

NL

# HandyPlasma 35i HandyPlasma 45i



## Gebbruikershandleiding

HandyPlasma 35i  
HandyPlasma 45i

05/2020 - Revisie: AA

0559160135  
0559160145

Hendeliding-nr.: 0-5584NL



**ZORG DAT U DEZE INFORMATIE DOORGEeft AAN DE OPERATOR  
VAN DIT APPARAAT.  
BIJ UW LEVERANCIER KUNT U EXTRA EXEMPLAREN KRIJGEN.**

## **LET OP**

**Deze instructies zijn voor ervaren operator. Als u niet bekend bent met de principes van de bediening en veilige werking van booglassen en -snijden, raden wij u aan om ons boekje RsRPrecautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting, and Gouging, RsR formulier 52-529 door te lezen. Laat ongetraind personeel dit apparaat NIET installeren, bedienen of onderhouden. Probeer dit apparaat NIET te installeren of te bedienen voordat u deze instructies volledig hebt gelezen en begrepen. Als u deze instructies niet helemaal begrijpt, neemt u contact op met de leverancier voor meer informatie. Lees de veiligheidsvoorschriften voordat u dit apparaat installeert of bedient.**

### **VERANTWOORDELIJKHEID VAN DE GEBRUIKER**

Dit apparaat werkt conform de beschrijving in deze handleiding en de bijbehorende labels en/of bladen wanneer het wordt geïnstalleerd, bediend, onderhouden en gerepareerd volgens de bijgeleverde instructies. Dit apparaat moet regelmatig worden gecontroleerd. Een slecht werkend of verkeerd onderhouden apparaat mag niet worden gebruikt. Gebroken, ontbrekende, versleten, vervormde of bevuilde onderdelen moeten onmiddellijk worden vervangen. Als een dergelijke reparatie of vervanging nodig is, raadt de fabrikant aan om telefonisch of schriftelijk een serviceaanvraag in te dienen bij de erkende distributeur, of bij wie u het apparaat hebt aangeschaft.

Dit apparaat en de bijbehorende onderdelen mogen niet zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de fabrikant worden gewijzigd. De gebruiker van dit apparaat is verantwoordelijk voor defecten die ontstaan vanwege een onjuist gebruik, verkeerd onderhoud, schade, verkeerde reparatie of wijzigingen door iemand anders dan de fabrikant of een servicefaciliteit die door de fabrikant is aangewezen.



**LEES EN BEGRIJP DE INSTRUCTIEHANDELING VOORDAT U HET APPARAAT BEDIENT.  
BESCHERM UZELF EN ANDEREN!**

Deze pagina is met opzet leeg gelaten



## CONFORMITEITSVERKLARING

Volgens

De Arc Laskrachtbronrichtlijn EN 60974-10:2015+A1:2015, EN IEC 60974-1:2018, ANSI/IEC 60974-1:2008

### Type apparaat

Plasma snijden krachtbron

### Typeaanduiding, enz.

Snijprestaties

### Merknaam of handelsmerk

HandyPlasma

### Fabrikant of zijn in de EER gevestigde gemachtigde vertegenwoordiger

#### Naam, adres, telefoonnummer:

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

### De volgende geharmoniseerde norm, van kracht binnen de EER, is gevolgd bij het ontwerp:

IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1:2019 boogglasapparatuur - Deel 1: Voedingsbronnen lassen.  
IEC/EN 60974-10:2014 + AMD 1:2015 Gepubliceerd Uitrusting voor booglassen - Deel 10: Elektromagnetische compatibiliteit (EMC) eisen

*Extra informatie: Beperkt gebruik, apparatuur van klasse A, bedoeld voor gebruik in andere locaties dan woonomgevingen.*

**Door dit Document te ondertekenen verklaart ondergetekende als fabrikant of de in de EER gevestigde gemachtigde van de fabrikant dat de betrokken apparatuur voldoet aan de hierboven genoemde veiligheidseisen.**

Date

Handtekening

Positie

31-01-2020

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

Flavio Santos

Manager Algemeen,  
Accessoires en Adjacencies





## WAARSCHUWING

Lees en begrijp deze hele Handleiding en de veiligheidspraktijken van uw werkgever voordat u de apparatuur installeert, gebruikt of onderhoudt.

