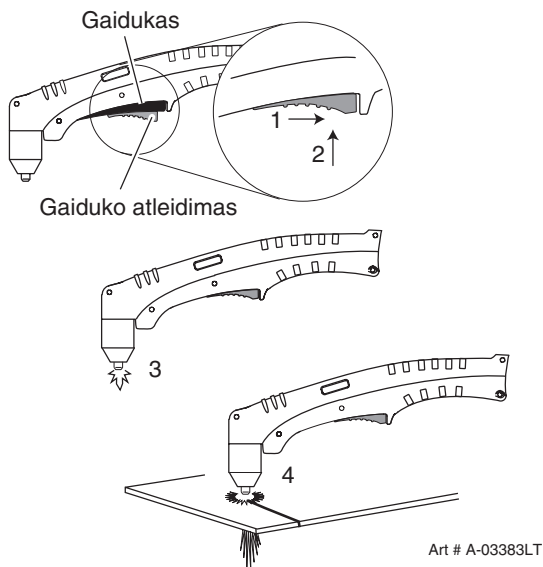
5. Pritraukite degiklį prie ruošinio tokiu atstumu, kad jį galima būtų lengvai perkelti. Pagrindinis lankas persikelia ant ruošinio, o pagalbinis lankas bus išjungtas.



PASTABA!

Dujų ikitiekiminis ir potiekiminis tiekimas siejamas tik su elektros šaltiniu, tai nėra degiklio funkcija.

ESAB CUTMASTER 120



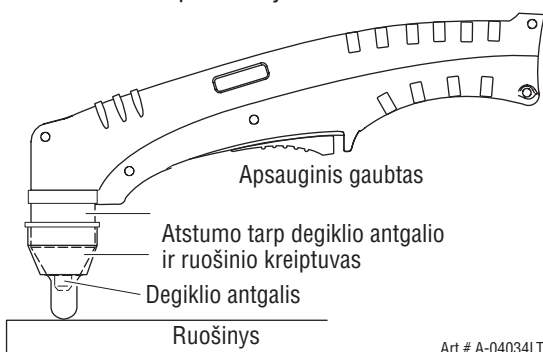
6. Pjaukite kaip įprasta. Norėdami baigti pjauti, tiesiog atleiskite gaiduką.
7. Laikykitės įprastų elektros tiekimo šaltinio naudotojo vadove pateiktų rekomenduojamų pjovimo nurodymų.



PASTABA!

Kai apsauginis gaubtas yra tinkamai įrengtas, tarp apsauginio gaubto ir degiklio rankenėlės yra mažas tarpelis. Dujų prasiskverbimas per šią angą yra įprastas prietaisui veikiant. Nebandykite per prievartą uždaryti apsauginį gaubtą, kad šis uždengtų atsiradusį tarpelį. Per stipriai stumiant apsauginį gaubtą ant degiklio galvutės ar degiklio rankenos, galima pažeisti dalis.

8. Norėdami gauti pastovų atstumo nuo degiklio antgalio iki ruošinio aukštį virš ruošinio, įrenkite atstumo kreiptuvą įstatydami jį į degiklio apsauginį gaubtą. Įrenkite kreiptuvą, pastatydami jo kojas apsauginio gaubto šonuose, kad būtų užtikrintas geras pjovimo lanko matomumas. Naudodami įtaisą, pastatykite atstumo kreiptuvo kojas ant ruošinio.



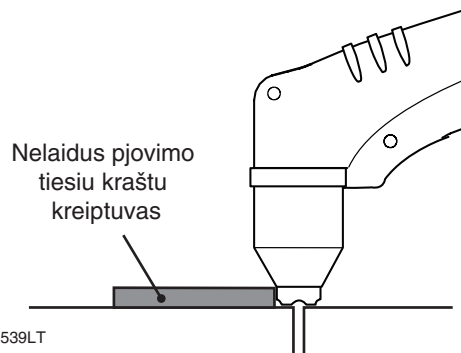
Apsauginis gaubtas su tiesiu kraštu

Traukiamojo pjovimo apsauginis gaubtas gali būti naudojamas kartu su nelaidžiu tiesiu kraštu, kad būtų galima rankiniu būdu gauti tiesius pjūvius.



ĮSPĖJIMAS

Tiesusis kraštas **turi būti** nelaidus.



Traukiamojo apsauginio gaubto su tiesiu kraštu naudojimas

Karūninis apsauginis gaubtas geriausiai veikia pjau-nant 4,7 mm (arba 3/16 colio) storio pakankamai lygaus paviršiaus kietą metalą.

Traukiamasis pjovimas naudojant rankinį degiklį

Traukiamojo pjovimo metodą geriausiai taikyti pjau-nant 6 mm (1/4 coli) ar mažesnio storio metalą.

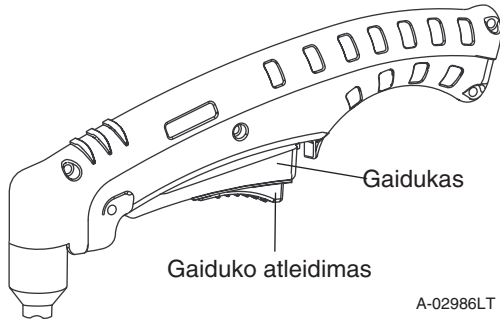


PASTABA!

Traukiamasis pjovimas gali būti atliekamas tik esant 60 amperų ar mažesnei elektros srovei. Visada naudokite tinkamas dalis pa-gal veiklos tipą, kad dalys dirbtų kiek įmanoma geriau, o jų eksploataavimo laikas būtų kuo ilgesnis.

1. Įrenkite traukiamojo pjovimo antgalį ir nustatykite išėjimo srovę.
2. Degiklis gali būti patogiai laikomas vienoje rankoje arba tvirčiau suimamas abejomis rankomis. Padėkite ranką taip, kad galėtumėte paspausti ant degiklio rankenėlės esantį gaiduką. Dirbant rankiniu degikliu, ranka gali būti netoli degiklio galvutės, siekiant maksimalaus valdymo efektyvumo, arba netoli nugarėlės, siekiant maksimalios apsaugos nuo karščio. Prietaisą laikykite tokiu būdu, kad jums būtų kiek įmanoma patogiau ir kad galėtumėte tinkamai valdyti prietaisą.
3. Pjaudami užtikrinkite, kad degiklis liestųsi su ruošiniu.
4. Laikykite degiklį atokiau nuo kūno.
5. Nuslinkite gaiduko atleidimo mechanizmą link degiklio rankenos apačios, tuo pat metu spausdami gaiduką. Pagalbinis lankas pradės veikti.

Prapjovimas naudojant rankinį degiklį



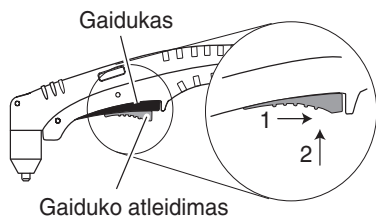
A-02986LT

6. Pritraukite degiklį prie ruošinio tokiu atstumu, kad jį galima būtų lengvai perkelti. Pagrindinis lankas persikelia ant ruošinio, o pagalbinis lankas bus išjungtas.

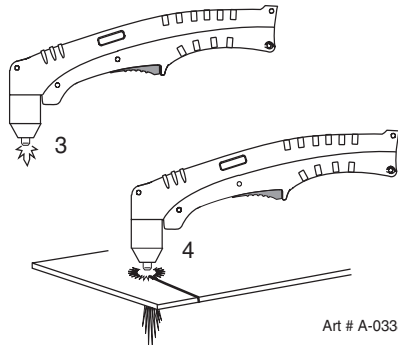


PASTABA!

Dujų ikitiekiminis ir potiekiminis tiekimas siejamas tik su elektros šaltiniu, tai nėra degiklio funkcija.



Gaiduko atleidimas



Art # A-03383LT

7. Pjaukite kaip įprasta. Norėdami baigti pjauti, tiesiog atleiskite gaiduką.
8. Laikykitės įprastų elektros tiekimo šaltinio naudotojo vadove pateiktų rekomenduojamų pjovimo nurodymų.



PASTABA!

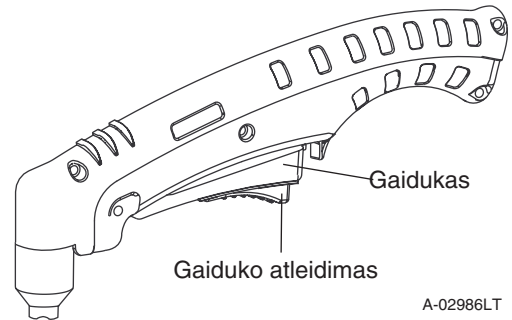
Kai apsauginis gaubtas yra tinkamai įrengtas, tarp apsauginio gaubto ir degiklio rankenėlės yra mažas tarpelis. Dujų prasiskverbimas per šią angą yra įprastas prietaisui veikiant. Nebandykite per prievartą uždaryti apsauginį gaubtą, kad šis uždengtų atsiradusį tarpelį. Per stipriai stumiant apsauginį gaubtą ant degiklio galvutės ar degiklio rankenos, galima pažeisti dalis.



PASTABA!

Antgalis niekada neturi liestis su ruošiniu, išskyrus traukiamojo pjovimo metu.

2. Šiek tiek nukreipkite degiklį, kad nukreiptumėte daleles nuo degiklio galiuko (ir dirbančiojo) ir neleistumėte, jog jos būtų atgal įtrauktos į įrenginį, tol kol įpjova bus pabaigta.
3. Prapjaudami nereikalingo metalo dalį, prapjaukite metalą ties pjovimo linija, tada toliau tęskite pjūvį pagal liniją. Baigę prapjauti, laikykite degiklį statmenai ruošinio.
4. Laikykite degiklį atokiau nuo kūno.
5. Nuslinkite gaiduko atleidimo mechanizmą link degiklio rankenos apačios, tuo pat metu spausdami gaiduką. Pagalbinis lankas pradės veikti.



A-02986LT

6. Pritraukite degiklį prie ruošinio tokiu atstumu, kad jį galima būtų lengvai perkelti. Pagrindinis lankas persikelia ant ruošinio, o pagalbinis lankas bus išjungtas.



PASTABA!

Dujų ikitiekiminis ir potiekiminis tiekimas siejamas tik su elektros šaltiniu, tai nėra degiklio funkcija. Kai apsauginis gaubtas yra tinkamai įrengtas, tarp apsauginio gaubto ir degiklio rankenėlės yra mažas tarpelis. Dujų prasiskverbimas per šią angą yra įprastas prietaisui veikiant. Nebandykite per prievartą uždaryti apsauginį gaubtą, kad šis uždengtų atsiradusį tarpelį. Per stipriai stumiant apsauginį gaubtą ant degiklio galvutės ar degiklio rankenos, galima pažeisti dalis.

ESAB CUTMASTER 120

7. Kuo skubiau nuo apsauginio gaubto ir antgalio nuvalykite purslus ir nuodegas. Apipurškus apsauginį gaubtą nuo purslų apsaugančiu mišiniu sumažės prie jo prilimpančių nuodegų kiekis.

Pjovimo greitis priklauso nuo medžiagos, storio ir dirbančiojo sugebėjimų tiksliai sekti norima pjovimo linija. Toliau nurodyti veiksniai gali turėti įtakos sistemos veikimui:

- Degiklio dalių susidėvėjimas
- Oro kokybė
- Linijinės įtampos svyravimai
- Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio
- Tinkamo darbinio laido prijungimas

4T.05 Drožimas



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad dirbantysis su įranga yra tinkamai apsirengęs, t. y. mūvi tinkamas pirštines, dėvi drabužius, akių ir ausų apsaugines priemones, ir kad laikomasi visų šios instrukcijos pradžioje nurodytų atsargumo priemonių. Užtikrinkite, kad nė viena dirbančiojo su įrenginiu kūno dalis nesiliestų su ruošiniu, kai veikia degiklis. Prieš surinkdami ar išardydami degiklį, laidus ar elektros tiekimo šaltinį, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.



ATSARGIAI

Plazminio drožimo metu atsirandanti žiežirbos gali pakenkti padengtiems, nudažytiems ir kitokiems paviršiams, pvz., stiklui, plastikui ir metalui. Patikrinkite degiklio dalis. Degiklio dalys turi būti parenkamos atsižvelgiant į darbo tipą. Žr. skyrių 4T.07 „Degiklio dalių pasirinkimas“.

Drožimo parametrai

Drožimo rezultatai priklauso nuo tokių parametų, kaip degiklio judėjimo greitis, srovės lygis, pakėlimo kampas (kampas tarp degiklio ir ruošinio) ir atstumo tarp degiklio antgalio ir ruošinio.



ATSARGIAI

Jeigu degiklio antgalis arba apsauginis gaubtuvas liečiasi su darbinio paviršiumi, dalys susidėvės itin greitai.

Degiklio judėjimo greitis



PASTABA!

Žr. priedą, kuriame pateikta papildoma informacija apie naudojamą elektros šaltinį.

Optimalus degiklio judėjimo greitis priklauso nuo nustatytos srovės, pakėlimo kampo ir darbo režimo (rankinis ar mechaninis degiklis).

Elektros srovės parametrai

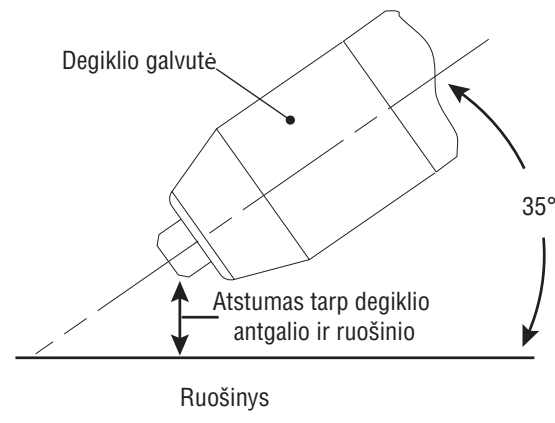
Elektros srovės parametrai priklauso nuo degiklio judėjimo greičio, veikimo režimo (rankinis ar mechaninis degiklis) ir medžiagų, kurias reikės pašalinti, kiekio.

Slėgio nustatymai

Jeigu degiklis netinkamai veikia net tinkamai jį nustatčius, galbūt reikėtų sumažinti slėgį.

