

HU



# HandyPlasma (Praktikus Plazma) 35i

# HandyPlasma (Praktikus Plazma) 45i



## Kezelési kézikönyv

HandyPlasma (Praktikus Plazma) 35i  
HandyPlasma (Praktikus Plazma) 45i

05/2020 - Változat: AA

0559160135  
0559160145

Kézikönyv száma: 0-5584HU



**BIZTOSÍTSA, HOGY EZ AZ INFORMÁCIÓ ELJUT A BERENDEZÉS KEZELŐJÉHEZ.A SZÁLLÍTÓTÓL KÜLÖN PÉLDÁNYOKAT IGÉNYELHET.**

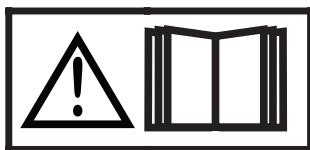
## **FIGYELEM**

Ezek az **UTASÍTÁSOK** gyakorlott személyeknek szólnak. Ha nem teljesen jártas az ívhegesztő és vágó berendezések működtetésében és biztonsági intézkedéseiben, mindenképpen olvassa el «az ívhegesztés-, vágás és faragás óvintézkedései és biztonsági előírásai» című, 52-529. ismertető füzetünket. **NE engedje szakképzetlen személyzet számára a berendezés összeszerelését, működtetését és karbantartását. NE kísérelje meg a berendezés összeszerelését és működtetését azelőtt, hogy elolvasta és teljesen megértette volna a következőkben leírt utasításokat. Ha nem értené teljesen az utasításokat, kérjük forduljon szállítójához további információért. A berendezés összeállításának és működtetésének megkezdése előtt olvassa el a biztonsági intézkedéseket.**

## **FELHASZNÁLÓI FELELŐSSÉG**

Ez a berendezés ennek a kézikönyvnek és az azt kísérő felirati tábláknak és/vagy betétanyagoknak megfelelően fog teljesíteni, amennyiben az utasításoknak megfelelően történik a berendezés összeszerelése, működtetése és karbantartása. Ezt a berendezést rendszeres ellenőrzésnek kell alávetni. Hibásan működő, vagy elégtelenül karbantartott berendezést nem szabad használni. A törött, hiányzó, elhasznált, eldőformálódott vagy szennyezett alkatrészeket azonnal ki kell cserélni. Amennyiben ilyen jellegű karbantartási, vagy alkatrészcsere igény merülne fel, a gyártó azt javasolja, hogy telefonos, vagy írásos kéressel forduljon ahhoz az illetékes forgalmazóhoz, akitől a berendezést vásárolta.

A berendezésen, vagy annak alkatrészein végzett bármilyen módosításhoz a gyártó írásos beleegyezése szükséges. A gyártó, vagy az általa kijelölt karbantartó eljárását kivéve a helytelen használatból, megfelelőtlen karbantartásból, károkból, helytelen javításból, vagy módosításból eredő bármely működési hibáért egyedül a berendezés működtetője felel.



**AZ ÖSSZESZERELÉS ÉS MŰKÖDTETÉS ELŐTT OLVASSA EL A HASZNÁLATI ÚTMUTATÓT.  
VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS MÁSOKAT!**

Ez az oldal szándékosan maradt üresen



## MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

További információk

Az Arc hegesztési teljesítményforrásról szóló irányelv EN 60974-10:2015 A1:2015, EN IEC 60974-1:2018, ANSI/IEC 60974-1:2008

### A berendezés típusa

Plazma vágóenergia-forrás

### Típusjelölés stb.

Vágási teljesítmény

### Márkanév vagy védjegy

HandyPlasma (Praktikus Plazma)

### A gyártó vagy annak meghatalmazott képviselője az EGT területén

#### Név, cím, telefonszám:

ESAB  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX, 76207  
Telefon: 001 843 669 4411

### A tervben, az Európai Gazdasági Térségben hatályos alábbi szabványt alkalmazták:

IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1:2019 Ívhegesztő Berendezés - 1. Rész: Hegesztő áramforrások.  
IEC / EN 60974-10: 2014 + AMD 1: 2015 Megjelent 2015-06-19 ívhegesztő berendezések - 10. rész: Elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények

*Szerint: Korlátozott használatú, A. osztályú berendezés, amelyet nem lakóhelyi használatra szántak.*

**A dokumentum aláírásával az alulíró mint gyártó vagy mint a gyártó EGT-ben meghatalmazott képviselője kijelenti, hogy a vonatkozó készülék megfelel a fent meghatározott biztonsági követelményeknek.**

Date

Aláírás

Pozíció

31-01-2020

  
Flavio Santos

Vezérigazgató,  
Tartozékok és kellékek





**VIGYÁZAT**

A berendezés telepítése, működtetése vagy szervizelése előtt tanulmányozza a jelen kézikönyv teljes szövegét. Bár a jelen kézikönyvben szereplő információk gyártó legjobb tudását tükrözik, a használatukért nem tudnak felelősséget vállalni.

**A kiadást jegyzi:**






























ESAB  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208

CopyJobbra 2020 az ESAB. Minden jog fenntartva.

**TARTALOMJEGYZÉK**

<b>1</b>	<b>BIZTONSÁG</b> .....	<b>6</b>
<b>2</b>	<b>BEVEZETÉS</b> .....	<b>7</b>
2.1	Hogyan kell használni ezt a kézikönyvet.....	7
2.2	HandyPlasma (Praktikus Plazma) funkciók.....	8
2.3	Berendezés azonosítása/ Felhasználói felelősség .....	9
<b>3</b>	<b>MŰSZAKI ADATOK</b> .....	<b>10</b>
3.1	Javaslatok a generátor használatára.....	11
<b>4</b>	<b>TELEPÍTÉS</b> .....	<b>12</b>
4.1	Általános 12	
4.2	Környezet .....	12
4.3	Munkahelyi .....	12
4.4	Az elektromos hálózatra vonatkozó követelmények .....	12
4.5	Tápkábelek .....	13
4.6	Légi csatlakozások .....	13
4.7	Fáklya- és ólomcsatlakozások.....	16
<b>5</b>	<b>ÜZEMELTETÉS</b> .....	<b>17</b>
5.1	Áttekintés.....	17
5.2	Vezérlőpanel.....	17
5.3	LCD kijelző működése .....	20
<b>6</b>	<b>KARBANTARTÁS</b> .....	<b>30</b>
6.1	Áttekintés.....	30
6.2	Megelőző karbantartás.....	30
6.3	Korrekciós karbantartás.....	30
6.4	Berendezés megelőző karbantartási terv .....	31
<b>7</b>	<b>PLAZMA FÁKLYA</b> .....	<b>32</b>
7.1	Specifikációk .....	32
7.2	Bevezető a plazmához.....	33
7.3	Fáklya karbantartása .....	34
<b>8</b>	<b>HIBAEHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ</b> .....	<b>35</b>
<b>9</b>	<b>ALKATRÉSZJEGYZÉK</b> .....	<b>36</b>
9.1	Fogyóalkatrészek 60A zseblámpához (P/N 0559337000) .....	36
9.2	Opcionális elemek és tartozékok .....	36

# 1 BIZTONSÁG

 				 <b>WARNING</b>	 <b>VIGYÁZAT</b>	
1					<b>1. Cutting sparks can cause explosion or fire.</b> 1.1 Do not cut near flammables. 1.2 Have a fire extinguisher nearby and ready to use. 1.3 Do not use a drum or other closed container as a cutting table.	<b>1. Vágásból származó szikrák robbanást vagy tüzet okozhatnak.</b> 1.1 Ne végezzen vágást gyúlékony anyagok közelében! 1.2 Tartson a közelben használatra kész tűzoltókészüléket! 1.3 Ne alkalmazon vágóasztalként hordót vagy más zárt tárolóeszközt!
2					<b>2. Plasma arc can injure and burn; point the nozzle away from yourself. Arc starts instantly when triggered.</b> 2.1 Turn off power before disassembling torch. 2.2 Do not grip the workpiece near the cutting path. 2.3 Wear complete body protection.	<b>2. A plazmaív égési és egyéb sérüléseket okozhat; a fűvőkát soha ne tartsa ön maga felé! Az ív a bekapcsolást követően azonnal elindul.</b> 2.1 A lángvágó szétszerelése előtt kapcsolja le az áramellátást! 2.2 A munkadarabot ne a vágás vonala közelében fogja! 2.3 Viseljen teljes testet védő ruházatot!
3					<b>3. Hazardous voltage. Risk of electric shock or burn.</b> 3.1 Wear insulating gloves. Replace gloves when wet or damaged. 3.2 Protect from shock by insulating yourself from work and ground. 3.3 Disconnect power before servicing. Do not touch live parts.	<b>3. Veszélyes feszültség. Fennáll az áramütés vagy égési sérülés veszélye.</b> 3.1 Viseljen szigetelő kesztyűt! Cserélje le a kesztyűjét, ha nedves vagy sérült! 3.2 Védkezzen az áramütés ellen azzal, hogy elszigeteli magát a munkától és a padlótól! 3.3 Szervizelés előtt válassza le az eszközt az áramforrásról! Ne érjen hozzá feszültség alatt lévő alkatrészekhez!
4					<b>4. Plasma fumes can be hazardous.</b> 4.1 Do not inhale fumes. 4.2 Use forced ventilation or local exhaust to remove the fumes. 4.3 Do not operate in closed spaces. Remove fumes with ventilation.	<b>4. A plazmavágás során keletkező füstgáz káros hatású lehet.</b> 4.1 Ne lélegezze be a füstgázt! 4.2 Alkalmazzon szellőztető rendszert vagy helyi elszívást a füstgáz elvezetéséhez! 4.3 Ne működtesse zárt térben! Szellőztetéssel vezesse el a füstgázt!
5					<b>5. Arc rays can burn eyes and injure skin.</b> 5.1 Wear correct and appropriate protective equipment to protect head, eyes, ears, hands, and body. Button shirt collar. Protect ears from noise. Use welding helmet with the correct shade of filter.	<b>5. Az ívsugár szem- és bőrsérülést okozhat.</b> 5.1 A megfelelő védőeszközök helyes viselésével védje fejét, szemét, fülét, kezét és testét! Gombolja be az inge gallérját! Használjon hallásvédelmet a zajok ellen! Használjon megfelelő árnyalatú vagy megfelelő szűrővel ellátott hegesztősisakot!
6					<b>6. Become trained.</b> Only qualified personnel should operate this equipment. Use torches specified in the manual. Keep non-qualified personnel and children away.	<b>6. Vegyen részt képzésen!</b> A berendezést csak képzett személyzet működtetheti! A használati utasításban megadott lángvágókat alkalmazza! Tartsa távol a nem képzett személyzetet és a gyerekeket!
7					<b>7. Do not remove, destroy, or cover this label.</b> Replace if it is missing, damaged, or worn.	<b>7. Ne távolítsa el, ne tegye tökre és ne fedje le ezt a címkét!</b> Cserélje ki, ha hiányos, sérült vagy elhasznált.

