



ESAB Cutmaster® 120

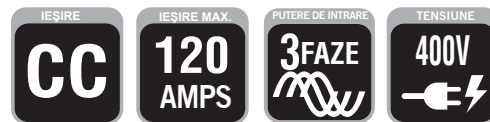
TĂIERE CU PLASMĂ SISTEM

SL100 1Torch™

Ghid de utilizare



Art # A-12776RO_AB



Revizuri: AF

Data publicării: 31 octombrie 2019

Manual Nr.: 300X5398RO

esab.eu



AFACEREA DUMNEAVOASTRA ESTE IMPORTANTĂ PENTRU NOI !

Felicitări pentru noul dumneavoastră produs ESAB. Suntem mândri că vă numărați între clienții noștri și ne străduim să vă furnizăm cele mai bune servicii și fiabilitate în această industrie. Acest produs se sprijină pe garanția noastră extensivă și rețeaua de service extinsă în întreaga lume. Pentru localizarea celui mai apropiat distribuitor sau agenție de service ne vizitați pe web la **www.esab.com**.

Acest Manual de utilizare a fost conceput pentru a vă instrui cu privire la instalarea corectă și la exploatarea produsului dvs. ESAB. Mulțumirea dumneavoastră privind acest produs și operarea lui sigură este grija noastră definitivă. Vă rugăm să vă faceți timp pentru a citi întregul Manual, în special precauțiile de siguranță. Ele vă ajută să evitați pericolele potențiale care pot exista când lucrați cu acest produs.

AȚI ALES UN PARTENERIAT DE ÎNCREDERE !

Marca selectată de contractori și producători în întreaga lume.

ESAB este un marcă Global de Manual și automatizare produse de tăiere cu plasmă.

Ne distingem față de concurență prin inovație de vârf în piață și produse de încredere care rezistă încercărilor timpului. Ne mândrim cu inovația tehnică, prețurile competitive, livrarea excelentă, asistența superioară a clienților și suportul tehnic, împreună cu excelența în vânzări și competența în marketing.

Mai presus de toate, suntem angajat la dezvoltarea de produse avansate tehnologic pentru a realiza un mediu de lucru mai sigur în industria de sudare.



AVERTISMENT

Citiți și înțelegeți acest întreg manual și a angajatorului practici de siguranță înainte de instalare, operare sau efectuarea lucrărilor de echipament. În timp ce informațiile conținute în acest manual reprezintă judecata cea mai bună a producătorului, producătorul nu își asumă răspunderea pentru utilizarea sa.

Sursă de alimentare tăiere cu plasmă
ESAB Cutmaster® 120
SL100 1Torch™
Număr ghid de utilizare 300X5398RO

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

www.esab.com

Drepturi de autor prin ESAB, 2015, 2019

Toate drepturile rezervate.

Reproducerea de acest lucru, în totalitate sau în parte, fără permisiunea scrisă a publisher este interzisă.

Editorul nu își asumă și se declină orice responsabilitate pentru orice parte pentru orice pierderi sau daune cauzate de orice eroare sau omisiune în acest manual, dacă astfel de eroare rezultatele din neglijența, accident sau orice altă cauză.

Pentru materialul de imprimare conform specificației consultați documentul 47x1909
Data de Publicare inițială: Ianuarie 15, 2015
Istoric revizuirii: 31 octombrie 2019

Înregistrați informațiile următoare pentru scopuri de garanție:

Unde achiziționate: _____

Data cumpărării: _____

Sursa de alimentare cu numărul de serie: _____

Torță cu numărul de serie: _____



**ASIGURAȚI-VĂ CĂ ACESTE INFORMAȚII AJUNG LA OPERATOR.
PUTEȚI OBTINE EXEMPLARE SUPLIMENTARE PRIN INTERMEDIUL
FURNIZORULUI DUMNEAVOASTRĂ**

ATENȚIE

Aceste INSTRUCȚIUNI se adresează operatorilor experimentați. În cazul în care nu sunteți familiarizat cu principiile de funcționare și procedurile de lucru în siguranță pentru sudarea cu arc și echipamentul de tăiere, citiți broșura noastră, “Prevederi și proceduri de lucru în siguranță pentru sudarea cu arc, tăiere și dăltuire”, formularul 52-529. NU permiteți personalului neinstruit să instaleze, folosească sau să întrețină acest echipament. NU încercați să instalați sau să acționați acest echipament până când nu ați citit și înțeles complet aceste instrucțiuni. Dacă nu ați înțeles integral aceste instrucțiuni, luați legătura cu furnizorul dumneavoastră pentru informații suplimentare. Înainte de a instala și acționa acest echipament, citiți Măsurile de siguranță.

RESPONSABILITATEA UTILIZATORULUI

Acest echipament va funcționa în conformitate cu descrierea din acest manual și etichetele însoțitoare și/sau suplimentare, atunci când este instalat, acționat, întreținut și reparat în conformitate cu instrucțiunile furnizate. Acest echipament trebuie verificat periodic. Echipamentul defect sau prost întreținut nu trebuie folosit. Componentele defecte, lipsă, uzate, deformate sau poluate trebuie înlocuite imediat. Dacă o astfel de reparație sau înlocuire devine necesară, producătorul recomandă să se facă o cerere de service, prin telefon sau în scris, către distribuitorul autorizat de la care a fost achiziționat echipamentul.

Acest echipament sau piesele sale nu trebuie modificate fără aprobarea scrisă prealabilă a producătorului. Utilizatorul acestui echipament are întreaga responsabilitate pentru funcționarea defectuoasă ca urmare a utilizării incorecte, întreținerii defectuoase, deteriorării, reparării improprie sau modificării de către oricine altcineva decât producătorul sau o unitate de service indicată de către producător.



ÎNAINTE DE INSTALARE ȘI UTILIZARE, CITIȚI ȘI ÎNȚELEGEȚI MANUAL DE UTILIZARE.

PROTEJAȚI-VĂ PE DUMNEAVOASTRĂ ȘI PE CEIALȚI!



DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

Directiva 2014/35/UE privind tensiunea joasă, care intră în vigoare la 20 aprilie 2016
Directiva EMC 2014/30/UE, care intră în vigoare la 20 aprilie 2016
Directiva RoHS 2011/65/UE, care intră în vigoare la 2 ianuarie 2013

Tipul echipamentului
SISTEM TĂIERE CU PLASMĂ

Denumire tip etc.
ESAB Cutmaster® 120, de la număr de serie 845-xxx-xxxx

Numele mărcii sau marca comercială
ESAB

Producător sau reprezentantul său autorizat
Nume, adresă, număr de telefon:
OZAS-ESAB Ltd.
ul. A. Struga 10,
45-073 Opole, Poland
Telefon: +48 (0) 77 4019270, FAX +01 603 298 7402

Următorul standard armonizat în vigoare în SEE a fost utilizat în proiectare:

IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1:2019 Echipament de sudură cu arc electric - Partea 1: Surse de alimentare pentru sudură.
IEC/EN 60974-10:2014 / AMD1:2015 Publicat 2015-06-19 Echipament de sudură cu arc electric - Partea 10: Cerințe compatibilitate electromagnetică (EMC)

Informații suplimentare: Echipamente de clasă A cu utilizare restrictivă, destinate utilizării în altă locație decât cea rezidențială.

Prin semnarea acestui document, subsemnatul declară în calitate de producător sau reprezentantul autorizat al producătorului că echipamentul în cauză respectă cerințele de siguranță enunțate mai sus.

Data	Semnătura	Funcție
20 august 2019	 Flavio Santos	Director General Accesorii și adaptări

CE 2019

CUPRINS

CAPITOL 1: MĂSURI DE SIGURANȚĂ.....	1-1
1.0 Măsuri de siguranță	1-1
SECȚIUNEA 2 SISTEM: INTRODUCERE	2-1
2.01 Cum trebuie utilizat acest ghid.....	2-1
2.02 Identificarea echipamentului	2-1
2.03 Recepția echipamentului.....	2-1
2.04 Specificații privind sursa de alimentare cu energie electrică	2-2
2.05 Specificații privind cablarea de intrare	2-3
2.06 Caracteristici ale sursei de alimentare cu energie electrică	2-4
SECȚIUNEA 2 TORȚĂ: INTRODUCERE	2T-1
2T.01 Scopul ghidului	2T-1
2T.02 Descriere generală	2T-1
2T.03 Specificații	2T-1
2T.04 Opțiuni și accesorii	2T-2
2T.05 Introducere pentru plasmă	2T-2
SECȚIUNEA 3 SISTEM: INSTALARE	3-1
3.01 Despachetarea.....	3-1
3.02 Opțiuni de ridicare	3-1
3.03 Conexiuni la puterea de intrare primară	3-1
3.04 Conexiuni gaz	3-2
SECȚIUNEA 3 TORȚĂ: INSTALARE	3T-1
3T.01 Conexiuni torță.....	3T-1
3T.02 Setarea torței mecanizate.....	3T-1
SECȚIUNEA 4 SISTEM: OPERARE.....	4-1
4.01 Comenzi/caracteristici panou anterior	4-1
4.02 Pregătiri pentru funcționare.....	4-2
SECȚIUNEA 4 TORȚĂ: OPERARE	4T-1
4T.01 Selectare a pieselor torței.....	4T-1
4T.02 Calitate a tăierii	4T-1
4T.03 Informații generale privind tăierea	4T-2
4T.04 Operare cu torță manuală	4T-3
4T.05 Dălțuire.....	4T-6
4T.06 Operare a torței mecanizate.....	4T-7
4T.07 Selectare a pieselor pentru tăiere cu torță SL100.....	4T-8
4T.08 Viteze de tăiere recomandate pentru torță SL100 cu vârful expus.....	4T-9
4T.09 Viteze de tăiere recomandate pentru torță SL100 cu vârful protejat.....	4T-14
INFORMAȚII PRIVIND BREVETAREA.....	4T-20

CUPRINS

SECȚIUNEA 5 SISTEM: SERVICE.....	5-1
5.01 Întreținere generală	5-1
5.02 Calendar de întreținere.....	5-2
5.03 Defecțiuni comune	5-2
5.04 Indicator defecțiune	5-3
5.05 Ghid de bază privind depanarea.....	5-4
5.06 Înlocuire piese de bază sursă de alimentare cu energie electrică.....	5-6
SECȚIUNEA 5 TORȚĂ: SERVICE	5T-1
5T.01 Întreținere generală	5T-1
5T.02 Inspecție și înlocuire a componentelor consumabile ale torței	5T-2
SECȚIUNEA 6: LISTE PIESE.....	6-1
6.01 Introducere	6-1
6.02 Informații pentru comandă.....	6-1
6.03 Înlocuirea sursei de alimentare cu energie electrică	6-1
6.04 Înlocuire piese pentru sursa de alimentare cu energie electrică	6-1
6.05 Opțiuni și accesorii	6-2
6.06 Secțiunea „Piese de schimb pentru torță manuală“	6-3
6.07 Piese de schimb pentru torțe aparat cu conductoare neprotejate	6-4
6.08 Componente consumabile torță (SL100).....	6-6
ANEXA 1: SUCCESIUNE A OPERAȚIILOR (SCHEMĂ BLOC)	A-1
ANEXA 2: INFORMAȚII ETICHETĂ DATE	A-2
ANEXA 3: SCHEMĂ DE ASIGNARE A PINILOR TORȚEI	A-3
ANEXA 4: SCHEME CONEXIUNE TORȚĂ	A-4
ANEXA 5: SCHEMĂ DE PRINCIPIU A SISTEMULUI, UNITĂȚI 400 V.....	A-6
Istoric revizuirii	A-8

Această pagină este intenționat lăsată
necompletată

CAPITOL 1: MĂSURI DE SIGURANȚĂ

1.0 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentelor ESAB pentru sudare și tăiere cu plasmă au responsabilitatea extrem de importantă de a se asigura că toate persoanele care lucrează la sau lângă acest echipament respectă toate măsurile de siguranță relevante. Măsurile de siguranță trebuie să respecte toate cerințele aplicabile acestui tip de echipament de sudare sau tăiere cu plasmă. Următoarele recomandări trebuie respectate în plus față de reglementările standard aplicabile locului de muncă.

Toate lucrările trebuie efectuate de către personalul calificat, familiarizat cu funcționarea echipamentului de sudare sau tăiere cu plasmă. Utilizarea incorectă a echipamentului poate duce la situații periculoase care pot avea ca rezultat vătămarea operatorului sau avarierea echipamentului.

1. Orice utilizator al echipamentului de sudare sau tăiere cu plasmă trebuie să fie familiarizat cu:
 - funcționarea lui
 - localizarea opririlor de urgență
 - funcționarea sa
 - măsurile de siguranță relevante
 - sudarea și/sau tăierea cu plasmă

2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nicio persoană nu staționează în zona în care se lucrează cu echipamentul în momentul pornirii acestuia.
 - nu există persoane neprotejate în momentul aprinderii arcului.

3. Locul de muncă trebuie să:
 - fie adecvat activității desfășurate
 - nu aibă curenți de aer

4. Echipament de protecție individuală:
 - Purtați întotdeauna echipamentul de protecție individuală recomandat, cum ar fi ochelarii de protecție, îmbrăcăminte ignifugă, mănuși de protecție.
 - Nu purtați articole cum ar fi eșarfe/fulare, brățări, inele, etc. care se pot desprinde ușor și care se pot prinde și pot cauza arsuri.

5. Măsuri generale de precauție:
 - Asigurați-vă de racordarea corectă a cablului de retur.
 - Lucrul cu echipament sub tensiune înaltă poate fi efectuat doar de către un electrician calificat.
 - Echipamentul de stingere a incendiilor trebuie indicat cu claritate și trebuie să fie la îndemână.
 - Lubrifierea și întreținerea nu trebuie efectuate în timpul funcționării.



Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2002/96/EC privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.

ESAB vă poate furniza toate elementele de protecție și accesoriile pentru tăiere.

ESAB CUTMASTER 120

AVERTISMENT	SUDAREA ȘI TĂIEREA CU PLASMĂ POT FI VĂTĂMĂTOARE PENTRU DUMNEAVOASTRĂ ȘI PENTRU ALTE PERSOANE. LUAȚI MĂSURI DE PRECAUȚIE CÂND SU-DAȚI SAU TĂIAȚI. ÎNTREBAȚI ANGAJATORUL DESPRE PROCEDURILE DE LUCRU ÎN SIGURANȚĂ, PROCEDURI CARE TREBUIE SĂ SE BAZEZE PE DATELE PRODUCĂTORULUI PRIVIND PERICOLELE POSIBILE.
--------------------	---

ELECTROCUTAREA - Poate ucide.

- Montați și realizați împământarea unității de sudare sau tăiere cu plasmă, în concordanță cu standardele aplicabile.
- Nu atingeți cu mâna neprotejată, mănuși sau haine ude componentele electrice în funcțiune sau electrozii.
- Izolați-vă la pământ și la piesa de prelucrat.
- Asigurați-vă că aveți poziția corectă de lucru.

FUMUL ȘI GAZELE - pot fi periculoase pentru sănătate.

- Feriți-vă capul de fum.
- Folosiți ventilarea sau extragerea la arc, sau ambele, pentru a evacua fumul și gazele din zona dumneavoastră de respirație și din întregul perimetru.

RAZELE ARCULUI ELECTRIC - pot cauza rănirea ochilor și pot arde pielea.

- Protejați-vă ochii și corpul. Folosiți ecranele și lentilele de filtrare corespunzătoare sudării/tăierii cu plasmă și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jurul dumneavoastră cu ecrane sau cortine adecvate.

RISC DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot provoca incendii. Asigurați-vă, prin urmare, că nu există materiale inflamabile prin preajmă.


ZGOMOT - Zgomotul excesiv vă poate vătăma auzul.

- Protejați-vă urechile. Folosiți manșoane pentru urechi sau alte protecții auditive.
- Avertizați-i pe cei din jurul dumneavoastră asupra riscurilor.

DEFECȚIUNE - Cereți ajutorul unui expert în cazul unei defecțiuni.

**ÎNAINTE DE INSTALARE ȘI UTILIZARE, CITIȚI ȘI ÎNȚELEGEȚI MANUAL DE UTILIZARE .
PROTEJAȚI-VĂ PE DUMNEAVOASTRĂ ȘI PE CEILALȚI!**

AVERTISMENT	Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.
--------------------	---

ATENȚIE	Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Datorită perturbațiilor de conductivitate și de radiație, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor de clasă A în aceste locații.	
----------------	--	---

ATENȚIE	Acest produs este destinat exclusiv tăierii de plasmă. Orice alt scop de utilizare poate rezulta în răni personale și/sau deteriorarea echipamentului.
----------------	---

ATENȚIE	Înainte de instalare și utilizare, citiți și înțelegeți manual de utilizare .	
----------------	--	---

SECȚIUNEA 2 SISTEM: INTRODUCERE

2.01 Cum trebuie utilizat acest ghid

Acest ghid al utilizatorului se aplică numai specificațiilor sau numerelor de piese enumerate la pagina i.

Pentru a executa operații în condiții de siguranță, citiți integral ghidul, inclusiv capitolul referitor la instrucțiunile și avertismentele privind siguranța.

În acest ghid ar putea apărea cuvintele PERICOL, AVERTISMENT, ATENȚIE și NOTĂ. Acordați atenție specială informațiilor furnizate în aceste secțiuni. Aceste adnotări speciale pot fi recunoscute ușor, după cum urmează:



NOTĂ!

O operație, o procedură sau o informație de fond care necesită lămuriri suplimentare sau este utilă pentru operarea eficientă a sistemului.



ATENȚIE

O procedură care, dacă nu este executată în mod corespunzător, poate cauza daune echipamentului.



AVERTISMENT

O procedură care, dacă nu este executată în mod corespunzător, poate cauza leziuni operatorilor sau altor persoane aflate în zona de operare.



AVERTISMENT

Oferă informații cu privire la posibile leziuni prin șoc electric. Mesajele de avertisment vor fi incluse într-o casetă ca aceasta.



PERICOL

Indică pericole iminente care, dacă nu sunt evitate, pot duce la accidente grave imediate sau chiar deces.

Copii suplimentare ale acestui ghid pot fi achiziționate contactând ESAB la adresa și la numărul de telefon pentru zona dvs. enumerate pe coperta posterioară a acestui ghid. Includeți numărul ghidului utilizatorului și numerele de identificare ale echipamentului.

Copii electronice ale acestui ghid pot fi, de asemenea, descărcate gratuit în format Acrobat PDF accesând site-ul ESAB indicat mai jos

<http://www.esab.eu>

2.02 Identificarea echipamentului

Numărul de identificare (specificație sau număr piese), modelul și numărul de serie ale unității apar de obicei pe un marcaj de date atașat pe panoul posterior. Echipamentul care nu are marcaj de date, precum ansamblurile torță și cabluri, sunt identificate numai prin specificațiile sau numărul de piesă imprimat pe cartonașul atașat liber sau pe recipientul de transport. Înregistrați aceste numere în partea de jos a paginii i pentru consultare ulterioară.

2.03 Recepția echipamentului

Când primiți echipamentul, verificați-l în raport cu factura și asigurați-vă că este complet și inspectați echipamentul pentru posibile deteriorări cauzate de transport. În cazul oricărei deteriorări, notificați imediat compania de transport pentru a depune o reclamație. Furnizați informații complete privind cererile de despăgubiri sau erorile de transport la centrul din zona dvs. enumerat pe interiorul coverții posterioare a acestui ghid.

Includeți toate numerele de identificare ale echipamentelor, astfel cum este descris mai sus, plus o descriere a componentelor care înregistrează erori.

Mutați echipamentul la locul de instalare înainte de a desface unitatea din ambalaj. Fiți atenți când folosiți bare, ciocane etc. pentru a scoate din cutie unitatea pentru a evita deteriorarea echipamentului.

ESAB CUTMASTER 120

2.04 Specificații privind sursa de alimentare cu energie electrică

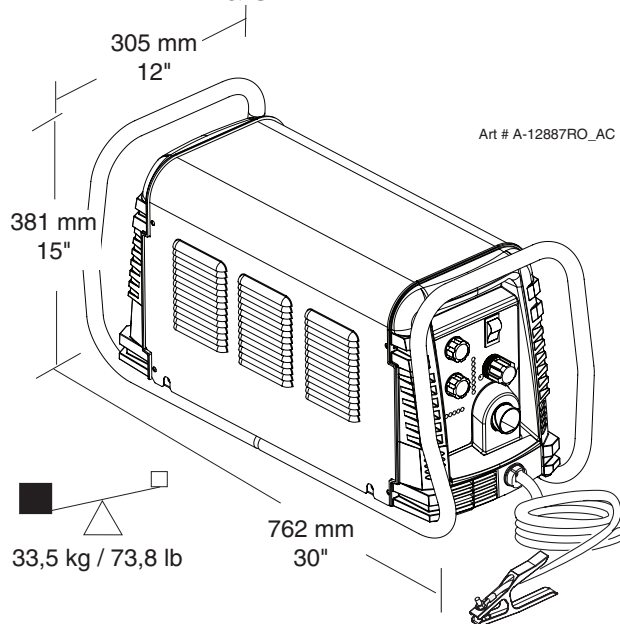
ESAB Cutmaster 120 Specificații privind sursa de alimentare cu energie electrică								
Putere de intrare	400 V CA (360 - 440 V CA), trei faze, 50/60 Hz							
Cablu electric de intrare	Sursa de alimentare cu energie include cablul de intrare.							
Curent de ieșire	30 - 120 Amp, Ajustabil continuu							
Capacitate de filtrare a gazului a sursei de alimentare cu energie electrică	Particule solide de până la 5 microni							
ESAB Cutmaster 120 Ciclu de funcționare a sursei de alimentare cu energie electrică *								
Temperatură ambientală	Clasificare ciclu de funcționare @ 40 °C (104 °F) Interval de funcționare 0° - 50 °C							
Toate unitățile	Ciclu de funcționare	Nu e cazul	40%		60%		100%	
	Clasificare		IEC	CE	IEC	CE	IEC	CE
	Curent		120V	120V	100V	100V	80V	80V
	Tensiune CC		128	128	120	120	112	112
* NOTĂ: Ciclul de funcționare este redus dacă puterea de intrare primară (CA) este mică sau dacă tensiunea de ieșire (CC) este mai mare decât se indică în această diagramă.								



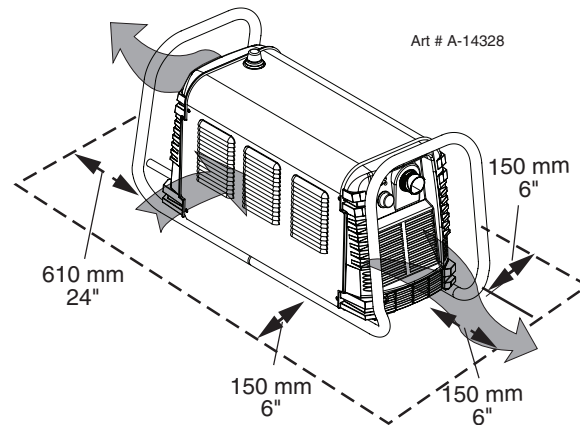
NOTĂ!

Valoarea nominală CEI este stabilită astfel cum este specificat de Comisia electrotehnică internațională. Aceste specificații includ calcularea unei tensiuni de ieșire bazate pe curentul nominal al sursei de alimentare cu energie electrică. Pentru a facilita comparația între sursele de alimentare cu energie electrică, toți producătorii folosesc această tensiune de ieșire pentru a determina ciclul de funcționare.