Pakėlimo kampas

Kampas tarp degiklio ir ruošinio priklauso nuo nustatytos išėjimo srovės ir degiklio judėjimo greičio. Rekomenduojamas pakėlimo kampas yra 35°. Kai pakėlimo kampas didesnis nei 45°, išlydytas metalas nebus nupučiamas nuo išpjovos ir gali būti nupūstas atgal į degiklį. Jei pakėlimo kampas per mažas (mažesnis nei 35°), pašalinama mažiau medžiagos, todėl būtina, kad būtų daugiau vietų, per kurias medžiaga galėtų išeiti. Gali prireikti tai padaryti, pavyzdžiui, pašalinant suvirinimo siūles ar dirbant su lengvaisiais metalais.



A-00941LT_AB

Drožimo kampas ir atstumas nuo degiklio antgalio iki ruošinio

Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio

Antgalio atstumas tarp antgalio ir ruošinio turi įtakos drožimo kokybei ir gyliui. Kai atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio yra 3-6 mm (arba 1/4-1/8 colio), metalas bus tolygiai ir nuosekliai pašalinamas. Kai atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio mažesnis, pjovimo rezultatas gali būti ne išpjova, o nebaigtas pjūvis. Kai atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio

yra didesnis nei 6 mm (arba 1/4 colio), metalas gali būti šalinamas nepakankamai arba gali užgęsti perduotas pagrindinis lankas.

Šlako kaupimasis

Šlaką, drožiant susikaupusį ant tokių medžiagų, kaip anglis, nerūdijantis plienas, nikelis ir legiruotas plienas, dažniausiai galima lengvai pašalinti. Šlakas nekliudo drožimo procesui, jeigu jo sankaupos yra vienoje drožimo kelio pusėje. Tačiau susidarius šlakams, gali atsirasti neatitikimų ir metalas gali būti šalimas netinkamai, jei prieš lanką kaupiasi dideli medžiagos kiekiai. Sankaupos dažniausiai atsiranda dėl netinkamo judėjimo greičio, kabelio kampo ar atstumo tarp degiklio antgalio ir ruošinio.

4T.06 Mechaninio degiklio eksploatavimas

Pjovimas mechaniniu degikliu

Mechaninis degiklis gali būti įjungtas naudojant pernešamą nuotolinio valdymo pultą arba nuotolinės sąsajos prietaisu, pvz., CNC.

1. Norėdami pradėti pjūvį nuo plokštės krašto, nustatykite degiklio padėtį taip, kad jo vidurys būtų ties plokštės kraštu.

Judėjimo greitis

Tinkamą judėjimo greitį nurodo žemiau plokštės matomas lanko kelias. Lankas gali būti vienas iš šių:

1. Tiesus lankas

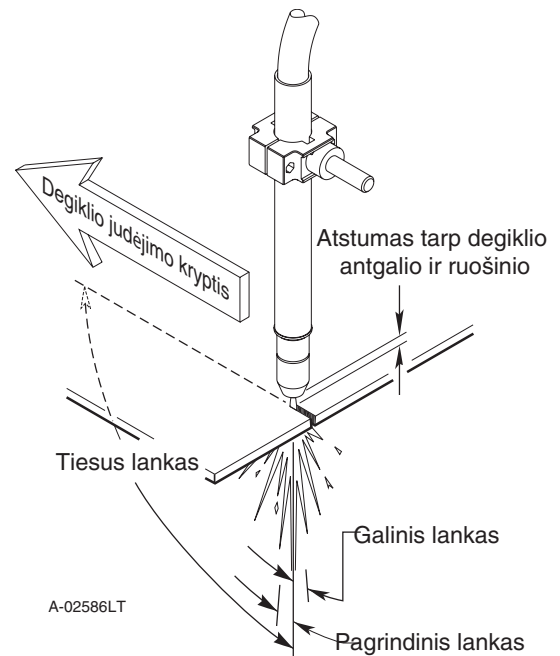
Tiesus lankas yra statmenas ruošinio paviršiui. Šį lanką dažniausiai rekomenduojama naudoti norint gauti geriausią pjovimo rezultatą oro plazma pjaunant nerūdijantį plieną ir aliuminį.

2. Pagrindinis lankas

Pagrindinis lankas nukreipiamas degiklio kryptimi. Oro plazminiu būdu pjaunant minkštą plieną paprastai rekomenduojama naudoti penkių lygių pagrindinį lanką.

3. Galinis lankas

Galinis lankas nukreiptas į priešingą nei degiklio judėjimas kryptį.



Mechaninio degiklio eksploatavimas

Siekiant optimalios lygaus paviršiaus kokybės, turi būti sureguliuotas judėjimo greitis, kad tik vedantysis lanko kraštas atliktų pjūvį. Jei judėjimo greitis per mažas, pjūvis bus šiurkštus, nes lankas juda iš vienos pusės į kitą, ieškodamas perneštino metalo.

Judėjimo greitis taip pat turi įtakos pjūvio nuožambiui. Pjaunant ratu arba aplink kampą, eigos greičio sumažinimo rezultatas gali būti labiau kvadratinis pjūvis. Elektros šaltinio galia taip pat turėtų būti sumažinta. Žr. atitinkamą „Valdymo modulio naudojimo instrukciją“, kurioje pateikiama informacija apie galbūt reikalingą atlikti kampo sulėtėjimo reguliavimą.

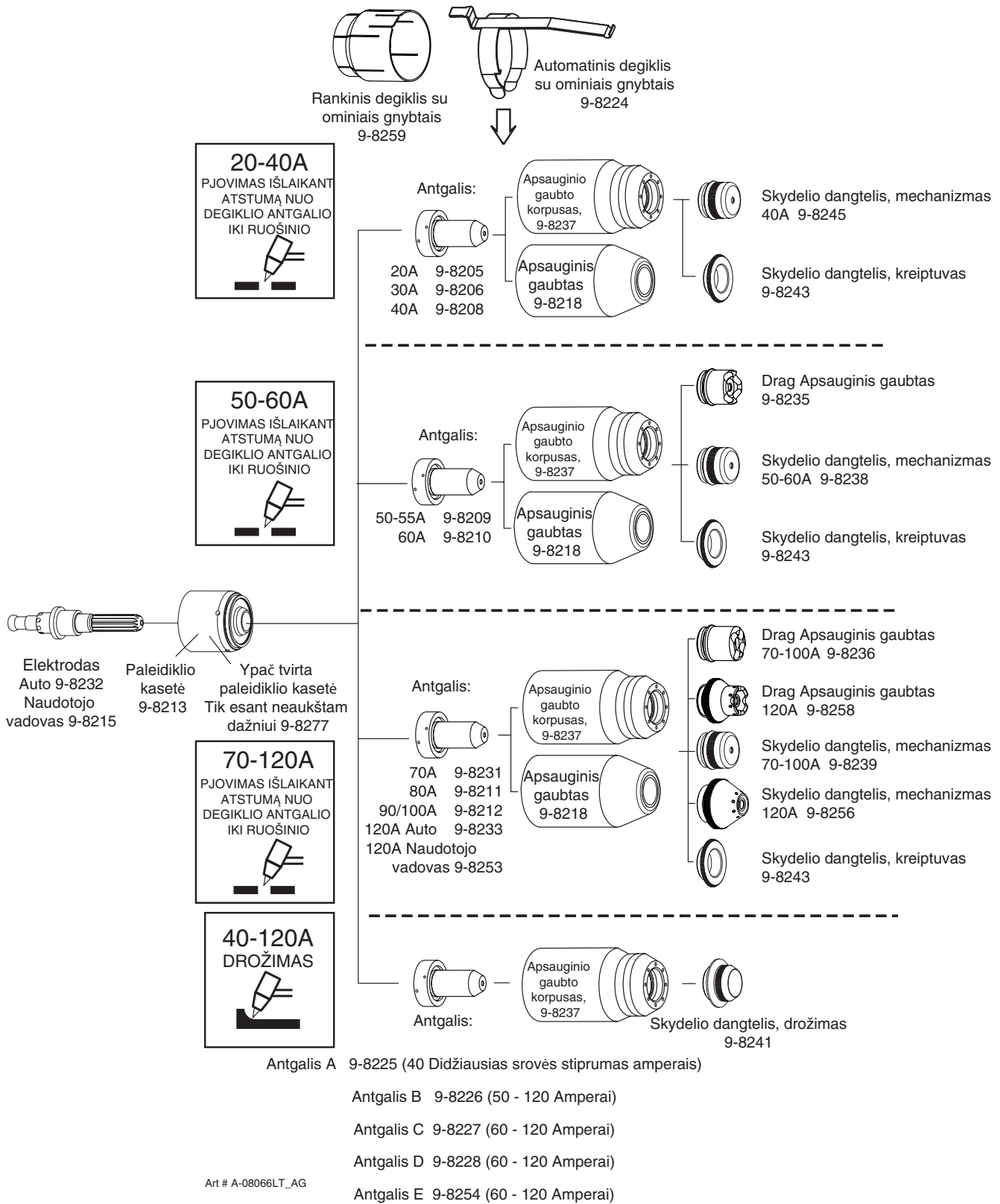
Prapjovimas naudojant mechaninį degiklį

Norint prapjauti medžiagą mechaniniu degikliu, lankas turi būti uždegtas taip, kad degiklis būtų kuo aukščiau virš plokštės, bet leisti lankui persikelti ir prapjauti. Šis atstumas padeda išvengti išlydyto metalo patekimo atgal į degiklio priekinę dalį.

Eksploatuojant pjovimo aparatą būtinas prasiskvėbimo arba stovėjimo laikas. Degiklis neturi būti judinamas, kol lankas skverbiasi į plokštės apatinę dalį. Procesui prasidėjus, atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio reikėtų sumažinti iki rekomenduojamos 3-6 mm (1/8-1/4 colio) vertės, siekiant optimalaus greičio ir pjūvio kokybės. Kuo skubiau nuo apsauginio gaubto ir antgalio nuvalykite pūslus ir nuodegas. Apipurškus arba panardinus apsauginį gaubtą į nuo pūslų apsaugantį mišinį sumažės prie jo prilimpančių nuodegų kiekis.

ESAB CUTMASTER 120

4T.07 SL100 degiklio dalių pasirinkimas



4T.08 Rekomenduojami SL100 degiklio su neapsaugotu antgaliu pjovimo greičiai

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltai (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,500	12,7	9-8208	123	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,625	15,9	9-8208	137	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltai (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltai (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

ESAB CUTMASTER 120

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgali	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgali ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatini srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,750	19,1	9-8210	134	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8210	140	60	6	0,15	0,19	4,8	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgali	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgali ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatini srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,750	19,1	9-8210	142	60	12	0,31	0,25	6,4	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgali	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgali ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatini srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,750	19,1	9-8210	145	60	18	0,46	0,25	6,4	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,875	22,2	9-8211	133	80	10	0,25	0,19	4,8	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8211	132	80	9	0,23	0,19	4,8	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,875	22,2	9-8211	143	80	9	0,23	0,25	6,4	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8211	146	80	8	0,20	0,25	6,4	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,875	22,2	9-8211	153	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8211	162	80	6	0,15	0,25	6,4	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

ESAB CUTMASTER 120

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas ampais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas ampais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8212	139	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas ampais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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

Degiklio tipas: SL100 su neapsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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



PASTABA!

* Parodytas dujų slėgis skirtas degikliams su iki 7,6 m (25 pėdų) ilgio laidais. Jeigu naudojate 15,2 m (arba 50 pėdų) laidus, žr. skyrių „Set Operating Pressure“ (liet. darbinio slėgio nustatymas), <?> psl.

** Bendras srautas tai plazmos ir antrinių dujų srautas.

ESAB CUTMASTER 120

4T.09 Rekomenduojami SL100 degiklio su apsaugotu antgaliu pjovimo greičiai

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,500	12,7	9-8208	142	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,625	15,9	9-8208	152	40	3	0,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,750	19,1	9-8210	145	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8210	156	60	4	0,10	0,19	4,8	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,750	19,1	9-8210	142	60	10	0,25	0,19	4,8	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,750	19,1	9-8210	150	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

ESAB CUTMASTER 120

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais(nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,875	22,2	9-8211	149	80	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8211	162	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais(nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,875	22,2	9-8211	137	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8211	140	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais(nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
0,875	22,2	9-8211	156	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8211	164	80	6	0,15	0,19	4,8	65	4,5	115	340	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

ESAB CUTMASTER 120

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma
1,000	25,4	9-8212	154	100	8	0,20	0,190	4,8	75	5,2	130	390	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltais (nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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	Nežinoma	Nežinoma	Nežinoma

ESAB CUTMASTER 120

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: minkštas plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltai(nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: nerūdijantis plienas								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltai(nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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

Degiklio tipas: SL100 su apsaugotu antgaliu							Medžiagos rūšis: aliuminis								
Plazmos dujų rūšis: oras							Antrinių dujų rūšis: vienos rūšies dujų degiklis								
Storis		Antgalis	Rezultatas	Srovės stiprumas amperais	Greitis (per minutę)		Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio		Plazmos dujų slėgis		Srautas (CFH)		Prapjovimas	Prapjovimo aukštis	
Coliai	mm	(kat. Nr.)	Voltai(nuolatinės srovės, DC)	(amperai)	Coliai	Skaitikliai	Coliai	mm	psi*	baras	Plazma	Iš viso**	Uždelsimas (sekundėmis)	Coliai	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



PASTABA!

* Parodytas dujų slėgis skirtas degikliams su iki 7,6 m (25 pėdų) ilgio laidais. Jeigu naudojate 15,2 m (arba 50 pėdų) laidus, žr. skyrių „Set Operating Pressure“ (liet. darbinio slėgio nustatymas), <?> psl.

** Bendras srautas tai plazmos ir antrinių dujų srautas.

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

INFORMACIJA APIE PATENTA**Plazminio pjautuvo degiklio patentai**

Šios dalys yra apsaugotos pagal JAV ir užsienio šalių patentus, kaip išdėstyta toliau:

Katalogo Nr.	Aprašymas	Patentas(-ai)
9-8215	Elektrodas	JAV pat. Nr. 6163008; 6987238 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8213	Kasetė	JAV pat. Nr. 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709; D499620; D504142 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8205	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8206	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8207	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8252	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8208	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8209	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8210	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8231	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8211	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8212	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8253	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8225	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8226	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8227	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8228	Antgalis	JAV pat. Nr. 6774336; 7145099; 6933461 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8241	Skydelio dangtelis	JAV pat. Nr. 6914211; D505309 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8243	Skydelio dangtelis	JAV pat. Nr. 6914211; D493183 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8235	Skydelio dangtelis	JAV pat. Nr. 6914211; D505309 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8236	Skydelio dangtelis	JAV pat. Nr. 6914211; D505309 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8237	Apsauginis gaubtas	JAV pat. Nr. 6914211; D501632; D511633 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8238	Skydelio dangtelis	JAV pat. Nr. 6914211; D496951 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8239	Skydelio dangtelis	JAV pat. Nr. 6914211; D496951 Kitos dalies (-ių) laukiama
9-8244	Skydelio dangtelis	JAV pat. Nr. 6914211; D505309 Kitos dalies (-ių) laukiama

Katalogo Nr.