Terwijl de informatie in deze Handleiding de beste beoordeling van de fabrikant vertegenwoordigt, is de fabrikant niet verantwoordelijk voor het gebruik ervan.

**Gepubliceerd door:**

ESAB

2800 Airport Rd.
























Denton, TX 76208

Auteursrecht 2020 door ESAB. Alle rechten voorbehouden.

## INHOUDSOPGAVE

<b>1</b>	<b>VEILIGHEID .....</b>	<b>6</b>
<b>2</b>	<b>INLEIDING .....</b>	<b>7</b>
	2.1 Hoe deze Handleiding te gebruiken.....	7
	2.2 HandyPlasma functies .....	8
	2.3 Identificatie van apparatuur/ verantwoordelijkheid van de gebruiker .....	9
<b>3</b>	<b>TECHNISCHE GEGEVENS.....</b>	<b>10</b>
	3.1 Aanbevelingen van de generator .....	11
<b>4</b>	<b>INSTALLATIE .....</b>	<b>12</b>
	4.1 Algemeen.....	12
	4.2 Milieu 12	
	4.3 Werkplek.....	12
	4.4 Vereisten voor het elektriciteitsnet.....	12
	4.5 Stroomkabels.....	13
	4.6 Luchtverbindingen .....	14
	4.7 Fakkelen- en loodverbindingen .....	16
<b>5</b>	<b>GEBRUIK .....</b>	<b>17</b>
	5.1 Overzicht.....	17
	5.2 Bedieningspaneel.....	17
	5.3 GEBRUIK VAN LCD-beeldscherm .....	20
<b>6</b>	<b>ONDERHOUD .....</b>	<b>30</b>
	6.1 Overzicht.....	30
	6.2 Preventief onderhoud .....	30
	6.3 Correctief onderhoud.....	30
	6.4 Preventief onderhoudsplan voor apparatuur.....	31
<b>7</b>	<b>PLASMA FAKKEL .....</b>	<b>32</b>
	7.1 Specificaties.....	32
	7.2 Inleiding in Plasma .....	33
	7.3 Onderhoud van de toorts .....	34
<b>8</b>	<b>HENDELIDING VOOR PROBLEEMOPLOSSING .....</b>	<b>35</b>
<b>9</b>	<b>ONDERDELENLIJSTEN .....</b>	<b>36</b>
	9.1 Verbruiksonderdelen voor 60A-toorts (P/N 0559337000) .....	36
	9.2 Opties en accessoires .....	36