Art # A-13294HU

## 2 BEVEZETÉS

### 2.1 Hogyan kell használni ezt a kézikönyvet.

#### VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!

A biztonságos üzemeltetéshez olvassa el a teljes kézikönyvet, beleértve a biztonsági utasításokat és figyelmeztetéseket tartalmazó fejezeteket is.

Ebben a kézikönyvben a VESZÉLY, FIGYELEM, VIGYÁZAT és MEGJEGYZÉS szavak jelenhetnek meg. Fordítson különös figyelmet az ilyen fejlécek alatti információkra. Ezeket a speciális magyarázatokat egyszerűen felismerheti a következőkről:



#### MEGJEGYZÉS!

Olyan művelet, eljárás vagy háttérinformáció, amelyet külön ki kell hangsúlyozni, illetve amely hasznos a rendszer hatékony működése szempontjából.



#### VIGYÁZAT

Olyan eljárás, amely ha nem követik pontosan, a gépkezelő vagy a kezelési területen tartózkodó más személyek sérülését eredményezi.



#### FIGYELEM

Olyan eljárás, amely ha nem követik pontosan, a berendezés károsodását eredményezheti.



#### VIGYÁZAT

A lehetséges áramütéses sérülésről nyújt információkat. A figyelmeztetések ehhez hasonló keretben találhatóak.



#### VESZÉLY

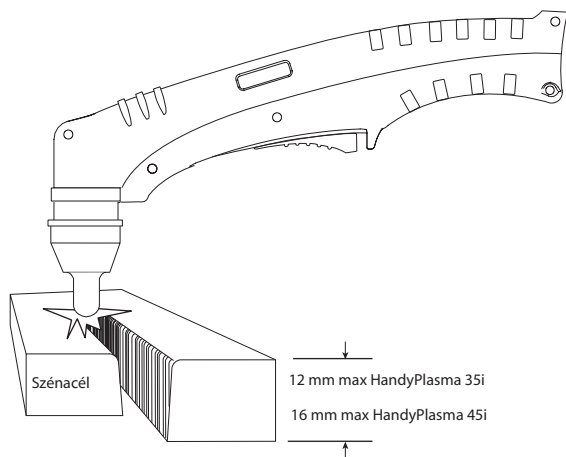
Azt jelenti, hogy közvetlen veszélyek, amelyek, ha nem elkerülhető, eredményez azonnali, súlyos személyi sérülés és életvesztés.

A kézikönyv elektronikus másolatai Acrobat PDF formátumban tölthetők le az ESAB alábbi webhelyére: Adja meg a manuális alkatrészszámot. <http://www.esab.com>

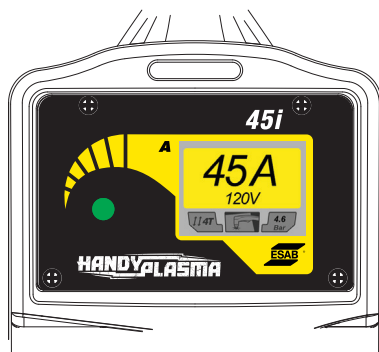


TÁBLÁZAT 2.1 - AJÁNLOTT OBJEKTÍVEK		
Áramerősség (erősítők)	Minimális protector mátrix száma	Javasolt mátrixszám (kénelem)
Kevesebb mint 20	4	7
20-40	5	7
40-60	6	7

## 2.2 HandyPlasma (Praktikus Plazma) funkciók



### Előlap vezérlői



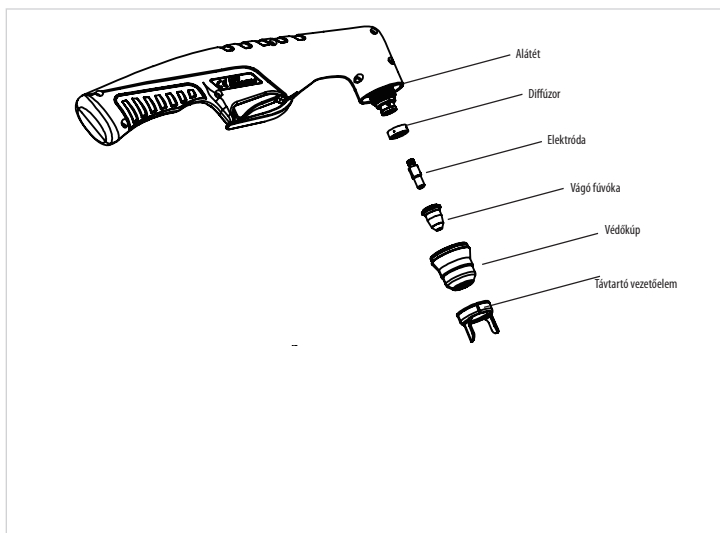
A HandyPlasma (Praktikus Plazma) berendezés kiváló vágási teljesítményt nyújt, ha a megfelelő fogyóeszközökkel és plazmavágási eljárásokkal használják. Az alábbi utasítások részletesen ismertetik a berendezés megfelelő biztonságos konfigurációját, és a legjobb hatékonyság és minőség elérése érdekében irányelveket írnak elő.

Használat előtt figyelmesen olvassa el ezeket az utasításokat.

### 2.3 Berendezés azonosítása/ Felhasználói felelősség



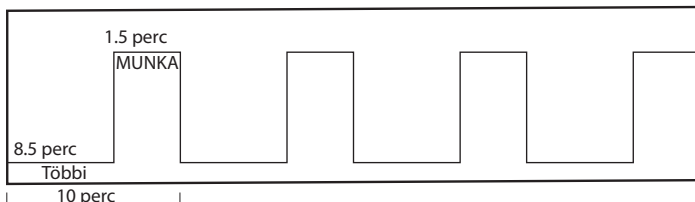
Vizsgálja meg az egyes tételeket a szállítás során esetlegesen okozott károkról. Ha a sérülés nyilvánvaló, lépjen kapcsolatba a forgalmazóval és/ vagy a fuvarozóval, mielőtt folytatná a telepítést.



Tartalmazza az összes berendezés azonosító számot, valamint a hiányzó vagy sérült részek teljes leírását.

### 3 MŰSZAKI ADATOK

#### Munkaciklus



#### FIGYELEM!

A munkaciklus az az időszázaléka, amely alatt a berendezés túlmelegedés nélkül működtethető.

#### Érintésvédelmi osztály

Az IP-kód jelzi a burkolat besorolását, azaz a szilárd tárgyak vagy víz általi penetráció elleni védelem mértékét.

#### Az alkalmazási osztályt

Az **[S]** szimbólum azt jelzi, hogy a tápegységet olyan területeken való használatra tervezték, ahol nagy az elektromos kockázat.

MŰSZAKI ADATOK		
Frekvenciaváltó	HandyPlasma (Praktikus Plazma)	
Berendezésfejlesztési technológia	Frekvenciaváltó	
Berendezési Típus	HandyPlasma (Praktikus Plazma) 35i	HandyPlasma (Praktikus Plazma) 45i
Hatékonyság	84% @35A/94V	84% @45A/98V
Tétlen állapot energiafogyasztása	35 W	35 W
Hálózati feszültség	220~240V - 1Ø	
Hálózati frekvencia	50/60 Hz	
Jelenlegi tartomány	20 - 35 A (DC)	20 - 45 A (DC)
Munkaciklus	28 A / 91,2V @ 60% 35 A / 94V @ 35% 22 A / 88,8V @ 100%	35 A / 94 V @ 60% 45 A / 98 V @ 35% 30 A / 92 V @ 100%
Méret (W x L x H)	176 x 415 x 324 mm	
Tömeg	13,5 kg	
Ajánlott levegőbeviteli követelmények	6-8 Bar (87-116 PSI)	
Ajánlott légáramlás	110 LPM	
Kapocsfeszültség	315V	315V
Üzemi hőmérséklet	0°C to 40°C	
Teljesítménytényező a maximális áramkimenetnél	0.99	
IP-besorolás	IP 215	
Látszólagos teljesítmény	9 kVA	10 kVA
Ajánlott megszakító vagy biztosíték maximális kimeneten	11 A	15,4 A
Névleges energiafogyasztás	6.4KW	7.2 KW

**FIGYELEM!**

Ne használja a gépet a névleges kapacitása felett.