9-8245

Aprašymas

Skydelio dangtelis

Patentas(-ai)JAV pat. Nr. 6914211; D496951
Kitos dalies (-ių) laukiama

Šios dalys taip pat yra licencijuotos pagal JAV Patentus Nr. 5, 120, 930 ir 5, 132, 512:

Katalogo Nr.

9-8235

9-8236

9-8237

9-8238

9-8239

9-8244

9-8245

Aprašymas

Skydelio dangtelis

Skydelio dangtelis

Apsauginis gaubtas

Skydelio dangtelis

Skydelio dangtelis

Skydelio dangtelis

Skydelio dangtelis

ESAB CUTMASTER 120

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

5 SKYRIUS. SISTEMA TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5.01 Bendra techninė priežiūra



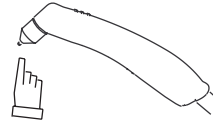
ĮSPĖJIMAS!

Prieš atlikdami techninę priežiūrą, išjunkite įėjimo galią.

Jeigu prietaisas naudojamas nepalankiomis sąlygomis, techninę priežiūrą būtina atlikti dažniau.

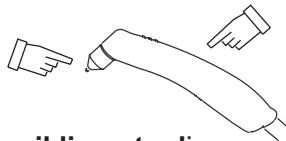
Kaskart naudojant

Degiklio antgalio ir elektrodo vizuali patikra

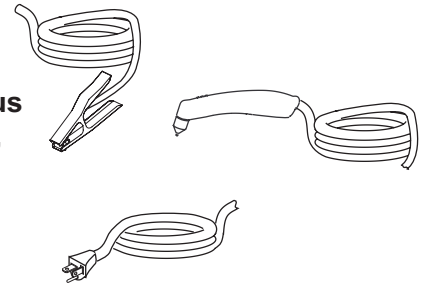


Kiekvieną savaitę

Apžiūrėkite degiklio antgalį, elektrodą, paleidiklio kasetę ir apsauginį gaubtą



Apžiūrėkite kabelius ir laidus. Jei reikia, pakeiskite.

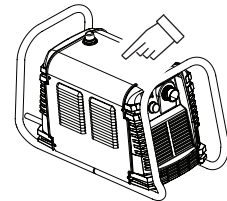


3 mėnesiai

Pakeiskite visas sugedusias dalis

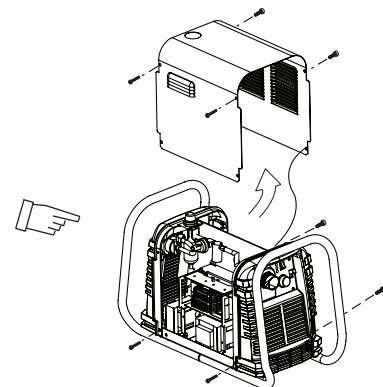


Išvalykite energijos šaltinio vidų



6 mėnesiai

Vizualiai patikrinkite ir atsargiai išvalykite iš vidaus



Art # A-07938LT_AB

5.02 Techninės priežiūros tvarkaraštis



PASTABA!

Būtina pakeisti faktinį techninės apžiūros dažnumą atsižvelgiant į aplinką, kurioje prietaisas veikia.

Kasdienė arba kas šešias pjovimo valandas atliekama eksploataavimo patikra:

1. Patikrinkite degiklio susidėvinčias eksploatuojamas dalis, jei jos pažeistos ar susidėvėjusios, pakeiskite.
2. Patikrinkite plazmą ir antrinį šaltinį bei slėgį / srautą.
3. Išvalykite plazmos dujų liniją, kad pašalintumėte susikaupusią drėgmę.

Kas savaitę arba kas 30 pjovimo valandų:

1. Patikrinkite, ar ventiliatorius tinkamas eksploatuoti ir ar oro srautas yra pakankamas.
2. Patikrinkite degiklį, ar nėra įskilimų ar neapsaugotų laidų, jei reikia, pakeiskite.
3. Patikrinkite jėgimo elektros tiekimo kabelį, ar nėra defektų ar neapsaugotų laidų, jei reikia, pakeiskite.

Šeši mėnesiai arba kas 720 pjovimo valandų:

1. Patikrinkite įmontuotą oro filtrą(-us), jeigu reikia, išvalykite arba pakeiskite jį (juos).
2. Patikrinkite kabelius ir žarnas, ar nėra pratekėjimo ar skylių, ir, jei reikia, pakeiskite.
3. Patikrinkite visus kontaktoriaus taškus, ar nėra kibirkščiavimo ar skylių, ir, jei reikia, pakeiskite.
4. Išsiurbkite dulkes ir **išvalykite** purvą visame įrenginyje.



ATSARGIAI

Valydami nepūskite oro į elektros šaltinį. Pučiant orą į įrenginį, metalo dalelės gali patekti į jautrias elektros dalis ir tokiu būdu pakenkti įrenginiui.

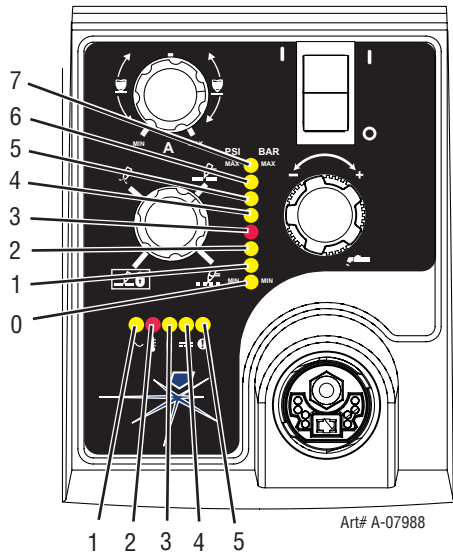
5.03 Įprasti gedimai

Triktis ir požymiai	Įprasta priežastis
Nepakankamas skverbimasis	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pjovimo greitis per didelis. 2. Degiklis per daug pakrypęs. 3. Per didelis metalo storis. 4. Nusidėvėjusios degiklio dalys 5. Pjovimo srovė per žema 6. Naudojamos neoriginalios ESAB dalys 7. Netinkamas dujų slėgis
Pagrindinio lanko gesintuvai	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pjovimo greitis per mažas. 2. Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio per didelis. 3. Pjovimo srovė per aukšta 4. Darbinis kabelis atjungtas. 5. Nusidėvėjusios degiklio dalys. 6. Naudojamos neoriginalios ESAB dalys
Susidaro per daug šlako	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pjovimo greitis per mažas. 2. Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio per didelis. 3. Nusidėvėjusios degiklio dalys. 4. Netinkama pjovimo srovė. 5. Naudojamos neoriginalios ESAB dalys 6. Netinkamas dujų slėgis
Degiklio dalių trumpa eksploatacinė trukmė	<ol style="list-style-type: none"> 1. Oro šaltinyje yra tepalo arba drėgmės. 2. Sistemos pajėgumų viršijimas (per didelis medžiagos storis). 3. Per ilgą pagalbinių lanko naudojimo laikas 4. Per mažas dujų slėgis. 5. Netinkamai sumontuotas degiklis. 6. Naudojamos neoriginalios ESAB dalys
Sunki pradžia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nusidėvėjusios degiklio dalys. 2. Naudojamos neoriginalios ESAB dalys. 3. Netinkamas dujų slėgis.

5.04 Gedimo Indikatorius

Ijungus įrenginį, dvi švieselės laikinai švies 2-3 sekundes, parodydamos naudojamos programinės įrangos versiją.

Norėdami nustatyti pirmąjį skaičių, skaičiuokite funkcijų indikatorius iš kairės į dešinę nuo 1 iki 5. Norėdami nustatyti antrąjį skaičių, skaičiuokite slėgio indikatorius nuo apačios į viršų nuo 0 iki 7. Toliau pateiktame pavyzdyje įjungti laiko indikatorius ir 75 psi indikatoriai, tai rodo, kad naudojama 2.3 versija.



Kai ĮJUNGTAS arba mirksi gedimo indikatorius, kartu dega slėgio indikatoriaus šviesos, priklausomai nuo gedimo rūšies. Toliau pateiktoje lentelėje aprašomi visi šie gedimai (triktys).

Slėgio indikatorius	Gedimas
Maksimumas	Viršslėgis
90	Vidinis gedimas
85	Patikrinkite susidėvinčias eksploatuojamas dalis
80	Trūkstamos susidėvinčios eksploatuojamos dalys.
75	Paleidimo klaida
70	Patogus dalių surinkimas
65	Įėjimo galia
Min.	Veikiant slėgiui



PASTABA!

Gedimų paaiškinimai išdėstyti toliau pateiktose lentelėse.

5.05 Pagrindinis trikčių šalinimo vadovas



ĮSPĖJIMAS

Įrenginio viduje yra ypatingai pavojinga įtampa ir galingumo lygiai. Nebandykite diagnozuoti ar remontuoti, jei nesate praėjęs mokymų apie galios elektronikos matavimų ir gedi- mo šalinimų metodiką.

Triktis ir požymiai	Galimos priežastys	Rekomenduojami veiksmai
ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO jungiklis ĮJUNGTAS, bet A/C indikatorius nešviečia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pirminės galios išjungimas nustatytas IŠJUNGTA padėtyje. 2. Pirminiai saugikliai / perjungikliai perdega arba išsijungia. 3. Įrenginio vidinis saugiklis perdegė. 4. Įrenginyje yra sugedusių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nustatykite pirminio elektros tiekimo atjungimo jungiklį į padėtį ĮJUNGTA. 2. a) Paveskite kvalifikuotam asmeniui patikrinkite pirminius saugiklius / pertraukiklius. b) Prijunkite įrenginį prie pirminio elektros lizdo, kuris, kaip žinoma, tinkamai veikia. 3. a) Pakeiskite saugiklį. b) Jeigu saugiklis vėl perdegs, nuvežkite įrenginį į autorizuotą aptarnavimo centrą, kad būtų atliktas įrenginio remontas ar pakeitimas. 4. Nusiųskite prietaisą į įgaliojimą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
Mirksi gedimo indikatorius, mirksi 65 PSI indikatorius	<ol style="list-style-type: none"> 1. Netinkama įėjimo įtampa. 2. Netinkama pirminė įėjimo įtampa. 3. Įrenginyje yra sugedusių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Patikrinkite, ar tinkama pirminė įėjimo įtampa. 2. Paveskite kvalifikuotam asmeniui patikrinti pirminę įtampą ir užtikrinti, kad ji atitinka įrenginiui keliamus reikalavimus, žr. 2.05 skyrių. 3. Nusiųskite prietaisą į įgaliojimą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
TEMPERATŪROS indikatorius yra ĮJUNGTAS. Mirksi GEDIMO indikatorius	<ol style="list-style-type: none"> 1. Oro srautas per ar aplink įrenginį yra blokuojamas 2. Viršytas įrenginio darbo ciklas. 3. Prietaiso komponentų gedimas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Žr. informaciją apie tarpus (2.04 skyrius). 2. Leiskite įrenginiui atvėsti. 3. Nusiųskite prietaisą į įgaliojimą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
Mirksi dujų LED IŠJUNGTA, GEDIMAS ir MIN slėgio indikatoriai.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dujų tiekimas neprijungtas prie įrenginio. 2. Dujų tiekimas NEĮJUNGTAS. 3. Dujų tiekimo slėgis yra per mažas. 4. Nustatyta per maža ORO SLĖGIO KONTROLĖS reguliatoriaus vertė. 5. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prijunkite dujų tiekimą prie įrenginio. 2. ĮJUNKITE dujų tiekimą. 3. Nustatykite įrenginio oro tiekimo įėjimo slėgį iki 120 psi. 4. Sureguliuokite reguliatorių, kad nustatytumėte oro slėgį, žr. 4.02 skyrių. 5. Nusiųskite prietaisą į įgaliojimą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
GEDIMAS ir mirksi 70 PSI indikatoriai.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atsilaisvinęs apsauginis gaubtas. 2. Degiklis netinkamai prijungtas prie elektros šaltinio. 3. Degiklio ir laidų PIP grandinės triktis. 4. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ranka veržkite apsauginį gaubtą tol, kol jis gerai priglus. 2. Įsitikinkite, kad degiklio ATC jungtis būtų saugiai prijungta prie įrenginio. 3. Pakeiskite degiklį ir laidus arba kreipkitės į įgaliojimą aptarnavimo centrą dėl remonto arba keitimo. 4. Nusiųskite prietaisą į įgaliojimą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
GEDIMAS ir mirksi 75 PSI indikatoriai.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paleidimo signalas yra įjungtas, kai ĮJUNGTA / IŠJUNGTA JUNGIKLIS yra padėtyje ĮJUNGTA. 2. Laidų ir degiklio perjungimo grandinės gedimas. 3. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paleidimo signalas gali būti suaktyvintas dėl šių dalių: <ul style="list-style-type: none"> • Rankinio degiklio jungiklis laikomas uždarytu • Rankinis kabamasis jungiklis laikomas uždarytu • Aktyvus žemas CNC paleidimo (START) signalas Paleiskite paleidimo (START) signalo šaltinį 2. Pakeiskite degiklį ir laidus arba kreipkitės į įgaliojimą aptarnavimo centrą dėl remonto arba keitimo. 3. Nusiųskite prietaisą į įgaliojimą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.

