

LT

HandyPlasma 35i HandyPlasma 45i



OPERATING MANUAL

HandyPlasma 35i
HandyPlasma 45i

05/2020 - Redakcija: AA

0559160135
0559160145

Naudojimo instrukcijos Nr. 0-5584LT



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

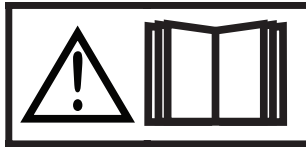
DĖMESIO

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

VARTOTOJO ATSAKOMYBĖ

Ši įranga veiks pagal šiame vadove ir etiketėse ir (arba) įdėkluose pateikiamą informaciją, jei ji montuojama, naudojama, prižiūrima ir remontuojama pagal pateiktas instrukcijas. Šią įrangą reikia periodiškai tikrinti. Blogai veikiančios arba prastai eksploatuojamos įrangos negalima naudoti. Sulūžusias, trūkstamas, nusidėvėjusias, deformuotas ar nešvarias detales reikia nedelsiant pakeisti. Jei reikėtų atlikti tokį remontą ar pakeitimus, gamintojas rekomenduoja įgaliotam platintojui, iš kurio buvo piršta įranga, telefonu arba raštu pateikti prašymą dėl techninės priežiūros

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



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

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias



ATITIKTIES DEKLARACIJA

Remiantis

Lankinio suvirinimo maitinimo šaltinio direktyva EN 60974-10:2015 A1:2015, EN IEC 60974-1:2018, ANSI/IEC 60974-1:2008

Įrangos tipas

Plazminio pjovimo maitinimo šaltinio

Tipo pavadinimas ir kt.

Pjovimo našumas

Prekės pavadinimas arba prekės ženklas

HandyPlasma

Gamintojas ar jo įgaliotasis atstovas, įsikūrę EEE teritorijoje

Vardas, pavardė, adresas, telefono nr.:

ESAB

2800 Airport Rd.

Denton, TX, 76207

Telefonas: 001 843 669 4411

Projekte buvo naudojamas šis EAA galiojantis suderintas standartas:

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

IEC/EN 60974-10:2014 + AMD 1:2015 Publikuota 2015-06-19 Lankinio suvirinimo įranga – 10 dalis: Elektromagnetinio suderinamumo (EMS) reikalavimai

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

Pasirašydamas šį dokumentą, pasirašęs asmuo pareiškia, kad gamintojas arba EEE įsisteigęs gamintojo įgaliotasis atstovas atitinka pirmiau nurodytus saugos reikalavimus.

Data

Parašas

Pareigos

31-01-2020

Flavio Santos

Bendroji dalisinis direktorius,
Priedai ir gretinumas





ĮSPĖJIMAS

Perskaitykite ir išsiaiškinkite visą šį vadovą ir jūsų darbuotojų saugos praktiką prieš montuodami, naudodami ir remontuodami šią įrangą.

Nors šiose instrukcijose yra pateikiama gamintojo patvirtinta informacija, gamintojas neprisima atsakomybės už jos naudojimą.

Leidinio autorius:

ESAB

2800 Airport Rd.





Denton, TX 76208

ESAB autorių teisės 2020 m. Visos teisės saugomos.

TURINYS

1	SAUGA	6
2	ĮVADAS	7
2.1	Kaip naudoti šį vadovą.....	7
2.2	HandyPlasma savybės.....	8
2.3	Įrangos identifikavimas / vartotojo atsakomybė.....	9
3	TECHNINIAI DUOMENYS	10
3.1	Generatoriaus rekomendacijos	11
4	ĮRENGIMAS	12
4.1	Bendroji dalis	12
4.2	Aplinkos 12	12
4.3	Darbo vietoje.....	12
4.4	Elektros tinklo reikalavimai	12
4.5	Maitinimo kabeliai	13
4.6	Oro jungtys.....	13
4.7	Degiklio ir švino jungtys	15
5	EKSPLOATAVIMAS	17
5.1	Apžvalga 17	17
5.2	Valdymo skydelis.....	17
5.3	LCD ekrano operacija	20
6	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	30
6.1	Apžvalga 30	30
6.2	Prevencinė priežiūra.....	30
6.3	Korekcinė priežiūra	30
6.4	Įrangos prevencinės priežiūros planas	31
7	PLAZMINIS DEGIKLIS	32
7.1	Specifikacijos.....	32
7.2	Įvadas apie plazmą.....	33
7.3	Degiklio priežiūra	34
8	GEDIMŲ ŠALINIMO INSTRUKCIJA	35
9	DALIŲ SĄRAŠAI	36
9.1	Vartojimo dalys 60A degikliui (P/N 0559337000).....	36
9.2	Variantai ir priedai.....	36

1 SAUGA

 				 WARNING	 ĮSPĖJIMAS
1	1.1	1.2	1.3	1. Cutting sparks can cause explosion or fire. 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.	1. Pjaunant svaidomos žiežirbos gali sukelti sprogdimą arba gaisrą. 1.1 Neįėjaukite šalia degių medžiagų. 1.2 Šalia turėkite naudojimui paruoštą gaisro gesintuvą. 1.3 Nenaudokite statinės ar kitokios uždartos talpos vietoj pjautymo stalo.
2	2.1	2.2	2.3	2. Plasma arc can injure and burn; point the nozzle away from yourself. Arc starts instantly when triggered. 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.	2. Plazminis lankas gali sužaloti ir nudeginti; nukreipkite antgalį nuo savęs šalin. Lankas susidaro tuoj pat, vos tik įjungus. 2.1 Atjunkite nuo elektros tinklo, prieš išmontuodami pjovimo antgalį. 2.2 Nelaikykite ruošinio šalia pjovimo vietos. 2.3 Dėvėkite visą kūną apsaugančias priemones.
3	3.1	3.2	3.3	3. Hazardous voltage. Risk of electric shock or burn. 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.	3. Pavojinga įtampa. Elektros smūgio arba nudegimo pavojus. 3.1 Mūvėkite izoliacines pirštines. Slapias arba pažeistas pirštines pakeiskite naujomis. 3.2 Apsisaugokite nuo elektros šoko, izoliuodami save nuo ruošinio ir žemės. 3.3 Atjunkite nuo elektros tinklo, prieš atlikdami techninę priežiūrą. Nelleskite dalių, kuriomis teka srovė.
4	4.1	4.2	4.3	4. Plasma fumes can be hazardous. 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.	4. Plazmos garai gali kelti pavojų sveikatai. 4.1 Neįkvėpti garų. 4.2 Naudokite intensyvią ventilaciją arba vietoję įrengtą ištraukimo sistemą garams pašalinti. 4.3 Nenaudokite uždaros vietose. Pašalinkite garus pro ventilacijos sistemą.
5	5.1			5. Arc sparks can burn eyes and injure skin. 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.	5. Lanko spinduliai gali nudeginti akis ir sužaloti odą. 5.1 Dėvėkite tinkamas ir pakankamas apsaugines priemones galvai, akims, ausims, rankoms ir kūnui apsaugoti. Užsisagstykite marškinių apykaklės sagas. Apsaugokite ausis nuo triukšmo. Naudokite suvirinimo šalmą su tinkamai užtamsintu filtru.
6				6. Become trained. Only qualified personnel should operate this equipment. Use torches specified in the manual. Keep non-qualified personnel and children away.	6. Dalyvaukite kvalifikacijos kursuose Šiuo įrenginiu gali naudotis tik kvalifikuoti darbuotojai. Naudokite šioje naudojimo instrukcijoje nurodytus pjovimo antgalius. Neleiskite artny nekvalifikuotų darbuotojų ir vaikų.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn.	7. Nepašalinkite, nesugadinkite ir neužsuokite šios etiketės. Pakeiskite ji, jeigu jis yra pamestas, sugadintas arba susidėvėjęs.






Art # A-13294LT

2 ĮVADAS

2.1 Kaip naudoti šį vadovą.

APSAUGOKITE SAVE IR KITUS!

Kad užtikrintumėte saugų įrenginio darbą, perskaitykite visą instrukciją, įskaitant skyrių apie saugumo instrukcijas ir įspėjimus. Šiame vadove gali būti rodomi žodžiai Pavojus, ĮSPĖJIMAS, ATSARGIAI ir PASTABA. Atkreipkite dėmesį į šiose antraštinėse dalyse pateiktą informaciją. Šias specialiąsias pastabas galima lengvai pastebėti:

	PASTABA! Veiksmas, procedūra ar papildoma informacija, į kurią būtina atkreipti ypatingą dėmesį arba kuri gali padėti efektyviai naudoti sistemą.
	ĮSPĖJIMAS Netinkamai atliekant šį veiksmą galimi dirbančiojo su įranga arba kitų netoliese esančių asmenų sužeidimai.
	ATSARGIAI Netinkamai atliekant šį veiksmą galima sugadinti įrangą.
	ĮSPĖJIMAS Suteikia informaciją apie galimą elektros smūgį. Įspėjimai bus pateikti tokiuose kvadratuose kaip šis.
	Pavojus Tai tiesioginiai pavojai, kurie, jei nebus išvengti, iš karto, sunkiai sužeis ar praras gyvybes.