**FIGYELEM!**

A levegőellátásnak olajtól, nedvességtől és egyéb szennyeződésektől mentesnek kell lennie. A túlzott olaj és páratartalom dupla íveket, gyors csúcskapást vagy akár teljes zseblámpa-meghibásodást okozhat. A szennyező anyagok gyenge forgácsolási teljesítményt és gyors elektródakapást okozhatnak. A választható szűrők nagyobb szűrési kapacitást biztosítanak.

**MEGJEGYZÉS!**

Az IEC osztályozást a Nemzetközi Elektrotechnikai Bizottság határozza meg. Ezek a specifikációk tartalmazzák a kimeneti feszültség számítását a berendezés névleges árama alapján. A berendezések könnyű összehasonlítása érdekében minden gyártó ezt a kimeneti feszültséget használja a működési ciklus létrehozásához.



Art # A-14040DIFF\_2

Ábra 3.1 - A tápegység méretei és súlya

**MEGJEGYZÉS!**

A súly magában foglalja a berendezést, a fáklyát, a fogyóeszközöket, a bemeneti tápkábelt és a munkabilincset.

### 3.1 Javaslatok a generátor használatára

Amikor generátorokat használnak a plazmavágó rendszer működtetésére, a villamosenergia-termelő kiválasztásához a következő minimális előírásokat kell figyelembe venni.

TÁBLÁZAT 3.2	
Típus	GENERÁTOR NÉVLEGES TELJESÍTMÉNYE
HandyPlasma (Praktikus Plazma) 35i	8 kVA (a teljesítménytényező 0.8) 6.4 kW (a teljesítménytényező 1.0)
HandyPlasma (Praktikus Plazma) 45i	9 kVA (0.8-as teljesítménytényezővel) 7.2 kW (a teljesítménytényező 1.0)

## 4 TELEPÍTÉS

### 4.1 Általános

A berendezést képzett és képzett szakembereknek kell beszerelniük.



#### FIGYELEM!

Ezt a terméket ipari felhasználásra tervezték. A felhasználó felelős a megfelelő intézkedések meghozataláért.

### 4.2 Környezet

Ezt a berendezést olyan környezetben való használatra tervezték, ahol nagyobb az áramütés kockázata.

A. A példák a környezetnagobb a kockázata az áramütés közé:

1. Azok a területek, ahol a mozgás szabadsága korlátozott, és az üzemeltető kénytelen dolgozni korlátozott helyzetben (térdén állva, ülve, vagy fektetés) a fizikai érintkezés vezető képes alkatrészek.
2. Olyan területek, amelyeket a vezetőképes elemek teljesen vagy részben korlátoznak, és ahol nagy a kockázata az elkerülhetetlen vagy véletlen kezelői érintkezésnek.

B. A nagyobb áramütés veszélyével rendelkező környezetek nem foglalják magukban azokat a területeket, ahol a kezelőhöz közeli vezetőalkatrészeket, amelyek fokozott kockázatot okozhatnak, szigetelték.

### 4.3 Munkahelyi

A berendezés biztonságos működtetéséhez győződjön meg arról, hogy a munkahely:



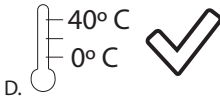
A.



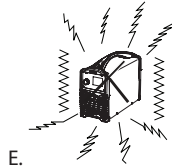
B.



C.



D.



E.

### 4.4 Az elektromos hálózatra vonatkozó követelmények

Az elektromos hálózat feszültségének a névleges hálózati feszültség  $\pm 10\%$ -án belül kell lennie. Ha a valós hálózati feszültség kívül esik ezen a tartományon, a hegesztési áram megváltozhat, ami a belső alkatrész meghibásodását és a berendezés teljesítményének romlását okozhatja.

A vágógépnek:

- Megfelelően beszerelve, szakképzett villanyszerelő által.
- Földelt helyesen (elektromosan) a helyi szabványoknak megfelelően. A helyes huzalozásra vonatkozó követelményeket lásd a helyileg és országosan érvényes előírásokban és a helyileg illetékes hatóság rendelkezéseiben.
- Az elektromos hálózathoz megfelelően meghatározott biztosítékkal csatlakoztatva.



#### FIGYELEM!

Minden elektromos munkát szakképzett szerelőnek kell végeznie.



**FIGYELEM!**

A földelő terminál a HandyPlasma (Praktikus Plazma) csatlakozón keresztül csatlakozik a tápegységhez. A munkahelyi elektromos berendezés földelőpontjához kell csatlakoztatni. Ügyeljen arra, hogy ne fordítsa meg a bemeneti kábel földelési vezetékét (zöld/sárga kábel) a megszakító fázisok egyik fő kapcsolójában sem, mert ez elektromos feszültséget alkalmaz a testre.

**MEGJEGYZÉS!**

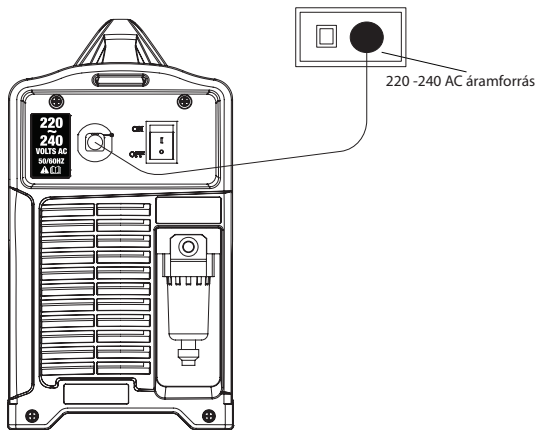
Ne használja a hálózatsemleget földelt területként.

Minden elektromos csatlakozást szorosan meg kell húzni a szikrák, túlmelegedés vagy áramköri feszültség leesésének elkerülése érdekében.

## 4.5 Tápkábelek

**MEGJEGYZÉS!**

A HandyPlasma (Praktikus Plazma) berendezés megfelelő bemeneti tápkábelt tartalmaz a 220~ 240 VAC egyfázisú bemenet ellátásához. Az ügyfél felelős a HandyPlasma (Praktikus Plazma) csatlakoztatásáért a hálózat megfelelő feszültségtartományához. Ha megkísérli a feszültséget a fenti tartomány fölül csatlakoztatni, az kárt okoz.



Ábra 4.1 - HandyPlasma (Praktikus Plazma) tápegység

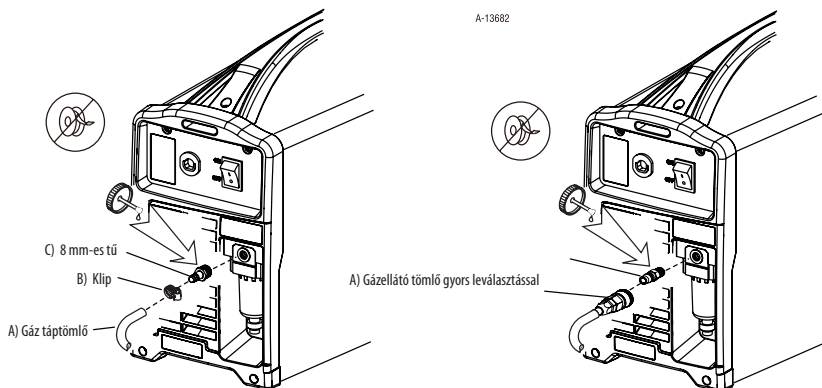
Ha a berendezés bemeneti feszültsége a biztonságos működési tartomány alatt van, a forgácsolási folyamat megkezdésekor a feszültséghibaképernyők jelennek meg.

Ha a tápfeszültség folyamatosan meghaladja a biztonságos munkafeszültség-tartományt, a berendezés élettartama csökkenhet.

## 4.6 Légi csatlakozások

**Légi adapter szerelvény:****MEGJEGYZÉS!**

A biztonságos tömítéshez a gyártó utasításai nak megfelelően vigye fel a menettömítőanyagot a szerelvényemenetekre. Ne használja a Teflon szalagot menettömítőként, mert a szalag apró részecskéi letérhetnek, és elzárhatják a zseblámpában lévő kis légutakat.



Ábra 4.2 - Gázcsatlakozás sűrített levegőbemenethez.

### Ipari sűrített levegő használata gázpalackokban vagy komNyomja meg azorban



#### FIGYELEM!

A palackokat állítható nagynyomású szabályozókkal kell felszerelni, legfeljebb 6-8 bar kimeneti nyomás és legalább 110 LPM áramlás esetén.

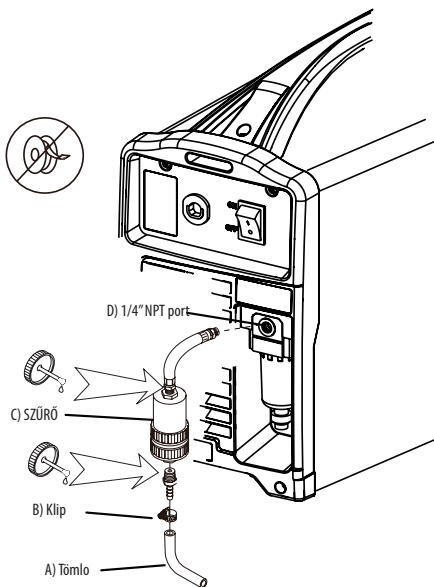
A kompresszort legfeljebb 6-8 bar kimeneti nyomásszabályozóval és legalább 110 LPM áramlással kell felszerelni.