Triktis ir požymiai	Galimos priežastys	Rekomenduojami veiksmai
Mirksi GEDIMO ir 80 PSI indikatoriai. Dujų tekėjimas yra cikliškas, ĮJUNGTA ir IŠJUNGTA	<ol style="list-style-type: none"> 1. Degiklio apsauginis gaubtas atsilaisvinęs. 2. Trūksta degiklio antgalio, elektrodo ir paleidiklio kasetės. 3. Užstrigusi degiklio paleidimo kasetė. 4. Degiklio laiduose yra neekranuotas laidas. 5. Laidų ir degiklio perjungimo grandinės gedimas. 6. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ranka suveržkite apsauginį gaubtą. Nesuveržkite per stipriai. 2. IŠJUNKITE elektros tiekimą. Nuimkite apsauginį gaubtą. Įrenkite trūkstamas dalis. 3. IŠJUNKITE elektros tiekimą. Išleiskite sistemos slėgį. Nuimkite apsauginį gaubtą, antgalį ir paleidiklio kasetę. Patikrinkite, ar paleidiklio kasetės apatinio galo jungtis laisvai juda. Pakeiskite, jei jungtis nejuda laisvai. 4. Pakeiskite degiklį ir laidus arba kreipkitės į įgaliotą aptarnavimo centrą dėl remonto arba keitimo. 5. Pakeiskite degiklį ir laidus arba kreipkitės į įgaliotą aptarnavimo centrą dėl remonto arba keitimo. 6. Nusiųskite prietaisą į įgaliotą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
Niekas nevyksta uždarius degiklio jungiklį arba nuotolinio valdymo jungiklį (arba aktyvus CNS paleidimo (START) signalas) Dujos neteka, nuolatinės srovės (DC) LED šviesos diodas IŠJUNGTA.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Degiklio ir laidų perjungimo grandinės (nuotolinio valdymo perjungimo grandinės) triktis. 2. CNC valdiklis be paleidimo signalo. 3. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Degiklį ir kabelius (nuotolinio pernešamą valdymo pultelį) nuvežkite į įgaliotą remonto centrą. 2. Susisiekite su valdiklio gamintoju. 3. Nusiųskite prietaisą į įgaliotą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
GEDIMAS ir mirksi 85 PSI indikatoriai.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Degiklio galvutėje esantis viršutinis žiedinis tarpiklis yra netinkamoje padėtyje. 2. Užstrigusi degiklio paleidimo kasetė. 3. Susidėvėjusios arba sugedusios degiklio dalys 4. Degiklis, pažeistas trumpojo sujungimo. 5. Laikinas trumpas jungimas (indikatorius mirksi 5 mirks. per minutę dažnumu). 6. Elektros šaltinio gedimas (standartinis mirksėjimo dažnis) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Išimkite apsauginį gaubtą iš degiklio; patikrinkite, ar žiedinis tarpiklis yra tinkamoje padėtyje; jei reikia, pataisykite. 2. IŠJUNKITE elektros tiekimą. Išleiskite sistemos slėgį. Nuimkite apsauginį gaubtą, antgalį ir paleidiklio kasetę. Patikrinkite, ar paleidiklio kasetės apatinio galo jungtis laisvai juda. Pakeiskite, jei jungtis nejuda laisvai. 3. Patikrinkite degiklio susidėvinčias dalis. Jei reikia, pakeiskite. 4. Pakeiskite degiklį ir laidus arba kreipkitės į įgaliotą aptarnavimo centrą dėl remonto. 5. Atleiskite degiklio jungiklį ir įjunkite jį iš naujo. 6. Nusiųskite prietaisą į įgaliotą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
Gedimo švieselės nėra ĮJUNGTA, degiklyje nėra lanko.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nusiųskite prietaisą į įgaliotą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų.
Mirksi gedimo ir 90 PSI indikatoriai.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vidinis gedimas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nustatykite ĮJUNGTA / IŠJUNGTA jungiklį į padėtį IŠJUNGTA, tada vėl į padėtį ĮJUNGTA. Jei tai nepadaeda pašalinti gedimo, kreipkitės į įgaliotą aptarnavimo centrą dėl prekės remonto.
Pagalbinis lankas ĮJUNGTA, bet pjovimo lankas nesuaktyvinamas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Darbinis kabelis neprijungtas prie ruošinio. 2. Darbinis kabelis / jungtis sugedę. 3. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prijunkite darbinį kabelį. 2. Pakeiskite darbinį kabelį. 3. Nusiųskite prietaisą į įgaliotą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų.
Degiklis pjauna nepakankamai	<ol style="list-style-type: none"> 1. Netinkamai nustatyta srovė. 2. Susidėvėjusios susidėvinčios degiklio dalys. 3. Darbinis kabelis netinkamai prijungtas prie ruošinio. 4. Degiklis juda per greitai. 5. Degiklyje per daug tepalo ar vandens. 6. Įrenginyje yra netinkamai veikiančių dalių. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Patikrinkite ir sureguliuokite tinkamus nustatymus. 2. Patikrinkite degiklio susidėvinčias eksploatuojamas dalis ir, jei reikia, jas pakeiskite. 3. Patikrinkite jungtį tarp darbinio laido ir ruošinio. 4. Sumažinkite pjovimo greitį. 5. Žr. 3 skyriuje Degiklis pateiktą dalį „Patikrinkite oro kokybę“. 6. Nusiųskite prietaisą į įgaliotą aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų.

5.06 Elektros šaltinio pagrindinių detalių keitimas



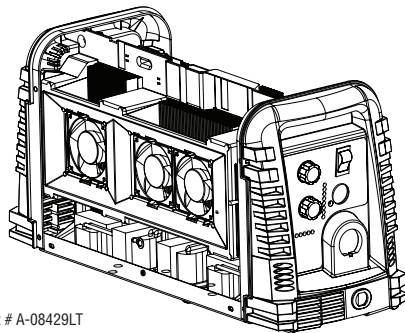
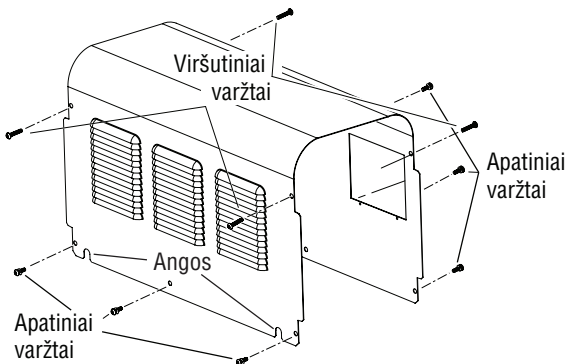
ĮSPĖJIMAS

Prieš surinkdami ar išardydami degiklį, laidus ar elektros tiekimo šaltinį, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

Šiuo skyriumi aprašoma pagrindinių dalių keitimo tvarka. Išsamesni dalių pakeitimo veiksmai aprašyti Elektros tiekimo naudojimo instrukcijoje.

A. Dangtelio šalinimas

1. Išimkite varžtus, kuriais dangtelis pritvirtintas prie pagrindinio mazgo (žr. PASTABA). Neatlaisvinkite apatinių varžtų, esančių išpjautose angose dangčio apačioje.



2. Atsargiai pakelkite ir nuimkite dangtį nuo įrenginio.

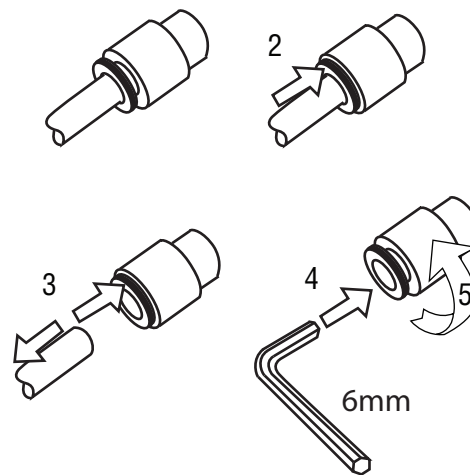
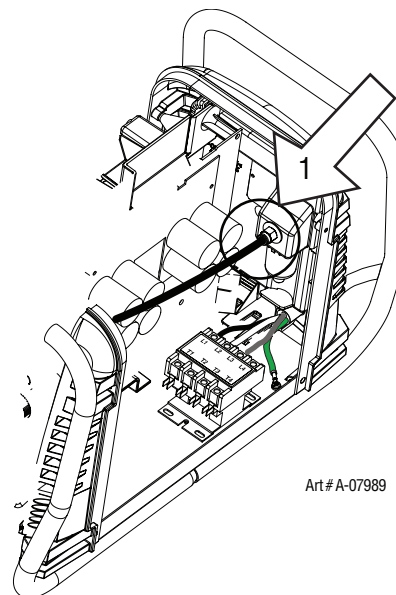
B. Dangtelio įrengimas

1. Jei reikia, iš naujo prijunkite žemėjimo laidą.
2. Uždėkite dangtelį ant elektros šaltinio, kad apatiniuose kraštuose esantys grioveliai susijungtų su žemiau esančiais varžtais.
3. Suveržkite žemiau esančius varžtus.
4. Iš naujo įstatykite ir užveržkite viršutinius varžtus.

C. Filtro elemento mazgo keitimas

Filtro elemento mazgas yra galiniame skydelyje. Kad sistema veiktų geriau, būtina tikrinti filtro elementą pagal techninės priežiūros tvarkaraštį (5.02 skyrelis), taip pat jį valyti arba pakeisti.

1. Nutraukite elektros tiekimą iš elektros šaltinio; IŠJUNKITE dujų tiekimą ir išleiskite dujas iš sistemos.
2. Nuimkite sistemos dangtelį. Žr. šio skyriaus dalį „A Dangtelio šalinimas“.
3. Suraskite vidinę oro liniją ir filtro mazgo jungtį. Toliau pateiktame paveikslėlyje pažymėta 1.
4. Laikykite veržliaraktį ar panašų įrankį prieš fiksuojantį žiedą ant filtravimo mazgo jungties ir tada patraukite už žarnos, kad ją atlaisvintumėte. (Šios iliustracijos skaičiai 2 ir 3).

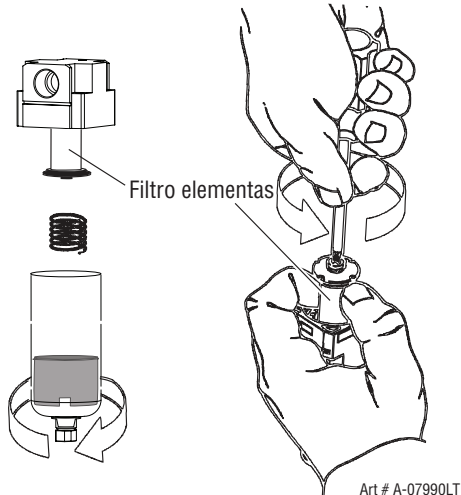


5. Nuimkite jungiamąsias dalis nuo filtro mazgo, įstatydami 6 mm veržliaraktį į vidinę jungtį ir sukdami ją prieš laikrodžio rodyklę (į kairę). Ankstesniame paveikslėlyje pažymėta 4 ir 5.
6. Atjunkite įėjimo liniją nuo filtravimo elemento mazgo.
7. Išimkite filtro elemento mazgą per galinę angą.



PASTABA!

Keisdami ar valydami tik filtro elementą, laikykitės toliau pateiktų išmontavimo paveikslėlių.



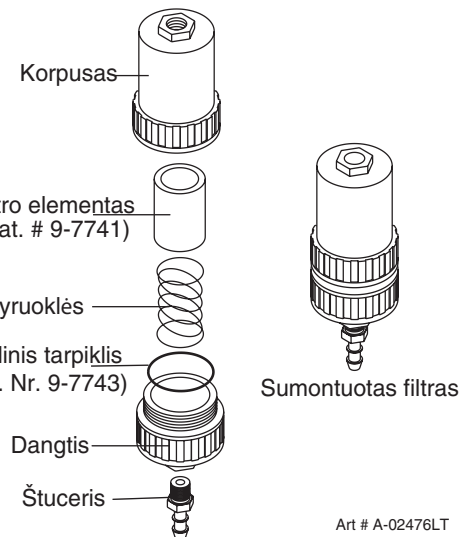
8. Įrenkite naują ar išvalytą mazgą atvirkščiai sekdami šiuos veiksmus.
9. ĮJUNKITE oro tiekimą ir prieš vėl įstatydami dangtelį patikrinkite, ar nėra nutekėjimo.

Papildomo vienpakopio filtro elemento pakeitimas

Šios instrukcijos yra taikomos elektros šaltiniams su įrengtu vienpakopiu filtru.

Elektros šaltinis automatiškai išsijungia, kai filtro elementas yra visiškai prisotintas. Filtro elementą galima išimti iš korpuso, nusausinti ir vėl naudoti. Palikite elementą 24 valandoms išdžiūti. Žr. 6 skyrių "Dalių sąrašas" dėl atsarginio filtro elemento katalogo numerių.

1. Nutraukite elektros tiekimą iš elektros šaltinio.
2. Prieš išardydami filtrą ir keisdami filtro elementą, IŠJUNKITE oro tiekimą ir nuorinkite sistemą.
3. Atjunkite dujų tiekimo žarną.
4. Sukite filtro korpuso dangtį prieš laikrodžio rodyklę ir jį nuimkite. Filtro elementas yra korpuso viduje.



Papildomo vienpakopio filtro elemento pakeitimas

5. Išimkite filtro elementą iš korpuso ir padėkite elementą atskirai, kad išdžiūtų.
6. Švariai iššluostykite korpuso vidų, tuomet įdėkite atsarginį filtro elementą (pirmiausiai atidaryta puse).
7. Pakeiskite ant dangtelio esantį korpusą.
8. Iš naujo prijunkite dujų šaltinį.



PASTABA!

Jei tarp korpuso ir dangčio prateka dujos, patikrinkite žiedinį tarpiklį, ar jame nėra įpjovimų ar kitų pažeidimų.

Papildomo dvipakopio filtro elemento pakeitimas

Dvipakopiame oro filtre yra du filtro elementai. Kai filtro elementas yra purvinas, elektros šaltinis veiks ir toliau, bet pjūvio kokybė gali būti nepriimtina. Žr. 6 skyrių "Dalių sąrašas" dėl atsarginio filtro elemento katalogo numerių.

1. IŠJUNKITE pirminę įėjimo galią.
2. IŠJUNKITE oro tiekimą ir nuorinkite sistemą.

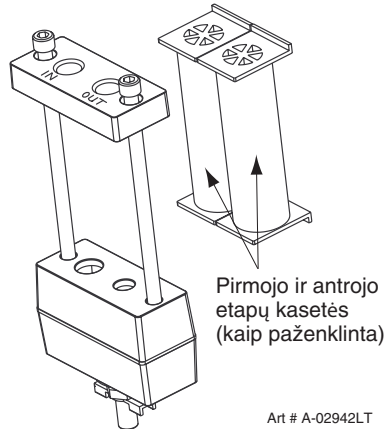
ESAB CUTMASTER 120



ĮSPĖJIMAS

Prieš išmontuodami filtravimo mazgą, visuomet IŠJUNKITE oro tiekimą ir išleiskite orą iš sistemos, kad išvengtumėte sužeidimų.