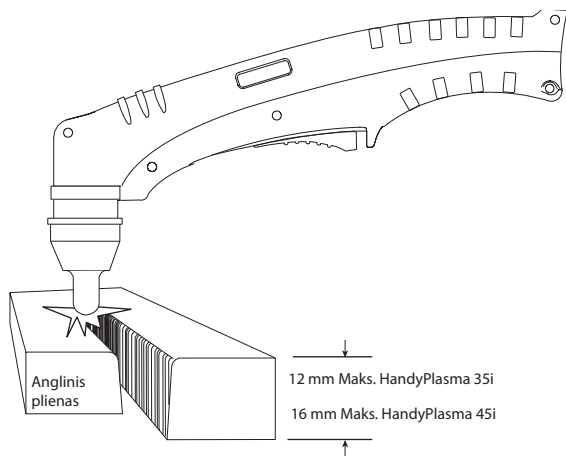
Šio vadovo elektronines kopijas acrobat PDF formatu galima atsisiųsti nuvykus į toliau pateiktą ESAB svetainę: įveskite neautomatinį dalies numerį.

<http://www.esab.com>

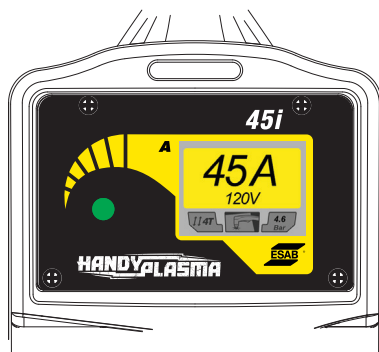


Lanko srovė (amperais)	Minimali apsauginės matricos Nr.	Siūlomas matricos Nr. (komfortas)
Mažiau nei 20	4	7
20-40	5	7
40-60	6	7

2.2 HandyPlasma savybės



Priekinio skydo valdikliai

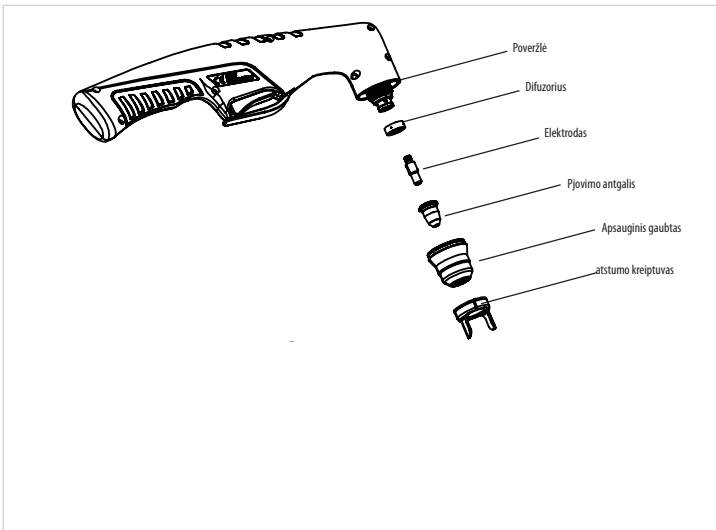


“HandyPlasma” įranga užtikrina puikų pjovimo našumą, kai naudojama su tinkamais vartojimo reikmenimis ir plazmos pjovimo procedūromis. Toliau pateiktose instrukcijose išsamiai aprašoma tinkama saugi įrangos konfigūracija ir pateikiamos direktyvos, kaip pasiekti geriausią efektyvumą ir kokybę. Prieš naudodami atidžiai perskaitykite šias instrukcijas.

2.3 Įrangos identifikavimas / vartotojo atsakomybė



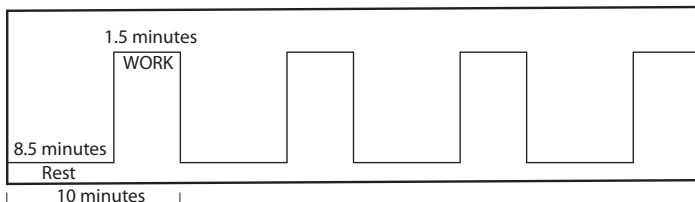
Patikrinkite kiekvieną prekę dėl galimos žalos gabenimo metu. Jei žala akivaizdi, prieš tęsdami diegimą kreipkitės į platintoją ir (arba) vežėją.



Įtraukti visus įrangos identifikavimo numerius ir išsamų dingusių arba sugadintų dalių aprašymą.

3 TECHNINIAI DUOMENYS

Darbo ciklas



ĮSPĖJIMAS!

Darbo ciklas yra laiko, per kurį įranga gali būti eksploatuojama be perkaitimo, procentas.

Apsaugos klasė

IP kodas nurodo gaubto klasę, t.y. apsaugos lygį nuo kietųjų objektų ar vandens įsiskverbimo.

Taikymo klasė

Simbolis **[S]** rodo, kad maitinimo šaltinis buvo skirtas naudoti vietovėse, kuriose yra didelė elektros rizika.

3.1 LENTELĖ.		
TECHNINIAI DUOMENYS		
	INVERTERIS	HANDYPLASMA
Įrangos kūrimo technologija	Inverteris	
Įrangos modelis	HandyPlasma 35i	HandyPlasma 45i
Veiksmingumas	84% @35A/94V	84% @45A/98V
Laukimo būsenos energijos suvartojimas	35 W	35 W
Tinklo įtampa	220~240V - 1Ø	
Tinklo dažnis	50/60 Hz	
Dabartinis diapazonas	20 - 35 A (DC)	20 - 45 A (DC)
Darbo ciklas	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%
Matmenys (W x L x H)	176 x 415 x 324 mm	
Svoris	13,5 kg	
Rekomenduojami oro įvesties reikalavimai	6-8 Bar (87-116 PSI)	
Rekomenduojamas oro srautas	110 LPM	
Atviros grandinės įtampa	315V	315V
Darbo aplinkos temperatūra	0°C to 40°C	
Galios koeficientas esant didžiausiai srovei	0.99	
IP įvertinimas	IP 215	
Akivaizdi galia	9 kVA	10 kVA
Rekomenduojamas grandinės išjungiklis arba saugikliai esant didžiausiai išėjimo galiai	11 A	15,4 A
Vardinis energijos suvartojimas	6.4KW	7.2 KW

**ĮSPĖJIMAS!**

Nenaudokite šios mašinos virš vardinės talpos.

**ĮSPĖJIMAS!**

Oro tiekime neturi būti alyvos, drėgmės ir kitų teršalų. Pernelyg didelis alyvos ir drėgmės gali sukelti dvigubų lankų, greitai patarimas dėvėti, ar net visiškai degiklio gedimas. Teršalai gali sukelti prastą pjovimo efektyvumą ir greitą elektrodų nusidėvėjimą. Pasirinktiniai filtrai užtikrina didesnę filtravimo talpą.

**PASTABA!**

IEC klasifikaciją nustato Tarptautinė elektrotechnikos komisija. Šios specifikacijos apima išėjimo įtampos apskaičiavimą pagal įrangos vardinę srovę. Kad būtų galima lengvai palyginti įrangos dalis, visi gamintojai naudoja šią išėjimo įtampą, kad nustatytų veikimo ciklą.



3.1 paveikslas - Maitinimo šaltinio matmenys ir svoris

**PASTABA!**

Svoris apima įrangą, degiklį, vartojimo reikmenis, jėgimo maitinimo kabelį ir darbo spaustuką.

3.1 Generatoriaus rekomendacijos

Naudojant generatorius plazminio pjovimo sistemai naudoti, elektros generatoriui pasirinkti turi būti taikomos šios minimalios specifikacijos.

3.2 LENTELĖ.	
MODELIS	GENERATORIUS VARDINĖ IŠEJIMO GALIA
HandyPlasma 35i	8 kVA (su galios koeficientu 0.8) 6.4 KW (su galios koeficientu 1.0)
HandyPlasma 45i	9 kVA (su galios koeficientu 0.8) 7.2 KW (su galios koeficientu 1.0)

4 ĮRENGIMAS

4.1 Bendroji dalis

Įrangą turi įrengti kvalifikuoti ir kvalifikuoti specialistai.



ĮSPĖJIMAS!

Šis produktas buvo skirtas pramoniniam naudojimui. Vartotojas yra atsakingas už atitinkamų priemonių taikymą.