Ha gázpalackban ipari sűrített levegőt használnak gázellátásként:

1. Ellenőrizze a gyártó előírásait a nagynyomású gázszabályozókra alkalmazott beszerelési és karbantartási eljárásokra vonatkozóan.
2. Ellenőrizze a henger szelepeit, hogy azok tiszták-e, olajtól, zsírtól vagy más idegen anyagtól mentesek-e. Röviden nyissa ki az egyes hengerszelepeket, hogy elfújja a por, hogy jelen lehet.
3. Csatlakoztassa a gázellátó tömlőt a hengerhez.

### Opcionális szövegközi szűrő telepítése

Opcionális in-line szűrő ajánlott a jobb szűrés sűrített levegővel, és tartsa a nedvességet vagy törmelékét ki a fáklyát.



A-13681

Ábra 4.3 - Bejövő szűrő csatlakoztatása



**MEGJEGYZÉS!**

Állítsuk be a gázpalack nyomását 6 és 8 bar között. A szállítótömlő belső átmérőjének legalább 6 mm-nek kell lennie.

A biztonságos tömítéshez a gyártó utasításai nak megfelelően vigye fel a menettömítőanyagot a szerelvénymenetekre. Ne használja a Teflon szalagot menettömítőként, mert a szalag apró részecskéi letörhetnek, és elzárhatják a zseblámpában lévő kis légutakat.

## 4.7 Fáklya- és ólomcsatlakozások

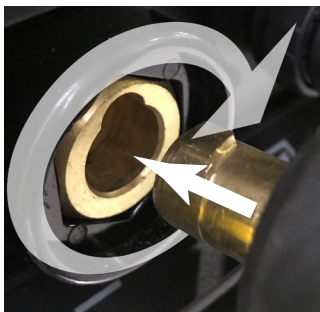
### Földelt vezeték kapcsolat

Biztosítsa a csatlakozást a földelt kapocshoz a 25 mm-es csatlakozóval. A plazmavágó áram átfolyik a talajterminálon.



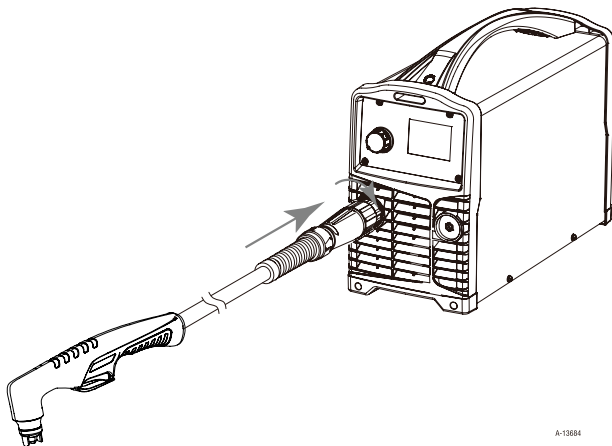
#### MEGJEGYZÉS!

Az elektromos csatlakozás érdekében elengedhetetlen, hogy a dugót a helyére helyezze és elforgassa.



### Pisztoly csatlakozás

A HandyPlasma (Praktikus Plazma) fáklya telepítése. Tolja be a hüvelyt, és forgassa el.



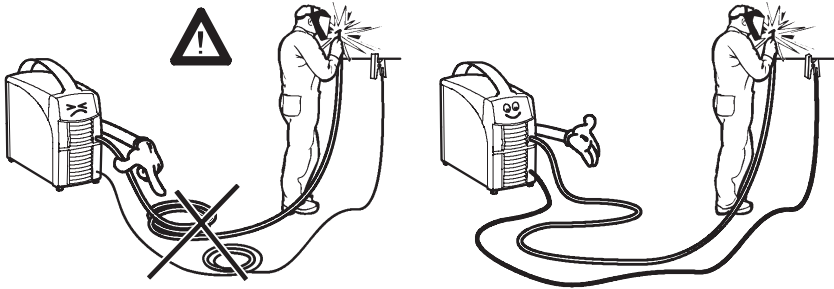
A-13084

Ábra 4.4 - Plazmafáklya csatlakozás

## 5 ÜZEMELTETÉS

### 5.1 Áttekintés

A berendezés kezelésére vonatkozó általános biztonsági előírások az 1. Telepítés vagy működtetés előtt olvassa el, és értse meg a használati utasítást.



#### VIGYÁZAT!

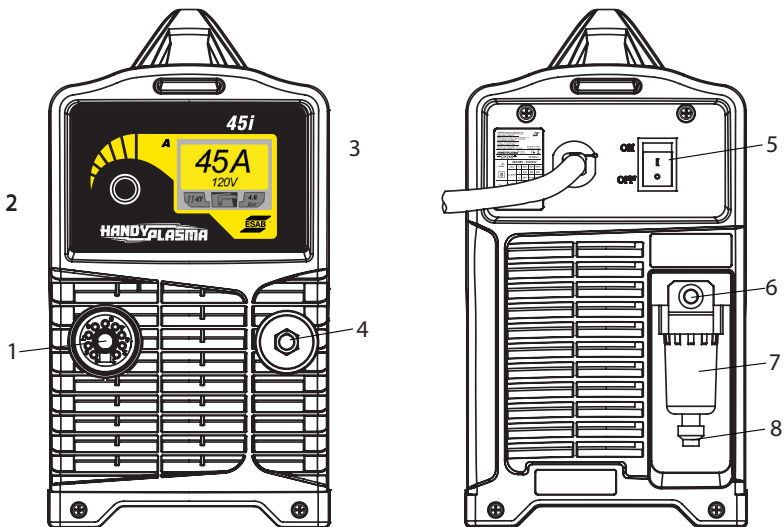
A felhasználó felelős a fogyóeszközök (huzal, gáz) folyamatának és megfelelő vágási eljárásának meghatározásáért, valamint a művelet és az alkalmazás eredményeiért.



#### VIGYÁZAT!

Ne kapcsolja ki a tápegységet vágás közben (terheléssel).

### 5.2 Vezérlőpanel

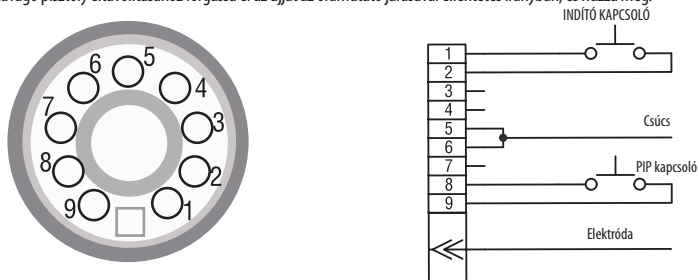


Ábra 5.1 - HandyPlasma (Praktikus Plazma) 35i/45i

## 1. Plazma fáklya adapter

Az adapter a plazmavágó pisztolypisztoly csatlakozási pontja.

A plazmavágó pisztoly eltávolításához forgassa el az ujját az óramutató járásával ellentétes irányban, és húzza meg.



A-13903

Ábra 5.2 - Plazmafáklya csatlakozás

Táblázat 5.1 Póluskiosztás Táblázat	
FOGLALATCSAP	Működés
1	Pisztoly billentyűje
2	Pisztoly billentyűje
3	Nincs kapcsolat
4	Nincs kapcsolat
5	Csúcs
6	Csúcs
7	Nincs kapcsolat
8	PIP kapcsoló
9	PIP kapcsoló
Socket központi	Elektroda

Póluskiosztás Táblázat

## 2. Vezérlő gomb

A menü kijelölése vagy értékek módosítása.



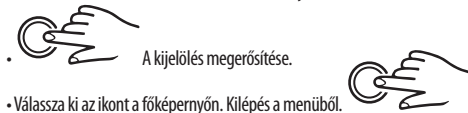
Ábra 5.3 - Vezérlő gomb

### A forgácsolási áram beállítása:

- Forgassa el az óramutató járásával megegyező irányban, hogy növelje a vágási áramot;
- A forgácsolási áram csökkentése érdekében forgassa el az óramutató járásával ellentétes irányban.

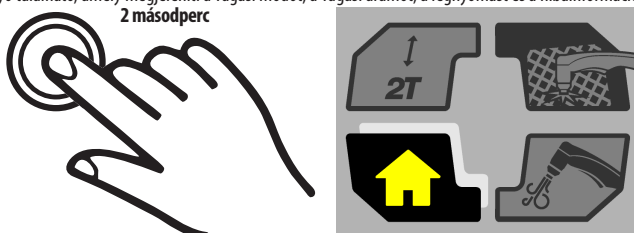
### A megjelenő menüben egy beállítás kiválasztása:

- A beállítások sorrendben vannak kiemelve minden fordulóban.



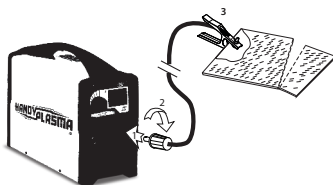
### 3. LCD-képernyő

Az előlapon lcd képernyő található, amely megjeleníti a vágási módot, a vágási áramot, a légnyomást és a hibainformációkat.



Ábra 5.4 - LCD-képernyő

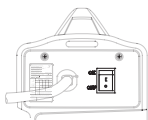
### 4. Munkabilincs-kapocs



#### VIGYÁZAT!

A laza csatlakozók túlmelegedhetnek és fűzést okozhatnak a csatlakozó csatlakozójának az OKC női terminálon.

### 5. BE/KI kapcsoló



Ha a kapcsoló be van kapcsolva, az előlapon az LCE képernyő világít, és a ventilátor elindul.