Dimensiuni & Greutate sursă de alimentare electrică



Cerințe privind spațiul de ventilare



2.05 Specificații privind cablarea de intrare

ESAB Cutmaster 120 Cerințe de cablare a cablului de intrare la sursa de alimentare cu energie electrică								
	Tensiune de intrare	Frecv.	Putere de intrare			Dimensiuni sugerate		
	Volți	Hz	kVA	I max	I eff	Siguranță (amp)	Cordon electric flexibil (Min AWG)	Cordon electric flexibil (Min. mm ²)
3 faze	400	50	23,6	34	31	40	8	10

Tensiunile de linie cu protecția de circuit sugerată și dimensiunile de cablu sugerate pe baza Codului Electric Național și a Codului Electric Canadian

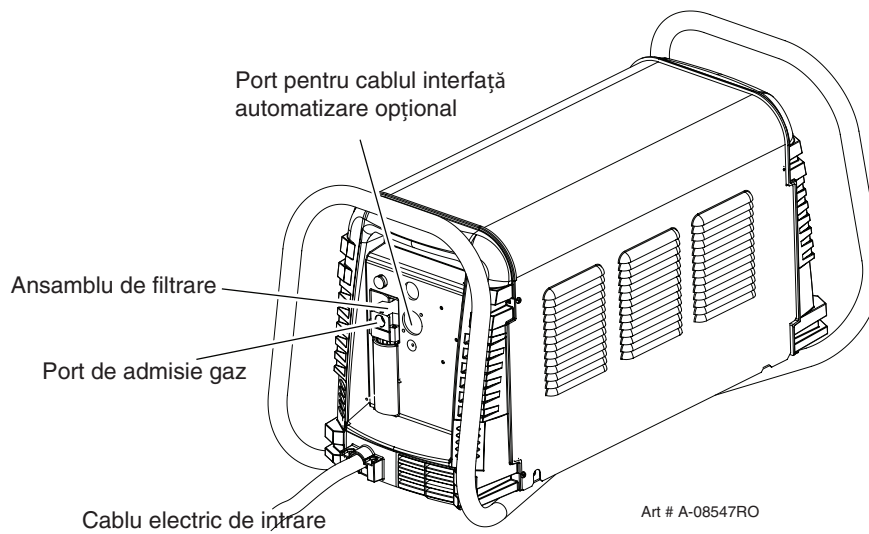
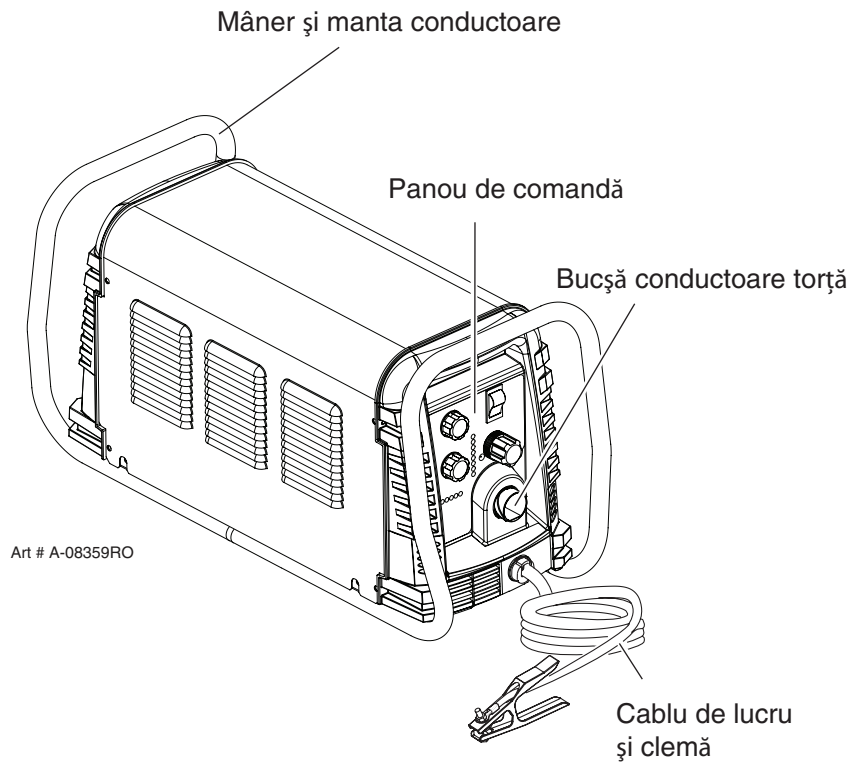


NOTĂ!

Consultați codurile locale și naționale sau autoritatea locală competentă pentru cerințe de cablare adecvate.
 Dimensiunile recomandate se bazează pe cablul de putere flexibil cu instalări de fișă de sector. Pentru instalații pe circuite cu fir metalic, consultați codurile locale sau naționale.
 I₁max este înregistrat la ciclul de funcționare minim nominal TDC.
 I₁ef este înregistrat la ciclul de funcționare nominal TDC 100 %.

ESAB CUTMASTER 120

2.06 Caracteristici ale sursei de alimentare cu energie electrică



SECȚIUNEA 2 TORȚĂ: INTRODUCERE

2T.01 Scopul ghidului

Acest manual include descriere, instrucțiuni de operare și proceduri de întreținere pentru 1 Torță Model SL100/Manuală și SL100/torțele de tăiere cu plasmă mecanizate. Lucrările de service pentru acest echipament trebuie realizate numai de către personal instruit în mod adecvat; i se interzice personalului necalificat să încerce să realizeze reparații sau ajustări care nu fac obiectul acestui manual, cu riscul de a pierde garanția dacă nu se respectă această prevedere.

Citiți cu atenție acest ghid. O înțelegere integrală a caracteristicilor și a capacităților acestui echipament va asigura operarea sigură pentru care este proiectat.

2T.02 Descriere generală

Torțele cu plasmă au design similar bujiilor pentru automobile. Acestea constau în secțiuni negative și pozitive separate de un izolan central. În interiorul torței, arcul pilot începe între spațiul dintre electrodul încărcat negativ și vârful încărcat pozitiv. Odată ce arcul pilot a ionizat gazul plasmogen, coloana de gaz supraîncălzit trece prin orificiul de mici dimensiuni din vârful torței care este axat pe metalul care trebuie tăiat.

Un singur conductor de torță asigură gaz dintr-o singură sursă care poate fi folosită atât pentru gazul plasmogen, cât și pentru gazul secundar. Fluxul de aer este împărțit în interiorul capului torței. Operația cu un singur gaz înseamnă o torță de dimensiuni mai mici și o acțiune necostisitoare.



NOTĂ!

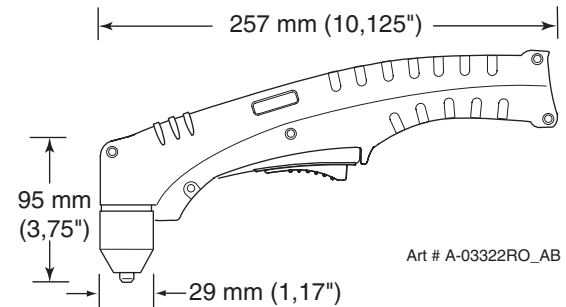
Consultați secțiunea „2T.05 Introducere pentru plasmă” pentru o descriere mai detaliată a operațiunii cu torță cu plasmă. Consultați paginile anexei pentru specificații suplimentare referitoare la sursa de alimentare cu energie electrică folosită.

2T.03 Specificații

A. Configurații ale torței

1. Torță portabilă/manuală, modele

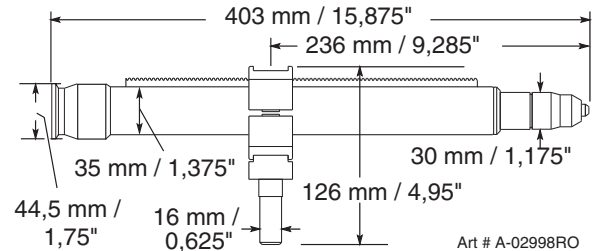
Capul torței manuale este la 75° față de mânerul torței. Torțele manuale includ un mâner de torță și un ansamblu de declanșare a torței.



Art # A-03322RO_AB

2. Torță mecanizată, model

Torța aparat standard include un tub de poziționare cu ansamblu rack și bloc de efilare.



Art # A-02998RO

B. Lungimi ale conductoarelor torței

Torțele manuale sunt disponibile după cum urmează:

- 6,1 m/20 picioare, cu conectoare ATC
- 15,2 m/50 picioare, cu conectoare ATC

Torțele aparat sunt disponibile după cum urmează:

- 1,5 m/5 picioare, cu conectoare ATC
- 3,05 m/10 picioare, cu conectoare ATC
- 7,6 m/25 picioare, cu conectoare ATC
- 15,2 m/50 picioare, cu conectoare ATC

C. Piese torță

Cartuș de pornire, electrod, vârf, cupă de protecție

D. Piese montate (PIP)

Capul torței are un buton integrat.

Curent nominal 12 VCC

E. Tip de răcire

Combinarea aerului ambient și a curentului de gaz prin torță.

ESAB CUTMASTER 120

F. Valori nominale torță manuală

Valori nominale torță manuală	
Temperatură ambientală	40 °C 104 °F
Ciclu de funcționare	100 % la 120 Amp la 400 scfh
Curent maxim	120 Amp
Tensiune ($V_{\text{vârf}}$)	500 V
Tensiune de aprindere arc	7k V

Valori nominale ale torței mecanizate	
Temperatură ambientală	40 °C 104 °F
Ciclu de funcționare	100 % la 120 Amp la 400 scfh
Curent maxim	120 Amp
Tensiune ($V_{\text{vârf}}$)	500 V
Tensiune de aprindere arc	7 kV

G. Cerințe privind gazul

Specificații privind torța cu gaz mecanizată și manuală	
Gaz (plasmogen și secundar)	Aer comprimat
Presiune de lucru Consultați NOTA	4,1 - 6,5 bari 60 - 95 psi
Presiune de intrare maximă	8,6 bari/125 psi
Flux gaz (tăiere și dăltuire)	142 - 235 lpm 300 - 500 scfh



AVERTISMENT

Această torță nu trebuie folosită cu oxigen (O_2)



NOTĂ!

Presiunea de lucru variază în funcție de modelul de torță, amperajul de funcționare și lungimea conductoarelor torței. Consultați tabelele cu setări ale presiunii gazului pentru fiecare model.

H. Pericol de contact direct

Pentru vârful de distanțare, distanța recomandată este de 4,7 mm / 3/16 inchi.

2T.04 Opțiuni și accesorii

Pentru opțiuni și accesorii, a se vedea secțiunea 6.

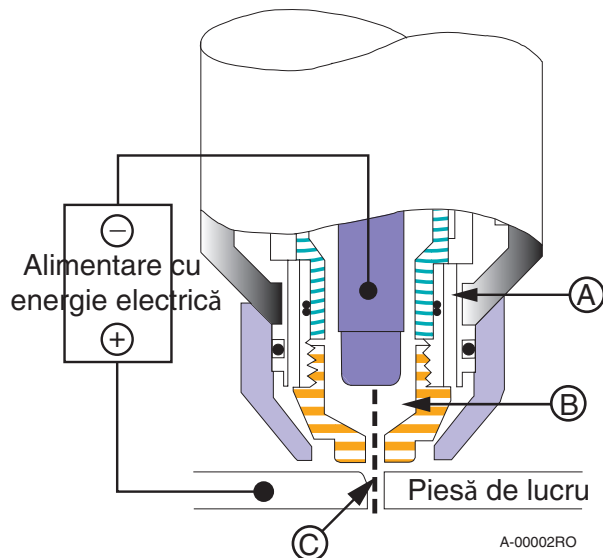
2T.05 Introducere pentru plasmă

A. Flux gaz plasmogen

Plasma este un gaz care a fost încălzit la o temperatură foarte mare și ionizat pentru a deveni conductibil electronic. Tăierea cu arc plasmogen și procesele de dăltuire folosesc această plasmă pentru a transfera un arc electric spre piesa de lucru. Metalul care trebuie tăiat sau eliminat este topit de căldura arcului, iar apoi suflat.

În timp ce scopul tăierii cu arc plasmogen este separarea materialului, dăltuirea cu arc plasmogen este folosită pentru eliminarea metalelor la o adâncime și lățime controlate.

Într-o torță de tăiere cu plasmă, un gaz rece intră în zona B unde un arc între electrod și vârful torței încălzește și ionizează gazul. Arcul de tăiere principal este transferat apoi spre piesa de lucru prin coloana de gaz plasmogen din zona C.



Detaliu cap de torță tipic

Prin forțarea gazului plasmogen și a arcului electric printr-un orificiu de mici dimensiuni, torța furnizează căldură de înaltă concentrație pe o zonă restrânsă. Arcul plasmogen rigid și contractat este prezentat în zona C. Polaritatea directă de curent continuu (CC) este folosită pentru tăierea cu plasmă, astfel cum este indicat în figură.

Zona A direcționează un gaz secundar care răcește torța. Acest gaz ajută, de asemenea, la gazul plasmogen de mare viteză în suflarea metalului topit din tăietură, permițând o tăietură rapidă și fără formare de crustă.

B. Distribuție gaz

Gazul unic folosit este împărțit în plasmă și gaze secundare.

Gazul plasmogen circulă în torță prin conductorul negativ, prin cartușul de pornire, prin jurul electrozudului și prin orificiul vârfului.

Gazul secundar circulă în jos spre exteriorul cartușului de pornire al torței și în afară între vârf și cupa de protecție din jurul arcului plasmatic.

C. Arc pilot

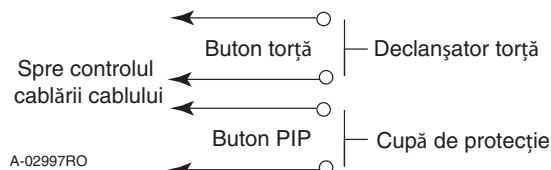
Când torța este pornită, un arc pilot se formează între electrod și vârful de tăiere. Acest arc pilot creează o cale pentru ca arcul principal să fie transferat spre piesa de lucru.

D. Arc de tăiere principal

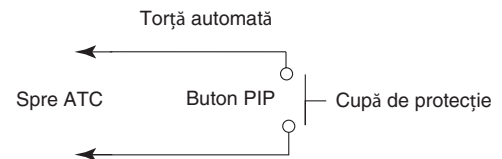
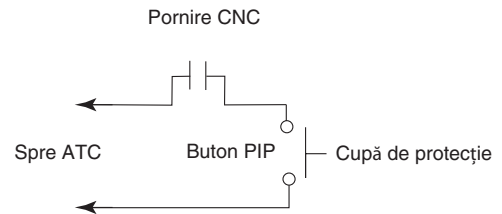
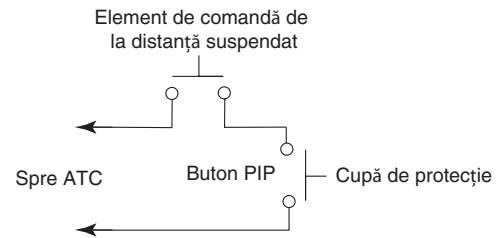
Puterea CC este, de asemenea, folosită pentru tăierea cu arc electric principal. Leșirea negativă este conectată la electrodul torței prin conductorul torței. Leșirea pozitivă este conectată la piesa de lucru via cablul de lucru și la torță prin intermediul unui fir pilot.

E. Piese montate (PIP)

Torța include un circuit „Piese montate (PIP)”. Când cupa de protecție este instalată în mod adecvat, un buton se închide. Torța nu va funcționa dacă acest buton este deschis.



Schemă electrică piese montate pentru torța manuală



Schemă electrică piese montate pentru torța aparat

Art # A-06168RO

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

SECȚIUNEA 3 SISTEM: INSTALARE

3.01 Despachetarea

1. Folosiți lista cu obiecte ambalate pentru a identifica și a bifa prezența fiecărui obiect de pe listă.
2. Inspectați fiecare articol pentru potențiale deteriorări de transport. Dacă există deteriorări evidente, contactați distribuitorul și/sau compania de transport înainte de a realiza instalarea.
3. Înregistrați sursa de alimentare cu energie electrică, modelul și numerele de serie ale torței, data achiziționării și numele vânzătorului în caseta informații de la începutul acestui ghid.

3.02 Opțiuni de ridicare

Sursa de alimentare include un mâner destinat numai **ridicării manuale**. Asigurați-vă că unitatea este ridicată și transportată în condiții de siguranță.



AVERTISMENT

Nu atingeți componentele electrice sub tensiune.
Deconectați cablul electric de intrare înainte de a muta unitatea.



AVERTISMENT

ECHIPAMENTUL DEFECT poate cauza leziuni corporale grave și daune aparatului.
MANETA nu este pentru ridicare mecanică.

- Numai persoane cu forță fizică adecvată trebuie să ridice unitatea.
- Ridicați unitatea de mâner cu ambele mâini. Nu folosiți curele pentru ridicare.
- Folosiți un cărucior opțional sau un dispozitiv similar de capacitate adecvată pentru a muta unitatea.
- Amplasați unitatea pe un suport adecvat și fixați-o bine înainte de a o transporta cu un elevator cu furcă sau un alt vehicul.

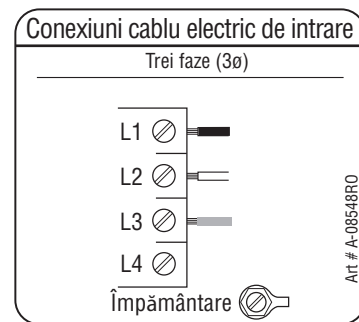
3.03 Conexiuni la puterea de intrare primară



ATENȚIE

Verificați dacă sursa de alimentare cu energie electrică are tensiunea corectă înainte de a anclasa sau a conecta unitatea. Sursa de putere primară, siguranța și orice cordoane de racord folosite trebuie să fie conforme cu codul electric local și cerințele recomandate de protecție a circuitului de cablare, astfel cum se specifică în secțiunea 2.

Figura și instrucțiunile următoare sunt pentru cablarea puterii de intrare în trei faze.



Cablaj putere de intrare cu trei faze

A. Conexiuni la puterea de intrare de 3 faze



AVERTISMENT

Deconectați puterea la intrare de la sursa de alimentare cu energie electrică și cablul de intrare înainte de a încerca să derulați această procedură.

Aceste instrucțiuni sunt pentru înlocuirea puterii de intrare și/sau a cablului pentru sursa de alimentare de 400 V CA la puterea de intrare cu trei faze.

1. Îndepărtați capacul sursei de alimentare cu energie electrică conform instrucțiunilor din secțiunea 5.
2. Deconectați cablul electric de intrare original de la conectorul de intrare principal și de la conexiunea la pământ a șasiului.
3. Slăbiți protectorul de fantă străpunsă de pe panoul anterior al sursei de alimentare cu energie electrică. Deconectați cablul electric original din sursa de alimentare cu energie electrică.
4. Folosind un cablu electric de intrare cu patru conductoare pentru tensiunea dorită furnizat din fabrică, îndepărtați izolația de pe firele individuale.
5. Treceți cablul care este folosit prin fanta de acces din panoul posterior al sursei de alimentare cu energie electrică. Consultați secțiunea 2 pentru specificațiile cablului electric.

ESAB CUTMASTER 120



ATENȚIE

Sursa de putere primară și cablul de putere trebuie să fie conforme cu codul electric local și cerințele recomandate de protecție a circuitului de cablare (consultați tabelul din secțiunea 2).

6. Conectați firele după cum urmează.
 - Fire la intrarea L1, L2 și L3. Nu contează ordinea în care sunt atașate aceste fire. A se vedea figura anterioară și eticheta de pe sursa de alimentare cu energie electrică.
 - Fir Verde/Galben la pământ.
7. Cu o mică distanțare în fire, strângeți protectorul de fantă străpunsă pentru a fixa cablul electric.
8. Reinstalați capacul sursei de alimentare cu energie electrică conform instrucțiunilor din secțiunea 5.
9. Conectați extremitatea opusă a firelor individuale la o priză pusă la dispoziție clientului sau butonul de deconectare principal.
10. Conectați cablul electric de intrare (sau închideți butonul de deconectare principal) la sursa de alimentare cu energie electrică.

3.04 Conexiuni gaz

Conectați alimentarea cu gaz la unitate

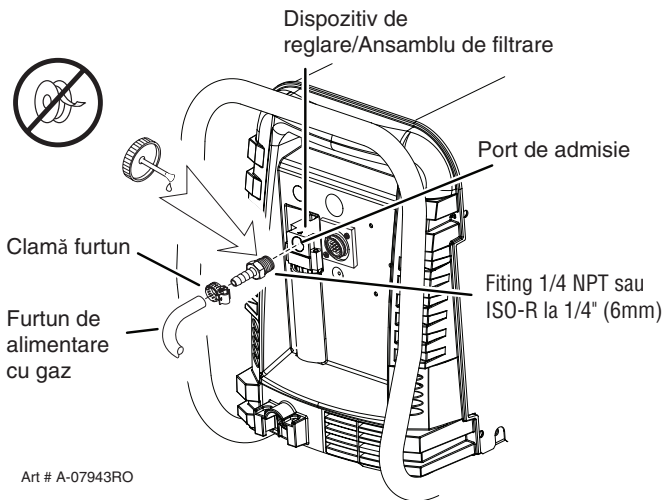
Conexiunea este similară pentru aerul comprimat sau cilindrii de înaltă presiune. Consultați următoarele două subsecțiuni dacă un filtru de conductă de aerisire opțional va fi instalat.

1. Conectați conducta de aer la portul de intrare. Figura indică fittingurile tipice ca exemplu.



NOTĂ!

Pentru o etanșare sigură, aplicați material de sigilare de elemente filetate pe filetele fittingurilor, conform instrucțiunilor producătorului. Nu folosiți bandă de teflon ca material de sigilare de elemente filetate deoarece particule de mici dimensiuni se pot descompune și pot bloca canalele de aer de dimensiuni mici din torță.



Art # A-07943RO

Conexiune aer la portul de admisie

Instalarea filtrului de aer cu o singură etapă opțional

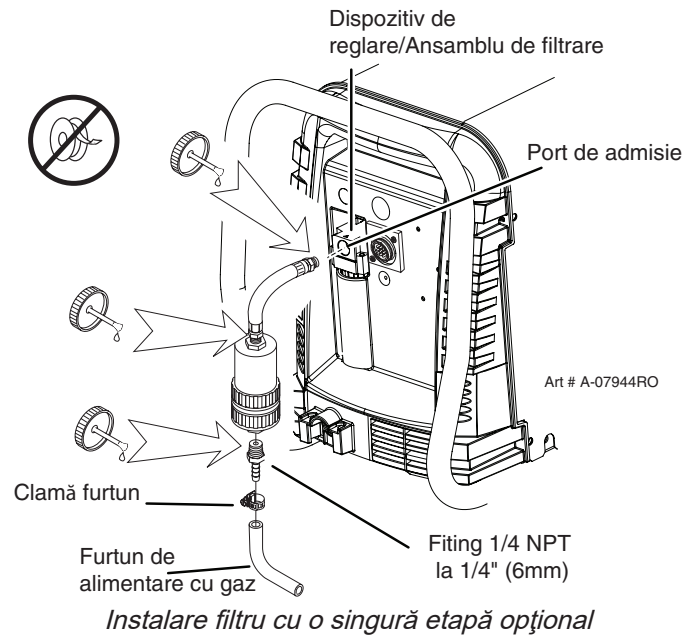
Un kit de filtrare opțional este recomandat pentru o filtrare îmbunătățită cu aer comprimat pentru a menține umezeala și reziduurile departe de torță.

1. Atașați furtunul filtrului cu o singură etapă la portul de intrare.
2. Atașați ansamblul de filtrare la furtunul filtrului.
3. Conectați conducta de aer la filtru. Figura indică fittingurile tipice ca exemplu.