3. Atlaisvinkite du varžtus, esančius ant filtro mazgo viršaus, kad filtro dalys galėtų laisvai judėti.
4. Įsidėmėkite senų filtro elementų vietą ir kryptį.
5. Išimkite senus filtro elementus



Papildomo dvipakopio filtro keitimas

6. Įdėkite naujus filtro elementus į filtro mazgą ta pačia kryptimi, kaip nurodyta pirmiau aprašytame 4 etape.
7. Ranka vienodai suveržkite du varžtus, tuomet sukite kiekvieną varžtą taikydami 2,3-3,4 Nm (20-30 in-lbs) jėgą. Netinkamai sukant galima pažeisti tarpiklį.
8. Lėtai apdorokite mechanizmą oru, tikrindami, ar nėra nutekėjimo.



PASTABA!

Gali būti nedidelis oro nuotėkis iš apatinės jungties.

Dalių keitimo veiksmų eiga baigta.

5 SKYRIUS. DEGIKLIS TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5T.01 Bendra techninė priežiūra



PASTABA!

Žr. pirmiau pateiktą skyrių „5 skyrius. Sistema“, kuriame pateikti bendrų ir gedimo indikatorių aprašymai.

Degiklio valymas

Net imantis atsargos priemonių, kad degikliu būtų tiekiamas tik švarus oras, galiausiai jo vidus vis tiek pasidengia nuosėdomis. Šios sanaupos gali daryti įtaką pagalbinio lanko suaktyvinimui ir bendrai degiklio pjovimo kokybei.



ĮSPĖJIMAS

Prieš surinkdami ar išardydami degiklį ar degiklio laidus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

Nelieskite jokių vidinių degiklio dalių, kol elektros šaltinio kintamosios srovės indikatorius švieselė **ĮJUNGTA**.

Degiklio vidus turėtų būti valomas elektros kontaktų valikliu, naudojant medvilninę plaušinę arba minkštą šlapią skudurėlį. Sunkiais atvejais galima nuimti degiklio laidus ir kruopščiai juos išvalyti pilant elektros kontaktų valiklį į degiklį ir išpučiant jį suslėgtu oru.



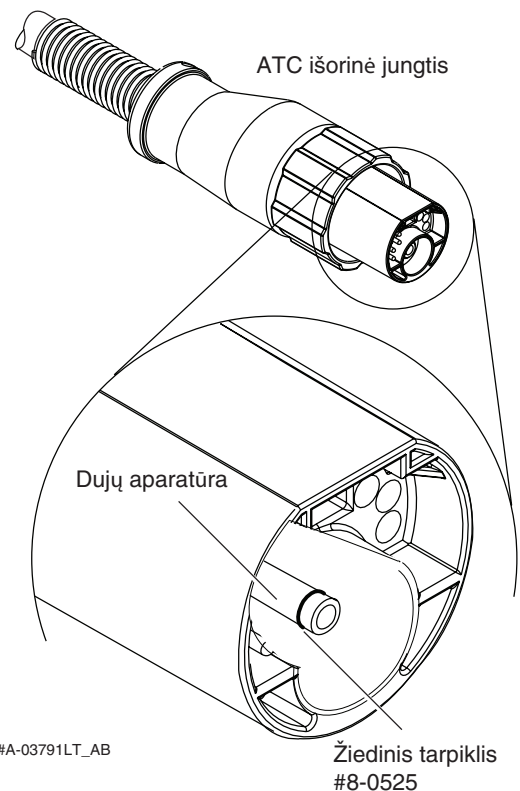
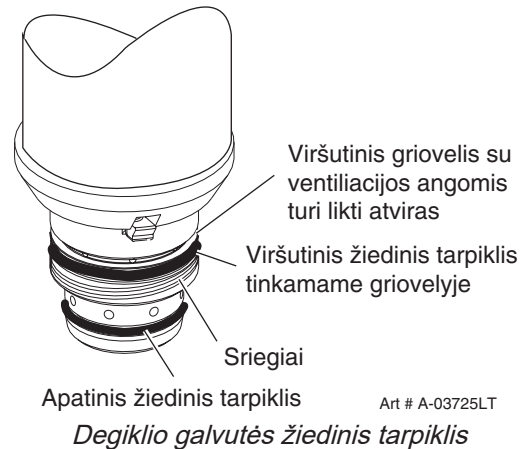
ATSARGIAI

Gerai nusauskite degiklį prieš jį surinkdami.

Žiedinio tarpiklio tepimas

Ant degiklio galvutės esantis žiedinis tarpiklis ir ATC išorinė jungtis turi būti tepami pagal tvarkaraštį. Tai leis žiediniams tarpikliams išlikti lankstiems ir suteiks reikiamą sandarumą. Reguliariai nesutepant žiedinių tarpiklių, jie išdžius, sukietės bei sutrūkinės. Dėl to gali atsirasti potencialių veikimo trikčių.

Rekomenduojama kartą per savaitę tepti žiedinius tarpiklius labai nedideliu žiedinių tarpiklio tepalo sluoksniu (katalogo Nr. 8-4025).



ATC žiedinis tarpiklis



PASTABA!

NENAUDOKITE kitus tepalus ar alyvas, jos gali nebūti skirtos naudoti aukštoje temperatūroje arba jų sudėtyje gali būti nežinomų sudedamųjų medžiagų, kurios gali reaguoti su atmosfera. Šios reakcijos metu degiklyje gali likti teršalų. Bet kuri iš šių sąlygų gali būti nenuoseklus darbo rezultato arba trumpalaikės dalių eksploataavimo trukmės priežastimi.

5T.02 Degiklio susidėvinčių dalių tikrinimas ir pakeitimas



ĮSPĖJIMAS

Prieš surinkdami ar išardydami degiklį ar degiklio laidus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio. Nelieskite jokių vidinių degiklio dalių, kol elektros šaltinio kintamosios srovės indikatorius švieselė **ĮJUNGTĄ**.

Nuimkite susidėvinčias degiklio dalis kaip nurodyta:



PASTABA!

Apsauginis gaubtas tvirtai laiko antgalį ir starterio kasetę vietoje. Padėkite degiklį su apsauginiu gaubtu taip, kad jis būtų nukreiptas į viršų, tokiu būdu šios dalys neiškris nuimant gaubtą.

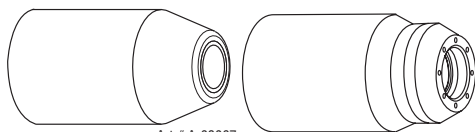
1. Atsukite ir nuimkite apsauginio gaubtą nuo degiklio galvutės.



PASTABA!

Ant apsauginio gaubto susikaupęs šlakas, kurį sunku pašalinti, gali turėti neigiamos įtakos sistemos veikimui.

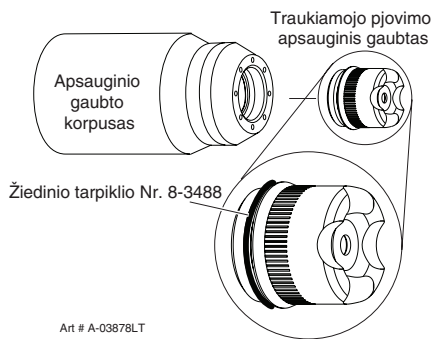
2. Patikrinkite, ar nėra gaubto defektų. Jį nuvalykite arba pakeiskite nauju, jei pažeistas.



Art # A-08067

Apsauginiai gaubtai

3. Kai degikliai yra su apsauginiais gaubtais ir apsauginėmis galvutėmis arba kreiptuvu, įsitinkinkite, kad galvutė arba kreiptuvas yra glaudžiai įsriegtas į apsauginį gaubtą. (Tik) kai vykdomas pjovimas su traukimo skydeliu, tarp apsauginio gaubto korpuso ir traukimo skydelio dangtelio gali būti žiedinis tarpiklis. Netepkite žiedinio tarpiklio.

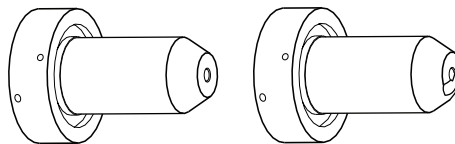


Art # A-03878LT

4. Nuimkite antgalį. Patikrinkite, ar nėra per didelio susidėvėjimo (pasireiškiančio pailginta ar padidėjusia anga). Nuvalykite arba, jei reikia, pakeiskite antgalį.

Tinkamas antgalis

Nusidėvėjęs antgalis



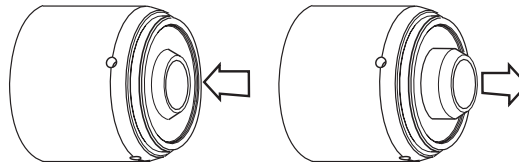
A-03406LT

Antgalio susidėvėjimo pavyzdys

5. Išimkite paleidiklio kasetę. Patikrinkite, ar nėra per didelio susidėvėjimo, užkištų dujų skylių bei spalvos nublukimo. Patikrinkite, ar apatinio galo jungtis laisvai juda. Jei reikia, pakeiskite.

Spyruokle valdomo jungiamojo elemento apatinio galo suspaudimas

Spyruokle valdomo jungiamojo elemento apatinis galas nustatant numatytus parametrus / atliekant visišką išplėtimą

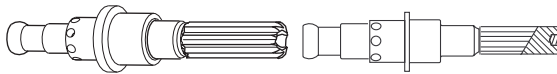


Art # A-08064LT_AC

6. Ištraukite elektrodą tiesiai iš degiklio galvutės. Patikrinkite elektrodo paviršių, ar jis nėra per daug susidėvėjęs. Žr. kitą paveikslą.



Naujas elektrodas



Nusidėvėjęs elektrodas

Art # A-03284LT

Elektrodo susidėvėjimas

7. Vėl įdėkite elektrodą stumdami jį tiesiai į degiklio galvutę, kol jis užsifiksuos.
8. Iš naujo įstatykite norimą paleidiklio kasetę ir antgalį į degiklio galvutę.
9. Ranka veržkite apsauginį gaubtą tol, kol jis įsistatys ant degiklio galvutės. Jei montuojant gaubtą jaučiamas pasipriešinimas, prieš tęsdami patikrinkite sriegius.

Dalių keitimo veiksmų eiga baigta.

6 SKYRIUS. DALIŲ SĄRAŠAS

6.01 Įvadas

A. Dalių sąrašo suskirstymas

Dalių sąrašė pateikti suskirstyti keičiami komponentai. Dalių sąrašai išdėstyti taip:

- Skyrius "6.03 Elektros šaltinio keitimas"
- Skyrius "6.04 Atsarginės elektros šaltinio dalys"
- Skyrius "6.05 Variantai ir priedai"
- Skyrius "6.06 Atsarginės rankinio degiklio dalys"
- Skyrius "6.07 Atsarginės mechaninio degiklio su neekranuotais laidais dalys"
- Skyrius "6.08 Degiklio susidėvinčios dalys (SL100)"



PASTABA!

Dalių sąrašuose be gaminio numerio pateiktos dalys nėra rodomos, bet jas galima užsisakyti naudojant kataloge nurodytą numerį.

B. Gražinimai

Jei produktą būtina gražinti techninei priežiūrai atlikti, susiekite su savo tiekėju. Medžiagos, gražintos be tinkamo leidimo, nebus priimamos atgal.

6.02 Užsakymo informacija

Užsisakykite atsargines dalis pagal katalogo numerį ir pateikite dalies ar mazgo aprašymą, kaip nurodyta kiekvieno tipo gaminio dalių sąrašė. Taip pat nurodykite elektros tiekimo šaltinio modelį ir serijos numerį. Dėl bet kokių klausimų kreipkitės į savo įgaliotą tiekėją.

6.03 Elektros šaltinio keitimas

Šie prietaisai yra pridėti prie naujo elektros šaltinio: darbo kabelis ir gnybtai, jėgimo galios laidas, dujų slėgio reguliatorius / filtras ir naudojimo instrukcija.

Kiekis	Aprašymas	Katalogo Nr.
1	ESAB Cutmaster 120 CE elektros šaltinis su 400 V kintamąja srove, 50/60 Hz., 3 fazių jėgimo elektros tiekimo kabeliu	0559319304

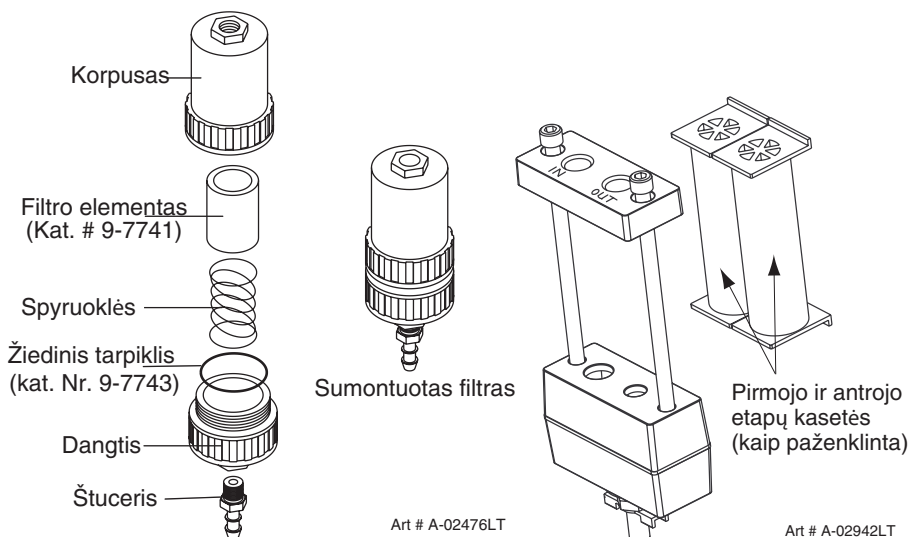
6.04 Atsarginės elektros šaltinio dalys

Kiekis	Aprašymas	Katalogo Nr.
1	Regulatorius	9-0115
1	Atsarginis filtro mazgo elementas	9-0116
1	380/400 V elektros tiekimo jėgimo elektros laidas	9-0216

ESAB CUTMASTER 120

6.05 Variantai ir priedai

Kiekis	Aprašymas	Katalogo Nr.
1	Vienpakopio filtro rinkinys (įskaitant filtrą ir žarną)	7-7507
1	Atsarginis filtro korpusas	9-7740
1	Atsarginė filtro žarna (neparodyta)	9-7742
2	Atsarginis filtro elementas	9-7741
1	Dvipakopio filtro rinkinys (įskaitant žarnas ir montavimo varžtus)	9-9387
1	Dvipakopio oro filtro mazgas	9-7527
1	Pirmos pakopos kasetė	9-1021
1	Antros pakopos kasetė	9-1022
1	Pailgintas darbo kabelis (15,2 m ilgio / 50 pėdų) su gnybtu	9-8529
1	Automatizavimo sąsajos rinkinys (skirtas paleisti / sustabdyti, GALIMA JUDĖTI komandoms ir padalyto lanko įtampa)	
1	Automatizavimo diržai, skirti paleisti / sustabdyti, GALIMA JUDĖTI komandoms)	9-9385
1	Automatizavimo sąsajos rinkinio 7,6 m / 25 colių CNC kabelis	9-1008
1	Automatizavimo sąsajos rinkinio 10,7 m / 35 colių CNC kabelis	9-1010
1	Automatizavimo sąsajos rinkinio 15,2 m / 50 colių CNC kabelis	9-1011