### 6. Gázcsatlakozó

A berendezés gázbemenete 1/4"-os NPT csatlakozódugókat és peg típusú levegőcsatlakozó fűvókákat fogadhat el, amelyeket a sűrített levegős vezeték csatlakoztatási csomagjában szállítanak.



#### VIGYÁZAT!

A biztonságos tömítéshez a gyártó utasításai nak megfelelően vigye fel a menettömítőanyagot a szerelvényemenetekre. Ne használja a Teflon szalagot menettömítőként, mert a szalag apró részecskéi letörhetnek, és elzárhatják a zseblámpában lévő kis légutakat.

## 7. Vízgűjtő

A vízgűjtő felszerelt összegyűjti a vizet a sűrített levegő.

## 8. Vízkilódó szelep

Tolja fel a vízkilódó szelepet, hogy kiengedje a szűrőedényben összegyűjtött vizet. A rendszersomaghoz mellékelt csavarkulccsal engedje ki a szűrőedényt a tisztításhoz vagy a szűrőcseréhez.



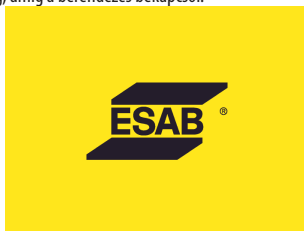
### VIGYÁZAT!

Ne távolítsa el a tálat nyomás alatt. A feladat végrehajtása előtt válassza le a légvonalat.

## 5.3 LCD kijelző működése

### ÜDVÖZLŐ KÉPERNYŐ

Az üdvözlőképernyő 3 másodpercig jelenik meg, amíg a berendezés bekapcsol.



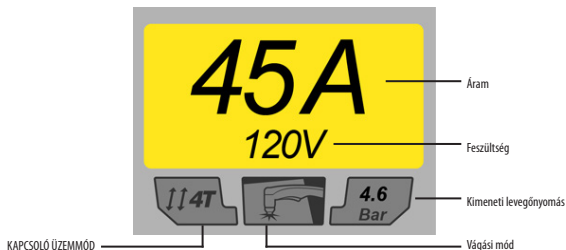
Ábra 5.5 - ÜDVÖZLŐ KÉPERNYŐ

Az üdvözlőképernyő után a Típusl neve 3 másodpercig jelenik meg.



Ábra 5.6 - Névképernyő a Típusl nek megfelelően

### FŐ KÉPERNYŐ



Ábra 5.7 - FŐ KÉPERNYŐ

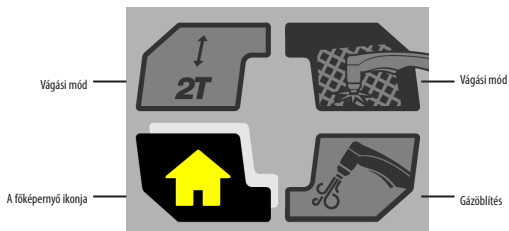


## MENÜ KÉPERNYŐ



A menüképernyő beírásához.

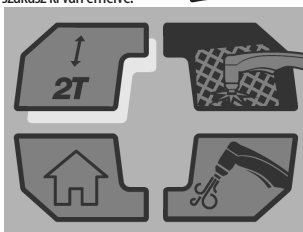
A menü képernyőn a felhasználó beállíthatja a ravaszt, a vágási módot és a gáztisztítást. A menüképernyőből való kilépéshez válassza a főképernyő ikonját.



Ábra 5.8 - Menü Képernyő

### 1) BILLYENTŰ MÓD KIJELÖLÉSI KÉPERNYŐJE

Amikor a 2T/4T választóképernyőbe a Bilyentyű mód szakasz ki van emelve.



Ábra 5.9 - Bilyentyű mód képernyő kiválasztva



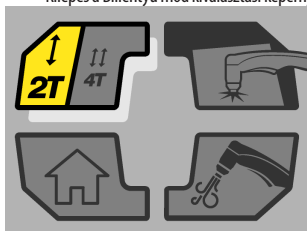
A 2T és 4T közötti kijelölés módosítása.



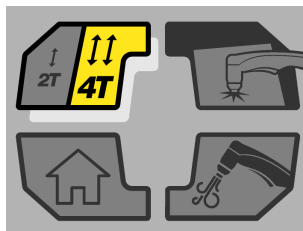
A kijelölés megerősítése.



Kilépés a Bilyentyű mód kiválasztási képernyő.



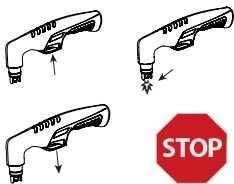
Ábra 5.10 - 2T mód kiválasztva



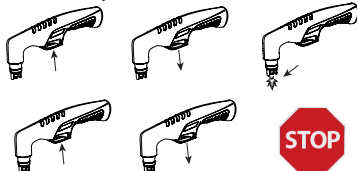
Ábra 5.11 - 4T mód kiválasztva

A Bilyentyű mód a fátylaindító funkció 2T (normál) és 4T (lock mód) közötti megváltoztatására szolgál.

2T módban a zseblámpa kioldójának nyomva kell maradnia a forgácsolási kimenet aktiválásához.



A 4T üzemmódot főként hosszú vágási műveletekhez használják a kezelő kifáradásának csökkentése érdekében.



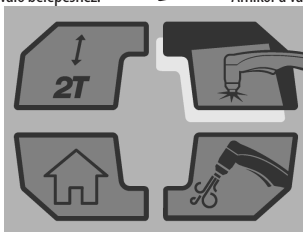
## 2) VÁGÁSI MÓD KIJEJELÉSI KÉPERNYŐJE



A vágási mód kiválasztásába való belépéshez.



Amikor a vágási mód ki van emelve.



Ábra 5.12 - Kiválasztott vágási mód

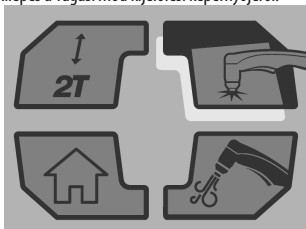


A lemezvágási mód és a rács mód közötti kijelölés módosítása.

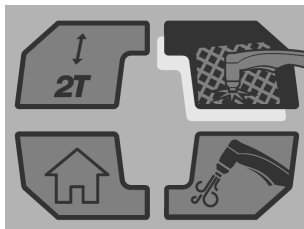


A kijelölés megerősítése.

Kilépés a vágási mód kijelölési képernyőjéről.



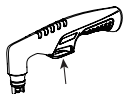
Ábra 5.13 - Lemezvágási mód



Ábra 5.14 - Rácsvágási mód

Ne feledje, hogy ha az eseményindító mód 4T-ként van definiálva, a rácsvágási mód nem érhető el.

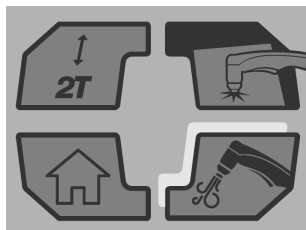
A 2T kioldóüzem módban a lemezvágási módban az ív leáll, amikor a zseblámpát a vágási műveletek során elhúzza a munkadarabtól.



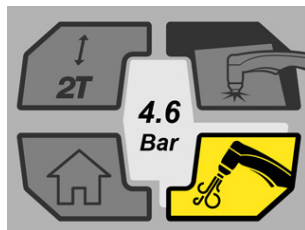
A próbaív újraindítása.

A rácsvágási üzemmódban, amikor a zseblámpát elhúzza a munkadarabtól, a próbaív azonnal újraindul, és a vágási ív azonnal aktiválódik, amikor a próbaív érintkezik a munkadarabbal. Célszerű kiválasztani a rács vágási mód vágni Kibontásált fém vagy rácsok, vagy végre köszörülés műveleteket, ha megszakítás nélküli újrainicializálás szükséges.

### 3) GÁZTISZTÍTÓ KÉPERNYŐ



Ábra 5.15 - Gáztisztító képernyő kiválasztva



Ábra 5.16 - Gáztisztító képernyő kiválasztva

### 4) FŐ KÉPERNYŐ

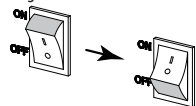
Amikor a fő képernyő ki van emelve, hogy belépjen a főképernyőre.



Kilépés a menüképernyőről.

### FÁKLYA BESZERELÉSE VAGY FEDÉLSZERELVÉNY HIBAKÉPERNYŐJE

A zseblámpa beszerelése vagy a fedél nem megfelelő szerelési hibaképernyője akkor jelenik meg, ha a zseblámpa vagy a zseblámpa nem megfelelően van beszerelve.



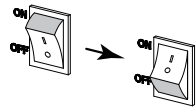
Ellenőrizze a zseblámpát és a fogyóeszköz beszerelését.



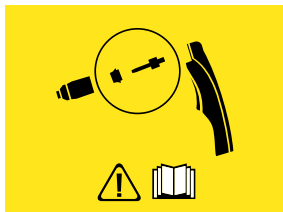
Ábra 5.17 - Fáklya vagy fogyóeszközök telepítési hiba képernyő

### ELEKTROD VAGY FÚVÓKA BESZERELÉSI HIBA KÉPERNYŐ

Az elektróda- vagy vágófúvókabeszereleési hibaképernyő akkor jelenik meg, ha az elektróda vagy a vágófúvóka nincs megfelelően felszerelve. A gáz 2 másodpercig folyik, majd 3 másodpercre leáll. A gép addig ellenőrzi az elektróda- és vágófúvóka helyzetet, amíg a megfelelő pozícióba nem kerül.



Ellenőrizze vagy cserélje ki az elhasznált vágófúvókát és elektródát.