4.2 Aplinkos

Ši įranga buvo sukurta naudoti aplinkoje, kurioje yra didesnė elektros smūgio rizika.

A. Aplinkos, kurioje yra didesnė elektros smūgio rizika, pavyzdžiai:

1. Sritys, kuriose judėjimo laisvė yra ribojama, o operatorius yra priverstas dirbti ribotoje padėtyje (ant kelių, atsisdėjęs ar nuleidęs) fizinį sąlytį su laidomis dalimis.
2. Sritys, visiškai arba iš dalies ribojamos laidumo elementais ir kuriose yra didelė neišvengiamo ar atsitiktinio operatoriaus sąlyčio rizika.

B. Aplinka, kurioje yra didesnė elektros smūgio rizika, neapima sričių, kuriose buvo izoliuotos operatoriumi artimos laidos dalys, kurios gali sukelti didesnę riziką.

4.3 Darbo vietoje

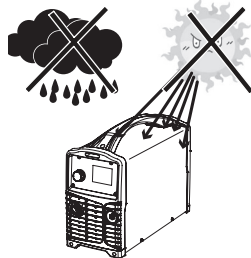
Norėdami saugiai valdyti įrangą, įsitinkinkite, kad darbo vieta:



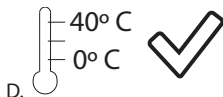
A.



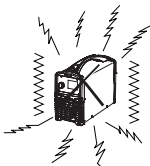
B.



C.



D.



E.

4.4 Elektros tinklo reikalavimai

Elektros tinklo įtampa turi neviršyti $\pm 10\%$ vardinės elektros tinklo įtampos. Jei tikroji elektros tinklo įtampa yra už šio diapazono ribų, suvirinimo šrovė gali pasikeisti dėl vidinio komponento gedimo ir sutrikusio įrangos veikimo.

Pjaustymo mašina turi būti:

- Teisingai įdiegtas kvalifikuoto elektriko.
- Įžemintas teisingai (elektra) pagal vietinius standartus. Pasidomėkite vietinių ir nacionalinių kodų ar vietinės valdžios tinkamos laidų instaliacijos reikalavimais.
- Prijungtas prie elektros tinklo su tinkamai nurodytu saugikliu.



ĮSPĖJIMAS!

Visus elektros darbus turi atlikti kvalifikuotas ekspertas elektrikas.

**ĮSPĖJIMAS!**

Įžeminimo terminalas prijungtas prie maitinimo įstaigos per „HandyPlasma“ kištuką. Jis turi būti prijungtas prie darbo vietos elektros instaliacijos įžeminimo taško. Pasirūpinkite, kad nebūtų apverstas įvesties kabelio antžeminis laidininkas (žalias / geltonas kabelis) bet kuriame pagrindiniame grandinės išjungiklio fazių jungiuke, nes tai taiko elektros įtampą kūnui.

**PASTABA!**

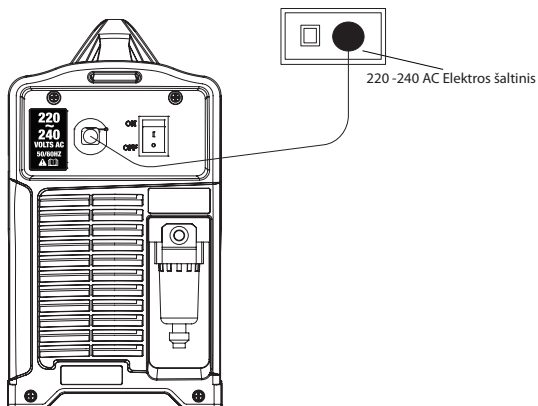
Nenaudokite tinklo neutralaus kaip žemės.

Visos elektros jungtys turi būti tvirtai priveržtos, kad būtų išvengta kibirkščių, perkaitimo ar grandinės įtampos kritimo rizikos.

4.5 Maitinimo kabeliai

**PASTABA!**

HandyPlasma įranga apima tinkamą įėjimo maitinimo kabelį tiekti 220 ~ 240 VAC vienfazis įvesties. Klientas yra atsakingas už HandyPlasma prijungimą prie atitinkamo įtampos diapazono iš tinklo. Bandymas prijungti įtampą virš šio diapazono sukels žalą.



4.1 pav. - HandyPlasma maitinimo šaltinis

Kai įrangos įėjimo įtampa yra žemiau saugaus veikimo diapazono, inicijuojant pjovimo procesą rodomi įtampos paklaidos ekranai.

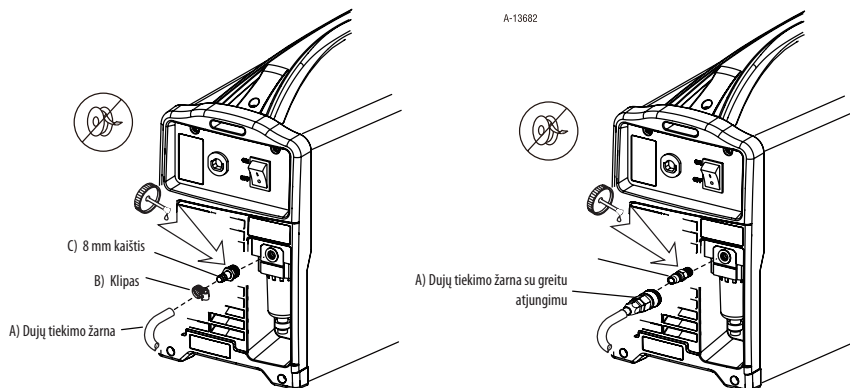
Jei maitinimo įtampa nuolat viršija saugaus darbo įtampos intervalą, įrangos tarnavimo laikas gali būti sutrumpintas.

4.6 Oro jungtys

Oro adapterio sąranka:

**PASTABA!**

Saugiam sandarikliui ant montavimo siūlų užkrite srieginį sandariklį pagal gamintojo instrukcijas. Nenaudokite Teflon juostos kaip sriegio sandariklio, nes mažos juostos dalelės gali sulūžti ir užblokuoti mažus oro praėjimus degikliais.



4.2 pav. - Dujų jungtis su suslėgto oro įvestimi.

Pramoninio suslėgto oro naudojimas dujų balionuose arba kompresoriuje



ĮSPĖJIMAS!

Balionuose turi būti reguliuojami aukšto slėgio reguliatoriai, kurių išėjimo slėgis ne mažesnis kaip 6–8 barai, o srautai – ne mažesni kaip 110 LPM.

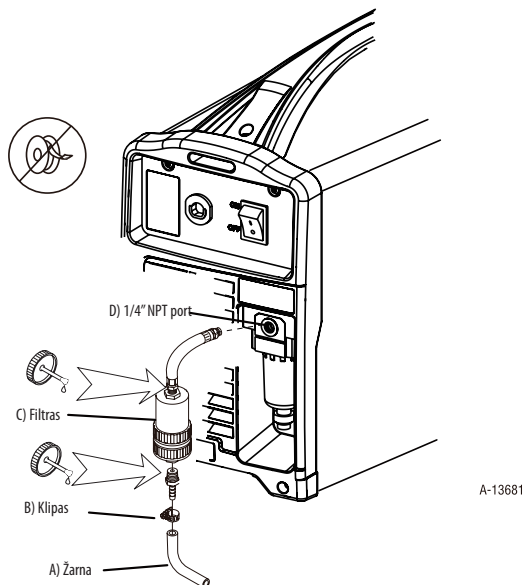
Kompresoriuje turi būti įrengti ne mažesni kaip 6–8 barų išėjimo slėgio reguliatoriai ir ne mažesni kaip 110 LPM srautai.

Kai pramoninis suslėgtas oras dujų balionuose naudojamas kaip dujų tiekimas:

1. Patikrinkite gamintojo specifikacijas, susijusias su aukšto slėgio dujų reguliatoriams taikomomis montavimo ir techninės priežiūros procedūromis.
2. Patikrinkite cilindrų vožtuvus, kad įsitikintumėte, jog jie yra švarūs ir be alyvos, tepalo ar kitų svetimkūnių. Trumpai atidarykite kiekvieną cilindro vožtuvą, kad išpūstumėte visas galimas dulkes.
3. Prijunkite dujų tiekimo žarną prie cilindro.

Pasirinktinio įdėtojo filtro diegimas

Rekomenduojamas papildomas inline filtras, skirtas pagerinti filtravimą suslėgtu oru ir išlaikyti drėgmę ar šiuksles iš degiklio.



4.3 pav. - Įdėtojo filtro prijungimas



PASTABA!

Sureguliuokite dujų baliono slėgį nuo 6 iki 8 barų. Vidinis tiekiamos žarnos skersmuo turi būti ne mažesnis kaip 6 mm. Saugiam sandarikliui ant montavimo siūlų užkkite srieginį sandariklį pagal gamintojo instrukcijas. Nenaudokite Teflon juostos kaip sriegio sandariklio, nes mažos juostos dalelės gali sulūžti ir užblokuoti mažus oro praejimus degikliams.