NOTĂ!

Pentru o etanșare sigură, aplicați material de sigilare de elemente filetate pe filetele fitingurilor, conform instrucțiunilor producătorului. Nu folosiți bandă de teflon ca material de sigilare de elemente filetate deoarece particule de mici dimensiuni se pot descompune și pot bloca canalele de aer de dimensiuni mici din torță. Conectați după cum urmează:



Instalarea kitului de filtru de aer în două etape opțional

Acest filtru de conductă de aerisire în două etape este, de asemenea, folosit pentru sisteme de magazin cu aer comprimat. Filtrul elimină umezeala și contaminanți de cel puțin 5 microni.

Conectați sursa de alimentare cu aer după cum urmează:

1. Atașați clema filtrului în două etape la partea posterioară a sursei de alimentare cu energie electrică, în conformitate cu instrucțiunile furnizate cu ansamblul de filtrare.

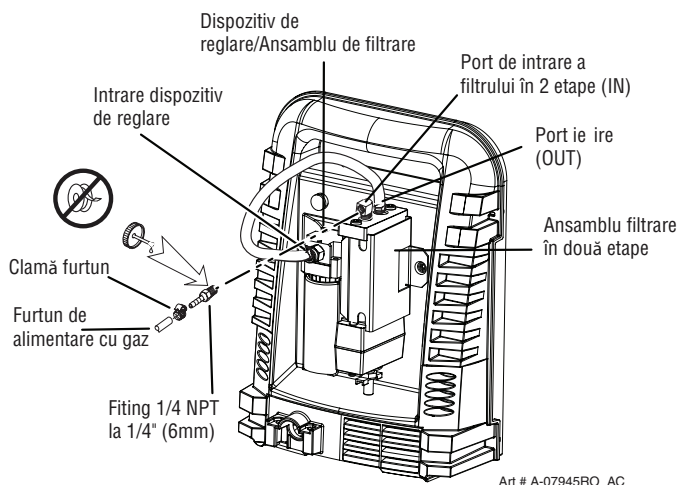


NOTĂ!

Pentru o etanșare sigură, aplicați material de sigilare de elemente filetate pe filetele fitingurilor, conform instrucțiunilor producătorului. Nu folosiți bandă de teflon ca material de sigilare de elemente filetate deoarece particule de mici dimensiuni se pot descompune și pot bloca canalele de aer de dimensiuni mici din torță.

2. Conectați furtunul de ieșire al filtrului în două etape la portul intern al Dispozitivului de reglare/Ansamblul de filtrare.
3. Folosiți fittingurile furnizate pentru a conecta conducta de aer la filtru. Un filet NPT de 1/4 la un furtun de 1/4 inchi cu niplu striat este prezentat ca exemplu.

ESAB CUTMASTER 120



Instalare filtru în două etape opțional

Aplicare cilindri de aer de presiune înaltă

Când se folosesc cilindri de aer de înaltă presiune ca sursă de alimentare cu aer:

1. Consultați specificațiile producătorului pentru procedurile de instalare și de întreținere pentru regulatoare de presiune înaltă.
2. Verificați supapele cilindrului pentru a vă asigura că sunt curate și nu prezintă urme de ulei, vaselină sau materiale străine. Deschideți numai pentru un moment fiecare supapă de cilindru pentru a elimina orice particule de praf existente.
3. Cilindrul trebuie să fie echipat cu un regulator de înaltă presiune ajustabil cu capacități de presiune de ieșire de până la maximum 6,9 bari (100 psi) și fluxuri de minimum 141,5 lpm (300 scfh).
4. Conectați furtunul de alimentare la cilindru.



NOTĂ!

Presiunea trebuie setată la 6,9 bari (100 psi) la presiunea cea mai ridicată a regulatorului cilindrului.

Furtunul furnizat trebuie să aibă cel puțin 6 mm (1/4 inch) I.D.

Pentru o etanșare sigură, aplicați material de sigilare de elemente filetate pe filetele fitingurilor, conform instrucțiunilor producătorului. Nu folosiți bandă de teflon ca material de sigilare de elemente filetate deoarece particule de mici dimensiuni se pot descompune și pot bloca canalele de aer de dimensiuni mici din torță.

SECȚIUNEA 3 TORȚĂ: INSTALARE

3T.01 Conexiuni torță

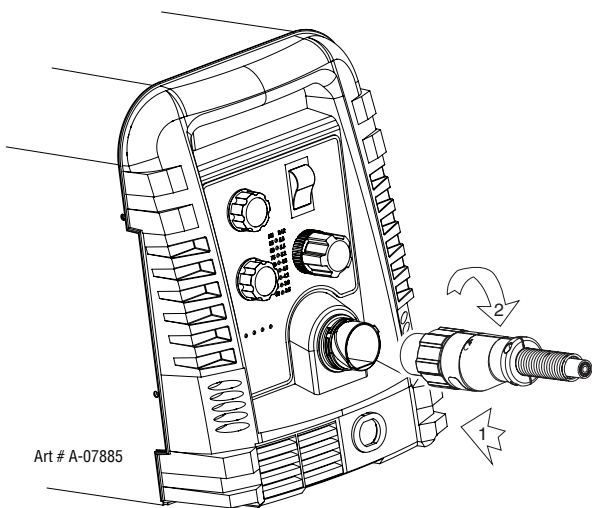
Dacă este necesar, conectați torța la sursa de alimentare cu energie electrică. Conectați numai modelul ESAB SL100/Manuală sau SL100/Torță mecanică la această sursă de alimentare cu energie electrică. Lungimea conductoarelor torței este de 30,5 m/100 de picioare, inclusiv prelungirile.



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a conecta torța.

1. Aliniați conectorul tată ATC (pe conductorul torței) cu bușca mamă. Împingeți conectorul tată în bușca mamă. Conectorii trebuie să împingă împreună cu un nivel redus de presiune.
2. Securizați conexiunea prin întoarcerea piuliței de blocare în sensul acelor de ceasornic până face clic. NU folosiți piulița de blocare pentru a îmbina întreaga conexiune. Nu folosiți instrumente pentru a securiza conexiunea.






Art # A-07885

Conectați torța la sursa de alimentare cu energie electrică

3. Sistemul este gata pentru funcționare.

Verificați calitatea aerului

Pentru a testa calitatea aerului:

1.  Setăți butonul PORNIT/OPRIT în poziția PORNIT (sus). 
2. Rotiți butonul Funcție de comandă în poziția SETARE. 

ESAB CUTMASTER 120

3. Amplasați o lentilă de filtrare de sudare în fața torței și porniți aerul. **Nu începeți formarea unui arc electric!**

Orice urmă de ulei sau de umezeală în aer va fi vizibilă pe lentile.

3T.02 Setarea torței mecanizate



NOTĂ!

Un adaptor trebuie să fie instalat în sursa de alimentare cu energie electrică dacă un sistem de torță manuală este transformat pentru a opera o torță aparat.

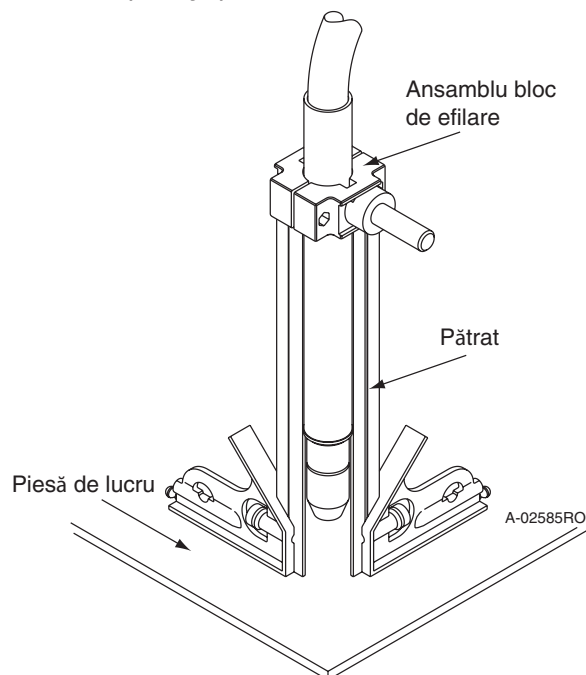


AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a conecta torța.

Torța mecanică include un tub de poziționare cu ansamblu rack și bloc de efilare.

1. Montați ansamblul torță pe masa de tăiere.
2. Pentru a obține o tăietură verticală perfectă, folosiți un pătrat pentru a alinia torța perpendicular cu suprafața piesei de lucru.



Setare a torței mecanice

3. Componentele torței adecvate (cupă de protecție, cartuș de pornire și electrod) trebuie instalate pentru tipul de operare corespunzător. Consultați secțiunea „4T.07 Selectare a pieselor torței” pentru detalii.

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

SECȚIUNEA 4 SISTEM: OPERARE

4.01 Comenzi/caracteristici panou anterior

A se vedea figura pentru identificarea numerotației

1. Control curent de ieșire

Setează curentul de ieșire dorit. Setările de ieșire de până la 60 Amp pot fi folosite pentru tăierea în puncte (cu vârful torței în contact cu piesa de lucru) sau mai mare pentru tăierea de la distanță.

2. Funcție de comandă

Buton rotativ Funcție de comandă folosit pentru a selecta diferitele moduri de operare.



SETARE Folosită pentru purjarea aerului prin unitate, torță și conductoare și pentru ajustarea presiunii gazului.



EXECUTARE Folosit pentru operațiuni de tăiere generale



RESTART AUTO RAPID Se permite o repornire mai rapidă a arcului pilot pentru tăiere neîntreruptă.



DISPOZITIV BLOCARE folosit pentru tăieturi manuale prelungite. Odată ce un arc de tăiere este stabilit, butonul torței poate fi eliberat. Arcul de tăiere va rămâne PORNIT până când torța este ridicată de pe piesa de lucru, torța părăsește muchia piesei de lucru, butonul torței este activat din nou sau dacă unul dintre dispozitivele de blocare ale sistemului este activat.

3. Întrerupător general PORNIT OPRIT



Butonul PORNIT/OPRIT controlează puterea la intrare către sursa de alimentare cu energie. Sus este PORNIT, jos este OPRIT.

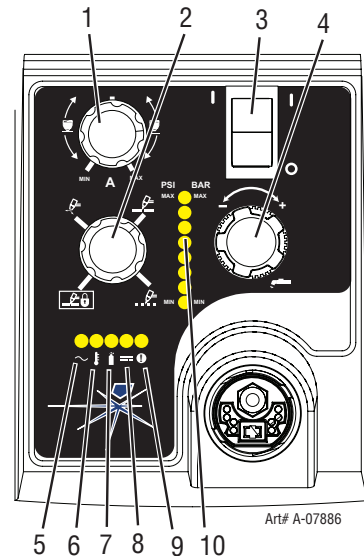
4. Control al presiunii aerului/gazului



Dispozitivul de reglare a presiunii este utilizat în modul „SETARE” pentru a ajusta presiunea aerului/gazului. Trageți butonul rotativ pentru a ajusta și împingeți-l pentru blocare.

5. Indicator CA

Lumina constantă indică faptul că alimentarea cu energie electrică poate fi folosită pentru operare. Lumina pulsantă/intermitentă indică faptul că unitatea este în modul interblocare de protecție. Opriți unitatea, opriți sau deconectați puterea de intrare, corectați defecțiunea și reporniți unitatea. Consultați secțiunea 5 pentru detalii.



6. Indicator temp

Indicatorul este în mod normal OPRIT. Indicatorul este PORNIT când temperatura internă depășește limitele normale. Lăsați unitatea să se răcească înainte de a continua operația de lucru.

7. Indicator gaz

Indicatorul este PORNIT când o presiune minimă a gazului de intrare pentru operație cu sursă de alimentare este prezentă. Presiunea minimă pentru operarea cu sursă de alimentare nu este suficientă pentru funcționarea torței.

8. Indicator CC

Indicatorul este PORNIT când circuitul de ieșire CC este activ.

9. Indicator eroare defecțiune

Indicatorul este PORNIT când circuitul Defecțiune este activ. A se vedea secțiunea 5 pentru explicații pentru luminile de defecțiuni.

ESAB CUTMASTER 120

10. Indicatori presiune

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

Indicatoarele vor lumina în conformitate cu presiunea setată de butonul de control al presiunii (numărul 4).

4.02 Pregătiri pentru funcționare

La începutul fiecărei sesiuni de operare:



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a asambla sau a dezasambla sursa de alimentare cu energie, piesele torței sau ansamblurile torță sau conductoare.

Selectare a pieselor torței

Verificați dacă torța este asamblată în mod adecvat și dacă are piesele de torță adecvate. Componentele torței trebuie să corespundă aceluiași tip de operație și cu ieșirea de amperaj a acestei surse de alimentare cu energie electrică (maximum 80 amp). Consultați secțiunea 4T.07 și următoarele pentru selectarea pieselor torței.

Conexiune torță

Verificați dacă torța este conectată în mod adecvat. Numai Torțele ESAB model SL100/Manuale sau SL100/Mecanice pot fi conectate la această sursă de alimentare cu energie electrică. A se vedea secțiunea 3T din acest manual.

Verificați sursa de putere de intrare primară

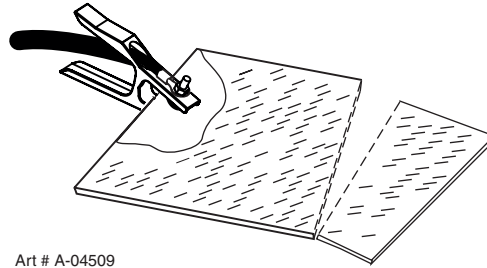
1. Verificați dacă sursa de alimentare cu energie electrică are tensiunea de intrare adecvată. Asigurați-vă că sursa de putere la intrare îndeplinește cerințele de putere pentru unitate conform Secțiunii 2 Specificații.
2. Conectați cablul electric de intrare (sau închideți butonul de deconectare principal) la sursa de alimentare cu energie electrică a sistemului.

Sursa aerului

Asigurați-vă că sursa îndeplinește cerințele (consultați Secțiunea 2). Verificați conexiunile și porniți alimentarea cu aer.

Conectați cablul de lucru

Prindeți cablul de lucru la piesa de lucru sau masa de tăiere. Zona respectivă nu trebuie să prezinte urme de ulei, vopsea și rugină. Conectați numai componenta principală a piesei de lucru; nu conectați partea care trebuie tăiată.



Art # A-04509

PORNIT

Setați butonul PORNIT/OPRIT al sursei de alimentare cu energie electrică în poziția PORNIT (sus).

Indicatorul ca PORNEȘTE. Indicatorul de gaz se aprinde dacă presiunea gazului este suficientă pentru operarea sursei de alimentare cu energie electrică și ventilatoarele de răcire se aprind.



NOTĂ!

Presiunea minimă pentru operarea cu sursă de alimentare este mai mică decât minimul pentru funcționarea torței. Ventilatoarele de răcire trebuie să fie PORNITE imediat ce unitatea este PORNITĂ. După ce unitatea este inactivă timp de zece (10) minute, ventilatorul se va opri. Ventilatoarele se vor reaprindi imediat ce butonul torței (Semnal Începere) este activat sau dacă unitatea este oprită, iar apoi PORNITĂ din nou. Dacă o situație de exces de temperatură apare, ventilatoarele vor continua să funcționeze cât durează această situație și pentru o perioadă de zece (10) minute odată ce situația este rezolvată.

Setați presiunea de lucru

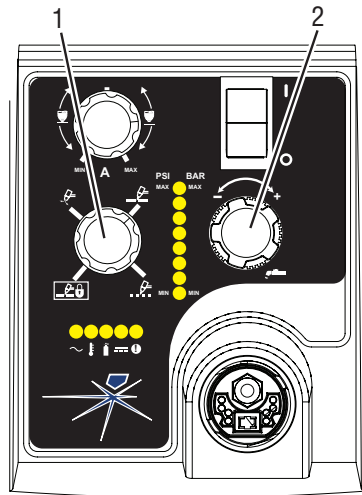
1. Setați butonul rotativ Funcție de comandă sursă de alimentare cu energie electrică în poziția SETARE.



Gazul va circula.

2. Pentru tăierea de la distanță, ajustați presiunea gazului de la 4,8 - 5,9 bari/70 - 85 psi (leduri în centrul panoului de comandă). Consultați tabelul pentru tăierea de la distanță pentru detalii privind setarea presiunii.

ESAB CUTMASTER 120



Art# A-07946

- Setați curentul de ieșire la amperajul dorit cu butonul rotativ curent de ieșire.

Operație de tăiere

Când torța este luată de pe piesa de lucru în timpul operațiunilor de tăiere cu butonul rotativ Funcție de comandă în poziția EXECUTARE, există o mică întârziere în repornirea arcului pilot. Cu butonul în poziția **RESTART AUTO RAPID**, când torța este îndepărtată de piesa de lucru, arcul pilot repornește instant, iar arcul de tăiere repornește instant când arcul pilot intră în contact cu piesa de lucru. Folosiți poziția „Restart Auto Rapid“ când tăiați metal expandat sau grilaje sau în operațiuni de dăltuire sau debavurare când o repornire neîntreruptă este dorită și cu butonul rotativ în poziția BLOCARE, electrodul de tăiere cu arc electric principal va fi menținut după ce butonul torței este eliberat.

DISTANȚĂ		
ESAB Cutmaster® 120 Setări presiune gaz		
Lungime conductoare	SL100 (Torță manuală)	SL100 (torță mecanizată) SL100 SV (Torță automată)
Până la 15,2 m (50 picioare)	5,2 bari 75 psi	5,2 bari 75 psi
Fiecare 7,6 m (25') suplimentari	Adăugați 0,4 bari la 5 psi	Adăugați 0,4 bari la 5 psi

- Pentru tăierea în puncte, ajustați presiunea gazului de la 5.2 - 6.5 bari / 75 - 95 psi (leduri în centrul panoului de comandă). Consultați tabelul pentru tăierea în puncte pentru detalii privind setarea presiunii.

OPERAȚIE ÎN PUNCTE (60 amp sau mai puțin)	
ESAB Cutmaster® 120 Setări presiune gaz	
Lungime conductoare	SL100 (Torță manuală)
Până la 15,2 m (25 picioare)	5,5 bari 80 psi
Fiecare 7,6 m (25') suplimentari	Adăugați 0,4 bari la 5 psi

Selectați nivelul de curent de ieșire

- Setați butonul rotativ Funcție de comandă în una dintre cele trei poziții de operare disponibile:



EXECUTARE,



RESTART AUTO RAPID, sau

DISPOZITIV BLOCARE.

Fluxul de gaz se oprește.

Viteze de tăiere tipice

Vitezele de tăiere pot varia în funcție de amperajul de ieșire al torței, tipul de material care este tăiat și de abilitatea operatorului. Consultați secțiunea 4T.08 și următoarele pentru mai multe detalii.

Setarea de curent de ieșire sau vitezele de tăiere pot fi reduse pentru a permite o tăiere cu viteză mai redusă când se urmează o linie sau se folosește un model sau un ghidaj de tăiere, rezultând în continuarea tăierii de calitate excelentă.

Post flux

Eliberați declanșatorul pentru a opri arcul de tăiere. Gazul continuă să circule timp de aproximativ 20 de secunde. În timpul post-fluxului, dacă utilizatorul mișcă maneta declanșatorului spre partea din spate și apasă declanșatorul, arcul electric pilot pornește. Arcul principal se transferă spre piesa de lucru dacă vârful torței se află în raza distanței de transfer spre piesa de lucru.

Oprire



Rotiți butonul PORNIT/OPRIT la **OPRIT** (jos).



Toate indicatoarele de alimentare cu energie electrică se închid. Scoateți din priză cablul electric de intrare sau deconectați puterea de intrare. Puterea este eliminată din sistem.

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

SECȚIUNEA 4 TORȚĂ: OPERARE

4T.01 Selectare a pieselor torței

Tipul de operare care trebuie realizat determină piesele de torță care trebuie utilizate.

Tip de operație:

Tăiere în puncte, tăiere de la distanță sau dăltuire

Piese torță:

Cupă de protecție, vârf de tăiere, electrod și cartuș de pornire



NOTĂ!

Consultați secțiunea 4T.07 și următoarele pentru informații suplimentare privind piesele torței.

Schimbați piesele torței pentru o operație diferită, după cum urmează:



AVERTISMENT

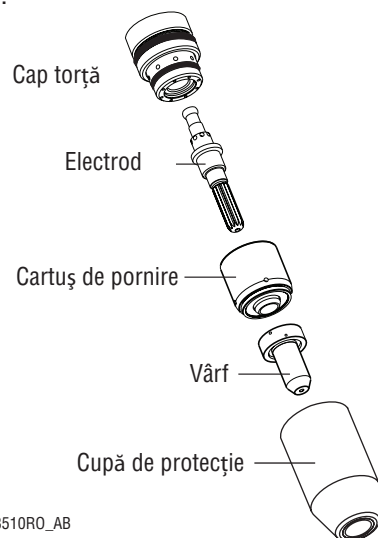
Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a asambla sau a dezambla sursa de alimentare cu energie, piesele torței sau ansamblurile torță sau conductoare.



NOTĂ!

Cupa de protecție menține vârful și cartușul de pornire pe poziție. Poziționați torța cu cupa de protecție cu fața în sus pentru a preveni ca aceste componente să cadă când cupa este îndepărtată.

1. Deșurubați și îndepărtați ansamblul cupă de protecție de la capul torței.
2. Îndepărtați electrodul trăgându-l direct din capul torței.



Piese torță (Cupă de protecție tăiere în puncte & corp cupă de protecție afișate)

ESAB CUTMASTER 120

3. Instalați electrodul de înlocuire prin împingerea acestuia în capul torței până auziți un clic.
4. Instalați cartușul de pornire și vârful dorit pentru operație în capul torței.
5. Înșurubați manual ansamblul cupă de protecție până când este poziționat pe capul torței. Dacă se resimte o rezistență când se instalează cupa de protecție, verificați filetele înainte de instalare.

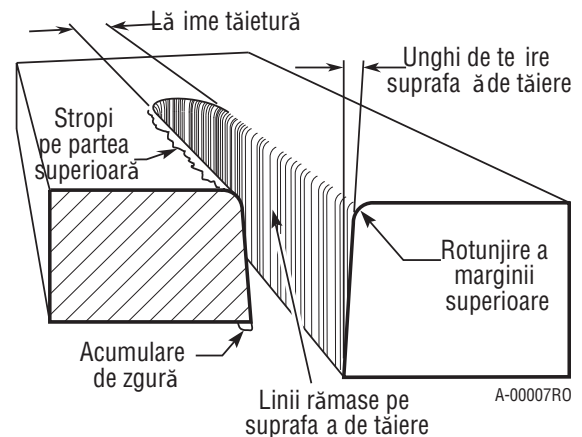
4T.02 Calitate a tăierii



NOTĂ!

Calitatea tăierii depinde foarte mult de setare și de parametri precum mufa de distanțare a torței, alinierea cu piesa de lucru, viteza de tăiere, presiunile de gaz și abilitatea operatorului.

Cerințele de calitate a tăierii diferă în funcție de aplicație. De exemplu, acumularea de nitrură și unghiul de teșire pot fi factori importanți când suprafața va fi sudată după tăiere. Zgură - tăierea liberă este importantă când se dorește o calitate de tăiere de finisare pentru a evita o operație de curățare secundară. Caracteristicile următoare de calitate a tăierii sunt ilustrate în următoarea figură:



Caracteristici de calitate ale tăierii

Suprafață de tăiere

Condiția dorită sau specificată (uniformă sau rigidă) a feței tăieturii.