Ábra 5.18 - Elektróda vagy vágófúvóka telepítési hiba képernyő

### LÉGNYOMÁS HIBA KÉPERNYŐ

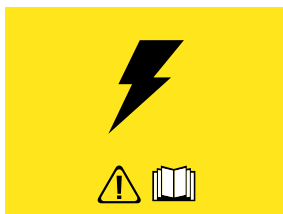
A légnymás-hibaképernyő akkor jelenik meg, ha a kimeneti légnymás hatótávolságon kívül esik. Állítsuk be a sűrített levegő nyomását 6 és 8 bar között. A hibariáztás kikapcsol.



Ábra 5.19 - LÉGNYOMÁS HIBA KÉPERNYŐ

### FESZÜLTSGHIBA KÉPERNYŐ

A feszültséghiba képernyő akkor jelenik meg, ha a bemeneti feszültség nagyon alacsony, vagy ha a PFC áramkör meghibásodik. Ebben az esetben tanácsos kapcsolatba lépni az ESAB hivatalos szervizközpontjával a berendezés felmérése érdekében.



Ábra 5.20 - FESZÜLTSGHIBA KÉPERNYŐ

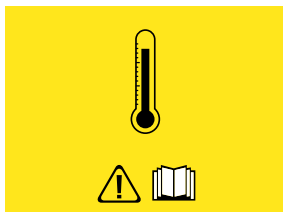
## TÚLMELEGEDÉSI HIBA KÉPERNYŐ

A vágóberendezést hőmérséklet-érzékelő védi. A túlmelegedési hibaképernyő akkor jelenik meg, ha a készülék túlmelegedett, ami általában akkor fordul elő, ha túllépi a berendezés munkaciklusát.

Ha a túlmelegedési hibaszűrő megjeleníti a gép kimenetét, azt ki kell kapcsolni. Hagyja be a berendezést, hogy a belső alkatrészek lehűlhessenek. Ha a berendezés elég hűvös, a túlmelegedési hiba képernyő automatikusan eltűnik.

Figyelje meg, hogy az ON/ON kapcsolónak bekapcsolt állásban kell maradnia, hogy a ventilátor továbbra is működjön, és hagyja, hogy a berendezés eléggé lehűljön.

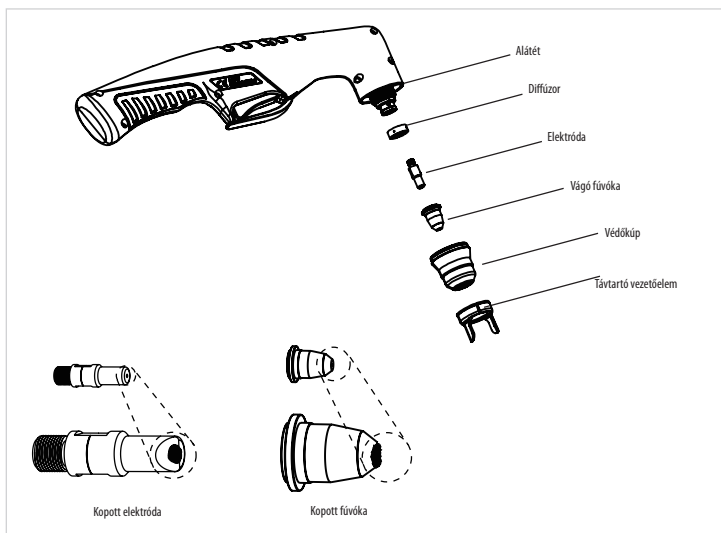
Túlmelegedés esetén NE



Ábra 5.21 - Túlmelegedési Hiba Képernyő

## FÁKLYA RÉSZ KIVÁLASZTÁSA

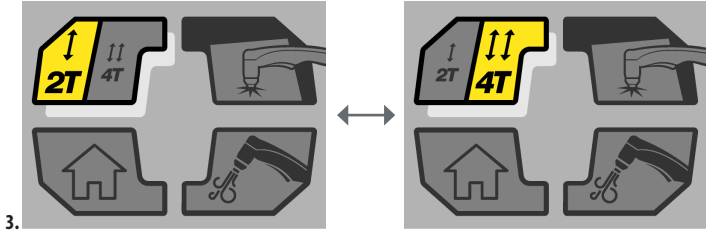
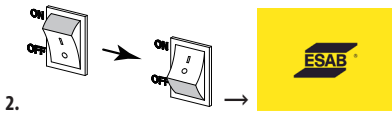
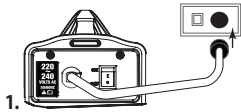
Vizsgálja meg a fáklyát a megfelelő összeszerelés és alkatrészek tekintetében. A zseblámpa alkatrészeinek meg kell felelniük az aktuális munkaműveletnek. Csak eredeti ESAB alkatrészeket használjon.



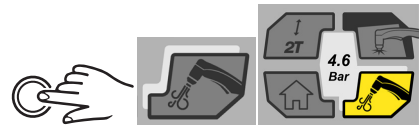
## GÁZ KIVÁLASZTÁSA

Győződjön meg arról, hogy a gázellátás megfelel a felsorolt követelményeknek. Ellenőrizze a csatlakozásokat, és nyissa ki a tápegységet.

## MŰVELETSOROZAT



5. Ellenőrizd a légnyomást.



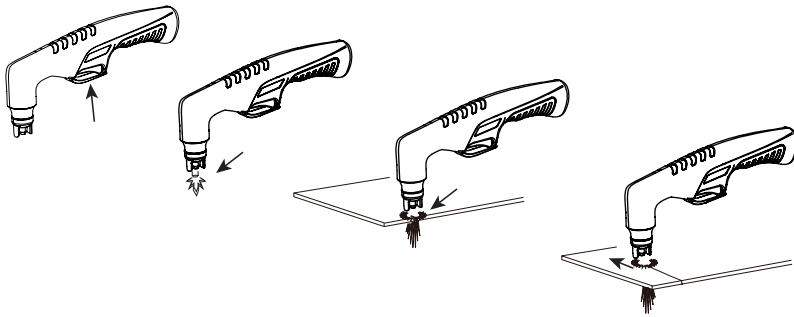
A gáztisztító funkció aktiválásához. A gáz áramlik, és a képernyő megjeleníti a légnyomást. Ellenőrizze, hogy a nyomás a megfelelő 4,1 bar és 5,5 bar közötti tartományban van-e. Ne feledje, hogy a berendezés a gáznyomást Normál értékként 4,6 bar-ra állította be.



6. Válassza ki a főképernyő ikonját, és nyomja meg a vezérlőgombot a menüképernyőből való kilépéshez.

7. Állítsa be a kimeneti áram értékét az előlap vezérlőgombjával.





9.

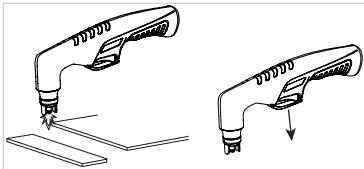
A munkadarab közepétől kezdve megsérülhet a védőpohár vagy a TÁVTARTÓ vezető, és csökkentheti a csúcs élettartamát.



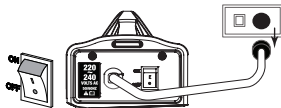
**MEGJEGYZÉS!**

Az alkatrészek maximális teljesítménye és élettartama érdekében mindig az adott művelethez való alkatrészeket használja. Kérjük, használja a Távtartó vezetőelem-ot piercing vagy húzáskor.

A pisztoly kényelmesen tartható egy kézzel, és stabilan vezethető két kézzel. Pozicionálja a kart a pisztoly fogantyúján található billentyű megnyomásához. Kézi pisztoly esetén a kezét a pisztolyfej közelébe helyezheti a pontos irányításhoz, illetve a pisztoly hátsó végéhez helyezheti a hő elleni védelem érdekében. Válassza azt a fogást, amely a legkényelmesebb és legpontosabb irányíthatóságot garantálja.



10.



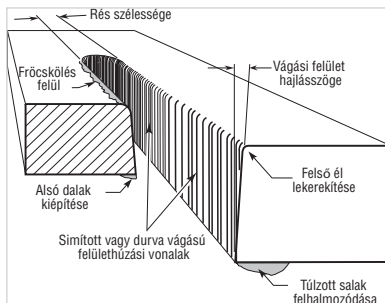
11.

**Vágás minősége**

**MEGJEGYZÉS!**

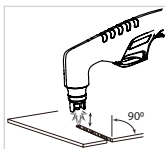
A vágás minősége nagyban függ a beállítástól és az olyan paramétereiktől, mint a pisztoly távolsága és a munkadarabhoz képesti helyzete, a vágási sebesség, a gáznyomás és a gépkezelő képességei.

A vágási minőségi követelmények az alkalmazástól függően eltérőek lehetnek. A nitridlerakódás és a hajlásszög például fontos tényezők akkor, ha a felületet vágás után hegeszteni fogják. A salakmentes vágás akkor fontos, ha a másodlagos tisztítás elkerülése érdekében a bevágás minőségét szeretné késélőn tartani. Az alábbi ábrán a vágás követési minőségi jellemzői láthatók:



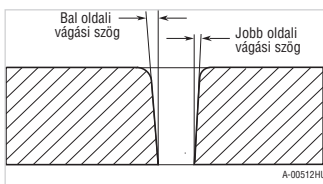
Ábra 5.22 - Vágás minőségi jellemzői

**Nitrid-felépítés** - A nitridlerakódások a vágás felületén maradhatnak, ha nitrogén van jelen a plazmagázáramban. Ezek a lerakók nehézségeket okozhatnak a vágási folyamat után hegesztendő anyagok némelyikének.