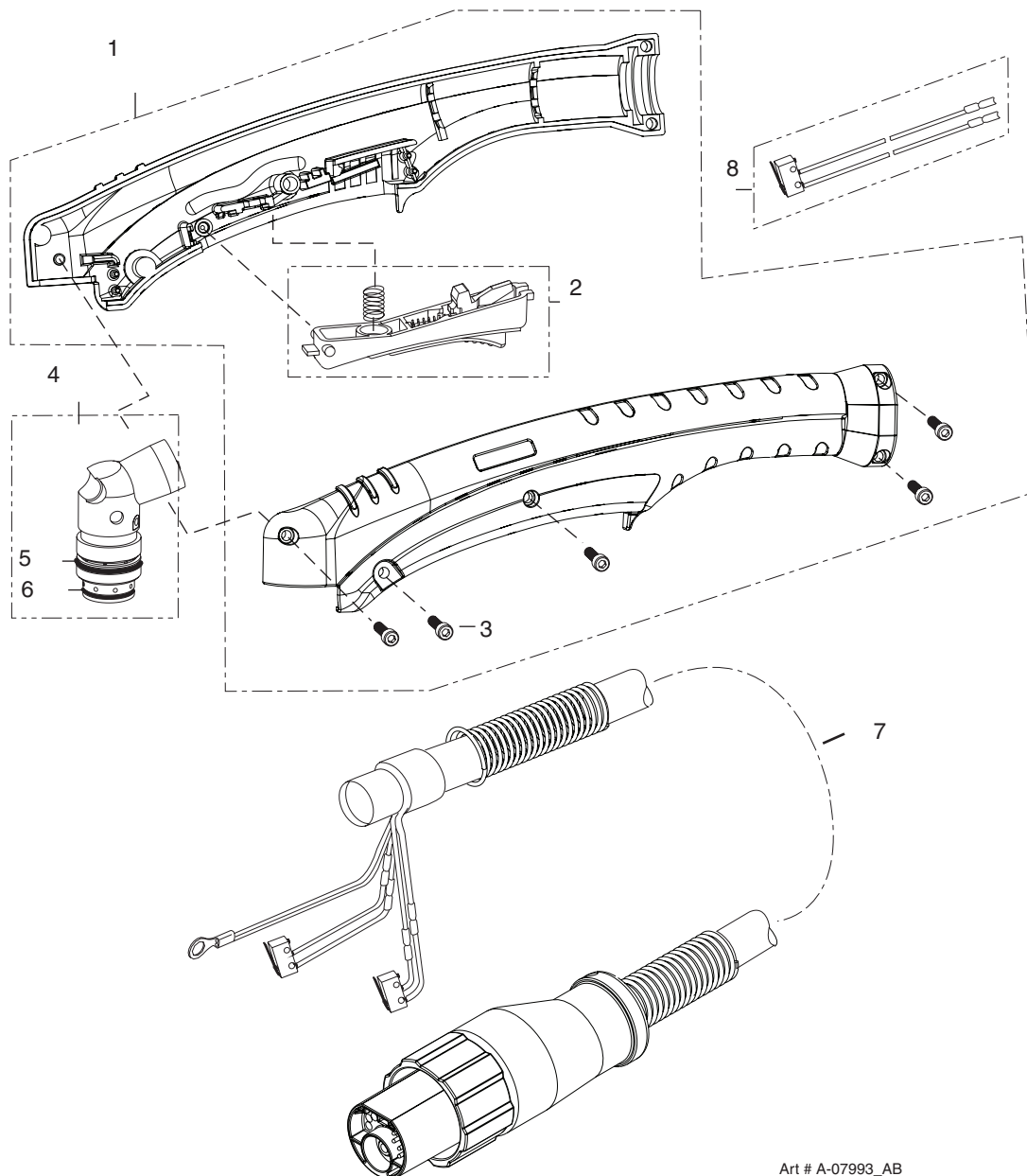


Papildomo vienpakopio filtro rinkinys

Papildomo dvipakopio filtro rinkinys

6.06 Atsarginės rankinio degiklio dalys

Dalis	Kiekis	Aprašymas	Katalogo Nr.
1	1	Degiklio rankenos keitimo rinkinys (įskaitant dalis Nr. 2 ir 3)	9-7030
2	1	Paleidiklio mazgo keitimo rinkinys	9-7034
3	1	Rankenos varžtų rinkinys (5 varžtai kiekviename rinkinyje, 6-32 x 1/2 colio tvirtinimo sraigtas ir veržliaraktis)	9-8062
4	1	Degiklio galvutės mazgo keitimo rinkinys (įskaitant dalis Nr. 5 ir 6)	9-8219
5	1	Didelis žiedinis tarpiklis	8-3487
6	1	Mažas žiedinis tarpiklis	8-3486
7		Laidų mazgai su ATC jungtimis (įskaitant jungiklio mazgus)	
	1	SL100, 20 pėdų laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7836
	1	SL100, 50 pėdų laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7837
8	1	Jungiklių rinkinys	9-7031
10	1	Degiklio valdymo kabelio adapteris (įskaitant 11 dalį)	7-3447
11	1	Apsauga nuo kiaurymių	9-8103



Art # A-07993_AB

ESAB CUTMASTER 120

6.07 Atsarginės mechaninio degiklio su neekranuotais laidais dalys

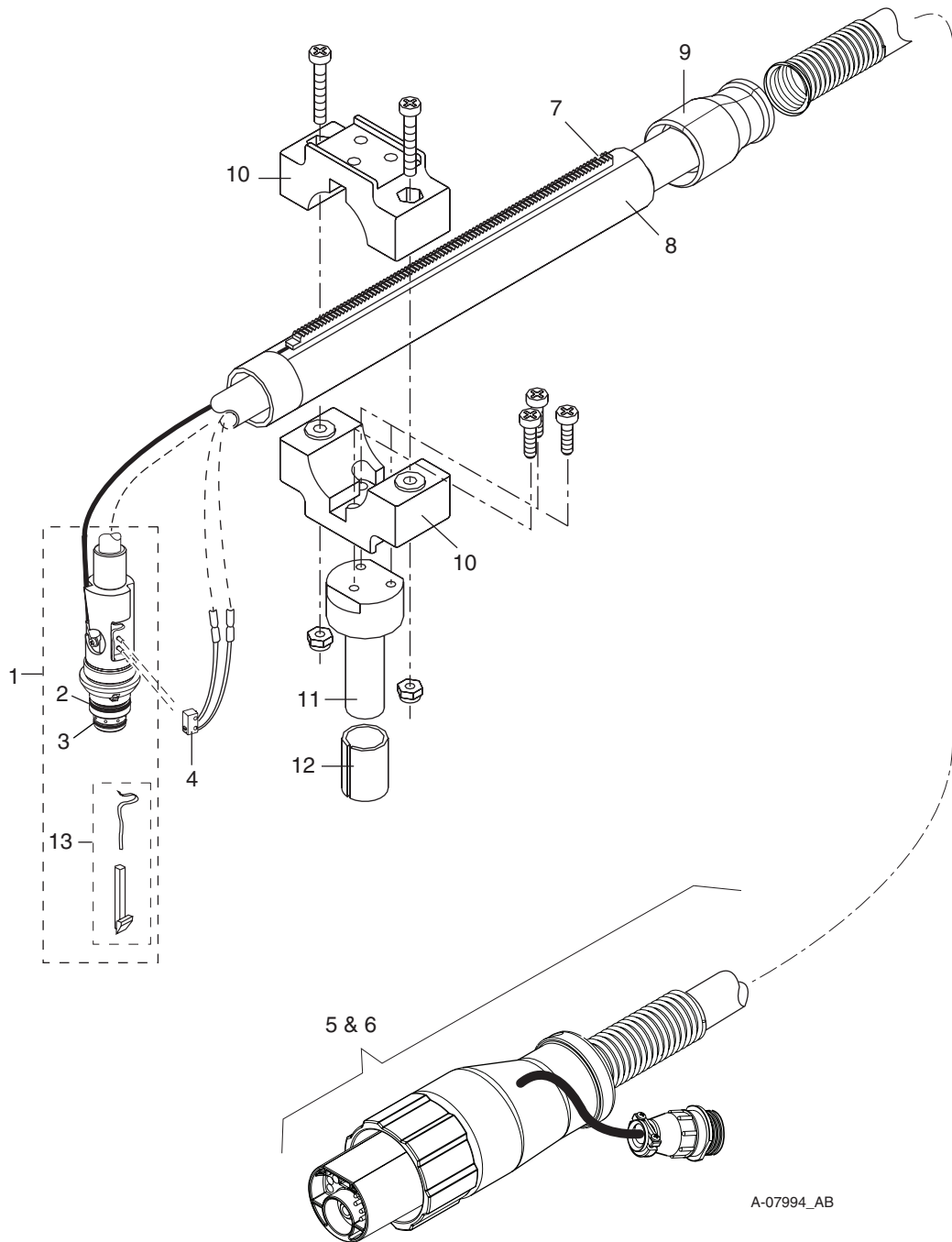
Dalis	Kiekis	Aprašymas	Katalogo Nr.
1	1	Degiklio galvutės mazgas be laidų (įskaitant dalis Nr. 2, 3 ir 14)	9-8220
2	1	Didelis žiedinis tarpiklis	8-3487
3	1	Mažas žiedinis tarpiklis	8-3486
4	1	PIP jungiklių rinkinys	9-7036
5		Neekranuoti automatizuoti laidų mazgai su ATC jungtimis	
	1	1,5 m (5 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7850
	1	3,05 m (10 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7851
	1	7,6 m (25 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7852
	1	15,2 m (50 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7853
6		Neekranuoti mechanizuoti laidų mazgai su ATC jungtimis	
	1	1,5 m (5 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7842
	1	3,05 m (10 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7843
	1	7,6 m (25 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7844
	1	15,2 m (50 pėdų) ilgio laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7845
7	1	279 mm (11 colių) stovas	9-7041
8	1	279 mm (11 colių) tvirtinimo vamzdelis	9-7043
9	1	Galo dangtelio mazgas	9-7044
10	2	Korpusas, montavimas, suspaudimo blokas	9-4513
11	1	Kaištis, montavimas, suspaudimo blokas	9-4521
12	1	Degiklio laikiklio mova	7-2896
13	1	PIP stūmoklio ir grąžinamosios spyruoklės rinkinys	9-7045
	1	Krumpliaračių mazgas (neparodyta)	7-2827
	1	126 mm (5 colių) padėties nustatymo vamzdis (neparodyta)	9-7042



PASTABA!

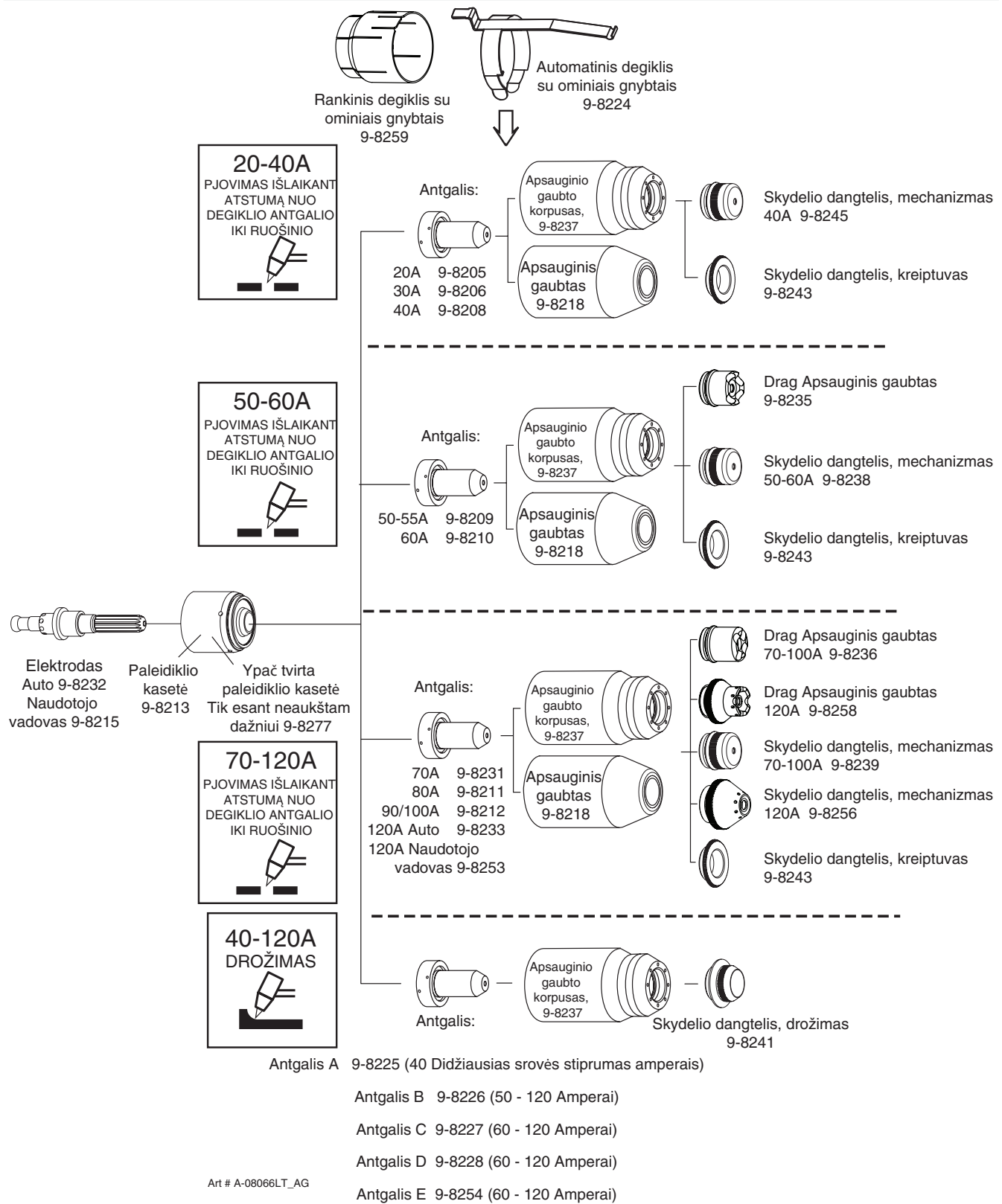
* Neįskaitant valdymo kabelio adapterio ir apsaugos nuo kiaurymių.