Acumulare de nitrură

Acumulările de nitrură pot fi lăsate pe suprafața tăieturii când nitrogenul este prezent în fluxul de gaz plasmogen. Aceste acumulări creează dificultăți dacă materialul urmează să fie sudat după procesul de tăiere.

ESAB CUTMASTER 120

Unghi de teșire

Unghiul dintre suprafața muchiei de tăiere și un plan perpendicular la suprafața plăcii. O tăiere perfect perpendiculară ar avea ca rezultat un unghi de teșire de 0°.

Rotunjire a marginii superioare

Rotunjire a marginii superioare a unei tăieturii din cauza uzurii de la contactul inițial al arcului plasmogen cu piesa de lucru.

Acumulare zgură la nivel inferior

Materialul topit care nu este suflat din zona de tăiere și se resolidifică pe placă. Zgura excesivă poate necesita operații de curățare secundare după tăiere.

Lățime tăietură

Lățimea tăieturii (sau lățimea materialului eliminat în timpul tăierii).

Stropi pe partea superioară (Zgură)

Stropi pe partea superioară sau zgură pe partea superioară a tăieturii produși (produsă) de viteză de mișcare redusă, înălțime de tăiere mare sau vârf de tăiere al cărei orificiu a fost alungit.

4T.03 Informații generale privind tăierea



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a dezasambla sursa de alimentare cu energie, torța sau conductoarele de torță. Revizuiți frecvent măsurile de siguranță importante prezentate în prima parte a acestui ghid. Asigurați-vă că operatorul este echipat cu mănuși adecvate, îmbrăcăminte și protecție pentru ochi și urechi. Asigurați-vă că corpul operatorului nu intră în contact cu piesa de lucru în timp ce torța este activată.



ATENȚIE

Scânteele de la procesul de tăiere pot cauza daune suprafețelor îmbrăcate, vopsite și altor tipuri de suprafețe precum geam, plastic și metal.



NOTĂ!

Manevrați cu grijă conductoarele torței și protejați-le de deteriorări.

Pilotare

Pilotarea afectează mai mult durata de funcționare a pieselor decât tăierea efectivă deoarece arcul pilot este direcționat de la electrod către vârf decât spre o piesă de lucru. Când este posibil, evitați timpul de arc pilot excesiv pentru a îmbunătăți durata de viață a pieselor.

Mufă de distanțare a torței

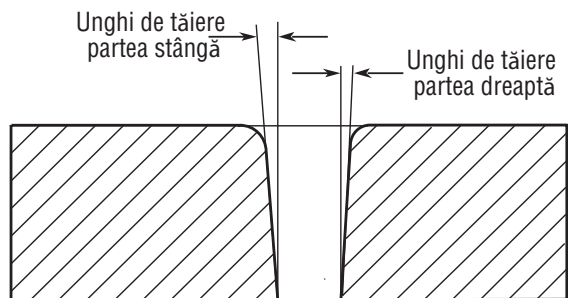
Un interval de depărtare inadecvat (distanța dintre vârful torței și piesa de lucru) pot afecta în mod advers durata de funcționare a vârfului și a cupei de protecție. Distanțarea poate afecta, de asemenea, considerabil unghiul de teșire. Reducerea distanței va avea în general ca rezultat o tăietură mai pătrată.

Începere margine

Pentru începerea de pe margine, țineți torța perpendicular față de piesa de lucru cu partea anterioară a vârfului aproape (fără a atinge) marginea piesei de lucru în punctul unde trebuie începută tăierea. Când începeți la marginea plăcii, nu vă opriți la margine și nu forțați arcul să „atingă” marginea metalului. Stabilirea arcului electric de tăiere cât mai repede posibil.

Direcția tăierii

În torțe, fluxul de gaz plasmogen formează vârtejuri pe măsură ce iese din torță pentru a menține o coloană uniformă de gaz. Rezultatul acestui efect de vârtej este că o parte a tăieturii este mai pătrată decât cealaltă. Vizualizată de-a lungul direcției de mișcare, partea dreaptă a tăieturii este mai pătrată decât cea stângă.



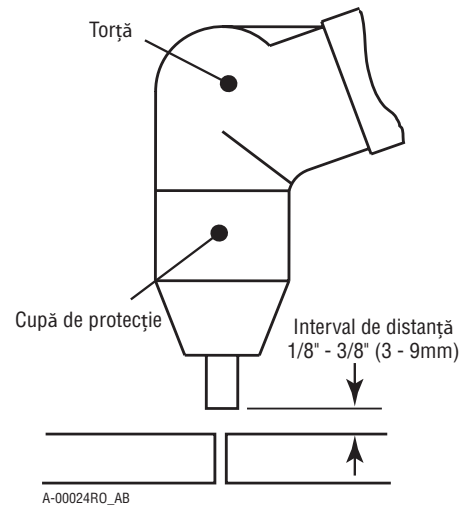
Caracteristici ale tăieturii laterale

Pentru a realiza o tăietură cu margine pătrată în interiorul diametrului unui cerc, torța trebuie să fie mișcată în sens antiorar în jurul cercului. Pentru a menține marginea pătrată de-a lungul unei tăieturi diametrului extern, torța trebuie să fie mișcată în direcția acelor de ceasornic.

Zgura

Când zgura este prezentă pe oțelul carbon, este denumită în general „zgură la viteză mare, la viteză mică”

sau superioară“. Zgura prezentă în partea superioară a plăcii este în mod normal cauzată de o distanță prea mare între torță și placă. „Zgura superioară“ este de obicei ușor de îndepărtat și deseori poate fi eliminată cu ajutorul unei mânuși de sudură. „Zgura la viteză mică“ este de obicei prezentă în partea inferioară a plăcii. Poate varia de la un strat subțire la un strat gros, dar nu aderă bine la muchia de tăiere și poate fi eliminată ușor. „Zgura la viteză mare“ formează de obicei o bordură îngustă de-a lungul stratului inferior al muchiei de tăiere și este foarte dificil de îndepărtat. Când tăiați un oțel problematic, este câteodată util să reduceți viteza de tăiere pentru a produce „zgură la viteză mică“. Orice curățare ulterioară poate fi realizată prin șlefuire și nu prin polizare.



Interval de distanță

4T.04 Operare cu torță manuală

Tăierea de la distanță cu torță manuală



NOTĂ!

Pentru performanță optimă și durată de funcționare extinsă a componentelor, folosiți întotdeauna componentele adecvate tipului de operație derulat.

1. Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru control maxim sau în apropierea extremității din spate pentru protecție maximă la căldură. Verificați care este cea mai adecvată tehnică de ținere care permite un bun control și o mișcare optimă.

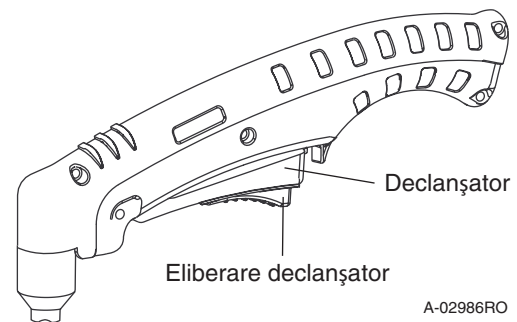


NOTĂ!

Vârful nu trebuie să vină niciodată în contact cu piesa de lucru, exceptând în timpul operațiilor de tăiere în puncte.

2. În funcție de operația de tăiere, realizați una dintre următoarele acțiuni:
 - a. Pentru începerea **de pe margine**, țineți torța perpendicular față de piesa de lucru cu partea anterioară a vârfului pe marginea piesei de lucru în punctul unde trebuie începută tăierea.
 - b. Pentru tăierea **de la distanță**, țineți torța la o distanță de 3-9 mm (1/8 - 3/8 in) de piesa de lucru, astfel cum este indicat mai jos.

3. Țineți torța la distanță de corpul dvs.
4. Culisați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. Arcul pilot va începe.

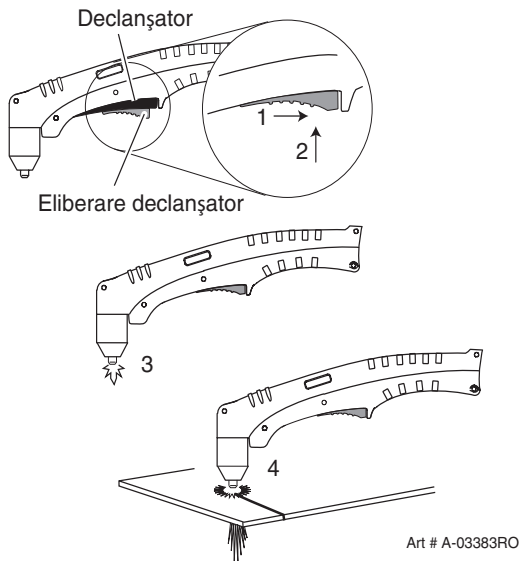


5. Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Arcul principal va fi transferat spre piesa de lucru, iar arcul pilot se va închide.



NOTĂ!

Pre-fluxul și post-fluxul de gaz sunt o caracteristică a sursei de alimentare cu energie electrică și nu o funcție a torței.



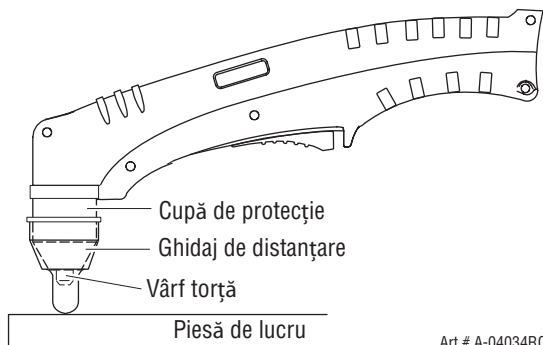
6. Tăiați ca de obicei. Eliberați pur și simplu ansamblul de declanșare pentru a opri tăierea.
7. Urmați practicile de tăiere recomandate normale, astfel cum sunt prezentate în ghidul utilizatorului pentru sursa de alimentare cu energie electrică.



NOTĂ!

Când cupa de protecție este instalată în mod adecvat, există un spațiu liber de mici dimensiuni între cupa de protecție și mânerul torței. Gazul trece prin acest orificiu conform cerințelor de operare normală. Nu încercați să forțați cupa de protecție pentru a închide această deschizătură. Forțarea cupei de protecție împotriva capului torței sau mânerului torței poate deteriora componentele.

8. Pentru o distanță potrivită față de piesa de lucru, instalați ghidajul de distanțare prin culisarea acestuia pe manșonul de protecție al torței. Instalați ghidajul cu piciorușele în lateralele corpului cupei de protecție pentru a menține o bună vizibilitate a arcului de tăiere. În timpul operării, poziționați piciorușele ghidajului de distanțare pe piesa de lucru.



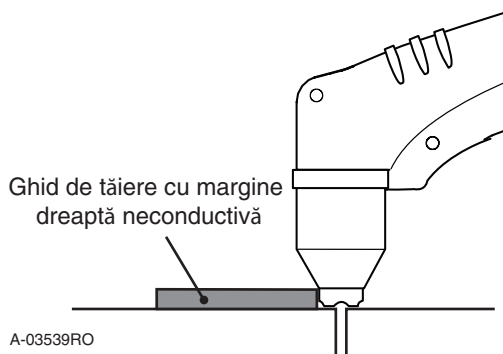
Cupă de protecție cu margine dreaptă

Cupa de protecție pentru tăiere în puncte poate fi folosită cu o margine dreaptă non conductibilă pentru a realiza tăieturi drepte manual.



AVERTISMENT

Marginea dreaptă nu **trebuie să fie** conductivă.



Folosire a cupei de protecție pentru operație în puncte cu margine dreaptă

Cupa de protecție tip coroană funcționează cel mai bine când se taie material solid de 4,7 mm (3/16 inchi) cu suprafață relativ uniformă.

Tăiere în puncte cu torță manuală

Lucrările de tăiere în puncte se realizează cel mai bine pe metal cu o grosime de 6 mm (1/4 inchi) sau mai puțin.

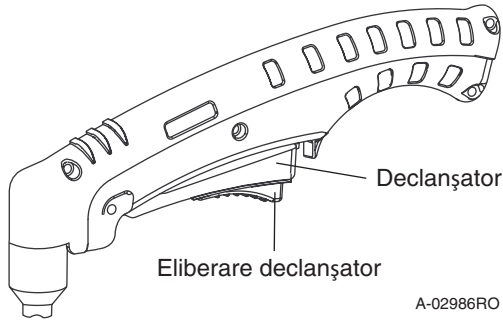


NOTĂ!

Tăierea în puncte poate fi realizată numai la 60 amp sau mai puțin. Pentru performanță optimă și durată de funcționare extinsă a componentelor, folosiți întotdeauna componentele adecvate tipului de operație derulat.

1. Instalați vârful pentru tăiere în puncte și setați curentul de ieșire.
2. Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru control maxim sau în apropierea extremității din spate pentru protecție maximă la căldură. Verificați care este cea mai adecvată tehnică de ținere care permite un bun control și o mișcare optimă.
3. Mențineți torța în contact cu piesa de lucru în timpul ciclului de tăiere.
4. Țineți torța la distanță de corpul dvs.
5. Culisați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. Arcul pilot va începe.

Perforare cu torță manuală

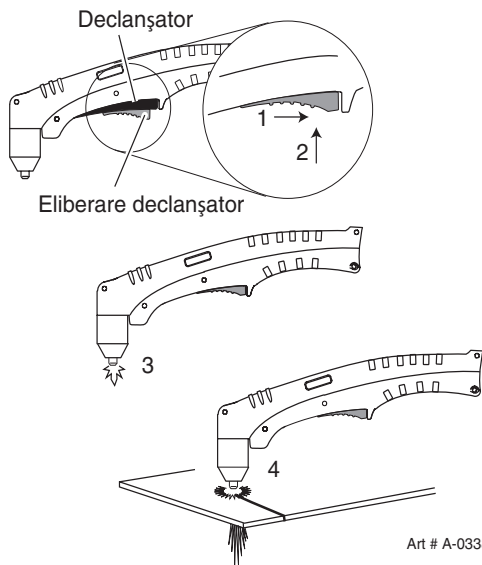


6. Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Arcul principal va fi transferat spre piesa de lucru, iar arcul pilot se va ÎNCHIDE.



NOTĂ!

Pre-fluxul și post-fluxul de gaz sunt o caracteristică a sursei de alimentare cu energie electrică și nu o funcție a torței.



7. Tăiați ca de obicei. Eliberați pur și simplu ansamblul de declanșare pentru a opri tăierea.
8. Urmați practicile de tăiere recomandate normale, astfel cum sunt prezentate în ghidul utilizatorului pentru sursa de alimentare cu energie electrică.



NOTĂ!

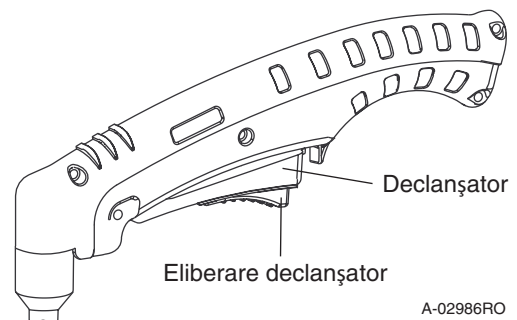
Când cupa de protecție este instalată în mod adecvat, există un spațiu liber de mici dimensiuni între cupa de protecție și mânerul torței. Gazul trece prin acest orificiu conform cerințelor de operare normală. Nu încercați să forțați cupa de protecție pentru a închide această deschizătură. Forțarea cupei de protecție împotriva capului torței sau mânerului torței poate deteriora componentele.



NOTĂ!

Vârful nu trebuie să vină niciodată în contact cu piesa de lucru, exceptând în timpul operațiunilor de tăiere în puncte.

2. Înclinați ușor torța pentru a direcționa particulele posterioare departe de vârful torței (și de operator) decât direct spre aceasta până la finalizarea perforării.
3. Pe o porțiune din metalul nedorit, începeți perforarea liniei de tăiere și apoi continuați tăierea pe linie. Țineți torța perpendicular față de piesa de lucru după ce perforarea este finalizată.
4. Țineți torța la distanță de corpul dvs.
5. Culișați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. Arcul pilot va începe.



6. Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Arcul principal va fi transferat spre piesa de lucru, iar arcul pilot se va ÎNCHIDE.



NOTĂ!

Pre-fluxul și post-fluxul de gaz sunt o caracteristică a sursei de alimentare cu energie electrică și nu o funcție a torței. Când cupa de protecție este instalată în mod adecvat, există un spațiu liber de mici dimensiuni între cupa de protecție și mânerul torței. Gazul trece prin acest orificiu conform cerințelor de operare normală. Nu încercați să forțați cupa de protecție pentru a închide această deschizătură. Forțarea cupei de protecție împotriva capului torței sau mânerului torței poate deteriora componentele.

ESAB CUTMASTER 120

7. Curățați stropiturile și crustele de pe cupa de protecție și vârful imediat ce este posibil. Stropirea cupei de protecție cu un compus anti-împroșcare va minimiza cantitatea de crustă care aderă la aceasta.

Vitezele de tăiere depind de material, grosime și abilitatea operatorului de a urma cu acuratețe linia de tăiere dorită. Următorii factori ar putea avea un impact asupra performanței sistemului:

- Uzură a pieselor torței
- Calitatea aerului
- Fluctuații ale tensiunii de linie
- Înălțime mufă de distanțare torță
- Conexiune adecvată a cablului de lucru

4T.05 Dălțuire



AVERTISMENT

Asigurați-vă că operatorul este echipat cu mănuși, îmbrăcăminte și protecție pentru ochi și urechi adecvată și că toate măsurile de siguranță prezentate în prima parte a ghidului au fost respectate. Asigurați-vă că corpul operatorului nu intră în contact cu piesa de lucru în timp ce torța este activată. Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezambla torța, conductoarele sau sursa de alimentare cu energie.



ATENȚIE

Scânteile de la dălțuirea cu plasmă pot cauza daune suprafețelor îmbrăcate, vopsite sau altor tipuri de suprafețe precum geam, plastic și metal. Verificați piesele torței. Piesele torței trebuie să corespundă tipului de operație. Consultați secțiunea 4T.07, Selectare a pieselor torței.

Parametrii de dălțuire

Performanța dălțuirii depinde de parametrii precum viteza de deplasare a torței, nivelul de curent, unghiul de avans (unghiul dintre torță și piesa de lucru) și distanța dintre vârful torței și piesa de lucru (depărtare).



ATENȚIE

Atingerea suprafeței piesei de lucru cu vârful torței sau cupa de protecție va cauza o uzură excesivă a pieselor.

Viteză de mișcare a torței



NOTĂ!

Consultați paginile anexei pentru informații suplimentare referitoare la sursa de alimentare cu energie electrică folosită.

Viteza de mișcare optimă a torței depinde de setarea curentului, unghiul de avans și modul de operare (torță manuală sau torță aparat).

Setare curent

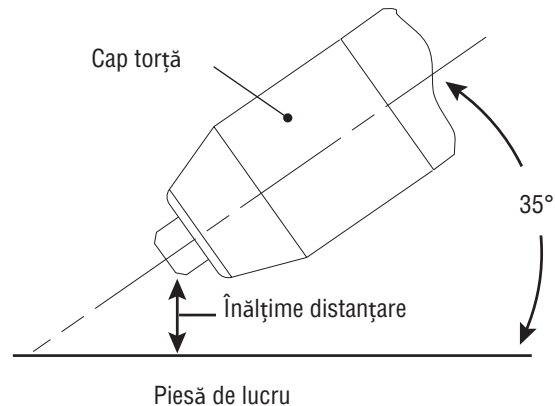
Setările de curent depind de viteza de mișcare a torței, de modul de exploatare (torță manuală sau torță aparat) și de cantitatea de material care trebuie eliminată.

Setare presiune

Chiar dacă setarea se încadrează în intervalul indicat, dacă torța nu poate fi manevrată corespunzător, ar putea fi necesară reducerea presiunii.

Unghi de avans

Unghiul dintre torță și piesa de lucru depinde de setarea de curent de ieșire și viteza de mișcare a torței. Unghiul de avans recomandat este 35°. La un unghi de avans mai mare de 45°, metalul topit nu va fi eliberat din daltă și poate fi suflat înapoi pe torță. Dacă unghiul de avans este prea mic (mai mic de 35°), o cantitate mai mică de material poate fi eliminată, ceea ce necesită mai multe faze de lucru. În unele aplicații, precum eliminarea de suduri sau lucrul cu metal ușor, aceasta este opțională.



A-00941RO_AB

Unghi de dălțuire și interval de distanță

Interval de distanță

Vârful în raport cu distanța de lucru afectează calitatea și adâncimea dălțuirii. Intervalul de distanță de 3 - 6 mm (1/8 - 1/4 inch) permite o eliminare uniformă și consistentă a metalului. Distanțe mai reduse față de piesa de lucru ar putea avea ca rezultat mai degrabă o tăietură de rețezare decât de dălțuire. Un interval de distanță mai mare de 6 mm (1/4 inch) poate avea ca rezultat o eliminare minimă a metalului sau pierderea arcului principal de transfer.

Acumulare de crustă

Crusta generată de dăltuirea pe materiale precum carbon și oțel inoxidabil, nichel și oțeluri aliate poate fi eliminată cu ușurință în mare parte din cazuri. Crusta nu obstrucționează procesul de dăltuire dacă se acumulează pe partea laterală a fâgașului dăltuii. Cu toate acestea, formarea unei cruste poate cauza inconsistențe și eliminări neregulate de metal în cazul în care cantități mari de material se acumulează în fața arcului electric. Acumularea este deseori rezultatul unei viteze de mișcare, a unui unghi de avans sau a unui interval de distanță inadecvat.

4T.06 Operare a torței mecanizate

Tăiere cu torță mecanizată

Torța mecanizată poate fi activată prin element de comandă de la distanță suspendat sau prin dispozitiv de interfață de la distanță precum CNC.

1. Pentru a începe o tăietură a marginii plăcii, poziționați centrul torței de-a lungul marginii plăcii.

Viteză de mișcare

Viteza de deplasare adecvată este indicată de urma arcului care este observată sub placă. Arcul poate fi de tipul următor:

1. Arc drept

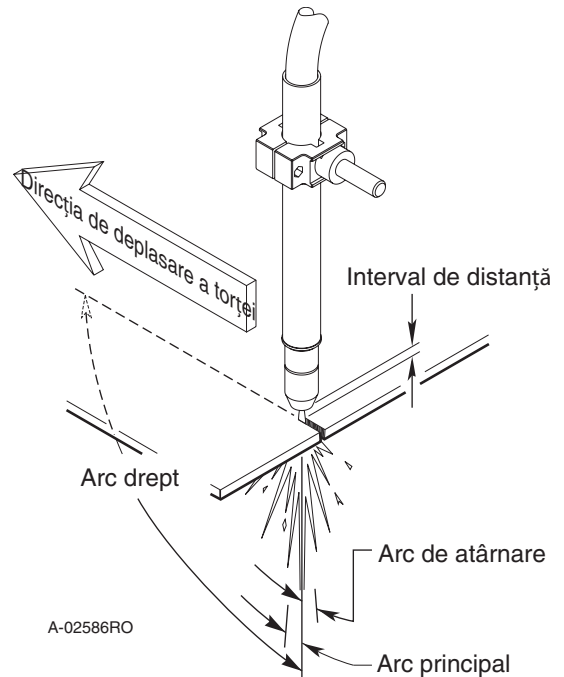
Un arc drept este perpendicular cu suprafața piesei de lucru. Acest arc este recomandat în general pentru obținerea celor mai bune operațiuni de tăiere folosind plasmă cu aer pe metal necoroziv sau aluminiu.