**Pisztoly távtartó**

**Él elindítása** - Az él indításához tartsa a zseblámpát a munkadarabra merőlegesen úgy, hogy a hegy eleje közel (ne érjen) a munkadarab széléhez azon a ponton, ahol a vágás takarásban van. Ha a lemez szélétől kezdi a műveletet, ne álljon meg a szélénél, és ne próbálja meg erővel áthúzni az ívet a fém szélére. Hozza létre a vágóívet, amilyen gyorsan csak lehetséges.

**Irány a cut** - A fáklyák, a plazma gázáram kavargó, mert elhagyja a fáklyát, hogy fenntartsák a sima gázoszlop. Az örvénylés hatására a vágás egyik oldala szögletesebb lesz a másiknál. Az elmozdulás irányába nézve a vágás jobb oldala szögletesebb a balnál.



Ábra 5.23 - A vágás oldalának jellemzői

Ahhoz, hogy egy négyzet vágott mentén a belső átmérője a kör, a fáklyát kell mozgatni az áramutató járásával ellentétes irányban, vagy a kör körül. Ahhoz, hogy a külső átmérő mentén történő vágás során egy négyzet alakú él maradjon, a fáklyának az áramutató járásával megegyező irányban kell mozognia.

**Salak** - Ha salak van jelen a szénacél, ez gyakran nevezik vagy „nagy sebességű, lassú, vagy a felső salak”.

A lemez tetején általában azért jelenik meg salak, mert túl nagy a pisztoly és a lemez távolsága.



A „felső salak” általában rendkívül egyszerűen eltávolítható, gyakran a hegesztőkesztyűvel is letörölhető. A „kis sebességű salak” normál esetben a lemez szélén jelenik meg.

Ez vékony vagy vastag perem egyaránt lehet, de nem tapad szilárdan a vágott szélhez, és könnyedén lekapható.

A „nagy sebességű salak” általában keskeny peremet képez a vágási szél alján, és rendkívül nehezen távolítható el.

Problémás acél vágásakor néha előnyös csökkenteni a vágási sebességet, hogy „kis sebességű salak” képződjön.

Az ebből következő tisztítás kaparással és nem csiszolással hajtható végre. Attól függően, hogy az anyag vágott, a kezelő érdemes örölni a felületet a vágás hegesztés előtt.

### Gyakori hiba

TÁBLÁZAT				
Probléma - Hibajelenség	Gyakori ok			
			5. Túl alacsony forgácsolási áram	
		3. A vágóáram túl nagy. 4. A munkakábel leválasztva.	5.	
		3.	4. Helytelen vágóáram.	
Rövid pisztoly alkatrészeinek élettartama		3. Túl hosszú idejű segédív		5. Helytelenül összeszerelt pisztoly.
	1.			

## 6 KARBANTARTÁS

### 6.1 Áttekintés

Az időszakos karbantartás fontos a biztonságos és megbízható működés biztosításához.

Az ESAB azt javasolja, hogy a berendezések karbantartását csak szakképzett szakemberek végezhetik.



#### **VIGYÁZAT!**

A szállítói jótállási kötelezettségvállalási feltételek a továbbiakban nem érvényesek, ha az ügyfél a garanciális időszak alatt megkísérli kijavítani a termék hibáikat.

### 6.2 Megelőző karbantartás

Normál üzemi körülmények között a berendezés nem igényel speciális karbantartási szolgáltatást.

Az üzemeltető időnként alacsony nyomású sűrített levegővel elfújhatja a törmelékét. A kezelőnek rendszeresen ellenőriznie kell, hogy szorosak-e a külső elektromos csatlakozások, és az alkatrészek kábelezése rögzítve van-e. Ellenőrizze, hogy vannak-e repedések az elektromos kábel vagy vezeték szigetelésében, beleértve a vágást vagy más szigetelőt, és szükség szerint cserélje ki.



#### **VIGYÁZAT!**

Bármilyen szolgáltatás végrehajtása előtt bontsa le az összes áramot.

### 6.3 Korrekciós karbantartás

Csak eredeti ESAB fogyóeszközöket, zseblámpákat és vezetékeket használjon. A nem eredeti vagy nem jóváhagyott alkatrészek használata a jótállás automatikus törléséhez vezet.

A pótlós zseblámpa és a vezetékek az ESAB hivatalos szolgáltatásaitól vagy az itt található utolsó oldalon feltüntetett értékesítési ágazatoktól szerezhetők be. Mindig adja meg a megrendelt berendezés típusszámát.

## 6.4 Berendezés megelőző karbantartási terv



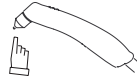
### VIGYÁZAT!

Karbantartás előtt válassza le az áramellátást.

Fokozott igénybevétel esetén gyakrabban végezzen karbantartást.

Minden egyes használat

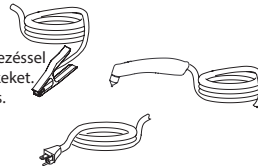
A pisztolycsúcs és az elektróda szemrevételezése



Hetente



Ellenőrizze szemrevételezéssel a kábeleket és a vezetékeket. Cserélje ki, ha szükséges.



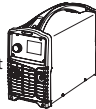
Szemrevételezéssel vizsgálja meg a fáklyatestet, az aláfutót, a diffúzort, az elektródát, a vágófűvókát, a védőcsészét és a standoff vezetősúcsot.

3 hónap

Cseréljen ki minden törött alkatrészt



Tisztítsa meg a t  
ápegység külsejét



Ellenőrizze a külső levegősűrőt.  
(Kapcsolja ki a készüléket.  
Zárja le a gázellátást és a vérvést.)  
Cserélje ki, ha szükséges.

Art # A-07938NEW

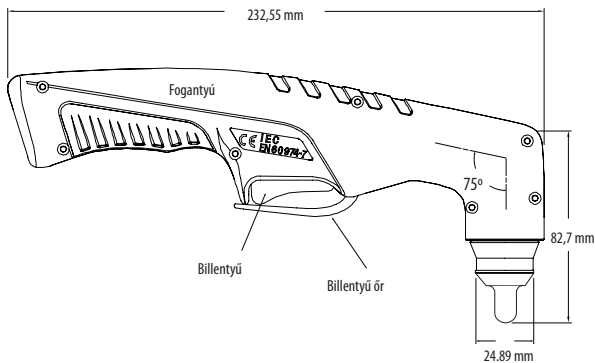


### MEGJEGYZÉS!

Hagyja a belső földelővezetékét a megfelelő helyen.

## 7 PLAZMA FÁKLYA

### 7.1 Specifikációk



Ábra 7.1 - PLAZMA FÁKLYA

#### Pisztolyvezetékek hossza

A fáklyakábel 5 m hosszú.

#### Fáklya fogyóeszközök

A zseblámpa a következő fogyóeszközökből áll:

Elektróda, fúvóka, fedél, gázdifúzor és Távtartó vezetőelem.

A HandyPlasma (Praktikus Plazma) 60A zseblámpa (0559337000. sz. szám) 0,8 mm-es tippel rendelkezik a HandyPlasma (Praktikus Plazma) 35i számára, és 0,9 mm-es vágóhegyrel a HandyPlasma (Praktikus Plazma) 45i számára.

#### Beágyazott alkatrészek

A plazmafáklyafej beépített áramköri kapcsolóval rendelkezik, amelynek névleges feszültsége 12 VDC.

#### Hűtés típusa

A környezeti levegő és a gázáramlás egyesítése a pisztolyban.

#### Fáklya műszaki specifikációi

TÁBLÁZAT 7.1	
Műszaki leírás	HandyPlasma (Praktikus Plazma) FÁKLYA
Környezeti hőmérséklet	40° C
Névleges áram	60 A
Működési ciklus	60%
Névleges feszültség	500 V
Gázáramlás	110 - 150 LPM

## 7.2 Bevezető a plazmához

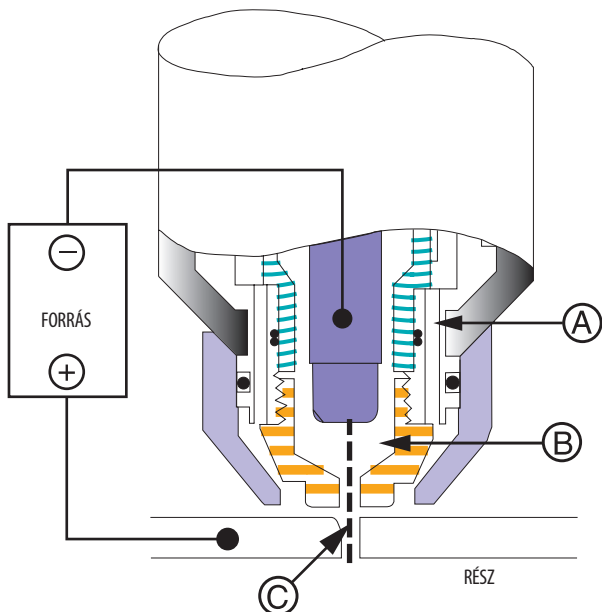
### 7.2.1. Plazmagáz-áramlás

A plazma egy rendkívül magas hőmérsékletre felhevített gáz, amely ionizálás hatására elektromosan vezetővé válik. A plazmaíves vágási és faragási eljárásoknál ez a plazma viszi át az elektromos ívet a munkadarabra. A vágandó vagy eltávolítandó fém az ív hőjének hatására megolvad, majd a gáz elfújja.

A plazmavágó fáklyában egy hideg gáz kerül a B zónába, ahol az elektróda és a fáklyacsúcs közötti próbaív felmelegszik és ionizálja a gázt. A fő vágóív ezután a plazmagáz sugarával együtt ájtut a munkadarabra a C zónában.