ESAB CUTMASTER 120



A-07994_AB

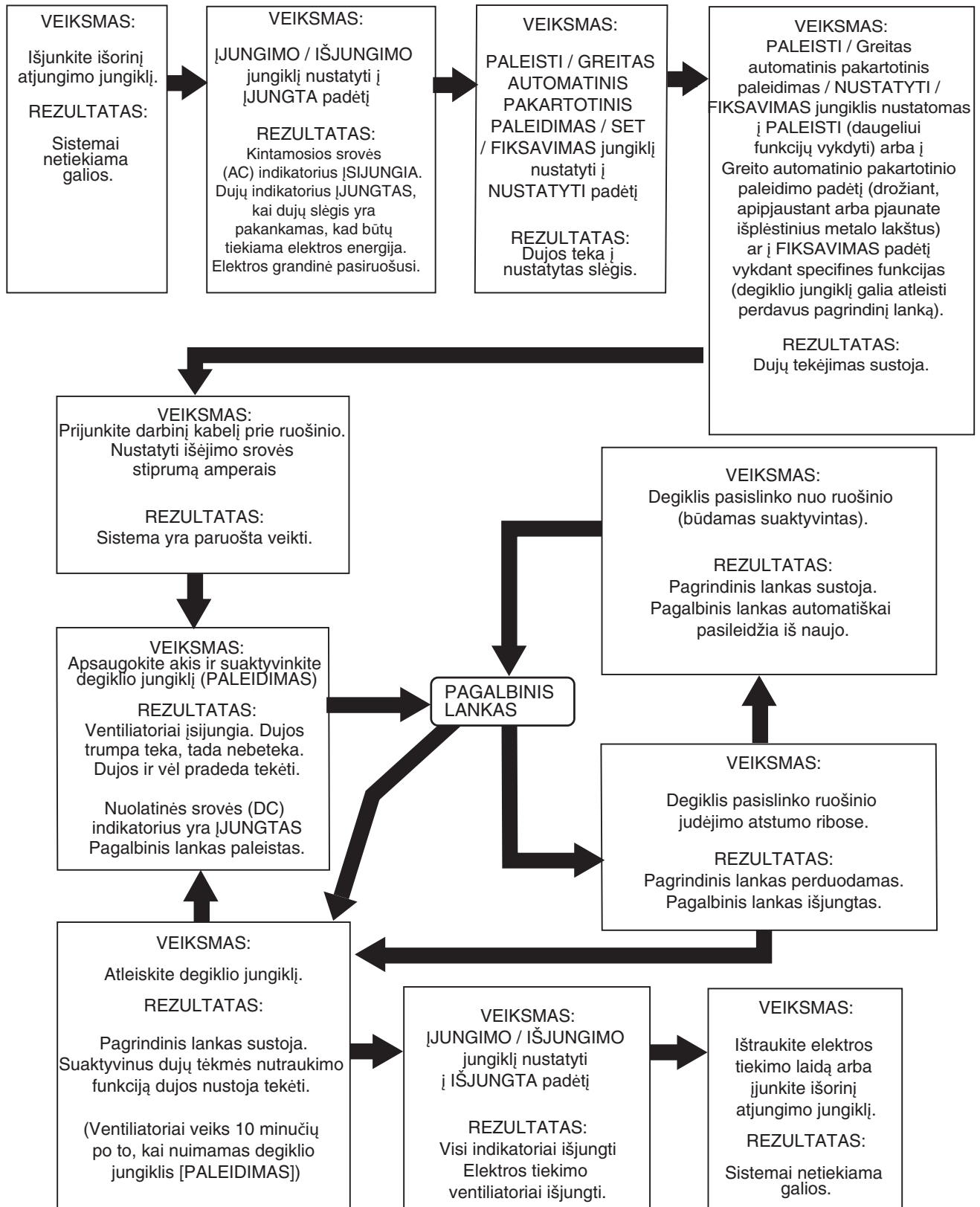
6.08 Degiklio susidėvinčios dalys (SL100)



Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

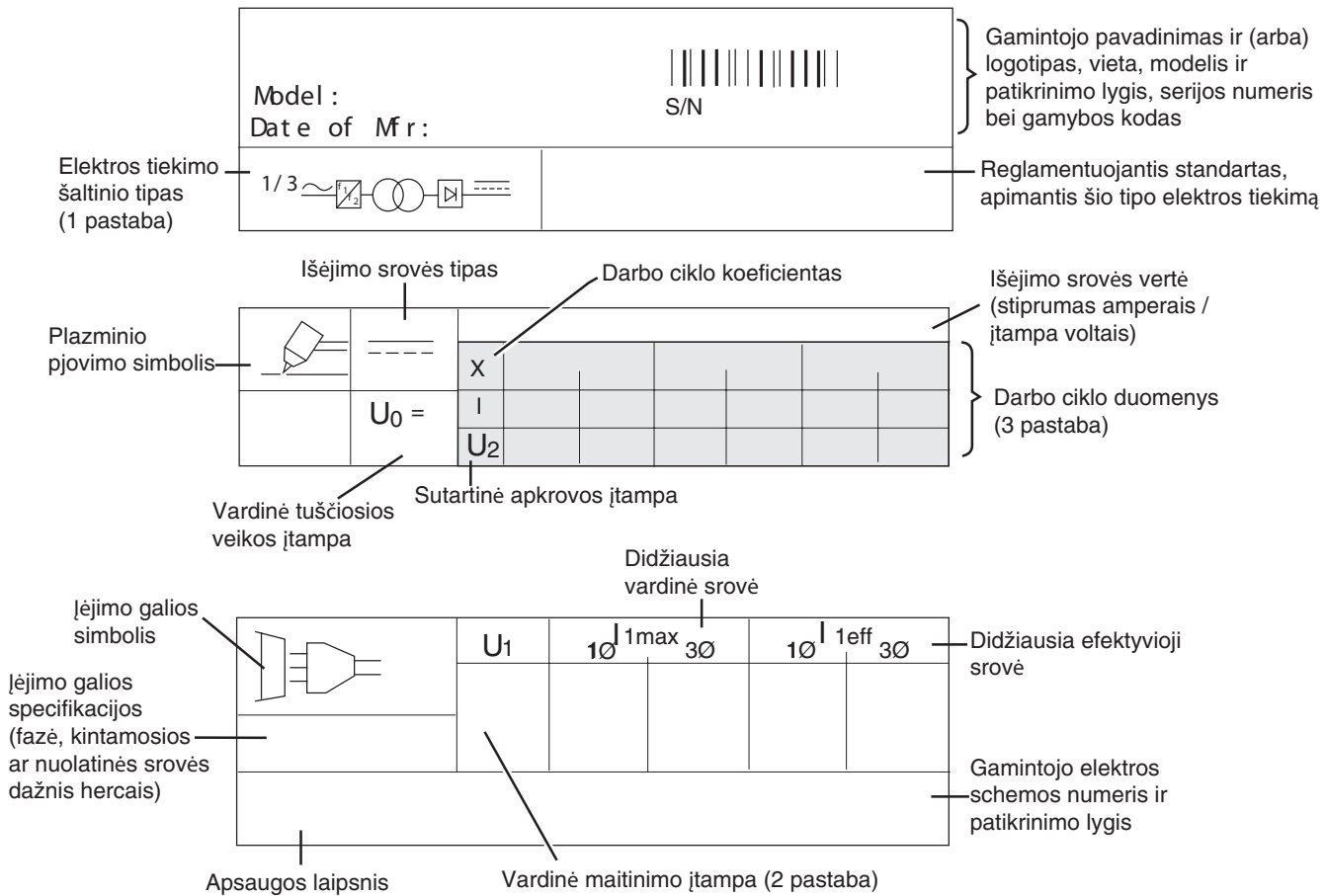
Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

1 PRIEDAS. VEIKSMŲ SEKA (BLOKINĖ SCHEMA)



Art # A-08793LT_AB

2 PRIEDAS. INFORMACIJA APIE DUOMENŲ ŽYMAS



Pastaba:

1. Pateiktas simbolis nurodo vienfazę arba trifazę kintamąją įėjimo srovę, statinį dažnio keitiklį-transformatorių-lygintuvą ir išėjimo nuolatinę srovę.
2. Nurodo šio elektros tiekimo šaltinio įėjimo įtampą. Daugumos elektros tiekimo šaltinių įėjimo galios laidai turi etiketes, kuriose pateikti įėjimo įtampos reikalavimai pagal gamyklinius elektros tiekimo nustatymus.
3. Viršutinė eilutė: Darbo ciklo vertės.
IEC darbo ciklo vertė skaičiuojama taip, kaip nustatyta Tarptautinės elektrotechnikos komisijos (angl. International Electro-Technical Commission).
Darbo ciklo viršutinio rimties taško (TDC) vertė nustatoma pagal elektros šaltinio gamintojo bandymų procedūras.
Antra eilutė: Vardinės pjovimo srovės vertės.
Trečia eilutė: Sutartinės apkrovos įtampos vertės.
4. Duomenų žymų skyrius galima taikyti atskiroms elektros tiekimo sritims.