2. Arc principal

Arcul principal este direcționat în aceeași direcție ca traiectoria de deplasare a torței. Un arc principal de cinci grade este recomandat în general pentru sudare cu plasmă cu aer pe oțel moale.

3. Arc de atârnare

Arcul de atârnare este direcționat în direcția opusă traiectoriei de deplasare a torței.



Operare a torței mecanizate

Pentru o calitate optimă a unei suprafețe netede, viteza de mișcare trebuie ajustată astfel încât numai marginea de atac a coloanei arcului electric să realizeze tăietura. Dacă viteza de mișcare este prea mică, o tăietură rigidă va fi produsă pentru că arcul se deplasează dintr-o parte în alta pentru a căuta metal pentru transfer.

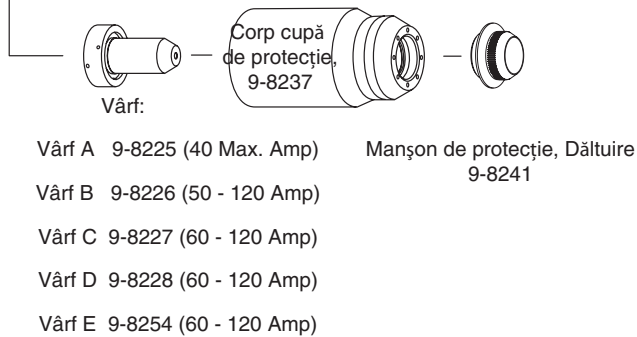
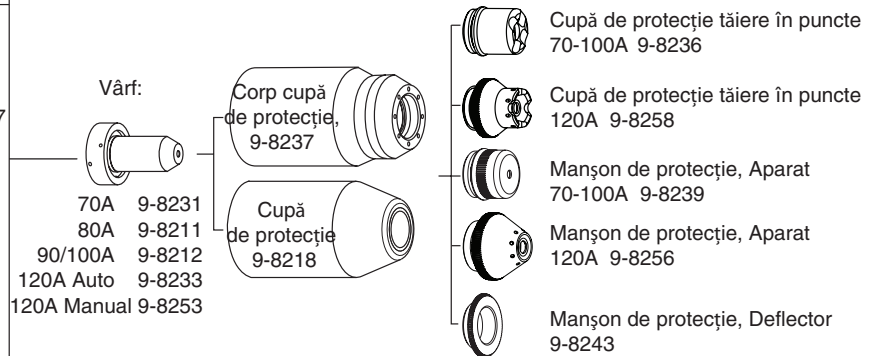
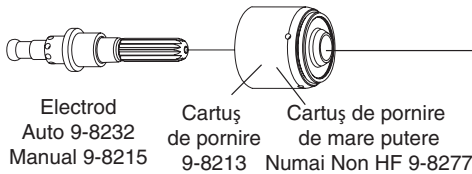
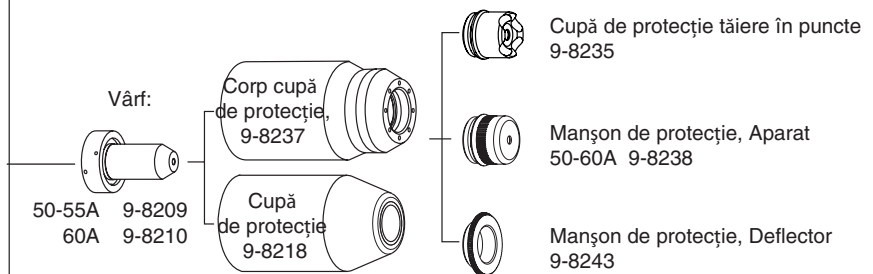
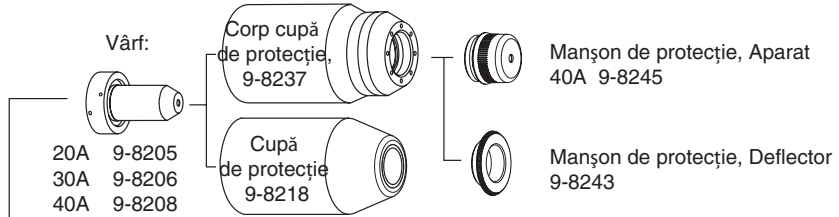
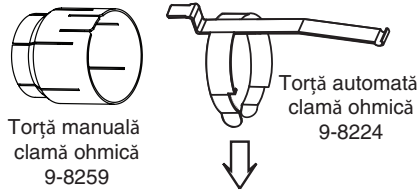
Viteza de mișcare afectează, de asemenea, unghiul de teșire a unei tăieturi. Când tăiați într-un cerc sau în jurul unui colț, reducerea vitezei de mișcare va avea ca rezultat o tăietură mai pătrată. Ieșirea sursei de putere trebuie, de asemenea, redusă. Consultați ghidul utilizatorului pentru modulul de control adecvat pentru orice ajustări ale Încetirii la colțuri care ar putea fi solicitată.

Perforare cu torță aparat

Pentru a perfora cu o torță aparat, arcul trebuie început cu torța poziționată cât mai sus posibil deasupra plăcii permițând arcului să realizeze un transfer și să perforeze. Această distanță împiedică împrăștierea metalului topit înapoi pe extremitatea frontală a torței.

Când folosiți un aparat de tăiere, un timp de perforare sau de oprire este necesar. Mișcarea torței nu trebuie permisă până când arcul nu perforază partea inferioară a plăcii. Când începe procesul de mișcare, mufa de distanțare a torței trebuie redusă la distanța recomandată de 3-6 mm (1/8 - 1/4 inchi) pentru viteză optimă și calitate adecvată a tăierii. Curățați stropiturile și crustele de pe cupa de protecție și vârf imediat ce este posibil. Stropirea cu sau cufundarea cupei de protecție în compus anti-împrăștiere va minimiza cantitatea de crustă care aderă la aceasta.

4T.07 Selectare a pieselor pentru tăiere cu torță SL100



Art # A-08066RO_AG

4T.08 Viteze de tăiere recomandate pentru torță SL100 cu vârf expus

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,036	0,9	9-8208	104	40	340	8,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	108	40	250	6,35	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	108	40	190	4,83	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	110	40	105	2,67	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	113	40	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	111	40	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	124	40	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	123	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	137	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,036	0,9	9-8208	103	40	355	9,02	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	98	40	310	7,87	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	98	40	240	6,10	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	100	40	125	3,18	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	120	40	30	0,76	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	124	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	122	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	126	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Aluminiiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,032	0,8	9-8208	110	40	440	11,18	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	109	40	350	8,89	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	112	40	250	6,35	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	112	40	200	5,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	118	40	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	120	40	98	2,49	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	123	40	50	1,27	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	134	40	16	0,41	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	290	7,37	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,19	4,8
0,075	1,9	9-8210	120	60	285	7,24	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8210	120	60	180	4,57	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8210	119	60	170	4,32	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8210	121	60	100	2,54	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8210	119	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8210	124	60	50	1,27	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8210	126	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8210	127	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	134	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	140	60	6	0,15	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,06	1,5	9-8210	119	60	350	8,91	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	300	7,64	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	123	60	150	3,82	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	125	3,18	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	122	60	90	2,29	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	120	60	65	1,65	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	130	60	30	0,76	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	132	60	21	0,53	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	130	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	12	0,31	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Aluminiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,00	0,25	6,4
0,075	1,9	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8210	116	60	250	6,35	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,188	3,4	9-8210	116	60	170	4,32	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8210	132	60	85	2,16	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8210	143	60	30	0,76	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8210	145	60	20	0,51	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	18	0,46	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,060	1,5	9-8211	113	80	320	8,13	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8211	113	80	230	5,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8211	115	80	180	4,57	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8211	114	80	140	3,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8211	114	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8211	117	80	42	1,07	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8211	120	80	33	0,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8211	133	80	22	0,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,19	4,8
0,750	19,1	9-8211	128	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	133	80	10	0,25	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	132	80	9	0,23	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,060	1,5	9-8211	120	80	340	8,64	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8211	120	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,135	3,4	9-8211	120	80	280	7,11	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	140	3,56	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	120	80	100	2,54	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	126	80	50	1,27	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	129	80	28	0,71	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	20	0,51	0,25	6,4	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	143	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	143	80	9	0,23	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	146	80	8	0,20	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Aluminiiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,06	1,5	9-8211	120	80	350	8,89	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	124	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	124	80	180	4,57	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	128	80	110	2,79	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	136	80	55	1,40	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	139	80	38	0,97	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	145	80	24	0,61	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	153	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	6	0,15	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,250	6,4	9-8212	110	100	105	2,65	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	117	100	70	1,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	120	100	50	1,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	125	100	35	0,90	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	131	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,250	6,4
1,000	25,4	9-8212	135	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,250	6,4	9-8212	118	100	90	2,30	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,250	6,4
0,375	9,5	9-8212	122	100	55	1,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,8	0,250	6,4
0,500	12,7	9-8212	126	100	30	0,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,250	6,4
0,625	15,9	9-8212	133	100	20	0,50	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,5	0,250	6,4
0,750	19,0	9-8212	138	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	139	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Aluminiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,250	6,4	9-8212	108	100	120	3,05	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	117	100	65	1,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	120	100	45	1,15	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	125	100	30	0,75	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	131	100	25	0,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	140	100	10	0,25	0,190	4,8	65	4,5	120	360	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	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

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	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

Tip torță: SL100 cu vârf expus							Tip de material: Aluminiiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	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



NOTĂ!

* Presiunea gazului indicată este pentru torțe cu conductoare cu lungimea de până la 7,6 m/25'. Pentru conductoare de 15,2 m/50', consultați secțiunea „Setare a presiunii de lucru” la pagina <?>.

** Debitul total include plasma și fluxul de gaz secundar.

ESAB CUTMASTER 120

4T.09 Viteze de tăiere recomandate pentru torță SL100 cu vârf protejat

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,036	0,9	9-8208	114	40	170	4,32	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	120	40	90	2,29	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	121	40	80	2,03	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	122	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	123	40	30	0,76	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	138	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	142	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	152	40	3	0,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,036	0,9	9-8208	109	40	180	4,57	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	105	40	165	4,19	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	115	40	120	3,05	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	120	40	65	1,65	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	130	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	130	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Aluminiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,032	0,8	9-8208	116	40	220	5,59	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	116	40	210	5,33	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	118	40	180	4,57	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	116	40	150	3,81	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	130	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	60	1,52	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	134	40	28	0,71	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	143	40	11	0,28	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,06	1,5	9-8210	110	60	165	4,19	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	155	3,94	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	115	60	125	3,18	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	80	2,03	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	120	60	75	1,91	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	121	60	60	1,52	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	129	60	28	0,71	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	135	60	17	0,43	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	135	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	10	0,25	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Aluminiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,060	1,5	9-8210	105	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	110	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	110	60	275	6,99	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	3,4	9-8210	122	60	140	3,56	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	134	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	144	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	145	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	150	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,060	1,5	9-8211	128	80	280	7,11	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	126	80	203	5,16	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	128	80	182	4,62	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	128	80	137	3,48	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	131	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	134	80	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8211	136	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8211	145	80	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,2	5,1
0,750	19,1	9-8211	144	80	14	0,36	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	149	80	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leşire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Voltj (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,060	1,5	9-8211	110	80	340	8,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	115	80	260	6,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	113	80	250	6,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	114	80	170	4,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	116	80	85	2,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	123	80	45	1,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	133	80	18	0,45	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	16	0,40	0,125	3,2	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	144	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	137	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	140	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Aluminiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leşire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Voltj (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,06	1,5	9-8211	115	80	320	8,13	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	120	80	240	6,10	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	165	4,19	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	124	80	100	2,54	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	138	80	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	141	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	150	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	156	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	164	80	6	0,15	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leşire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Voltj (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,250	6,4	9-8212	124	100	110	2,80	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	127	100	75	1,90	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	50	1,30	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	136	100	30	0,75	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	140	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	147	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,250	6,4	9-8212	121	100	110	2,80	0,125	3,2	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	125	100	60	1,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	35	0,90	0,150	3,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	137	100	20	0,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	144	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	154	100	8	0,20	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Aluminiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	mm
0,250	6,4	9-8212	120	100	120	3,05	0,180		65	4,5	105	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	128	100	65	1,65	0,180		65	4,5	105	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	130	100	45	1,15	0,180		65	4,5	105	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	135	100	30	0,75	0,180		65	4,5	105	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	140	100	25	0,65	0,180		65	4,5	105	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	148	100	10	0,25	0,190		65	4,5	105	360	NR	NR	NR

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Inox								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Volți (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	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

ESAB CUTMASTER 120

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Oțel moale								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Voltj (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	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

Tip torță: SL100 cu vârf acoperit							Tip de material: Aluminiu								
Tip de gaz plasmogen: Aer							Tip de gaz secundar: Torță gaz unic								
Grosime		Vârf	leșire	Amperaj	Viteză (per minut)		Distanță		Pres gaz plasmogen		Flux (CFH)		Perforare	Înălțime perforare	
Inchi	mm	(Nr. Cat.)	Voltj (VCC)	(Amp)	Inchi	Metri	Inchi	mm	psi*	bar	Plasmă	Total**	Întârziere (Sec)	Inchi	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



NOTĂ!

* Presiunea gazului indicată este pentru torțe cu conductoare cu lungimea de până la 7,6 m/25'. Pentru conductoare de 15,2 m/50', consultați secțiunea „Setare a presiunii de lucru” la pagina <?>.

** Debitul total include plasma și fluxul de gaz secundar.

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

INFORMAȚII PRIVIND BREVETAREA

Brevete pentru torță de tăiere cu plasmă

Următoarele componente fac obiectul brevetelor SUA și străine, după cum urmează:

Catalog #	Descriere	Patent(e)
9-8215	Electrod	Nr(e)Pat. SUA 6163008; 6987238 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8213	Cartridge	Nr(e) Pat. SUA 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709; D499620; D504142 Alte Pat(e) În așteptare
9-8205	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8206	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8207	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8252	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8208	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8209	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8210	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8231	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8211	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8212	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8253	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8225	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8226	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8227	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8228	Vârf	Nr(e) brevet(e) SUA 6774336; 7145099; 6933461 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8241	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D505309 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8243	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D493183 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8235	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D505309 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8236	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D505309 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8237	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D501632; D511633 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8238	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D496951 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8239	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D496951 Alt(e) brevet(e) în așteptare
9-8244	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D505309 Alt(e) brevet(e) în așteptare

ESAB CUTMASTER 120

Catalog #	Descriere	Patent(e)
9-8245	Cupă de protecție	Nr(e) brevet(e) SUA 6914211; D496951 Alt(e) brevet(e) în așteptare

Următoarele componente sunt, de asemenea, brevetate în baza brevetului SUA nr. 5, 120, 930 și 5, 132, 512:

Catalog #	Descriere
9-8235	Cupă de protecție
9-8236	Cupă de protecție
9-8237	Cupă de protecție
9-8238	Cupă de protecție
9-8239	Cupă de protecție
9-8244	Cupă de protecție
9-8245	Cupă de protecție

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

SECȚIUNEA 5 SISTEM: SERVICE

5.01 Întreținere generală



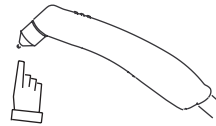
AVERTISMENT!

Deconectare a puterii de intrare înainte de lucrările de întreținere.

Realizați mai des lucrări de întreținere în caz de folosire în condiții severe.

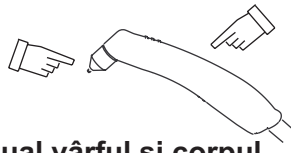
Fiecare utilizare

Verificare vizuală a vârfului torței și a electrodului

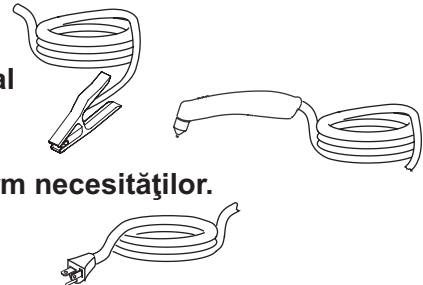


Săptămânal

Inspectați vizual vârful și corpul torței, electrodul, cartușul de pornire și cupa de protecție



Inspectați vizual cablurile și conductoarele. Înlocuiți conform necesităților.

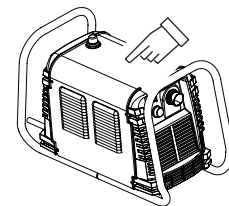


La fiecare trei luni

Înlocuiți toate piesele defecte

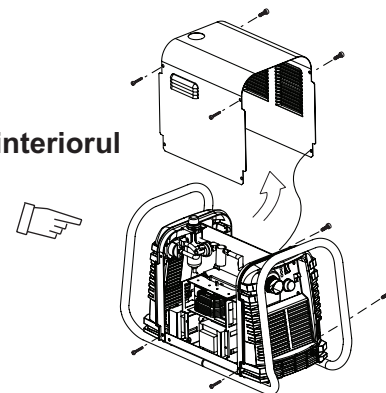


Exterior curat al sursei de alimentare cu energie electrică



La fiecare șase luni

Verificați vizual și curățați cu atenție interiorul



5.02 Calendar de întreținere



NOTĂ!

Frecvența actuală a lucrărilor de întreținere ar putea necesita ajustări, în conformitate cu mediul de operare.

Verificări operaționale zilnice sau la fiecare șase ore de tăiere:

1. Verificați componentele consumabile ale torței; înlocuiți-le dacă sunt deteriorate sau uzate.
2. Verificați plasma și alimentarea secundară și presiunea/fluxul.
3. Purjați linia de gaz plasmogen pentru a elimina orice acumulare de umezeală.

Săptămânal sau la fiecare 30 de ore de tăiere:

1. Verificați ventilatorul pentru a vă asigura că funcționează corespunzător și că beneficiază de un flux de aer adecvat.
2. Inspectați torța pentru orice fisuri sau fire expuse; înlocuiți dacă este necesar.
3. Inspectați cablul pentru putere de intrare pentru fire deteriorate sau expuse; înlocuiți dacă este necesar.

Șase luni sau la fiecare 720 de ore de tăiere:

1. Verificați filtrul (filtrele) de aer în linie; derulați procedura de curățare sau de înlocuire, conform situației respective.
2. Verificați cablurile și furtunurile pentru scurgeri sau fisuri; înlocuiți dacă este necesar.
3. Verificați toate punctele contactorului pentru formări de arc electric severe sau pete de coroziune; înlocuiți, dacă este necesar.
4. Aspirați praful și impuritățile din tot aparatul.



ATENȚIE

Nu suflați aer în sursa de alimentare cu energie electrică în timpul curățării. Suflarea de aer în unitate poate determina interacțiunea particulelor metalice cu componente electrice sensibile și poate cauza daune unității.

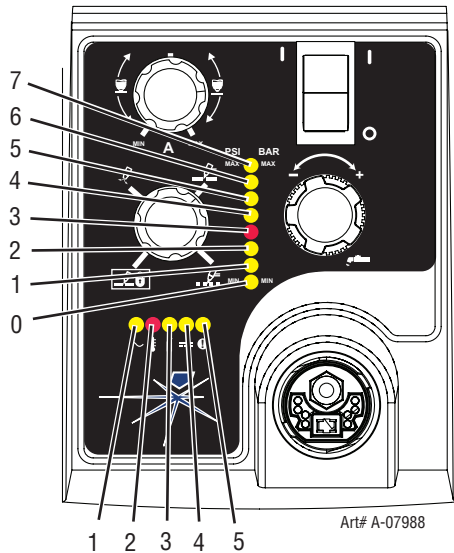
5.03 Defecțiuni comune

Problemă - Simptom	Cauză comună
Pătrundere insuficientă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de tăiere este prea mare. 2. Torța este înclinată prea mult. 3. Metal prea gros. 4. Piese ale torței uzate 5. Valoarea curentului de tăiere este prea mică. 6. Sunt folosite componente ESAB care nu sunt originale 7. Presiune gaz incorectă
Arcul principal se stinge	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de tăiere este prea mică. 2. Mufa de distanțare a torței este prea sus față de piesa de lucru. 3. Valoarea curentului de tăiere este prea mare. 4. Cablu de lucru deconectat. 5. Piese ale torței uzate. 6. Sunt folosite componente ESAB care nu sunt originale
Formare de zgură excesivă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de tăiere este prea mică. 2. Mufa de distanțare a torței este prea sus față de piesa de lucru. 3. Piese ale torței uzate. 4. Curent de tăiere inadecvat. 5. Sunt folosite componente ESAB care nu sunt originale 6. Presiune gaz incorectă
Durată de viață scurtă a componentelor torței	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ulei sau umezeală în sursa de aer. 2. Depășirea capacității sistemului (material prea gros). 3. Timp excesiv de arc pilot 4. Presiunea gazului este prea mică. 5. Torță asamblată în mod inadecvat. 6. Sunt folosite componente ESAB care nu sunt originale
Pornire dificilă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Piese ale torței uzate. 2. Sunt folosite componente ESAB care nu sunt originale. 3. Presiune gaz incorectă.

5.04 Indicator defecțiune

La pornirea inițială, două lumini vor ilumina temporar timp de 2-3 secunde pentru a indica versiunea de software folosită.

Pentru a stabili prima cifră, numărați indicatoarele de funcție de la stânga la dreapta, de la 1 la 5. Pentru a stabili a doua cifră, numărați indicatoarele de presiune, citind de jos în sus, de la 0 la 7. În exemplul de mai jos, indicatorul Temp și indicatoarele 75 psi sunt pornite, indicând că versiunea trebuie să fie 2.3.



Când indicatorul „Defecțiune“ este PORNIT sau se aprinde intermitent, va fi însoțit de una dintre luminile indicatorului de presiune, în funcție de Defecțiune. Următorul tabel include explicații cu fiecare din acele defecțiuni.

Indicator presiune	Defecțiune
Max	Suprapresiune
90	Eroare internă
85	Verificați Consumabile
80	Consumabile lipsă
75	Eroare de pornire
70	Piese montate
65	Putere de intrare
Min	Sub presiune



NOTĂ!

Explicațiile defecțiunilor sunt oferite în următoarele tabele.

5.05 Ghid de bază privind depanarea



AVERTISMENT

Nivele de tensiune și de putere foarte periculoase sunt prezente în această unitate. Nu încercați să îl diagnosticați sau să îl reparați decât dacă ați urmat cursuri de formare în măsurători ale aparatelor electronice și a tehnicilor de depanare.