A plazmagázt és az elektromos ívet egy kis nyíláson átbocsátva a pisztoly koncentrált hőt képes átadni egy kis területnek. A stabil, fókuszált plazmaív a C zónában látható. Normál polaritású egyenáram (DC) használatos a plazmavágáshoz, ahogy az ábrán is látható.

Az A zóna egy szekunder gázt bocsát ki, amely hűti a pisztolyt. Ez a gáz is segíti a nagy sebességű plazma gáz fúj az olvadt fém ki a vágás, amely lehetővé teszi a gyors, salak-mentes vágás.



Ábra 7.2 - Tipikus pisztolyfej részletei

### Gázelosztás

Egyetlen gáz használata esetén a gázt a pisztoly plazmagázra és szekunder gázra osztja.

A plazmagáz a negatív vezetéken át jut a pisztolyba, ott átáramlik az indítópatronon, az elektróda körül, és végül a csúcs kimeneti nyílásán keresztül távozik.

A szekunder gáz a pisztoly indítópatronjának külső felületén halad, majd a csúcs és a védőkúp között, a plazmaív körül áramlik ki.

### Fő vágóív

A DC-áram használatos a fő vágóívhez is. A negatív kimenet a pisztolyvezetéken keresztül csatlakozik a pisztoly elektródájához. A pozitív kimenet a munkakábelrel a munkadarabhoz, illetve egy ségedvezetékkel a pisztolyhoz csatlakozik.

### 7.3 Fáklya karbantartása

#### A fáklya tisztítása

Bizonyos idő után akkor is lerakódás képződik a pisztoly belsejében, ha megtesz minden óvintézkedést azért, hogy a pisztolyba csak tiszta levegő kerüljön. Ez a felépítés hatással lehet a pilóta ivgyújtására és a fáklya általános vágási minőségére.



#### VIGYÁZAT!

Váltsza le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt vagy a tápegységet. Ne érjen a pisztoly belső alkatrészeihez, ha világít a tápegység AC visszajelző lámpája.

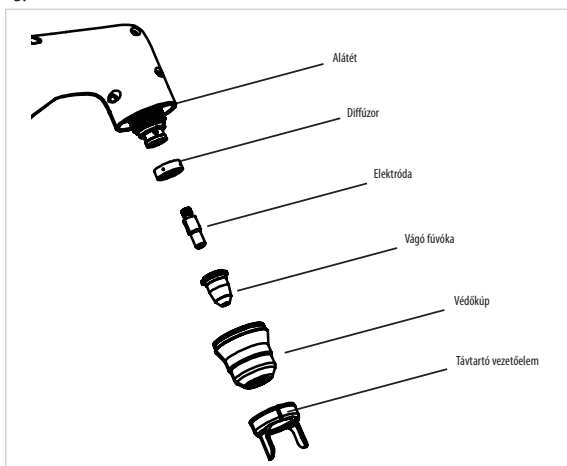


#### VIGYÁZAT!

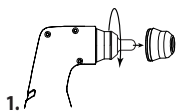
A pisztoly belsejét kontakttisztító szerrel és vattával vagy puha és tiszta ruhával kell megtisztítani. Súlyos esetekben a pisztoly levehető a vezetékekről és alaposabban is megtisztítható. Ehhez öntsön kontakttisztítót a pisztolyba, majd sűrített levegővel.

#### A zseblámpa ellenőrzése és cseréje A fogyókatafák alkatrészeit az alábbiak szerint távolítsuk el:

#### Távolítsa el a pisztoly fogyókaterészeit az alábbiak szerint:



Ábra 7.3 - Fogyókaterészek



1.



#### MEGJEGYZÉS!

Salak épült fel a pajzs csésze, hogy nem lehet eltávolítani befolyásolhatja a rendszer teljesítményét.



Ábra 7.4 - Csúcskopás



2. Törölje tisztára vagy cserélje ki, ha megsérült.

3. Távolítsa el a csúcsot. Ellenőrizze túlzott kopás szempontjából (ezt az oválissá vált vagy túl nagyra tágult kimeneti nyílás jelzi). Tisztítsa meg vagy cserélje ki a csúcsot, ha szükséges.

4. Ha az elektród tartó szabadon mozog, ellenőrizze a Zseblámpafejet. Nyomja be az elektródát körülbelül 2 mm-re, engedje el, és vissza kell k akadnia. Cserélje ki a fáklyát, ha ez nem működik.

## 8 HIBAEHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ



### FIGYELEM!

Az egység belsejében életveszélyes nagyságú feszültség és áram működik. Ha nincs megfelelő képzésképesítése a teljesítményelektronikai mérések és a hibaelhárítási technikák terén, ne próbálja meg diagnosztizálni vagy javítani.

Ha a fő komplex részegységek hibásak, a tápegységet javításra vissza kell küldeni egy hivatalos ESAB-szolgáltatónak. Az alapvető problémamegoldási szint berendezés vagy speciális tudás nélkül is elvégezhető.

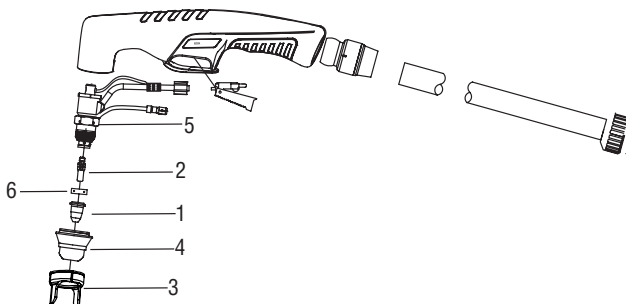
TÁBLÁZAT 8.1			
Probléma	Ok	Megoldás	
<p>1.</p>	<p>A) </p> <p>B) </p>	<p>C) A tényleges bemeneti feszültség nem felel meg a készülék által igényelt 240 V-nak.</p> <p>D) Hibás komponensek egységben.</p>	<p>A) </p> <p>B) </p> <p>C) Győződjön meg arról, hogy a tápegység 240 VAC +/- 15%  </p>
<p>2.</p>	<p>A) A pisztoly nincs rendesen csatlakoztatva a tápegységre.</p>	<p>B) </p> <p>C) </p>	<p>A) Teleptse újra a fáklyát; ellenőrizze, hogy az égő teljesen be van-e szerelve az égő női adapterébe, és forgassa el az égő műanyag anyát az óramutató járásával megegyező irányban a rögzítéshez.</p> <p>B) </p>
<p>3.</p>	<p>A) A bemeneti levegő nyomása túl alacsony vagy túl magas.</p> <p>B) A gázvezeték szennyeződéseket tartalmaz.</p>	<p>C) </p> <p>D) Hibás komponensek egységben.</p>	<p>A) Állítsa a bemeneti levegő nyomását 6 bar~8 bar.</p> <p>B) Húzza le a gázömlőt a tápegység vagy a tápellátás hátuljáról, és fújja ki a szennyeződéseket.</p> <p>C) Ellenőrizze, hogy van-e gázszivárgás a gázszelép és a gázbemenet vagy a palack kimenet között.</p>
<p>4.</p>	<p>A) Az elektróda vagy a hegy nincs megfelelően felszerelve.</p> <p>B) </p>	<p>C) </p> <p>D) Áramkimaradás.</p>	<p>A) Szerelje vissza az elektródát vagy a csúcsot.</p> <p>B) </p>
<p>5.</p>	<p>A) A fő tápfeszültség nincs az Intervallumlumon belül.</p>	<p>B) Áramkimaradás.</p>	<p>A) Ellenőrizze, hogy a bemeneti feszültség a 204~276 V tartományon belül van-e.</p>
<p>6.</p>	<p>A) Túllépte a tápegység munkaciklusát</p> <p>B) A készüléken keresztül vagy annak körül a levegő elvan zárva.</p>	<p>C) A ventilátor meghibásodott.</p> <p>D) Áramkimaradás.</p>	<p>A) Hagyja bekapcsolva a tápegységet, és hagyja lehűlni. Ne feledje, hogy a túlmelegedési hiba képernyőnek a vágás kezdete előtt be kell zárnia.</p> <p>B) Tartsa a szellőzést.</p> <p>C) Ellenőrizze, hogy a ventilátor működik-e, amikor a főkapcsoló be van kapcsolva.</p>

## 9 ALKATRÉSZJEGYZÉK

Fogyóeszközök, fáklyák, vezetékek és tartozékok állnak rendelkezésre a helyi hivatalos ESAB forgalmazó.

### 9.1 Fogyóalkatrészek 60A zseblámpához (P/N 0559337000)

TÁBLÁZAT 9.2 PISZTOLY ALKATRÉSZEI			
Elemzés	Menny.	Leírás	Katalógusszám
1	1	Vágóhegy 35A	0559337001
		Vágási tipp 45A	0559337002
2	1	Elektróda	0559337003
3	1	Távtartó vezetőelem	0559337004
4	1	Védőkúp	0559337005
5	1	O-gyűrű	0559337006
6	1	Gázporlasztó	0559337007
7	1	HandyPlasma (Praktikus Plazma) 60A zseblámpa	0559337000



### 9.2 Opcionális elemek és tartozékok

TÁBLÁZAT 9.3		
Elemzés	Leírás	Katalógusszám
1	Inline légszűrő	0559337039
2	Plazma szűrőbetét	0559337040
3	Kör vágási útmutató	0559337041



Ez az oldal szándékosan üresen maradt.



[www.esab.com](http://www.esab.com)

©2020 ESAB A hegesztés menetével. Terméks