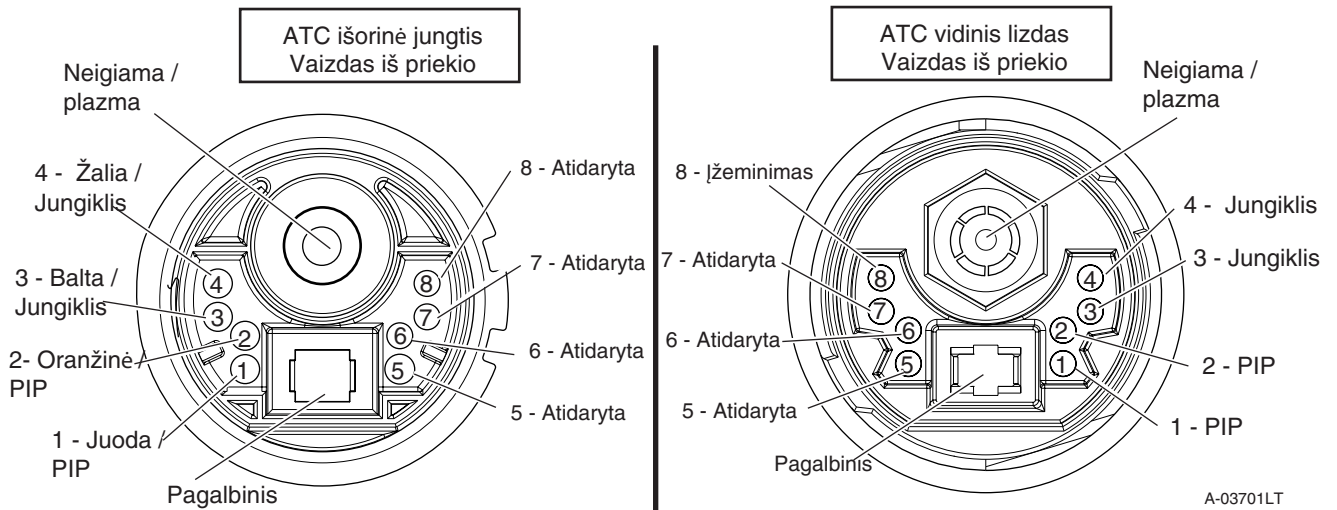
Standartiniai simboliai

- ~ Kintamoji srovė (AC)
- Nuolatinė srovė (DC)
- ∅ Fazė

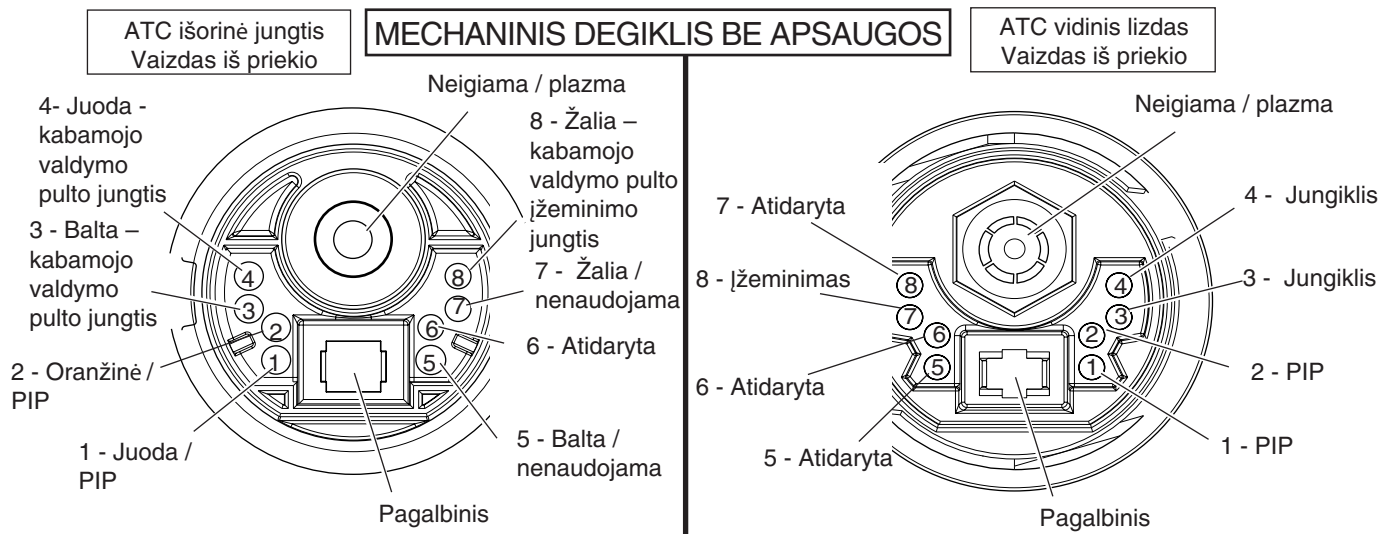
Art # A-12765LT

3 PRIEDAS. DEGIKLIO IŠVADŲ SCHEMA

A. Rankinio degiklio išvadų schema



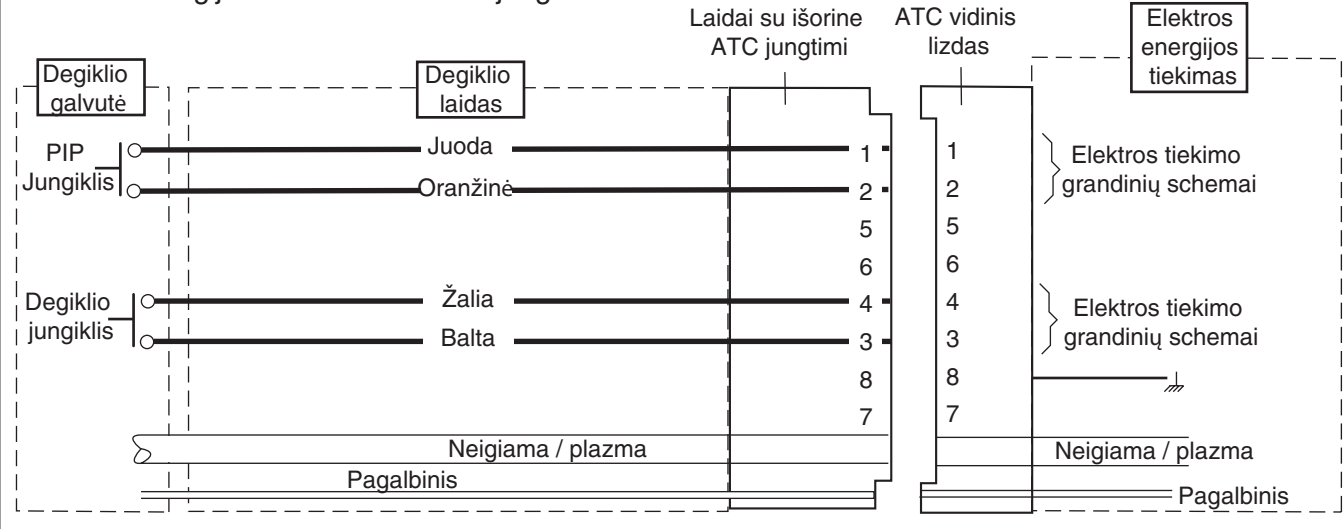
B. Mechaninio degiklio išvadų schema



4 PRIEDAS. DEGIKLIO JUNGČIŲ SCHEMAS

A. Rankinio degiklio prijungimo schema

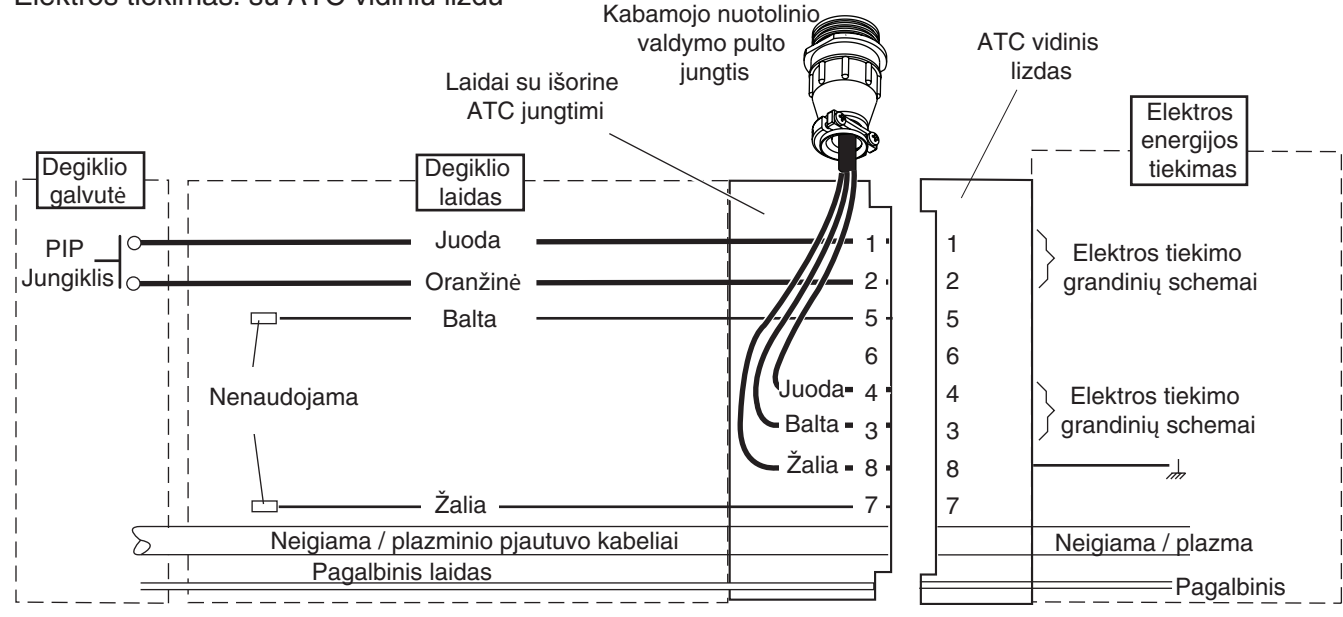
Degiklis: SL60 / SL100 (rankinis degiklis)
 Kabeliai: Degiklio laidai su ATC jungtimi
 Elektros energijos tiekimas: su ATC jungtimis



Art # A-03797LT

B. Mechaninio degiklio prijungimo schema

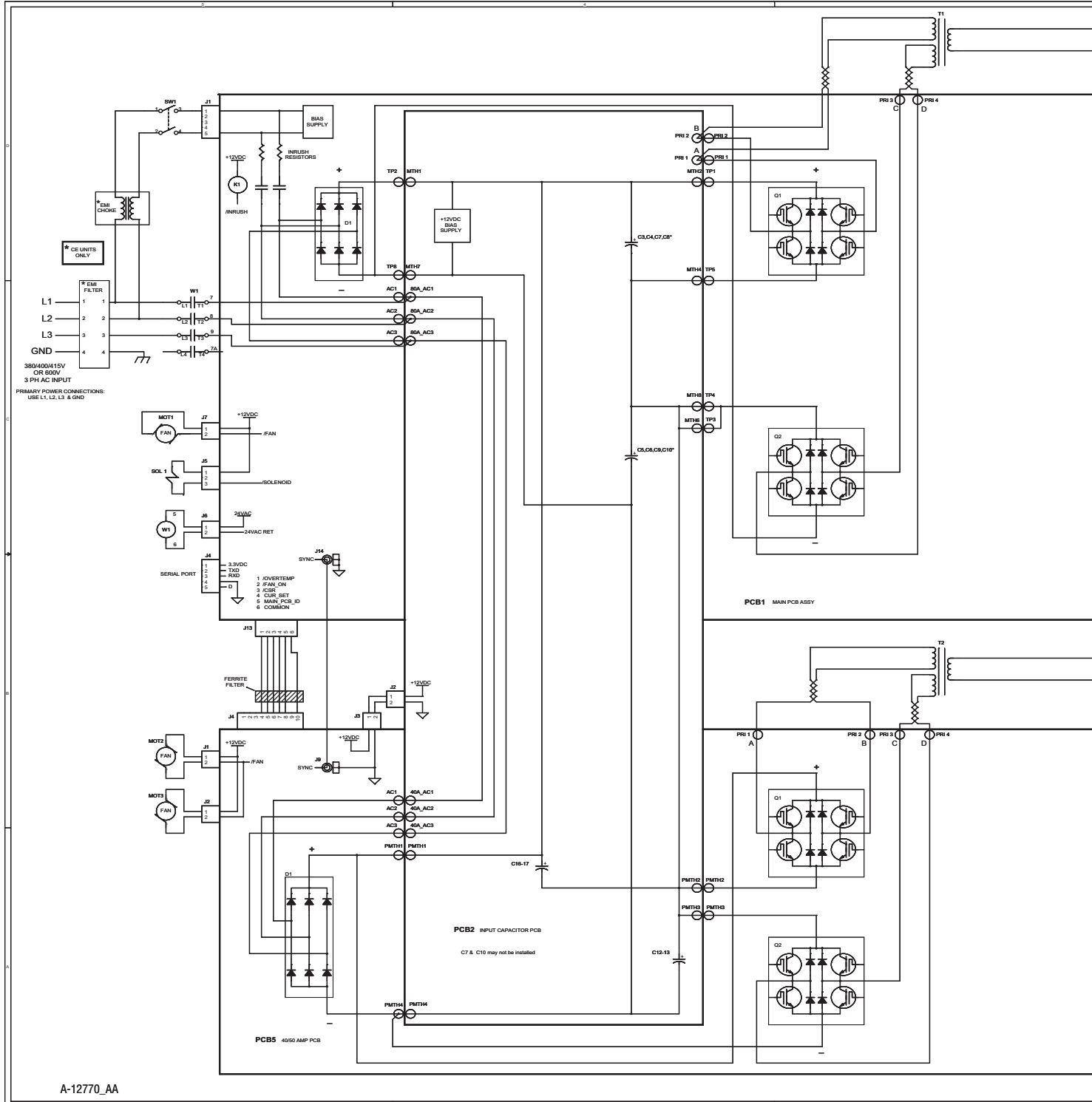
Degiklis: Mechaninis degiklis su apsauga SL100
 Kabeliai: Kabeliai su ATC jungtimi ir kabamojo nuotolinio valdymo pulto jungtimi
 Elektros tiekimas: su ATC vidiniu lizdu

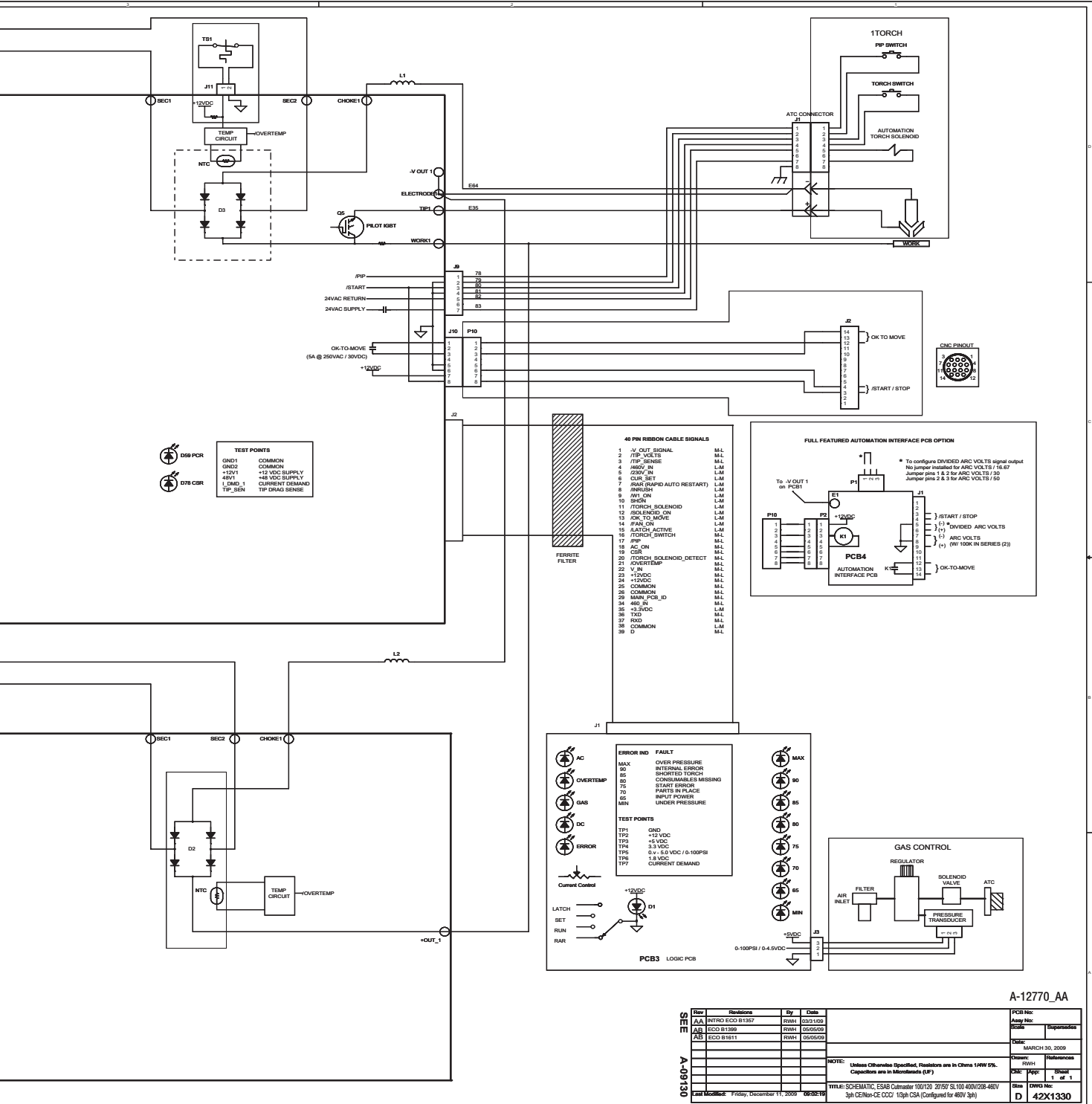


Art # A-03798LT

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

5 PRIEDAS. SISTEMOS SCHEMA, 400 V ĮRENGINIAI





A-12770_AA

Rev	Revisions	By	Date	PCB No:
AA	INTRO ECD B1357	RWH	050503	Aspy No:
AB	ECD B1399	RWH	050503	Scale:
AB	ECD B1811	RWH	050503	Date:
				MARCH 30, 2009
				Drawn:
				Appr:
				Sheet:
				1 of 1
				Drawn No:
				D 42X1330

NOTE: Unless Otherwise Specified, Resistors are in Ohms 149W 5%.
Capacitors are in Microfarads (uF)

TITLE: SCHEMATIC, ESAB Cutmaster 100/120 20750 SL100 400/208-48V
3ph CE/Non-CE CCC 15gh CSA (Configured for 48V 3ph)

last Modified: Fri, Dec 11, 2009 08:32:19

Redagavimo istorija

Data	Red.	Apibūdinimas
2015-01-15	AA	Rankinis paleidimas
2015-06-15	AB	Patikslino vardinį darbo ciklą, kad būtų rodoma 120 A @ 80 %
2015-08-14	AC	Atnaujintas menų ant gaubto, atnaujinta "Field Doc", - pridūrė ciklo vertybes, pašalinti ekranuoti mašinos deglas laidus mazgai
2015-11-14	AD	Peržiūrėti "Field Doc", išspausdinti tekstą
2019-10-31	AE	Atnaujinta menų failus, atnaujintą deklaraciją atitikimo

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

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