# 1 VEILIGHEID

 				 <b>WARNING</b>	 <b>WAARSCHUWING</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. Sniijvonken kunnen explosies en brand veroorzaken.</b> 1.1 Snij niet in de buurt van brandbare stoffen. 1.2 Houd een brandblusser in de buurt en klaar voor gebruik. 1.3 Gebruik geen vaten of andere gesloten voorwerpen als snijtafel.
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. Een plasmaboog kan letsel en brandwonden veroorzaken; richt het mondstuk van u vandaan. De boog start direct wanneer de schakelaar wordt ingedrukt.</b> 2.1 Schakel de voeding uit voordat u de brander uit elkaar haalt. 2.2 Pak het werkstuk niet vast in de buurt van het snijtraject. 2.3 Draag volledige beschermende uitrusting.
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. Gevaarlijke spanning. Risico van elektrische schokken en brandwonden.</b> 3.1 Draag isolerende handschoenen. Vervang handschoenen wanneer ze nat of beschadigd zijn. 3.2 Bescherm uzelf tegen schokken door u te isoleren van het werkstuk en de aarde. 3.3 Ontkoppel de voeding voorafgaand aan het onderhoud. Raak onderdelen onder spanning niet aan.
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. Plasmadampen kunnen schadelijk zijn.</b> 4.1 Inhaleer de dampen niet. 4.2 Gebruik gedwongen ventilatie of plaatselijke afzuiging om de dampen te verwijderen. 4.3 Niet gebruiken in afgesloten ruimten. Verwijder dampen door middel van ventilatie.
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. Boogstralen kunnen de ogen verbranden en letsel aan de huid veroorzaken.</b> 5.1 Draag correcte en gepaste beschermende uitrusting om uw hoofd, ogen, oren, handen en lichaam te beschermen. Doe de knopen van uw kraag dicht. Bescherm uw oren tegen lawaai. Gebruik een lashelm met een lasvizier van de juiste verduistering.
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. Volg een opleiding.</b> Alleen opgeleide medewerkers mogen deze apparatuur bedienen. Gebruik de branders die in de handleiding staan vermeld. Houd onbevoegden en kinderen uit de buurt.
7				<b>7. Do not remove, destroy, or cover this label.</b> Replace if it is missing, damaged, or worn.	<b>7. Verwijder, beschadig of bedek dit label niet.</b> Vervang het wanneer het ontbreekt of beschadigd of versleten is.

Art # A-13294NL






## 2 INLEIDING

### 2.1 Hoe deze Handleiding te gebruiken.

#### BESCHERM UZELF EN ANDEREN!

Lees voor een veilig gebruik de gehele Handleiding, inclusief het hoofdstuk over veiligheidsinstructies en waarschuwingen.

In deze Handleiding kunnen de woorden GEVAAR, WAARSCHUWING, LET OP en OPMERKING voorkomen. Let in het bijzonder op de informatie onder deze koppen. Deze speciale aantekeningen kunnen eenvoudig worden herkend als volgt:

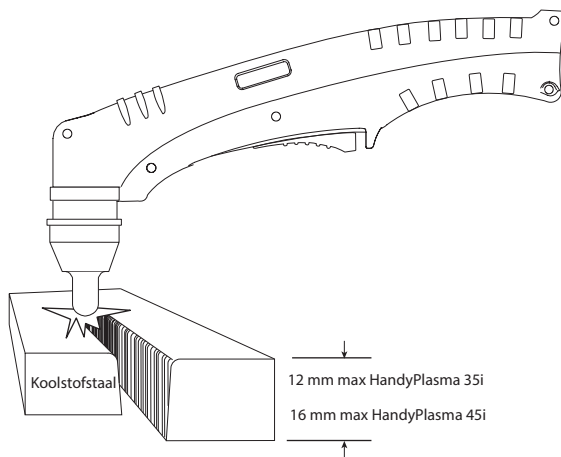
	<b>Let op!</b> Een handeling, Procedure, of achtergrondinformatie waarvoor extra aandacht vereist is, of welke nuttig is voor een efficiënte werking van het systeem.
	<b>WAARSCHUWING</b> Een Procedure die letsel aan de gebruiker of anderen kan veroorzaken indien deze niet juist wordt gevolgd.
	<b>LET OP</b> Een Procedure welke schade aan de apparatuur kan veroorzaken indien deze niet juist wordt gevolgd.
	<b>WAARSCHUWING</b> Geeft informatie betreffende mogelijk letsel door elektrische schokken. Waarschuwingen worden in een vak zoals deze geplaatst.
	<b>USE VEILIGHEID TRANS</b> Directe gevaren die, indien deze niet wordt vermeden, kan leiden tot onmiddellijke, ernstig lichamelijk letsel of overlijden.