4.7 Degiklio ir švino jungtys

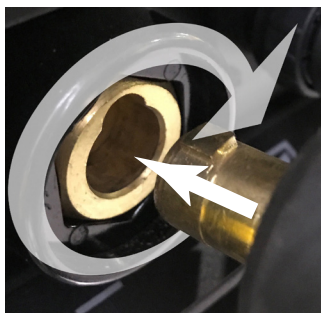
Žemės švino ryšys

Užtikrinkite prijungimą prie žemės terminalo su 25 mm jungtimi. Plazmos pjovimo srovė teka per žemės terminalą.



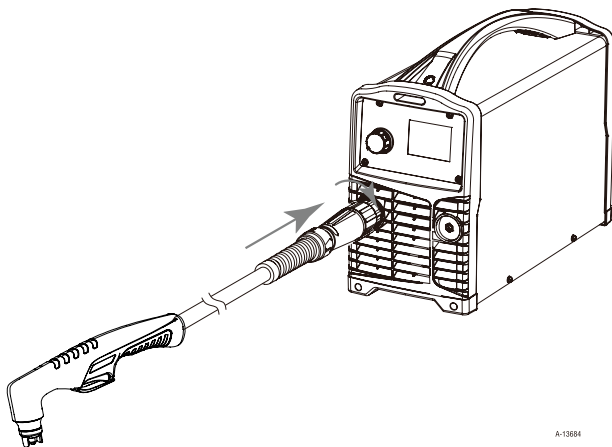
PASTABA!

Labai svarbu, kad kištukas būtų įdėtas ir saugiai pasuktas į vietą, kad būtų gauta elektros jungtis.



Degiklio sujungimas

Norėdami įdiegti HandyPlasma degiklį. Įstumkite rankovę ir pasukite.



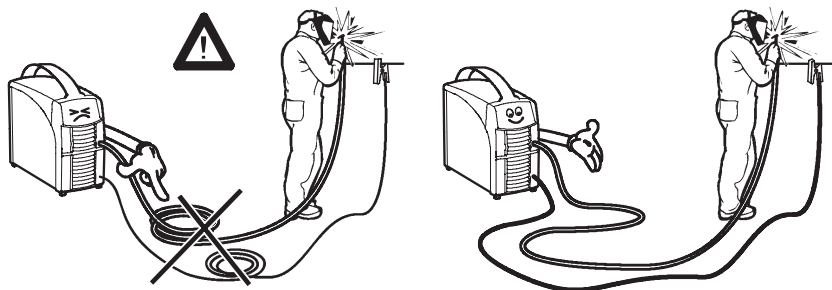
A-13684

4.4 pav. - Plazmos degiklio jungtis

5 EKSPLOATAVIMAS

5.1 Apžvalga

Bendrosios saugos taisyklės įrangai tvarkyti yra 1 skirsnyje. Prieš montuodami perskaitykite ir išsiaiškinkite naudojimo vadovą.



ATSARGIAI!

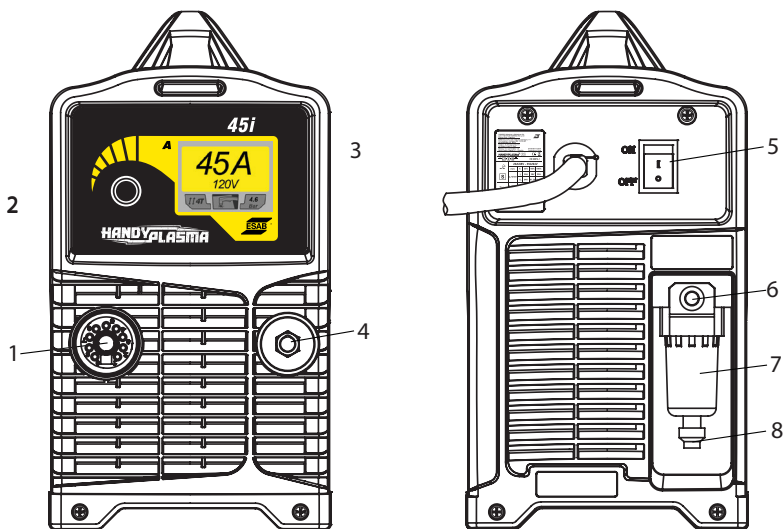
Vartotojas yra atsakingas už vartojimo reikmenų (vielos, dujų) proceso ir atitinkamos pjaustymo procedūros apibrėžimą bei operacijos ir taikymo rezultatus.



ATSARGIAI!

Pjukimo metu (su apkrova) neišjunkite maitinimo šaltinio.

5.2 Valdymo skydelis

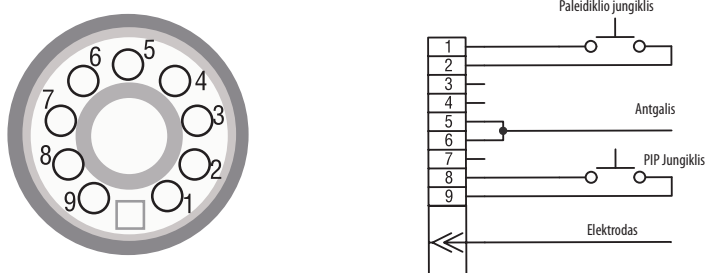


5.1 pav. - HandyPlasma 35i/45i

1. Plazminio degiklio adapteris

Adapteris yra plazmos pjovimo degiklio prijungimo taškas.

Norėdami pašalinti plazminį pjovimo degiklį, pasukite rankovę prieš laikrodžio rodyklę ir traukite.



5.2 pav. - Plazmos degiklio jungtis

A-13903

5.1 lentelė. Pinout lentelė	
LIZDO PIN	Funkcija
1	Degiklio gaidukas
2	Degiklio gaidukas
3	Nėra ryšio
4	Nėra ryšio
5	Antgalis
6	Antgalis
7	Nėra ryšio
8	PIP Jungiklis
9	PIP Jungiklis
Centrinis lizdas	Elektrodas

Pinout lentelė

2. Valdymo mygtukas

Jei norite pasirinkti meniu arba pakeisti reikšmes.



5.3 pav. - Valdymo mygtukas

Jei norite reguliuoti pjovimo srovę:

- Pasukite pagal laikrodžio rodyklę, kad padidintų pjovimo srovę;
- Pasukite prieš laikrodžio rodyklę, kad sumažintumėte pjovimo srovę.

Jei norite pasirinkti parinktį rodomame meniu:

- Kiekviename posūkyje parinktys paryškinamos iš eilės.



Jei norite pakeisti pažymėtą sritį.



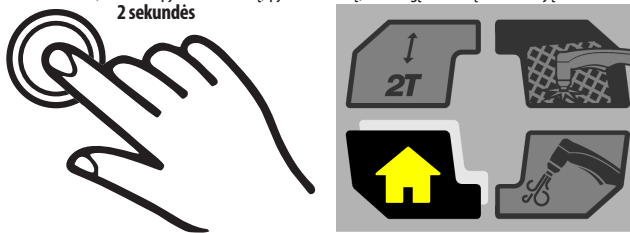
Patvirtinti pasirinkimą.

- Pagrindiniame ekrane pasirinkite piktogramą. Norėdami išeiti iš meniu.



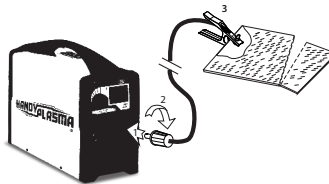
3. LCD ekranas

Priekiniame skydelyje yra LCD ekranas, rodantis pjovimo režimą, pjovimo srovę, oro slėgį ir klaidų informaciją.



5.4 pav. - LCD ekranas

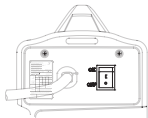
4. Darbo spaustukų terminalas



ATSARGIAI!

Laisvos galinės jungtys gali sukelti perkaitimą ir vyrų terminalo sintezę OKC moterų terminale.

5. ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO jungiklis



Kai jungiklis įjungtas, priekinio skydelio LCE ekranas užsidega ir ventiliatorius įsijungia.

6. Dujų jungtis

Įrangos dujų sąnaudos gali priimti 1/4" NPT vyriškus kištukus ir kaiščio tipo oro jungties antgalius, kurie tiekiami suslėgto oro linijos prijungimo pakete.



ATSARGIAI!

Saugiam sandarikliui ant montavimo siūlų užkkite srieginį sandariklį pagal gamintojo instrukcijas. Nenaudokite Teflon juostos kaip sriegio sandariklio, nes mažos juostos dalelės gali sulūžti ir užblokuoti mažus oro praėjimus degikliais.