Problemă - Simptom	Cauză posibilă	Acțiune recomandată
Butonul PORNIT/OPRIT este PORNIT, dar indicatorul A/C nu se aprinde	<ol style="list-style-type: none"> 1. Butonul de deconectare putere primară este în poziția OPRIT. 2. Siguranțele/întrerupătoarele de circuit sunt arse sau decuplate. 3. Siguranța internă a unităților este arsă. 4. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rotiți butonul de deconectare de energie primară în poziția PORNIT. 2. a) Apelați la o persoană calificată pentru a verifica siguranțele primare/întrerupătoarele de circuit. b) Conectați unitatea la priza de curent primară acceptabilă cunoscută. 3. a) Înlocuiți siguranța. b) Dacă siguranța se arde din nou, reveniți la centrul service autorizat pentru reparare sau înlocuire. 4. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Indicatorul defecțiune se aprinde intermitent, indicatorul 65 PSI se aprinde intermitent	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensiune de intrare inadecvată. 2. Problemă cu tensiunea de intrare primară. 3. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați dacă tensiunea de intrare primară este corectă. 2. Apelați la o persoană calificată pentru a verifica tensiunea primară pentru a vă asigura că îndeplinește cerințele pentru unitatea respectivă; a se vedea secțiunea 2.05. 3. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Indicator TEMPERATURĂ PORNIT. Indicatorul DEFECȚIUNE se aprinde intermitent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fluxul de aer prin sau în jurul unității este obstrucționat. 2. Ciclul de funcționare al unității a fost depășit 3. Componente defecte în unitate 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Consultați informațiile privind spațiul liber necesar - secțiunea 2.04 2. Lăsați unitatea să se răcească. 3. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
LED GAZ OPRIT, indicatoarele defecțiune și presiune MIN se aprind intermitent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alimentarea cu gaz nu este conectată la unitate. 2. Alimentarea cu gaz nu este PORNITĂ. 3. Presiunea alimentării cu gaz este prea mică. 4. Dispozitivul de reglare pentru CONTROLUL PRESIUNII AERULUI este setat la un nivel foarte redus. 5. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Conectați alimentarea cu gaz la unitate. 2. Porniți alimentarea cu gaz. 3. Setați presiunea de intrare pentru alimentarea cu aer a unității la 120 psi. 4. Ajustați dispozitivul de reglare pentru a seta presiunea aerului - a se vedea secțiunea 4.02. 5. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Indicatoarele DEFECȚIUNE și 70 PSI se aprind intermitent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cupa de protecție nu este bine fixată. 2. Torța nu este conectată corespunzător la sursa de alimentare cu energie electrică. 3. Problemă în circuitul torței și al conductoarelor PIP. 4. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Înșurubați manual cupa de protecție până când se fixează bine în locul său. 2. Asigurați-vă că torța ATC este fixată bine de unitate. 3. Înlocuiți torța și conductoarele sau mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire. 4. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Indicatoarele DEFECȚIUNE și 75 PSI se aprind intermitent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Semnalul de pornire este activ când butonul PORNIT/OPRIT este în poziția PORNIT. 2. Problemă în circuitul torței și al conductoarelor. 3. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pornirea poate fi activată cu unul dintre următoarele elemente: <ul style="list-style-type: none"> • Întrerupător torță manuală menținut închis • Întrerupător în formă de pară manual menținut închis • Semnalul de START CNC este activ la un nivel redus Eliberați sursa de semnal START 2. Înlocuiți torța și conductoarele sau mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire. 3. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.

Problemă - Simptom	Cauză posibilă	Acțiune recomandată
Indicatoarele DEFECȚIUNE & 80 PSI se aprind intermitent. Fluxul de gaz trece printr-un ciclu de PORNIT și OPRIT.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cupa de protecție a torței nu este bine fixată. 2. Vârful torței, electrodul sau cartușul de pornire lipsește. 3. Cartușul de pornire al torței este blocat. 4. Conductor deschis în conductoarele torței. 5. Problemă în circuitul torței și al conductoarelor. 6. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Strângeți manual cupa de protecție. Nu strângeți excesiv. 2. Opriți sursa de alimentare cu energie electrică. Îndepărtați cupa de protecție. Instalați componentele lipsă. 3. Opriți sursa de alimentare cu energie electrică. Eliminați presiunea din sistem. Îndepărtați cupa de protecție, vârful și cartușul de pornire. Verificați dacă fittingul din extremitatea inferioară a cartușului de pornire se mișcă. Înlocuiți dacă fittingul nu se mișcă liber. 4. Înlocuiți torța și conductoarele sau mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire. 5. Înlocuiți torța și conductoarele sau mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire. 6. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Nu se întâmplă nimic când butonul torței sau întrerupătorul de la distanță este închis (sau semnalul CNC START este activ), niciun flux de gaz, LED CC OPRIT.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problemă în circuitul de comunicare al torței și conductoarelor (Circuit al elementul de comandă de la distanță suspendat) 2. Dispozitiv controler CNC nefurnizat Start semnal. 3. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Duceți torța și conductoarele (element de comandă de la distanță suspendat) la un centru de reparații autorizat. 2. Contactați producătorul controlerului. 3. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Indicatoarele DEFECȚIUNE și 85 PSI se aprind intermitent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Garnitura inelară superioară de pe capul torței este în poziție incorectă. 2. Cartușul de pornire al torței este blocat. 3. Piese ale torței uzate sau defecte. 4. Torță scurtcircuitată. 5. Scurtcircuit temporar indicat prin 5 pulsări pe secundă. 6. Defecțiune a sursei de alimentare cu energie electrică (Rată standard de pălpăire) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Îndepărtați cupa de protecție de pe torță; verificați poziția garniturii inelare superioare; corectați, dacă este necesar. 2. Opriți sursa de alimentare cu energie electrică. Eliminați presiunea din sistem. Îndepărtați cupa de protecție, vârful și cartușul de pornire. Verificați dacă fittingul din extremitatea inferioară a cartușului de pornire se mișcă. Înlocuiți dacă fittingul nu se mișcă liber. 3. Inspectați piesele consumabile ale torței. Înlocuiți dacă este necesar. 4. Înlocuiți torța și conductoarele sau mergeți la un centru service autorizat pentru reparații. 5. Eliberați butonul torței și reactivați. 6. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Niciun led Defecțiune PORNIT, niciun arc în torță.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații.
Indicatoarele Defecțiune și 90 PSI se aprind intermitent	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eroare internă 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rotiți butonul PORNIT/OPRIT la OPRIT și apoi din nou la PORNIT. Dacă defecțiunea nu este eliminată astfel, mergeți la un centru service autorizat pentru reparații.
Arcul pilot este pornit, dar arcul de tăiere nu este stabilit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cablul de lucru nu este conectat la piesa de lucru. 2. Cablu de lucru/conector defect. 3. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Conectați cablul de lucru. 2. Înlocuiți cablul de lucru. 3. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații.
Tăierea cu torță este redusă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Setare de curent incorectă. 2. Consumabile ale torței uzate. 3. Conexiune slabă a cablului de lucru la piesa de lucru. 4. Torța este mișcată prea repede. 5. Urme de ulei sau apă excesive în torță. 6. Componente defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați și ajustați la setarea adecvată. 2. Verificați consumabilele torței și înlocuiți-le dacă este necesar. 3. Verificați conexiunea conductorului de lucru la piesa de lucru. 4. Reduceți viteza de tăiere. 5. Consultați „Verificare a calității aerului“ din Secțiunea 3 Torță. 6. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații.

ESAB CUTMASTER 120

5.06 Înlocuire piese de bază sursă de alimentare cu energie electrică



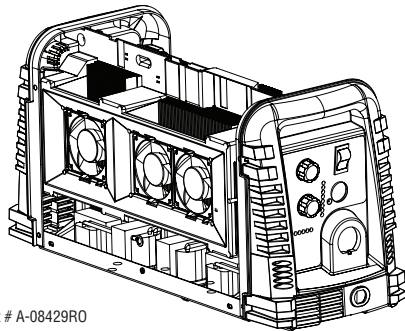
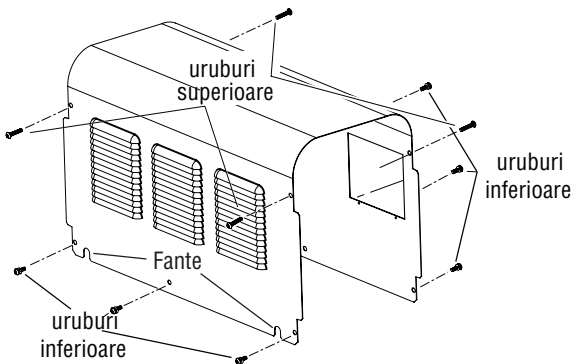
AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezamblă torța, conductoarele sau sursa de alimentare cu energie.

Această secțiune descrie procedurile pentru înlocuirea pieselor de bază. Pentru proceduri mult mai detaliate privind înlocuirea de piese, consultați manualul de service al sursei de alimentare cu energie electrică.

A. Îndepărtare capac

1. Îndepărtați șuruburile NOTĂ care fixează capacul de ansamblul principal. Nu slăbiți șuruburile din partea de jos, din fantele tăiate din partea de jos a capacului.



2. Ridicați cu grijă capacul și îndepărtați-l de unitate.

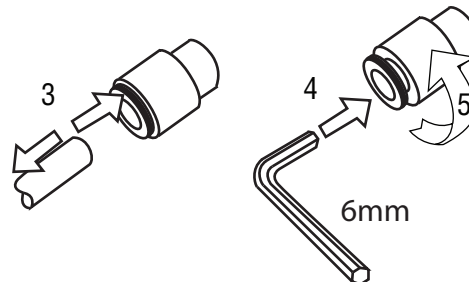
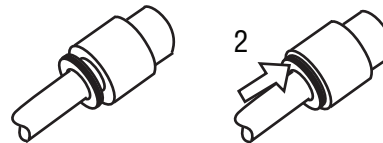
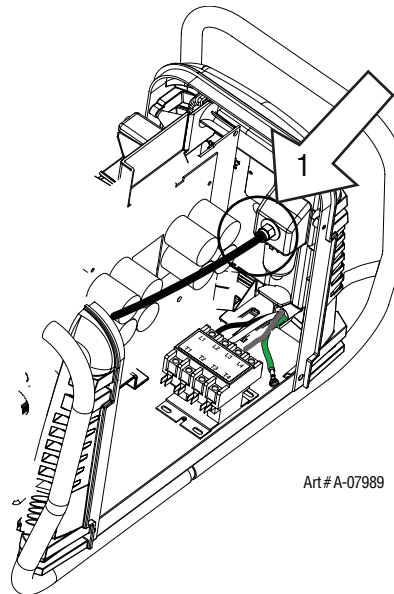
B. Instalare capac

1. Reconectați firul de legare la masă dacă este necesar.
2. Amplasați capacul pe sursa de alimentare cu energie electrică astfel încât marginile inferioare ale capacului se potrivesc cu șuruburile inferioare.
3. Strângeți șuruburile inferioare.
4. Reinstalați și strângeți șuruburile superioare.

C. Înlocuire ansamblu element de filtrare

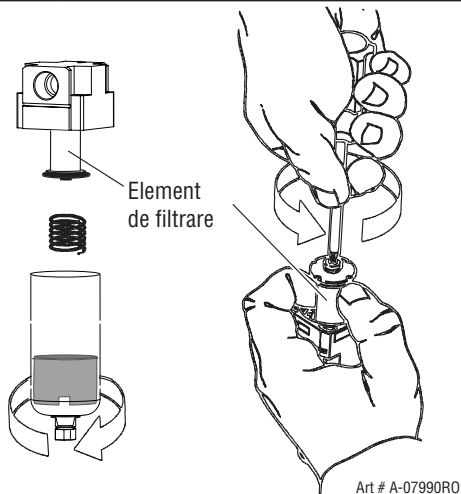
Ansamblul element de filtrare este situat în panoul posterior. Pentru o mai bună performanță a sistemului, elementul de filtrare trebuie verificat conform calendarului de întreținere (Secțiunea 5.02) și curățat sau înlocuit.

1. Deconectați puterea de la sursa de alimentare cu energie electrică; OPRIȚI alimentarea cu gaz și goliți sistemul.
2. Îndepărtați capacul sistemului. A se vedea „Îndepărtarea capacului” din această secțiune.
3. Localizați linia de aer internă și fittingul de la ansamblul de filtrare. Numărul 1 în următoarea figură.
4. Prindeți cu o cheie sau un instrument similar inelul de blocare de pe fittingul ansamblului de filtrare, iar apoi trageți de tubul flexibil pentru a-l elibera. (Numerele 2 și 5 din figura următoare).



- Îndepărtați fittingul din ansamblul elementului de filtrare prin introducerea unei chei hexagonale de 6 mm în fittingul hexagonal intern și întoarcerea acesteia în sens contrar acelor de ceasornic (stânga). Numerele 4 și 5 din figura anterioară.
- Deconectați conducta de intrare de la ansamblul elementului de filtrare.
- Îndepărtați ansamblul elementului de filtrare prin fanta posterioară.

NOTĂ!
 Dacă doriți doar să înlocuiți sau să curățați elementul de filtrare, consultați figura următoare pentru demontare.



- Instalați ansamblul nou sau curățați prin inversarea acestor proceduri.
- Porniți alimentarea cu aer și verificați dacă există scurgeri înainte de a reinstala capacul.

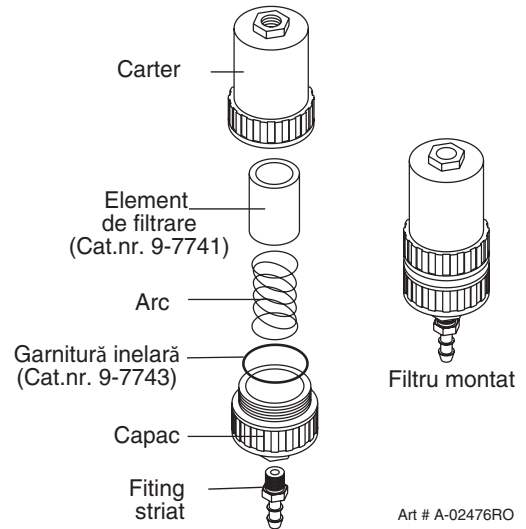
Înlocuire element de filtrare cu o singură etapă opțional

Aceste instrucțiuni se aplică surselor de alimentare cu energie electrică unde filtrul cu o singură etapă a fost instalat.

Sursa de alimentare se închide automat când elementul de filtrare este complet saturat. Elementul de filtrare poate fi îndepărtat din carterul său, uscat și reutilizat. Permiteți uscarea elementului timp de 24 de ore. Consultați Secțiunea 6, Listă cu piese, pentru numărul de catalog al elementului de filtrare de înlocuire.

- Deconectați puterea de la sursa de alimentare cu energie electrică.
- Opriți alimentarea cu aer și goliți sistemul înainte de a demonta filtrul pentru a schimba elementul de filtrare.
- Deconectați furtunul alimentării cu gaz.

- Întoarceți capacul carterului filtrului în sens antiorar și îndepărtați-l. Elementul de filtrare este situat în interiorul carterului.



Înlocuire element de filtrare cu o singură etapă opțional

- Îndepărtați elementul de filtrare din carter și puneți deoparte elementul pentru a se usca.
- Curățați interiorul carterului, apoi introduceți elementul de filtrare de înlocuire cu partea deschisă mai întâi.
- Înlocuiți carterul pe capac.
- Remontați sursa de alimentare cu gaz.

NOTĂ!
 Dacă unitatea are scurgeri între carcasă și capac, inspectați garnitura inelară pentru tăieturi sau alte deteriorări.

Înlocuire element de filtrare cu două etape opțional

Filtrul de aer în două etape are două elemente de filtrare. Când elementele de filtrare se murdăresc, sursa de alimentare cu energie electrică va continua să funcționeze, dar calitatea tăieturii va fi inacceptabilă. Consultați Secțiunea 6 Listă cu piese pentru numărul de catalog al elementului de filtrare de înlocuire.

- Opriți puterea de intrare primară.
- Opriți alimentarea cu aer și goliți sistemul.

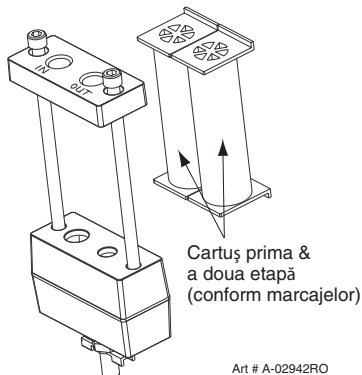
ESAB CUTMASTER 120



AVERTISMENT

Opriiți întotdeauna alimentarea cu aer și goliți sistemul înainte de a demonta ansamblul de filtrare pentru că ar putea fi provocate leziuni.

3. Slăbiți cele două șuruburi din partea superioară a ansamblului de filtrare pentru a permite elementelor de filtrare să se miște liber.
4. Notați poziționarea și orientarea elementelor de filtrare vechi.
5. Scoateți prin culisare vechile elemente de filtrare.



Înlocuire element de filtrare cu două etape opțional

6. Culisați elementele de filtrare de înlocuire în ansamblul de filtrare, cu aceeași orientare indicată la etapa 4 de mai sus.
7. Înșurubați manual și uniform cele două șuruburi, iar apoi aplicați fiecărui șurub un cuplu de înșurubare de 2,3 - 3,4 Nm (20 - 30 in-lbs). Un cuplu de torsiune inadecvat poate deteriora garnitura de etanșare.
8. Aplicați ușor o presiune de ansamblului; verificați dacă există scurgeri.



NOTĂ!

O cantitate mică de scurgere de aer de la nivelul fittingului inferior este normală.

Aceasta completează procedurile de înlocuire a pieselor.

SECȚIUNEA 5 TORȚĂ: SERVICE

5T.01 Întreținere generală



NOTĂ!

Consultați „Secțiunea: 5 Sistem“ anterioară pentru descrieri ale indicatorului de probleme comune și defecțiuni.

Curățare torță

Chiar dacă sunt luate măsuri de siguranță pentru a folosi numai aer curat cu o torță, în cele din urmă interiorul torței este încărcat cu reziduuri. Această acumulare poate afecta inițierea arcului pilot și calitatea de tăiere globală a torței.



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezambla torța sau conductoarele de torță.

NU atingeți nicio componentă internă a torței în timp ce lumina indicatorului CA a sursei de alimentare cu energie electrică este pornită.

Interiorul torței trebuie curățat cu un agent de curățare de contact electric folosind un tampon de vată sau cu o lavetă moale uscată. În cazuri severe, torța poate fi separată de conductoare și curățată mai bine prin vărsarea de agent de curățare de contact electric în torță și suflarea acestuia cu aer comprimat.



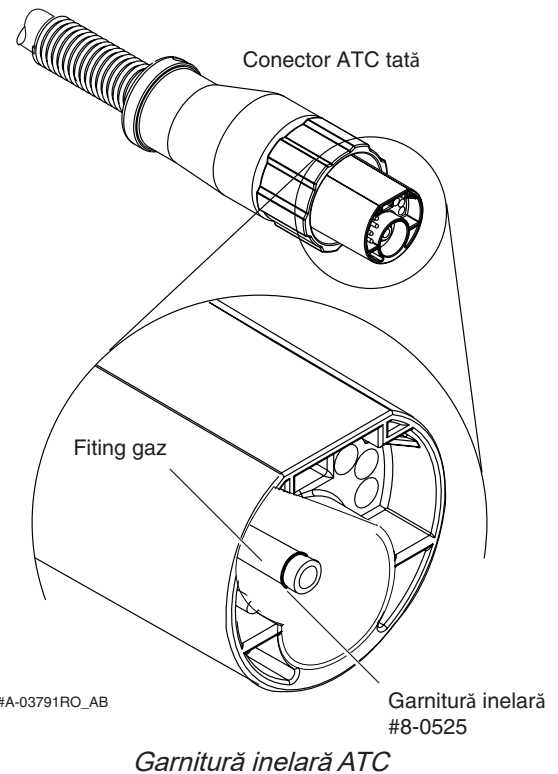
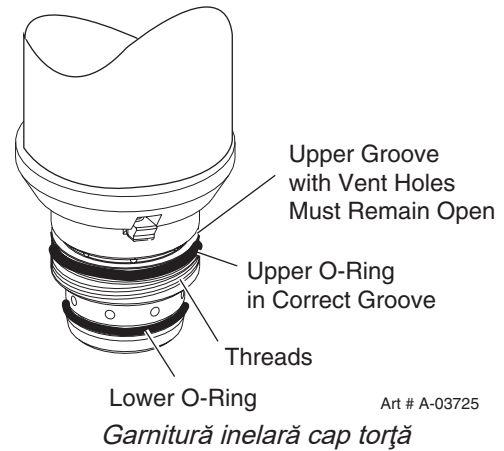
ATENȚIE

Uscați bine torța înainte de reinstalare.

Lubrifiere garnitură inelară

O garnitură inelară de pe capul torței și conectorul ATC tată necesită lubrifiere pe bază programată. Acest lucru va permite garniturilor inelare să rămână flexibile și să asigure o etanșare adecvată. Garniturile inelare se vor usca, se vor întări și se vor fisura dacă nu se folosește în mod regulat lubrifianț. Acest lucru poate conduce la posibile probleme de performanță.

Se recomandă aplicarea săptămânală a unui strat foarte subțire de lubrifianț pentru garnitura inelară (Catalog nr. 8-4025) pe garniturile inelare.



NOTĂ!

NU folosiți alți lubrifianți sau vaselină - există posibilitatea să nu fie compatibile cu operarea la temperaturi înalte sau pot conține „elemente necunoscute“ care pot intra în reacție cu atmosfera. Această reacție poate lăsa contaminanți în interiorul torței. Oricare dintre aceste condiții poate conduce la o performanță instabilă sau o durată de viață scurtă a componentelor.

5T.02 Inspecție și înlocuire a componentelor consumabile ale torței



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezambla torța sau conductoarele de torță.

NU atingeți nicio componentă internă a torței în timp ce lumina indicatorului CA a sursei de alimentare cu energie electrică este pornită.

Îndepărtați piesele consumabile ale torței după cum urmează:



NOTĂ!

Cupa de protecție menține vârful și cartușul de pornire pe poziție. Poziționați torța cu cupa de protecție cu fața în sus pentru a preveni ca aceste componente să cadă când cupa este îndepărtată.

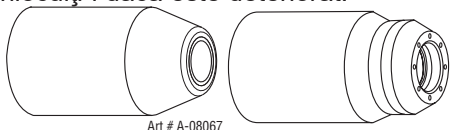
1. Deșurubați și îndepărtați cupa de protecție de pe torță.



NOTĂ!

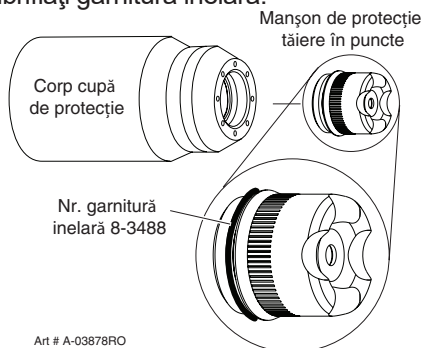
Acumularea de crustă pe cupa de protecție care nu poate fi eliminată poate afecta performanța sistemului.

2. Inspectați cupa pentru deteriorări. Curățați-l sau înlocuiți-l dacă este deteriorat.



Cupe de protecție

3. Pentru torțele cu corp de cupă de protecție și un manșon de protecție sau deflector, asigurați-vă că manșonul sau deflectorul este înfiletat bine pe corpul cupei de protecție. (Numai) în operațiuni de tăiere în puncte cu protecție, poate exista o garnitură inelară între corpul cupei de protecție și manșonul de protecție pentru tăiere în puncte. Nu lubrifiați garnitura inelară.

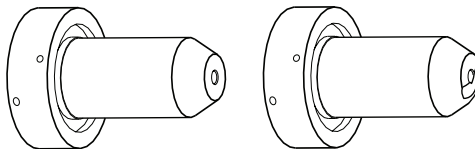


Art # A-03878RO

4. Îndepărtați vârful. Verificați dacă există un grad de uzură excesivă (marcată printr-un orificiu alungit sau supradimensionat). Curățați sau înlocuiți vârful dacă este necesar.

Vârf adecvat

Vârf uzat



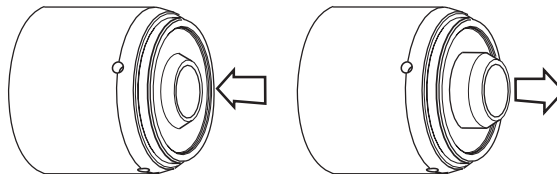
A-03406 RO

Exemplu de uzură a vârfului

5. Îndepărtați cartușul de pornire. Verificați dacă există un grad de uzură excesivă, orificii de gaz acoperite sau urme de decolorare. Verificați dacă extremitatea inferioară a cartușului de pornire se mișcă. Înlocuiți dacă este necesar.