Elektronische kopieën van deze handleiding kunnen worden gedownload in Acrobat PDF-formaat door naar de onderstaande ESAB-website te gaan: Voer handmatig onderdeelnummer in.  
<http://www.esab.com>

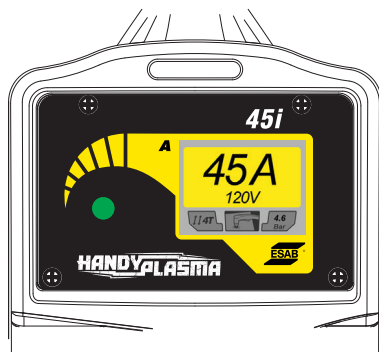


Arc stroom (ampère)	Minimale Beschermer Matrixnummer	Voorgestelde Matrixnummer (COMFORT)
Minder dan 20	4	7
20-40	5	7
40-60	6	7

## 2.2 HandyPlasma functies



### Besturingselementen voor het voorpaneel



De HandyPlasma apparatuur biedt uitstekende snijprestaties bij gebruik met de juiste verbruiksartikelen en Plasma snijprocedures. De volgende instructies beschrijven de juiste veilige configuratie van de apparatuur en bieden richtlijnen om de beste efficiëntie en kwaliteit te verkrijgen.

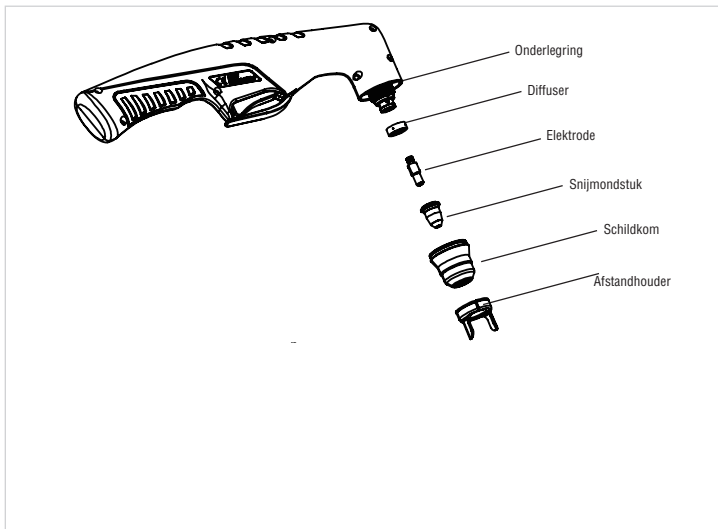
Lees deze instructies zorgvuldig door voordat u deze gebruikt.



## 2.3 Identificatie van apparatuur/ verantwoordelijkheid van de gebruiker



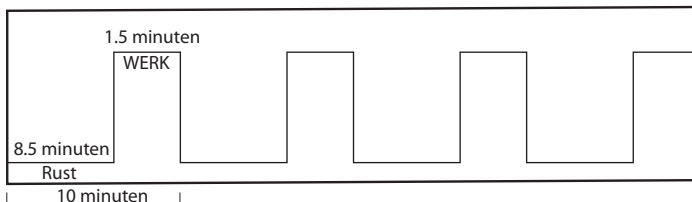
Inspecteer elk Object met betrekking tot mogelijke schade tijdens het verzenden. Als de schade duidelijk is, neem dan contact op met uw distributeur en/of vervoerder voordat u verdergaat met de installatie.



Vermeld alle identificatienummers van de apparatuur, samen met een volledige beschrijving van de ontbrekende of beschadigde onderdelen.

### 3 TECHNISCHE GEGEVENS

#### Gebruikscyclus



#### WAARSCHUWING!

De werkcyclus is het percentage van de tijd waarin de apparatuur kan worden bediend zonder oververhitting.

#### Beschermingsklasse

De IP-code geeft de omsluitingsklasse aan, bijv. de beschermingsklasse tegen penetratie door vaste objecten of Water.

#### Toepassingsklasse

Het symbool **S** geeft aan dat de voeding is ontworpen voor gebruik in gebieden met hoge elektrische risico's.