7. Vandens surinkėjas

Jrengtas vandens surinkėjas surenka vandenį suspaustu oru.

8. Vandens išleidimo vožtuvas

Stumkite vandens išleidimo vožtuvą, kad atleiskite filtro dubenyje surinktą vandenį. Naudokite su sistemos paketu pateiktą veržliaraktį, kad atleiskite filtro dubenį valymui arba filtro pakeitimui.



ATSARGIAI!

Nepašalinkite dubens esant slėgiui. Prieš atlikdami šią užduotį atjunkite oro liniją.

5.3 LCD ekrano operacija

DARBO PRADŽIOS EKRANAS

Darbo pradžios ekranas rodomas 3 sekundes, kol įranga įsijungia.



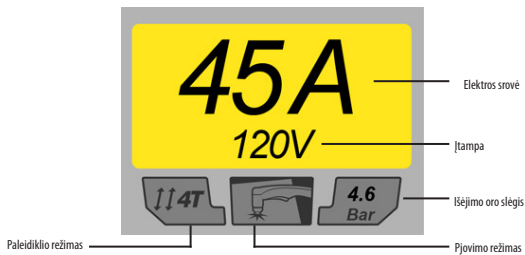
5.5 pav. - Darbo pradžios ekranas

Po darbo pradžios ekrano modelio pavadinimas rodomas 3 sekundes.



5.6 pav. - Pavadinimo ekranas pagal modelį

PAGRINDINIS EKRANAS



5.7 pav. - Pagrindinis ekranas

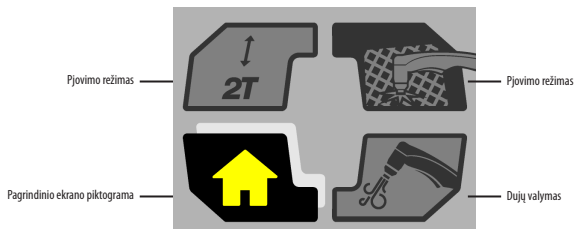
MENIU EKRANAS

Norėdami patekti į meniu ekraną.



Meniu ekrane vartotojas gali reguliuoti paleidiklio režimą, pjovimo režimą ir dujų valymą.

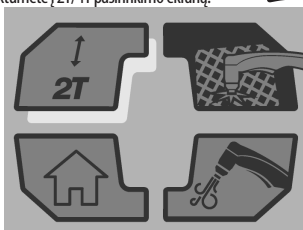
Norėdami išeiti iš meniu ekrano, pasirinkite pagrindinio ekrano piktogramą.



5.8 pav. - Meniu ekranas

1) PALEIDIKLIO REŽIMO PASIRINKIMO EKRANAS

Kai paleidiklio režimo sekcija paryškinama, kad patektumėte į 2T/4T pasirinkimo ekraną.



5.9 pav. - Pasirinktas paleidiklio režimo ekranas



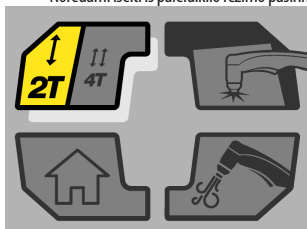
Norėdami pakeisti pasirinkimą nuo 2T iki 4T.



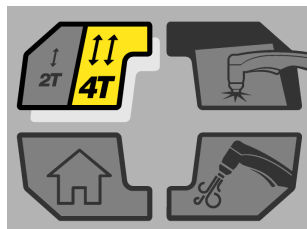
Patvirtinti pasirinkimą.



Norėdami išeiti iš paleidiklio režimo pasirinkimo ekrano.



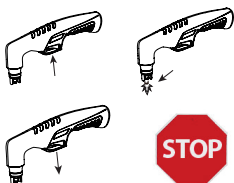
5.10 pav. - Pasirinktas 2T režimas



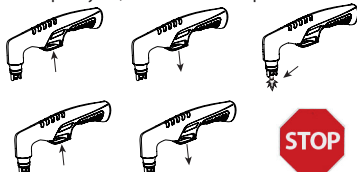
5.11 pav. - Pasirinktas 4T režimas

Paleidiklio režimas naudojamas norint pakeisti degiklio paleidimo funkciją tarp 2T (normalaus) ir 4T (užrakto režimo).

2T režime degiklio paleidiklis turi likti prispaustas, kad suaktyvintų pjovimo išvestį.



4T režimas daugiausia naudojamas ilgoms pjovimo operacijoms, siekiant sumažinti operatoriaus nuovargį.



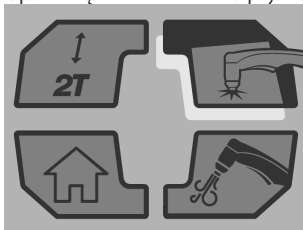
2) PJOVIMO REŽIMO PASIRINKIMO EKRANAS



Norėdami įvesti pjovimo režimo pasirinkimą.



Kai paryškinamas pjovimo režimas.



5.12 pav. - Pasirinktas pjovimo režimas



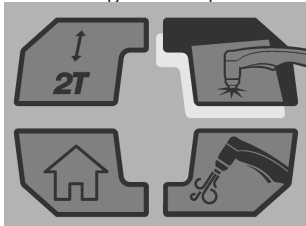
Norėdami pakeisti pasirinkimą tarp plokštės pjovimo režimo ir tinklelio režimo.



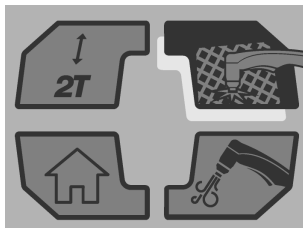
Patvirtinti pasirinkimą.



Norėdami išeiti iš pjovimo režimo pasirinkimo ekrano.



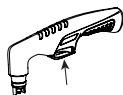
5.13 pav. - Plokštės pjovimo režimas



5.14 pav. - Tinklelio pjovimo režimas

Atminkite, kad kai paleidiklio režimas apibrėžiamas kaip 4T, tinklelio pjovimo režimas negalimas.

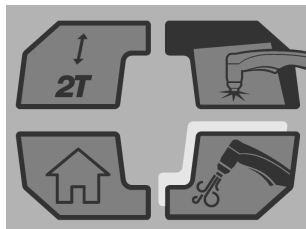
Plokštelės pjovimo režimu, pasirinkus paleidimo režimą 2T, lankas sustoja, kai pjovimo operacijų metu degiklis atitraukiamas nuo ruošinio.



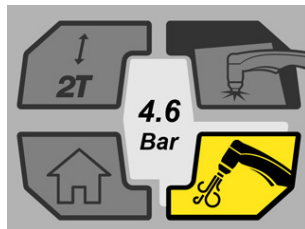
Norėdami iš naujo paleisti bandomąjį lanką.

Tinkelio pjovimo režime, kai degiklis atitraukiamas nuo ruošinio, bandomasis lankas akimirksniu paleidžiamas iš naujo, o pjovimo lankas akimirksniu įsijungia, kai bandomasis lankas liečiasi su ruošiniu. Patartina pasirinkti tinkelio pjovimo režimą, kad supjaustytumėte išplėstą metalą ar tinklelius arba atliktumėte šlifavimo operacijas, kai norima nepertraukiamo reinitializavimo.

3) DUJŲ VALYMO EKRANAS



5.15 pav. - Pasirinktas dujų valymo ekranas



5.16 pav. - Pasirinktas dujų valymo ekranas

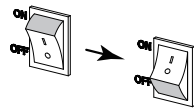
4) PAGRINDINIS EKRANAS

Kai pagrindinis ekranas paryškintas, kad patektumėte į pagrindinį ekraną.



DEGIKLIO DIEGIMO ARBA DANGTIS SURINKIMO KLAIDOS EKRANAS

Degiklio diegimo arba neteisingo dangtelio surinkimo klaidos ekranas rodomas, kai degiklio arba degiklio sunaudojamasis įrenginys įdiegtas netinkamai.



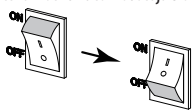
Patikrinkite degiklį ir sunaudojamą įrenginį.



5.17 pav. - Degiklio arba medžiagų diegimo klaidos ekranas

ELEKTRODO ARBA ANTGALIO DIEGIMO KLAIDOS EKRANAS

Elektrodo arba pjovimo antgalio montavimo klaidos ekranas rodomas, kai elektrodas arba pjovimo antgalis yra netinkamai sumontuoti. Dujos teka 2 sekundes ir sustoja 3 sekundes. Mašina ir toliau tikrina elektrodą ir pjovimo antgalio situaciją, kol jie yra tinkamoje padėtyje.