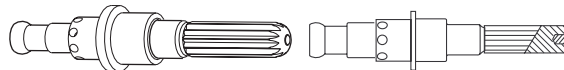
Fiting extremitate inferioară cu închidere prin resort
Compresie integrală

Fiting extremitate inferioară cu închidere prin resort
la Resetare/Alungire integrală



Art # A-08064RO_AC

6. Trageți electrodul din capul torței. Verificați fața electrodului pentru uzură excesivă. Consultați următoarea figură.



Electrod nou

Electrod uzat

Art # A-03284RO

Uzură electrod

7. Reinstalați electrodul prin împingerea acestuia în capul torței până auziți un clic.
8. Reinstalați cartușul de pornire dorit și vârful în capul torței.
9. Înșurubați manual cupa de protecție până când este poziționată pe capul torței. Dacă se resimte o rezistență când se instalează cupa de protecție, verificați filetele înainte de instalare.

Aceasta completează procedurile de înlocuire a pieselor.

SECȚIUNEA 6: LISTE PIESE

6.01 Introducere

A. Distribuție listă cu piese

Lista cu piese include o împărțire a tuturor componentelor înlocuibile. Lista cu piese este următoarea:

Secțiunea "6.03	Înlocuirea sursei de alimentare cu energie electrică"
Secțiunea "6.04	Înlocuire piese pentru sursa de alimentare cu energie electrică"
Secțiunea "6.05	Opțiuni și accesorii"
Secțiunea "6.06	Secțiunea „Piese de schimb pentru torță manuală“"
Secțiunea "6.07	Piese de schimb pentru torțe aparat cu conductoare neprotejate"
Secțiunea "6.08	Componente consumabile torță (SL100)"



NOTĂ!

Piese enumerate fără numere de articole nu sunt afișate, dar pot fi comandate în funcție de numărul de catalog indicat.

B. Retur

Dacă un produs trebuie restituit pentru service, contactați-vă distribuitorul. Materialele returnate fără autorizație adecvată nu vor fi acceptate.

6.02 Informații pentru comandă

Comandați piese de schimb în funcție de numărul de catalog și completați descrierea piesei sau a ansamblului, astfel cum este enumerat în lista cu piese pentru fiecare tip de articol. Include, de asemenea, modelul și numărul de serie al sursei de alimentare cu energie electrică. Adresați toate întrebările distribuitorului dvs. autorizat.

6.03 Înlocuirea sursei de alimentare cu energie electrică

Următoarele articole sunt incluse cu sursa de alimentare cu energie electrică de înlocuire: cablu de lucru & clemă, cablu electric de intrare, regulator/filtru de presiune a gazului și ghid de utilizare.

Cant.	Descriere	Catalog #
1	ESAB Cutmaster 120 CE Sursă de alimentare energie electrică de 400 V CA, 50/60 Hz., cablu electric de intrare 3 faze	0559319304

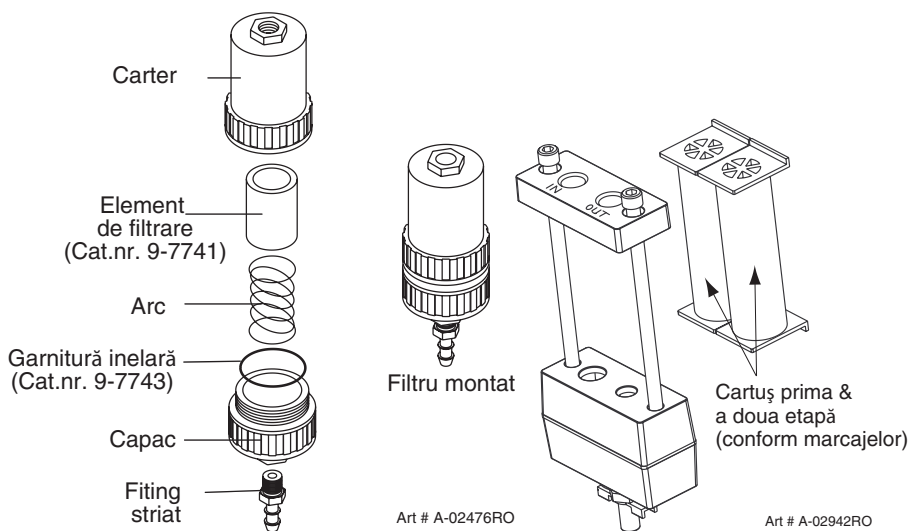
6.04 Înlocuire piese pentru sursa de alimentare cu energie electrică

Cant	Descriere	Catalog #
1	Regulator	9-0115
1	Element de înlocuire ansamblu de filtrare	9-0116
1	Cablu electric de intrare pentru sursă de alimentare de 380/400 V	9-0216

ESAB CUTMASTER 120

6.05 Opțiuni și accesorii

Cant	Descriere	Catalog #
1	Kit de filtrare într-o singură etapă (include filtru și furtun)	7-7507
1	Înlocuire corp filtru	9-7740
1	Înlocuire furtun filtrare (neafișat)	9-7742
2	Înlocuire element filtru	9-7741
1	Kit de filtrare în două etape (include furtun și șuruburi de montare)	9-9387
1	Ansamblu filtrare aer în două etape	9-7527
1	Cartuș prima etapă	9-1021
1	Cartuș a doua etapă	9-1022
1	Cablu de lucru prelungit (15,2 m / 50 picioare) cu clamă	9-8529
1	Kit interfață automatizare pentru Pornire/Oprire și OK pentru mutare și tensiune divizată în arcul electric)	9-8311
1	Echipament automatizare pentru Pornire/Oprire și OK pentru mutare	9-9385
1	7,6 m / 25 picioare Cablu CNC pentru kit interfață automatizare	9-1008
1	10,7 m / 35 picioare Cablu CNC pentru kit interfață automatizare	9-1010
1	15,2 m / 50 picioare Cablu CNC pentru kit interfață automatizare	9-1011

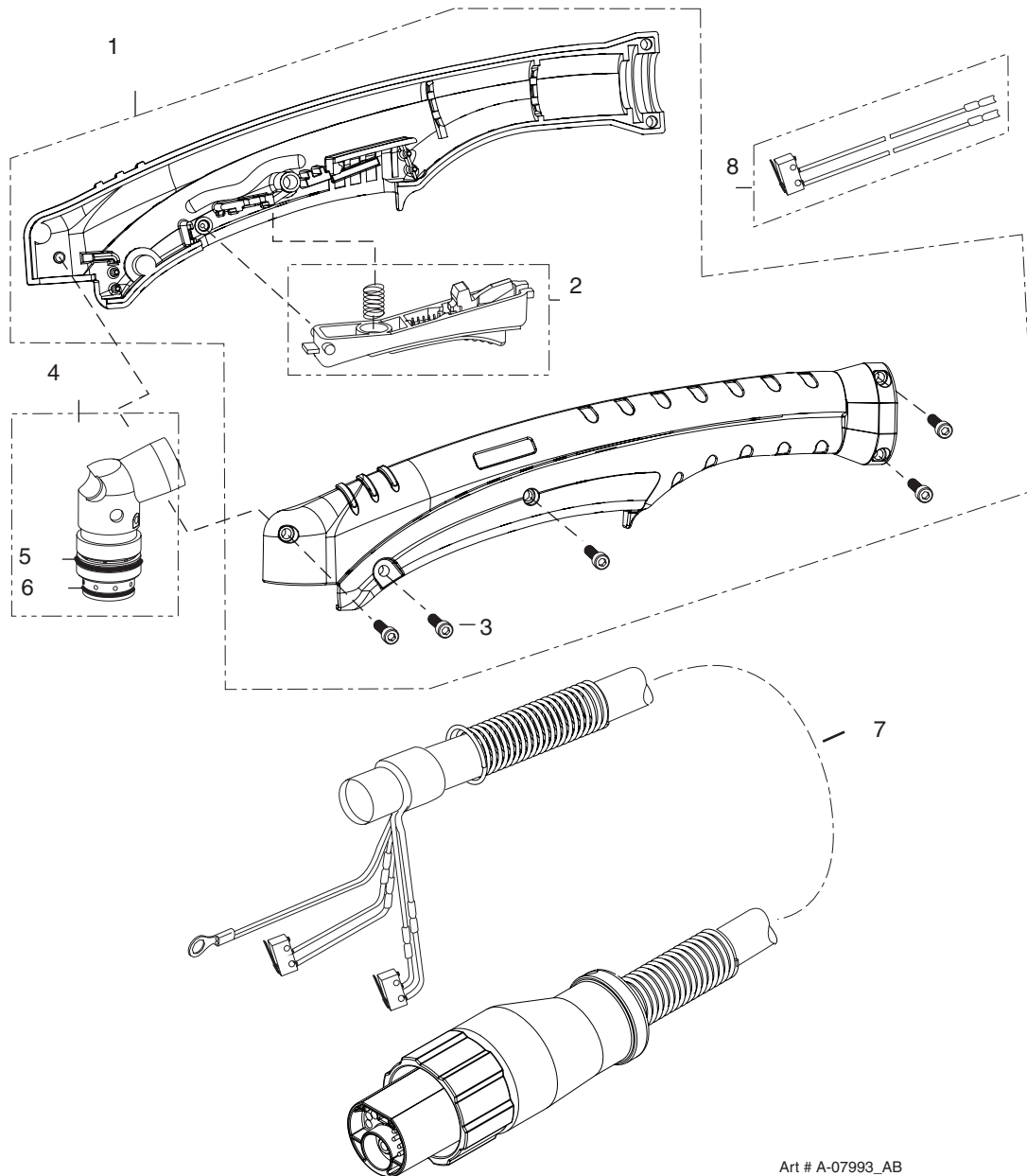


Kit filtru cu o singură etapă opțional

Kit filtru în două etape opțional

6.06 Secțiunea „Pieșe de schimb pentru torță manuală“

Nr. Element	Cant	Descriere	Catalog #
1	1	Kit de înlocuire mâner torță (include articolele nr. 2 & 3)	9-7030
2	1	Kit de înlocuire ansamblu declanșator	9-7034
3	1	Kit șuruburi manetă (5 piese, șurub cu cap 6-32 x 1/2 inchi și cheie pentru șurub)	9-8062
4	1	Kit de înlocuire ansamblu cap torță (include articolele nr. 5 & 6)	9-8219
5	1	Garnitură inelară mare	8-3487
6	1	Garnitură inelară mică	8-3486
7		Ansambluri conductoare cu conectori ATC (include ansambluri comutator)	
	1	SL100, 6,1 m / 20 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7836
	1	SL100, 6,1 m / 50 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7837
8	1	Kit întrerupător	9-7031
10	1	Adaptor cablu de control torță (include articolul nr. 11)	7-3447
11	1	Protector de fantă străpunsă	9-8103



Art # A-07993_AB

ESAB CUTMASTER 120

6.07 Piese de schimb pentru torțe aparat cu conductoare neprotejate

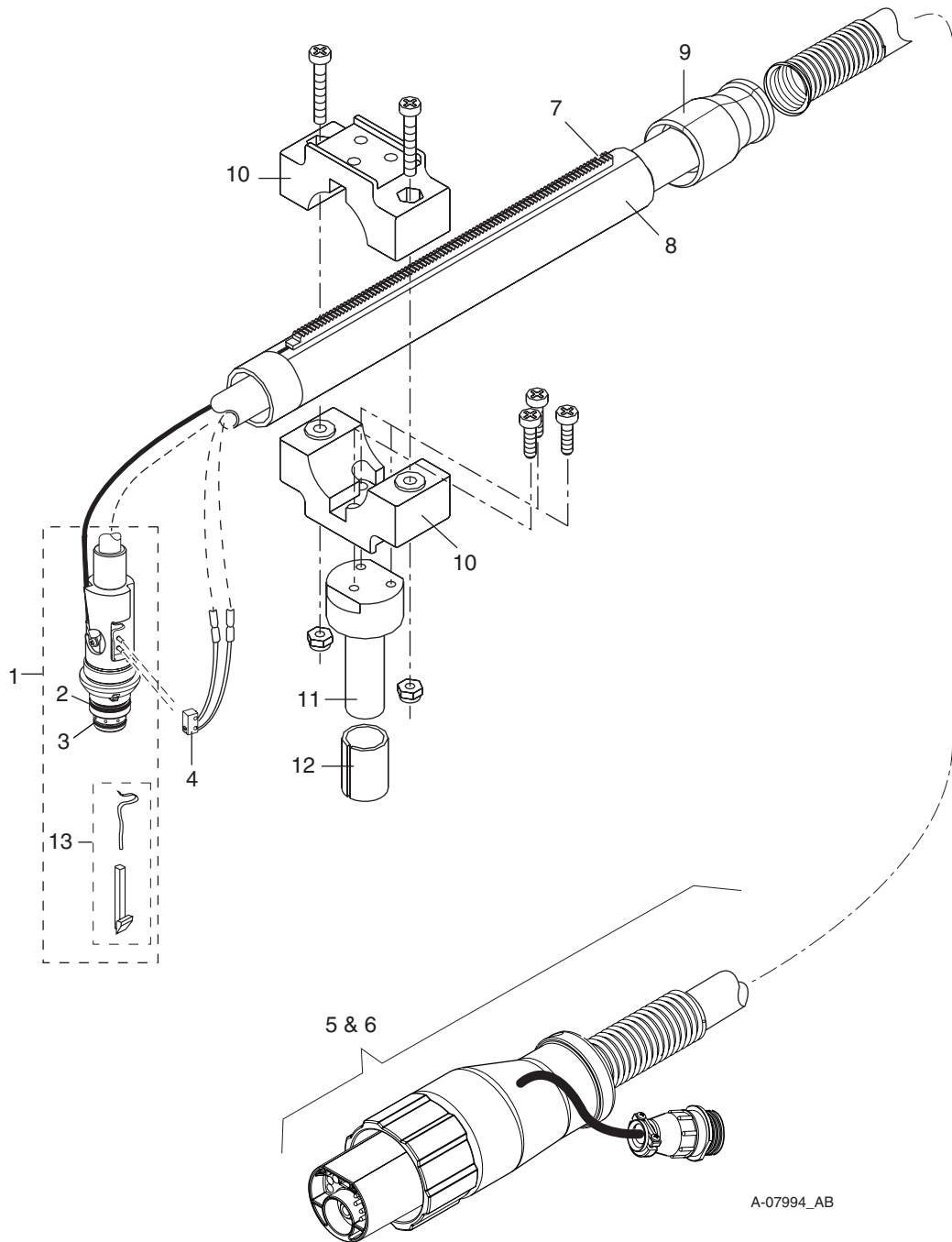
Nr. Element	Cant	Descriere	Catalog #
1	1	Ansamblu cap torță fără conductoare (include articolele nr. 2, 3 și 14)	9-8220
2	1	Garnitură inelară mare	8-3487
3	1	Garnitură inelară mică	8-3486
4	1	Kit întrerupător PIP	9-7036
5		Ansambluri de conductoare automate neprotejate cu conectori ATC	
	1	1,5 m/5 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7850
	1	3,05 m/10 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7851
	1	7,6 m/25 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7852
	1	15,2 m/50 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7853
6		Ansambluri de conductoare automate neprotejate cu conectori ATC	
	1	1,5 m/5 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7842
	1	3,05 m/10 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7843
	1	7,6 m/25 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7844
	1	15,2 m/50 - picioare Ansamblu conductoare cu conector ATC	4-7845
7	1	Rack 279 mm / 11 inchi	9-7041
8	1	279 mm / 11 inchi Tub de asamblare	9-7043
9	1	Ansamblu manșon terminal	9-7044
10	2	Carcasă, Asamblare, Bloc efilare	9-4513
11	1	Pin, Asamblare, Bloc efilare	9-4521
12	1	Manșetă mâner torță	7-2896
13	1	Kit plunger și arc de rapel PIP	9-7045
	1	Asamblare pinioane (Neafișată)	7-2827
	1	126 mm / 5 inchi Tub de poziționare (neafișat)	9-7042



NOTĂ!

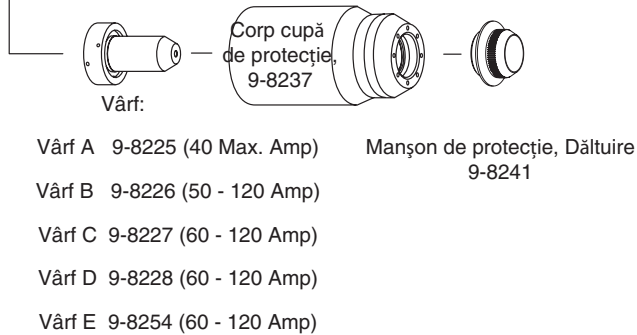
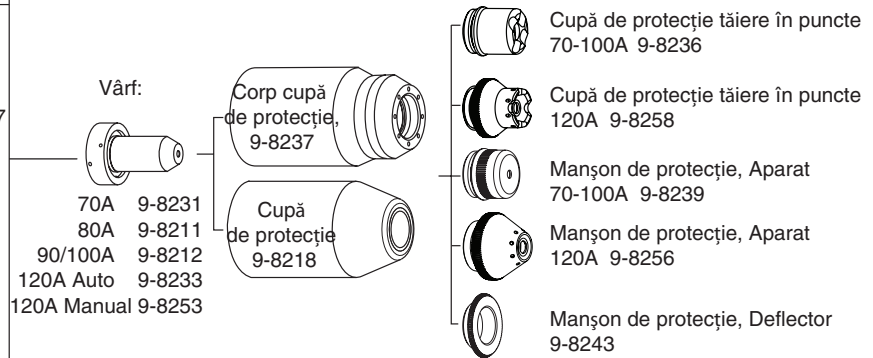
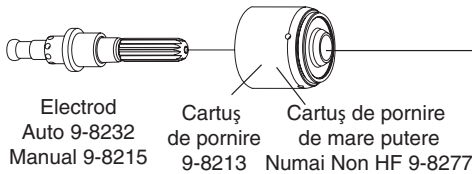
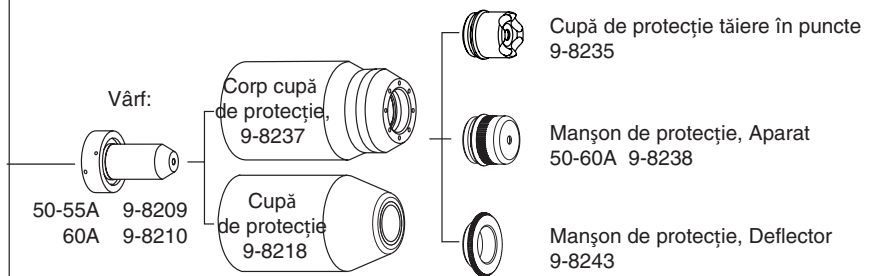
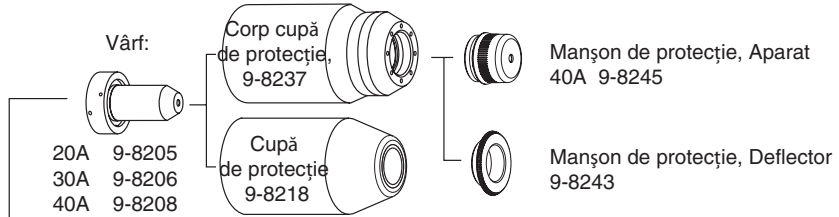
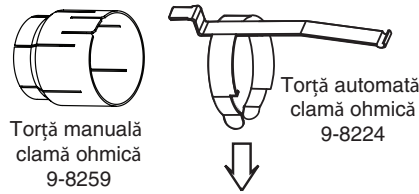
Nu include adaptorul de cablu de control sau protectorul de fantă străpunsă.

ESAB CUTMASTER 120



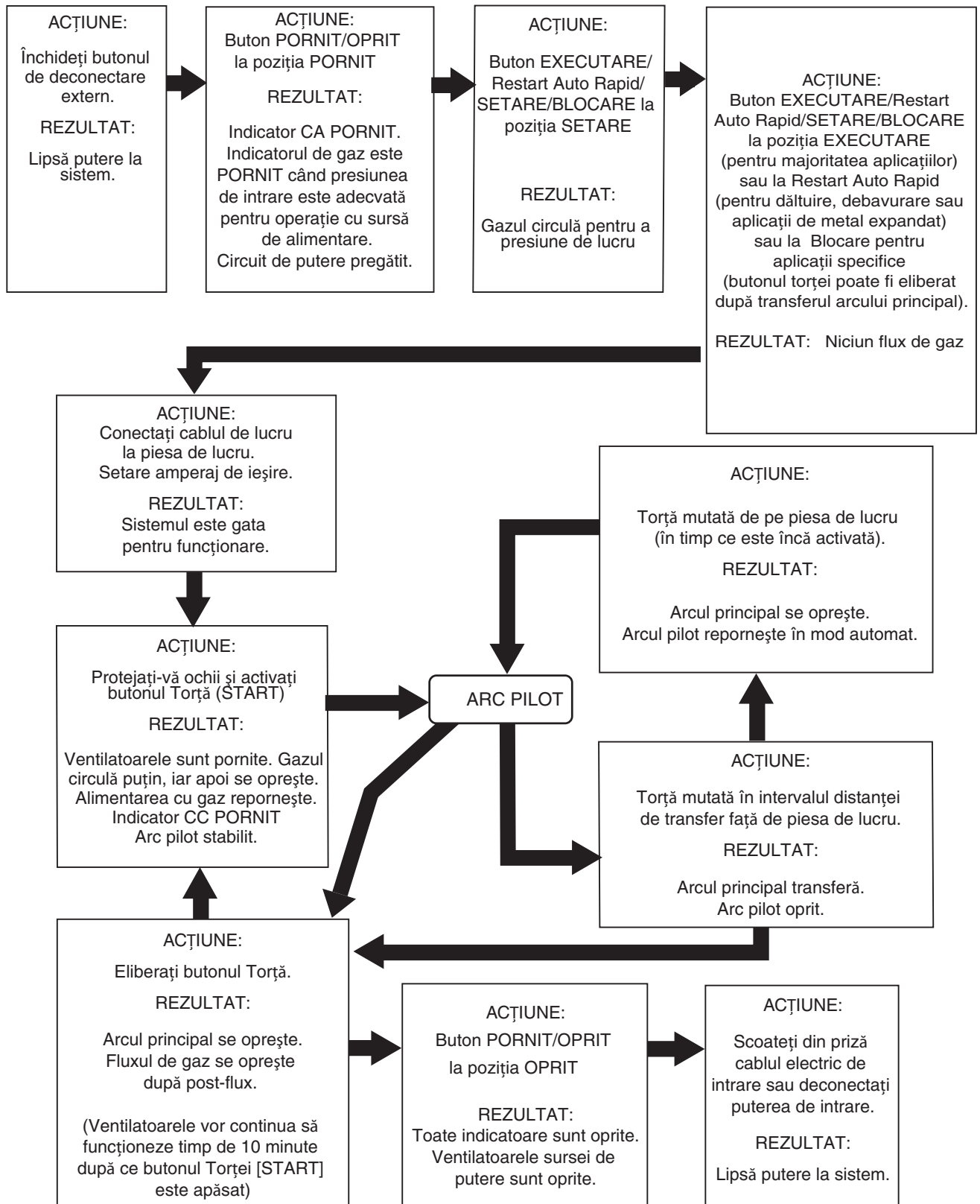
A-07994_AB

6.08 Componente consumabile torță (SL100)



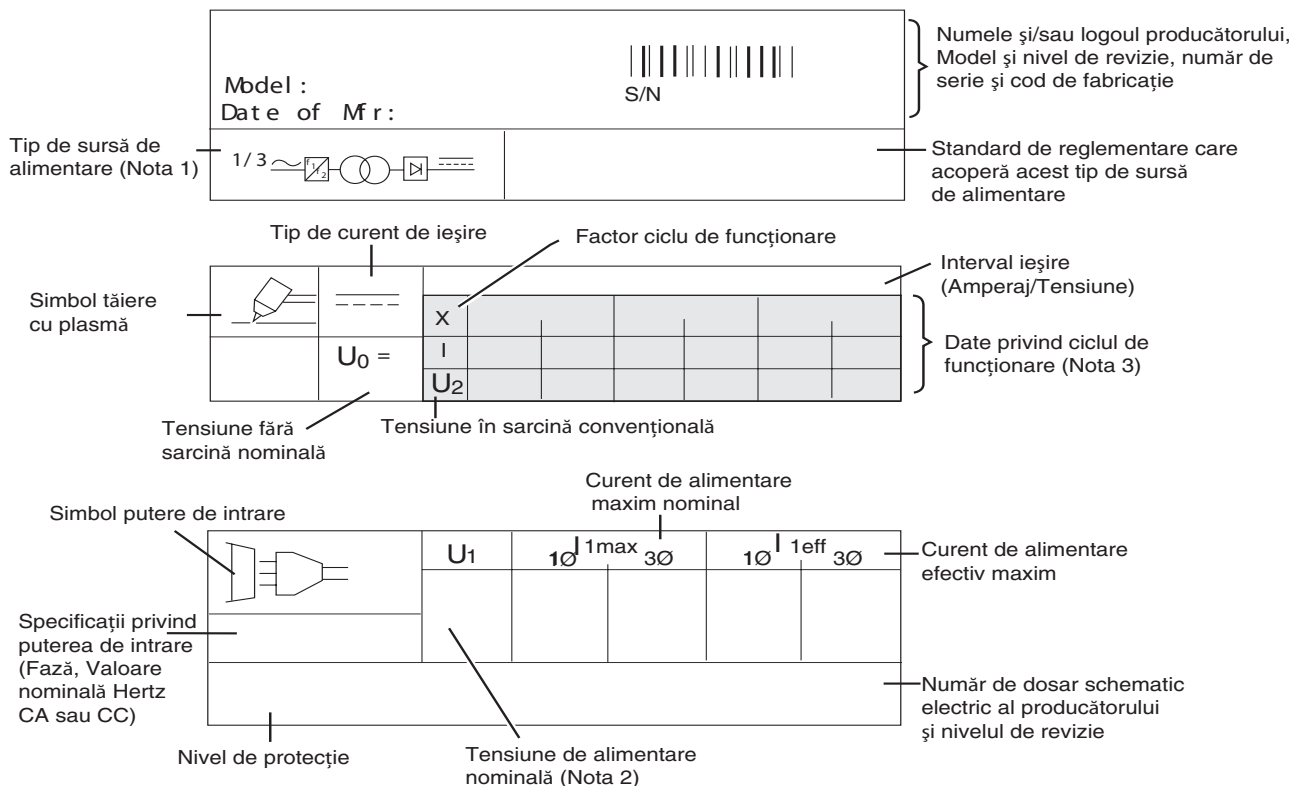
Art # A-08066RO_AG

ANEXA 1: SUCCESIUNE A OPERAȚIILOR (SCHEMĂ BLOC)



Art # A-08793RO_AB

ANEXA 2: INFORMAȚII ETICHETĂ DATE



NOTĂ:

1. Simbolul prezentat indică o intrare CA cu o fază sau trei faze, convertizor-transformator-redresor cu frecvență statică, ieșire CC.
2. Indică tensiunile de intrare pentru această sursă de alimentare. Mare parte din sursele de alimentare au o etichetă aplicată pe cablul electric de intrare unde se indică cerințele de tensiune de intrare pentru sursa de alimentare fabricată.
3. Rând superior: Valori ale ciclului de funcționare.
Valoarea ciclului de funcționare CEI este stabilită astfel cum este specificat de Comisia electrotehnică internațională.
TDC duty cycle value is determined under the power supply manufacturer's test procedures.
Second row: Rated cutting current values.
Rând trei: Valori tensiune în sarcină convențională.
4. Secțiuni din marcajul de date pot fi aplicate pe zone separate ale sursei de alimentare.

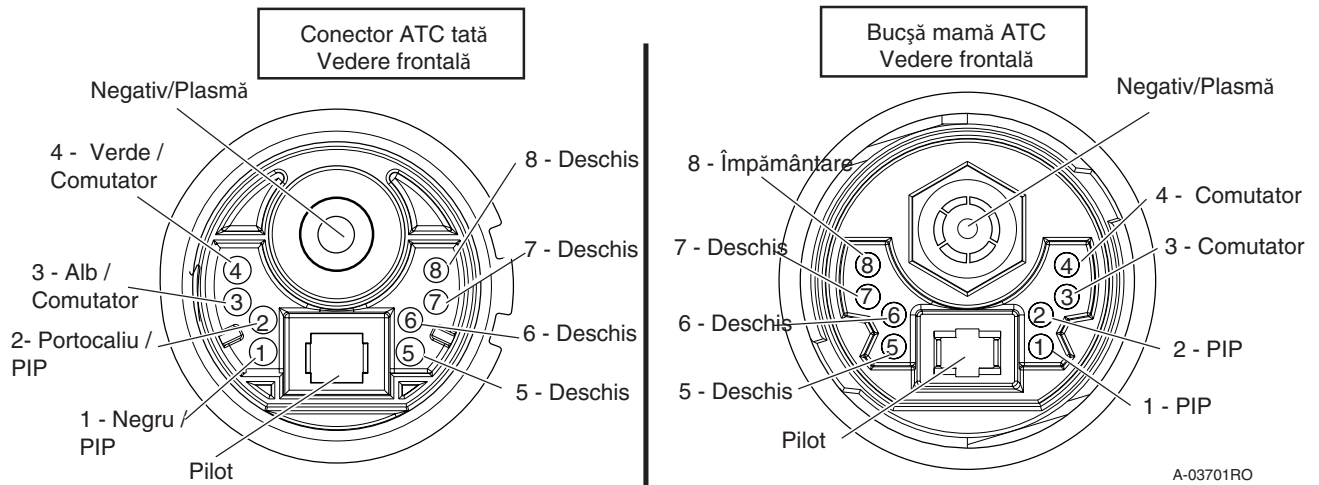
Simboluri standard

- ~ CA
- CC
- ∅ Fază

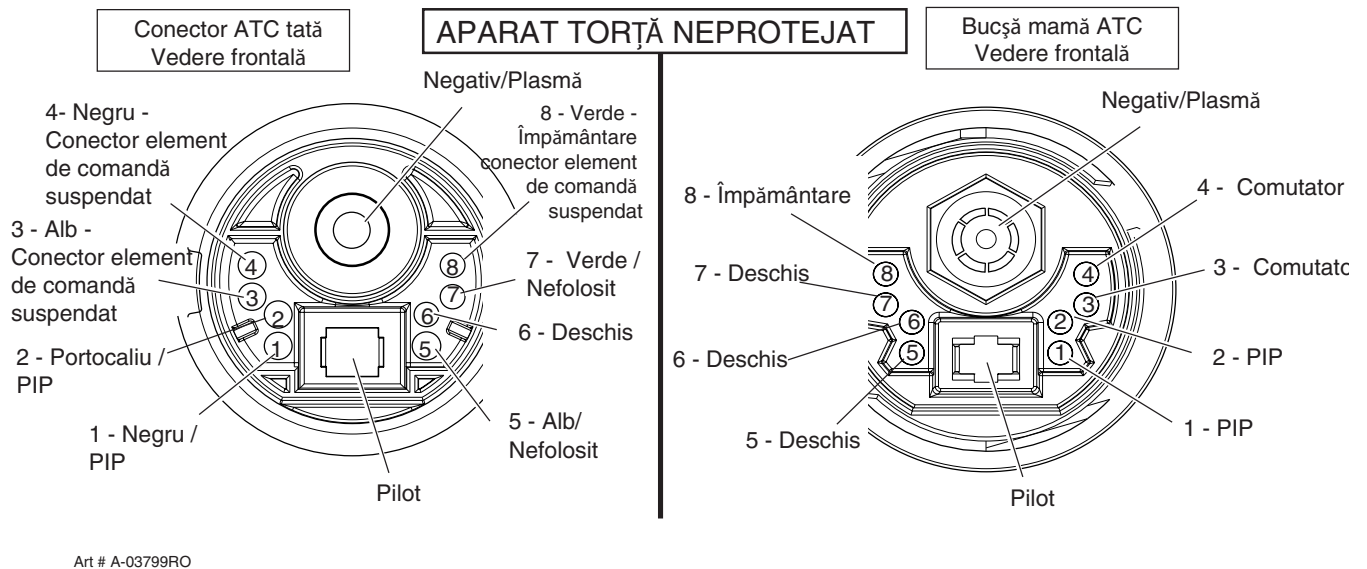
Art # A-12765RO_AA

ANEXA 3: SCHEMĂ DE ASIGNARE A PINILOR TORȚEI

A. Schemă de asignare a pinilor torței manuale

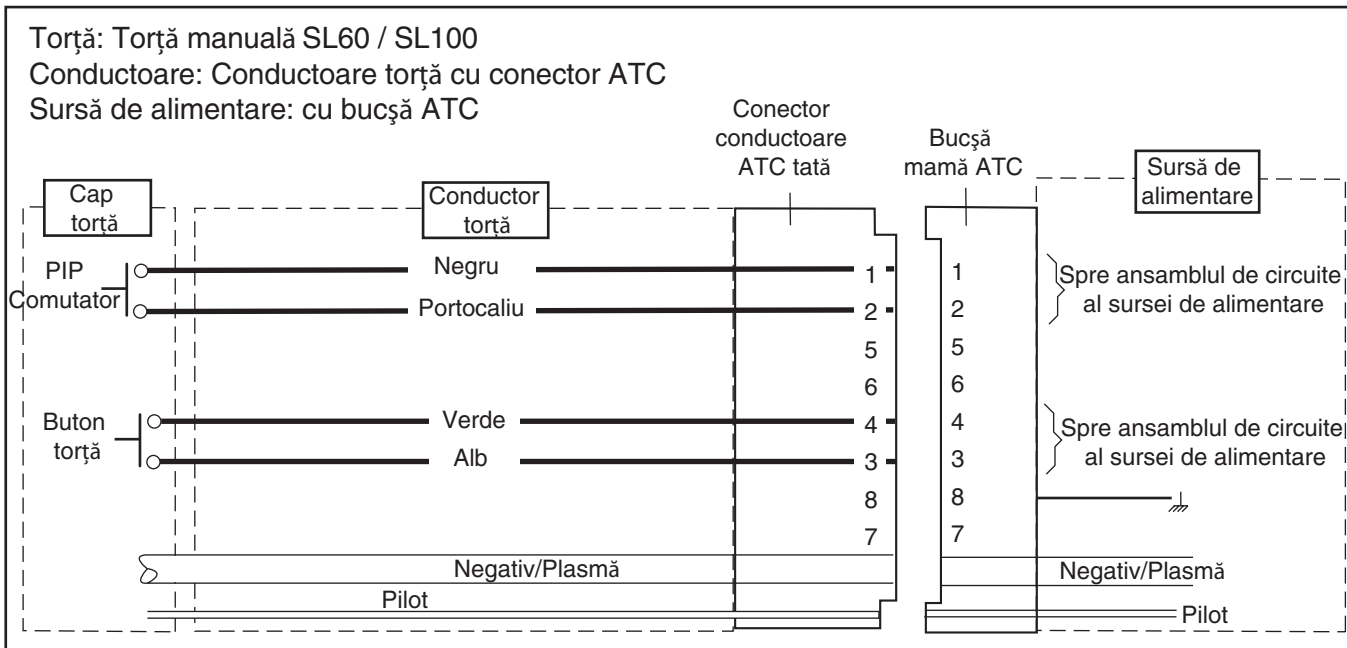


B. Schemă de asignare a pinilor torței mecanizate (aparat)



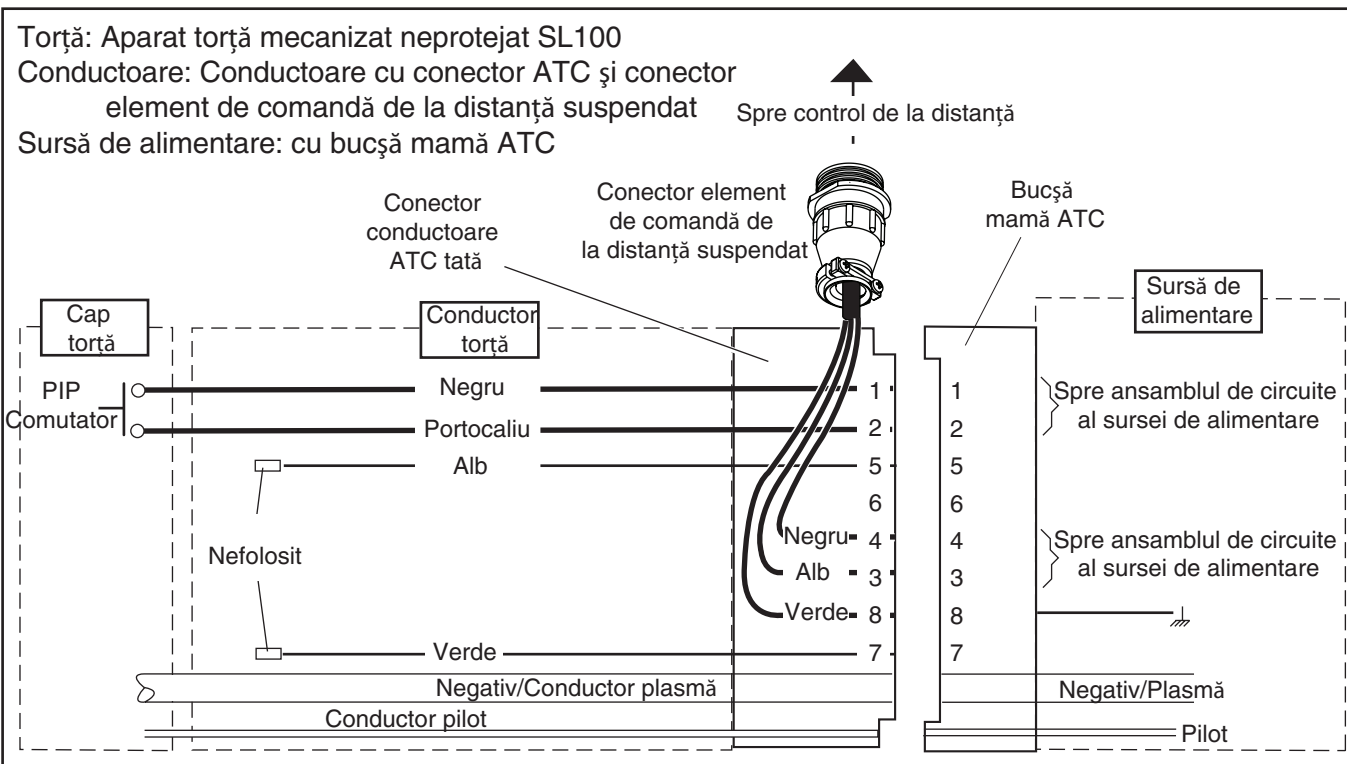
ANEXA 4: SCHEME CONEXIUNE TORȚĂ

A. Schemă de conexiune a torței manuale



Art # A-03797RO

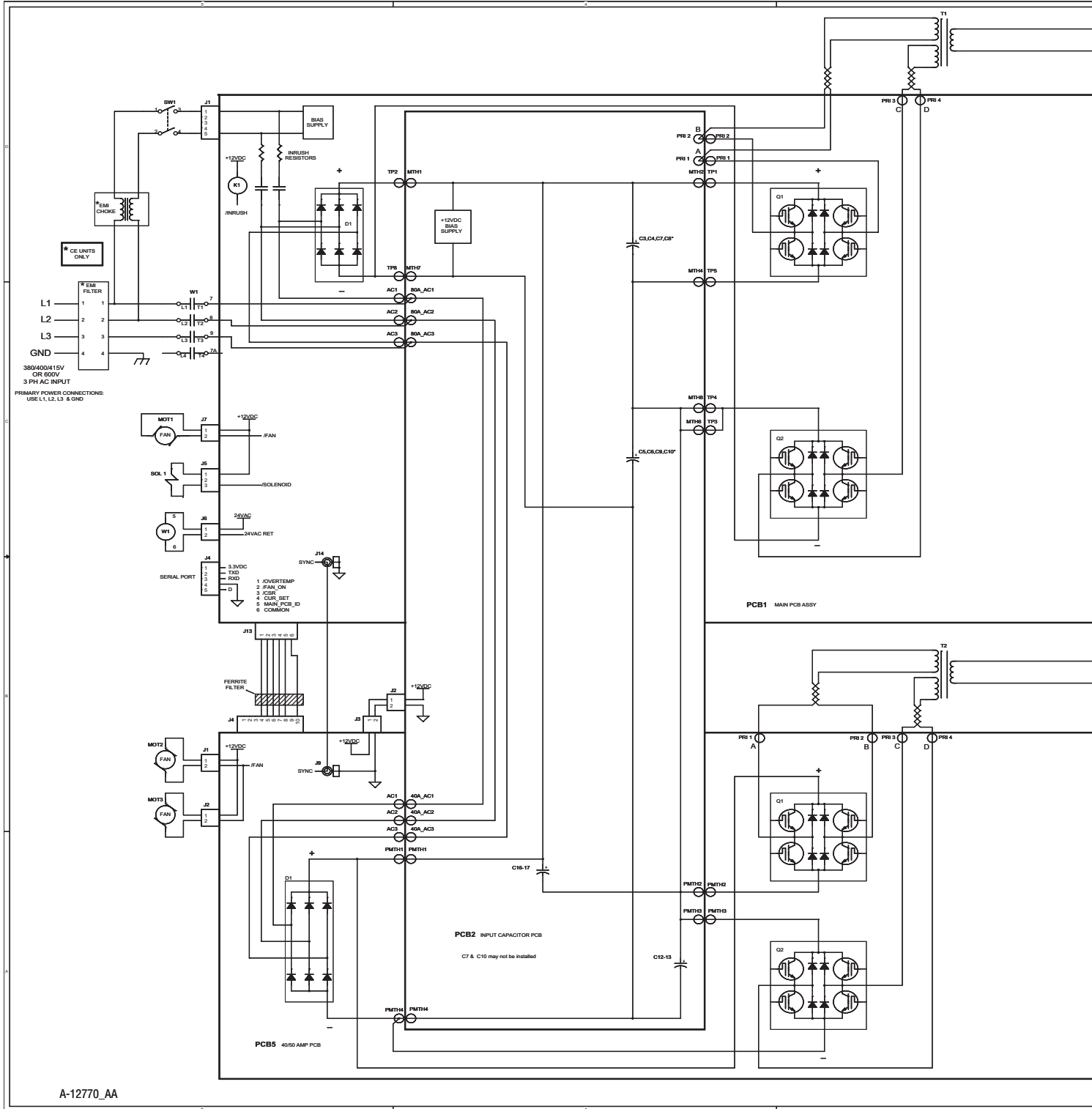
B. Schemă de conexiune a torței mecanizate

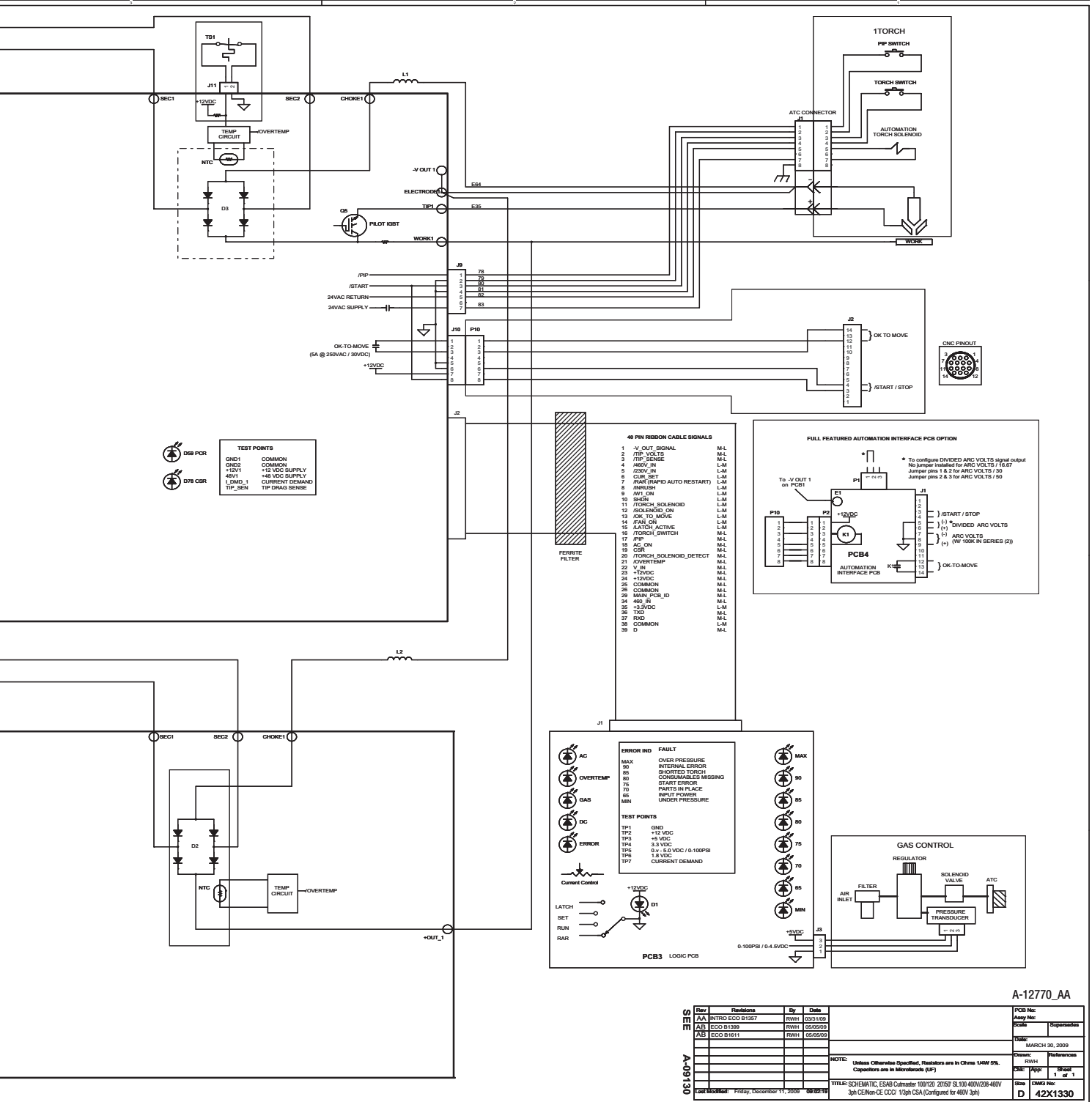


Art # A-03798RO

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

ANEXA 5: SCHEMĂ DE PRINCIPIU A SISTEMULUI, UNITĂȚI 400 V





Istoric revizuirii

Data	Rev	Descriere
15/01/2015	AA	Eliberare manuală
15/06/2015	AB	A corectat ciclul de funcționare pentru a indica 120A @ 80%
14/08/2015	AC	Actualizat de arta de pe capac, actualizat DoC, adauga ciclul de valori, demontat lanternă de mașină ecranat conductoare rulante
14/11/2015	AD	Revizuite DoC, demontat tipărit în text
31/10/2019	AE	Actualizat art dosar, updated declarație de conformitate

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

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