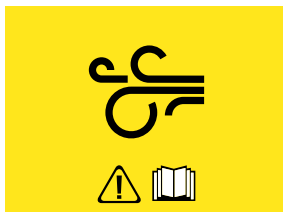
Patikrinkite arba pakeiskite susidėvėjusį pjovimo antgalį ir elektrodą.



5.18 pav. - Elektrodo arba pjovimo antgalio diegimo klaidos ekranas

ORO SLĖGIO KLAIDOS EKRANAS

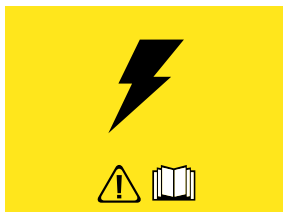
Oro slėgio paklaidos ekranas rodomas, kai išėjimo oro slėgis yra už diapazono ribų. Sureguliuokite suslėgto oro slėgį nuo 6 iki 8 barų. Klaidos signalas išsijungs.



5.19 pav. - Oro Slėgio Klaidos Ekranas

ĮTAMPOS KLAIDOS EKRANAS

Įtampos paklaidos ekranas rodomas, kai įėjimo įtampa yra labai žema arba kai PFC grandinė sugenda. Tokiu atveju patartina kreiptis į ESAB įgaliotą aptarnavimo centrą, kad įvertintų įrangą.



5.20 pav. - Įtampos klaidos ekranas

OVERHEATING KLAIDA SCREEN

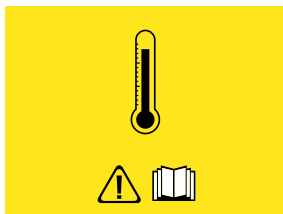
Pjovimo įranga yra apsaugota temperatūros jutikliu. Perkaitimo klaidos ekranas rodomas, jei įrenginys perkaista, o tai paprastai atsitinka, jei viršijamas įrangos darbo ciklas.

Jei perkaitimo paklaidos ekrane rodoma mašinos išvestis, ji išjungžiama. Leiskite įrangai ON, kad vidiniai komponentai atvėstų. Kai įranga yra pakankamai kietas, perkaitimo klaidos ekranas dingsta automatiškai.

Atkreipkite dėmesį, kad jungiklis ON/OFF turi likti on padėtyje, kad ventilatorius toliau veiktų ir leistų įrangai pakankamai atvėsti.



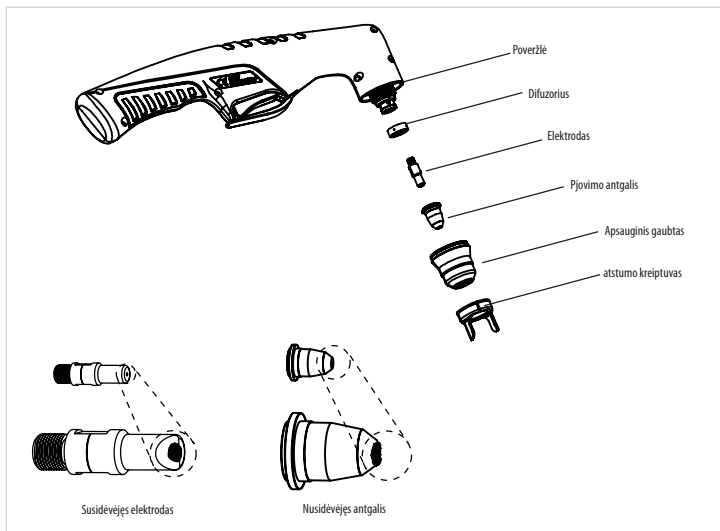
Perkaitimo atveju,



5.21 pav. - Perkaitimo klaidos ekranas

TORCH DALIES PASIRINKIMAS

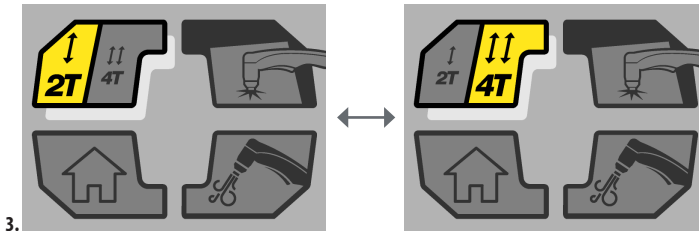
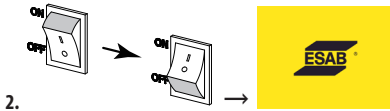
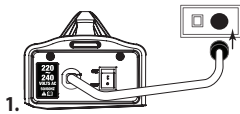
Patikrinkite degiklį dėl atitinkamo surinkimo ir dalių. Degiklio dalys turi atitikti dabartinę darbo operacijos tipą. Naudokite tik originalias ESAB dalis.



DUJŲ PARINKIMAS

Užtikrinti, kad dujų tiekimas atitiktų išvardytus reikalavimus. Patikrinkite jungtis ir atidarykite maitinimo šaltinį.

OPERACIJŲ SEKA



5. Patikrinkite oro slėgį.



Norėdami įjungti dujų valymo funkciją. Dujų srautai ir ekranas rodo oro slėgį.

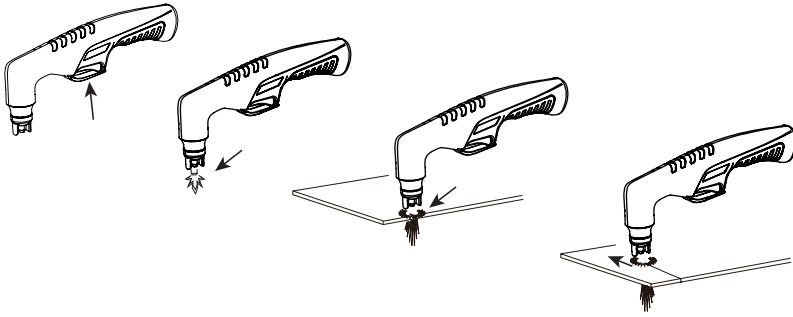
Įsitikinkite, kad slėgis yra teisingame intervale nuo 4,1 baro iki 5,5 baro. Atkreipkite dėmesį, kad įranga dujų slėgį kaip standartinę vertę pakoregavo iki 4,6 baro.



6. Pasirinkite pagrindinio ekrano piktogramą ir paspauskite valdymo mygtuką, kad išeitumėte iš meniu ekrano.

7. Sureguliuokite išvesties srovės vertę naudodami priekinio skydelio valdymo mygtuką.





9.

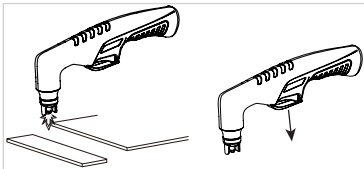
Pradedant ruošinio viduriu, gali būti pakeistas apsauginis puodelis arba Standoff „ATSTUMAS TARP DEGIKLIO ANTGALIO IR RUOŠINIO“ vadovas ir sumažintas arbatpinių tarnavimo laikas.



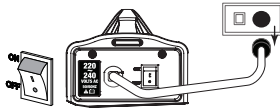
PASTABA!

Visada naudokite tinkamas dalis pagal veiklos tipą, kad dalys dirbtų kiek įmanoma geriau, o jų eksploataavimo laikas būtų kuo ilgesnis. Ausrų vėrimo arba vilkimo metu naudokite Standoff „ATSTUMAS TARP DEGIKLIO ANTGALIO IR RUOŠINIO“ vadovą.

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



10.



11.

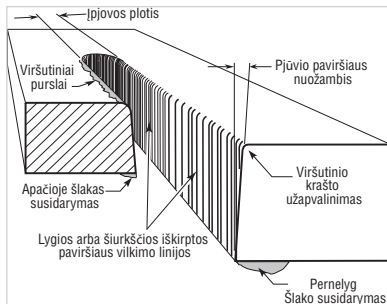
Pjūvio kokybė



PASTABA!

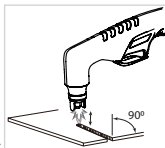
Pjūvio kokybė labai priklauso nuo nustatymų ir tokių parametrų, kaip atstumas nuo degiklio antgalio iki ruošinio, lygiavimas su ruošiniu, pjovimo greitis, dujų slėgis ir dirbančiojo įgūdžiai.

Iškirpti kokybės reikalavimus gali skirtis priklausomai nuo taikymo. Pavyzdžiui, nitrido kaupimasis ir nuožambis gali būti svarbūs veiksniai, jei baigus pjauti paviršius bus suvirinamas. Dross be pjovimo svarbu, kai apdailos sumažinti kokybę norima išvengti antrinio valymo operacijos. Šios pjovimo kokybės charakteristikos yra pavaizduotos toliau pateiktame paveiksle:



5.22 pav. - Pjūvio kokybės charakteristikos

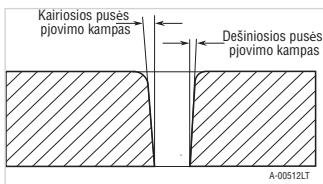
Nitridų kaupimasis - Nitridų nuosėdos gali likti ant pjūvio paviršiaus, kai plazmos dujų srovėje yra azoto. Dėl šių susikurimų gali kilti sunkumų, susijusių su kai kuriomis medžiagomis, kurios turi būti suvirintos po pjovimo proceso.



Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio -

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

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



5.23 pav. - Šalutinės pjūvio charakteristikos

Norint gauti kvadratinį pjūvį išilgai vidinio apskritimo skersmens, degiklis turi judėti prieš laikrodžio rodyklę arba aplink apskritimą. Norint išlaikyti kvadratinį kraštą išilgai pjaustant išilgai išorinio skersmens, degiklis turi judėti pagal laikrodžio rodyklę.

Šlakas - Kai šlakai susidaro ant anglinio plieno, dažniausiai jie vadinami „dėl didelio greičio susidariusiais šlakais, dėl lėto greičio susidariusiais šlakais arba viršutiniais šlakais“.

Ant plokštės viršaus esantis šlakas dažniausiai atsiranda dėl per didelio atstumo tarp degiklio ir plokštės.

Viršutinį šlaką dažniausiai labai lengva pašalinti nuvalius suvirinimo darbams atlikti skirtomis pirštinėmis. Dėl mažo greičio susidaręs šlakas dažniausiai susiformuoja pjūvio apačioje.

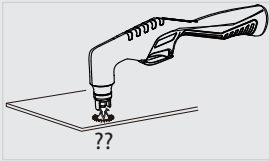

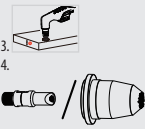

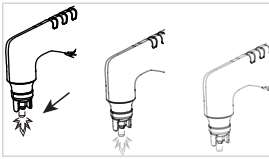








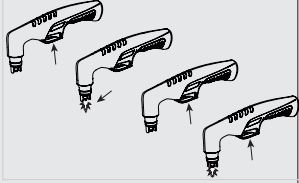


Jį gali sudaryti tiek lengvi, tiek ir sunkūs lašeliai, kurie prie pjūvimo krašto tvirtai neprisitvirtina, todėl juos galima lengvai nugrandyti.

Dėl didelio greičio susidaręs šlakas dažniausiai susiformuoja ties pjūvio apačia ir šio tipo šlaką labai sunku pašalinti.

Pjaunant sudėtingą plieną, kartais yra naudinga sumažinti pjūvimo greitį, kad būtų gaunami „dėl lėto greičio susidarę šlakai“.

Valyti galima tik grandant, bet ne šlifuojant. Priklausomai nuo medžiagos pjūvio, operatorius gali norėti sumalti pjūvio paviršius prieš suvirinimą.

Įprasti gedimai

5.2 LENTELĖ.		BENDRA CAUSE		
PROBLEM - SYMPTOM				
			5. Srovės pjovimas per mažas	
		3. Pjovimo srovė per aukšta 4. Darbinis kabelis atjungtas.	5. 	
		3. 	4. Netinkama pjovimo srovė.	
Degiklio dalių trumpa eksploatacinė trukmė		3. Papildomo lanko užsidegimo laikas per ilgas		5. Netinkamai sumontuotas degiklis.
	1. 			

6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6.1 Apžvalga

Periodinė priežiūra yra svarbi siekiant užtikrinti saugų ir patikimą veikimą.

ESAB rekomenduoja, kad įrangos priežiūrą atliktų tik kvalifikuoti specialistai.



ATSARGIAI!

Visos tiekėjo garantijos įsipareigojimo sąlygos nebetinkamos, jei klientas bando ištaisyti bet kokius gaminio gedimus garantiniu laikotarpiu.

6.2 Prevencinė priežiūra

Įprastomis eksploataavimo sąlygomis įrangai nereikia specialios techninės priežiūros.

Operatorius kartais gali išpūsti bet kokias šiukšles žemo slėgio suspaustu oru. Operatorius turėtų reguliariai tikrinti, ar yra sandariai pritvirtintos išorinės elektros jungtys ir komponentų laidai. Patikrinkite, ar elektros kabelių ar laidų izoliacijoje, įskaitant pjovimą ar kitus izoliatorius, gali būti įtrūkimų, ir, jei reikia, pakeiskite.



ATSARGIAI!

Prieš atlikdami bet kokią paslaugą, atjunkite visą maitinimą.

6.3 Korekcinė priežiūra

Naudokite tik originalias ESAB vartojimo reikmenis, degiklį ir galimus klientus. Naudojant ne originalias ar nepatvirtintas dalis, automatiškai atšaukiama suteikta garantija.

Pakaitinį degiklį ir galimus klientus galima gauti iš ESAB įgaliotų paslaugų arba iš pardavimo filialų, nurodytų paskutinis puslapis čia. Visada nurodyti užsakytos įrangos modelio numerį.

6.4 Įrangos prevencinės priežiūros planas



ĮSPĖJIMAS!
Prieš atlikdami techninę priežiūrą,
išjunkite įėjimo galią.

Jeigu prietaisą naudojate nepalankiomis sąlygomis, dažniau atlikite techninę priežiūrą.

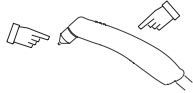
Kiekvienas naudojimas

Degiklio antgalio ir
elektrodo apžiūra

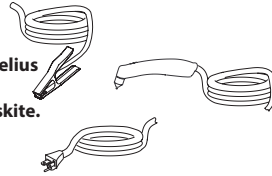


Kiekvieną savaitę

Apžiūrėkite degiklio antgalį, elektrodą,
paleidiklio kasetę ir apsauginį gaubtą
ir standoff vadovas patarimas.



Apžiūrėkite kabelius
ir laidus.
Jei reikia, pakeiskite.



3 mėnesiai

Pakeiskite visas
sugedusias dalis



Išvalykite
energijos šaltinį
vidų



Patrinkite išorinį oro filtrą.
(Išjunkite įrangą. Dūrykite
dujų tiekimą ir kraujavimą.)
Jei reikia, pakeiskite.

Art # A-07938NEW_LT

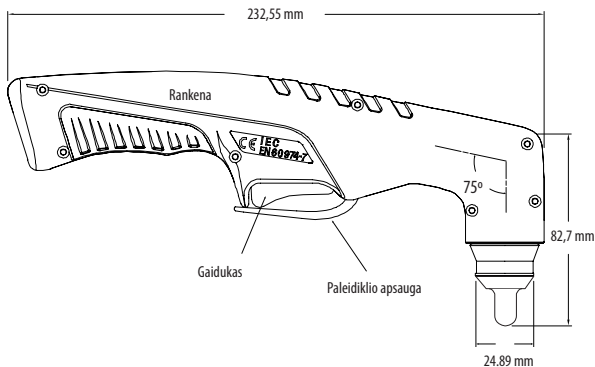


PASTABA!

Palikite vidinę žemės vielą tinkamoje vietoje.

7 PLAZMINIS DEGIKLIS

7.1 Specifikacijos



7.1 pav. - Plazminis degiklis

Degiklio laidų ilgiai

Degiklio kabelis yra 5m ilgio.

Degiklių vartojimo reikmenys

Degiklį sudaro šios vartojimo dalys:

Elektrodas, antgalis, dangtelis, dujų difuzorius ir Standoff vadovas.

HandyPlasma 60A degiklis (dalis Nr. 0559337000) turi 0,8 mm antgalį HandyPlasma 35i ir 0,9 mm pjovimo antgalį HandyPlasma 45i.

Įdėtosios dalys

Plazmos degiklio galvutė turi įmontuotą grandinės jungiklį, kurios vardinė įtampa yra 12 VDC.

Aušinimo tipas

Per degiklį einančio aplinkos oro ir dujų srovės kombinacija.

Degiklio techninės specifikacijos

7.1 LENTELĖ.	
TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS	HANDYPLASMA DEGIKLIS
Aplinkos temperatūra	40° C
Nurodytoji srovė	60 amperų (A)
Operacijų ciklas	60%
Vardinė įtampa	500 V
Dujų tekejimas	110 - 150 LPM

7.2 Įvadas apie plazmą

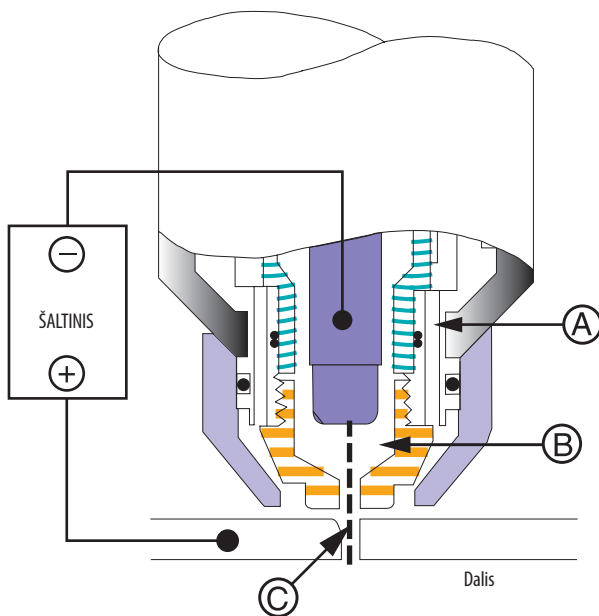
7.2.1. Plazmos dujų srautas

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

Plazminio pjovimo degiklio vėsios dujos patenka į B zoną, kur bandomasis lankas tarp elektrodo ir degiklio galo kaista ir jonizuoja dujas. Tada pagrindinis pjovimo lankas persikelia ant ruošinio per plazmos dujų koloną C srityje.

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

A sritis nukreipia antrines dujas, kurios aušina degiklį. Šios dujos taip pat padeda didelio greičio plazmos dujoms išpūsti išlydyto metalo išpjūvio, leidžiančio greitai, be šlako.



7.2 pav. - Įprastos degiklio galvutės detalės

Dujų paskirstymas

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

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

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

Pagrindinis pjovimo lankas

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

7.3 Degiklio priežiūra

Degiklio valymas

Net imantis atsargos priemonių, kad degikliu būtų tiekiamas tik švarus oras, galiausiai jo vidus vis tiek pasidengia nuosėdomis. Šis kaupimasis gali turėti įtakos bandomasis lankinis uždegimas ir bendra pjūvio kokybė fakelas.



ATSARGIAI!

Prieš išardydami degiklį arba degiklio laidus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo sistemos. Neliėkite jokių vidinių degiklio dalių, kol elektros šaltinio kintamosios srovės indikatorius švieselė JUNGTA.

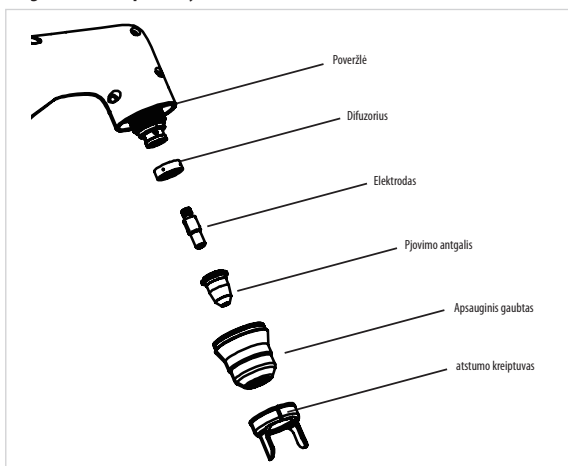


ATSARGIAI!

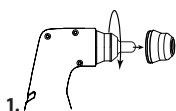
Degiklio vidus turėtų būti valomas elektros kontaktų valikliu, naudojant medvilninę plaušinę arba minkštą šlapią skudurėlį. Sunkiais atvejais galima nuimti degiklio laidus ir kruopščiai juos išvalyti pilant elektros kontaktų valiklį į degiklį ir išpučiant jį suslėgtu oru.

Degiklių vartojimo reikmenų tikrinimas ir keitimas

Nuimkite susidėvėusias degiklio dalis kaip nurodyta:



7.3 pav. - Susidėvėjęs eksploatuojamos dalys.



1.



PASTABA!

Šlakas, pastatytas ant skydo puodelio, kurio negalima pašalinti, gali turėti įtakos sistemos veikimui.



7.4 pav. - Antgalio susidėvėjimas



2.

Jį nuvalykite arba pakeiskite nauju, jei pažeistas.

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

4. Patikrinkite degiklio galvėlą, jei elektrodo laikiklis laisvai juda įeiti ir išeiti. Stumkite elektrodą maždaug 2 mm, atleiskite ir jis turėtų atsiskirti atgal. Pakeiskite degiklį, jei jis neveikia.


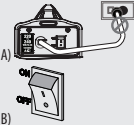
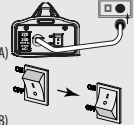

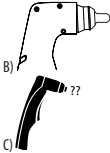









8 GEDIMŲ ŠALINIMO INSTRUKCIJA



ĮSPĖJIMAS!

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

Jei pagrindiniai kompleksiniai surenkamieji mazgai turi defektų, maitinimo šaltinis turi būti grąžintas įgaliotam ESAB paslaugų teikėjui remontuoti. Pagrindinis problemos sprendimo lygis gali būti atliekamas be įrangos ar specialiųjų žinių.

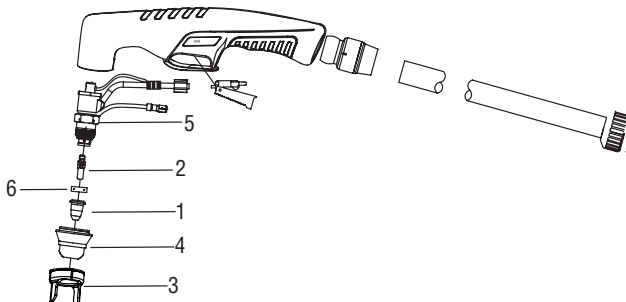
8.1 LENTELĖ.			
PROBLEM	CAUSE		SOLUTION
 1.	 A) B)	C) Tikroji įėjimo įtampa neatitinka įrenginio reikalaujamos 240 V. D) Sugedę prietaiso komponentai.	 A) B) C) Įsitinkinkite, kad maitinimo šaltinis neviršija 240 VAC +/- 15%, tada
 2.	A) Degiklis netinkamai prijungtas prie elektros šaltinio.	 B) C)	A) Iš naujo įdiekite degiklį; patikrinkite, ar degiklis yra visiškai sumontuotas degiklio moteriškame adapteryje, ir pasukite degiklio plastikinę varželę pagal laikrodžio rodyklę, kad pritvirtintų padėtį. B) 
 3.	A) Įvesties oro slėgis per žemas arba per didelis. B) Dujų linijoje yra priemaišų.	 C) D) Sugedę prietaiso komponentai.	A) Sureguliuokite įvesties oro slėgį iki 6 bar ~ 8 bar. B) Atjunkite dujų žarną nuo maitinimo šaltinio ar triektuvo galo ir pūskite priemaišas. C) Patikrinkite, ar tarp dujų vožtuvo ir dujų įvesties arba baliono išėjimo yra dujų nuotekis.
 4.	A) Elektrodas arba antgalis įdegtas netinkamai. B) 	 C) D) Maitinimo komponento triktis.	A) Iš naujo įdiekite elektrodą arba antgalį. B) 
 5.	A) Pagrindinė maitinimo įtampa nėra intervale.	B) Maitinimo komponento triktis.	A) Patikrinkite, ar įėjimo įtampa yra 204 ~ 276 V diapazone.
 6.	A) Viršytas elektros energijos tiekimo darbo ciklas B) Oro srautas per įrenginį arba aplink jį yra užblokuotas.	C) Ventilatoriaus gedimas. D) Maitinimo komponento triktis.	A) Palikite maitinimo šaltinį ir leiskite jam atvėsti. Atminkite, kad perkaitimo klaidos ekranas turi būti uždarytas prieš pjūvio pradžia. B) Išlaikyti ventilacijos tarpą. C) Patikrinkite, ar ventilatorius veikia, kai pagrindinis jungiklis yra ĮJUNGTAS.

9 DALIŲ SĄRAŠAI

Vartojimo reikmenys, degikliai, galimi klientai ir priedai pasiekiami per vietinį įgaliotąjį ESAB platintoją.

9.1 Vartojimo dalys 60A degikliui (P/N 0559337000)

9.2 LENTELĖ. DEGIKLIJS PARTS			
Gaminio #	Kiekis	Apibūdinimas	Katalogas #
1	1	Pjovimo patarimas 35A	0559337001
		Pjovimo patarimas 45A	0559337002
2	1	Elektrodas	0559337003
3	1	atstumo kreiptuvas	0559337004
4	1	Apsauginis gaubtas	0559337005
5	1	Žiedinis tarpiklis	0559337006
6	1	Dujų difuzorius	0559337007
7	1	HandyPlasma 60A Degiklis	0559337000



9.2 Variantai ir priedai

9.3 LENTELĖ.		
Gaminio #	Apibūdinimas	Katalogas #
1	Įdėtojo oro filtras	0559337039
2	Plazmos filtro kasetė	0559337040
3	Apskritimo pjovimo vadovas	0559337041

Šis puslapis sąmoningai paliko tuščią.



www.esab.com

©2020 ESAB suvirinimo ir pjovimo gaminiai.