TABEL 3.1		
TECHNISCHE GEGEVENS		
Omvormer	HandyPlasma	
Apparatuurontwikkelingstechnologie	Omvormer	
Uitrustingsmodel	HandyPlasma 35i	HandyPlasma 45i
Efficiëntie	84% @35A/94V	84% @45A/98V
Idle state stroomverbruik	35 W	35 W
Netwerkspanning	220-240V - 1Ø	
Netwerkfrequentie	50/60 Hz	
Huidig bereik	20 - 35 A (DC)	20 - 45 A (DC)
Werkcyclus	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%
Afmetingen (W x L x H)	176 x 415 x 324 mm	
Gewicht	13,5 kg	
Aanbevolen vereisten voor luchtinvoer	6-8 Bar (87-116 PSI)	
Aanbevolen luchtstroom	110 LPM	
Nullastspanning	315V	315V
Bedrijfstemperatuur	0°C to 40°C	
Vermogensfactor bij de maximale stroomoutput	0.99	
IP-classificatie	IP 21S	
Effectief vermogen	9 kVA	10 kVA
Aanbevolen stroomonderbreker of zekeringen bij maximale Uitgang	11 A	15,4 A
Nominaal stroomverbruik	6.4KW	7.2 KW

**WAARSCHUWING!**

Gebruik deze Machine niet boven de nominale capaciteit.

**WAARSCHUWING!**

De luchttoevoer moet vrij zijn van olie, vochtigheid en andere verontreinigingen. Overmatige olie en vochtigheid kan leiden tot dubbele bogen, snelle tip slijtage, of zelfs volledige fakkel falen. Verontreinigingen kunnen leiden tot slechte snijprestaties en snelle slijtage van de elektrode. Optionele filters bieden een hogere filtercapaciteit.

**Let op!**

De IEC-classificatie wordt bepaald zoals gespecificeerd door de Internationale Elektrotechnische Commissie. Deze specificaties omvatten de berekening van de uitgangsspanning op basis van de huidige uitrusting. Om een eenvoudige vergelijking tussen apparaten mogelijk te maken, gebruiken alle fabrikanten deze uitgangsspanning om de bedrijfscyclus vast te stellen.



Afbeelding 3.1 - Afmetingen en gewicht van de voeding

**Let op!**

Het gewicht omvat de apparatuur, zaklamp, verbruiksartikelen, ingangskabel, en het werkklem.

### 3.1 Aanbevelingen van de generator

Bij het gebruik van generatoren om het Plasmasnijsysteem van stroom te voorzien, moeten de volgende Minimumspecificaties in aanmerking worden genomen om de stroomgenerator te Selecteereren.

TABEL 3.2	
Model	GENERATOR NOMINALE Uitgang
HandyPlasma 35i	8 kVA (met vermogensfactor van 0.8) 6.4 KW (met vermogensfactor van 1.0)
HandyPlasma 45i	9 kVA (met vermogensfactor van 0.8) 7.2 KW (met vermogensfactor van 1.0)

## 4 INSTALLATIE

### 4.1 Algemeen

De apparatuur moet worden geïnstalleerd door getrainde en gekwalificeerde professionals.



#### WAARSCHUWING!

Dit Product is ontworpen voor industrieel gebruik. De gebruiker is verantwoordelijk voor het nemen van de juiste maatregelen.

### 4.2 Milieu

Deze apparatuur is ontworpen voor gebruik in omgevingen met een hoger risico op elektrische schokken.

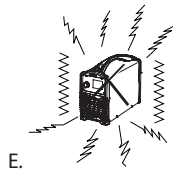
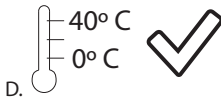
A. De voorbeelden van omgevingen met een hoger risico op elektrische schokken zijn:

1. Gebieden waar het vrije verkeer beperkt is, en de exploitant wordt gedwongen om te werken in een beperkte positie (op zijn knieën, zitten, of tot vaststelling) met fysiek contact met geleidende delen.
2. Gebieden die geheel of gedeeltelijk worden beperkt door geleidende elementen en waar een hoog risico bestaat op onvermijdelijk of onbedoeld contact met de machinist.

B. Omgevingen met een hoger risico op elektrische schokken omvatten geen gebieden waar geleidende delen in de buurt van de bediener, die een verhoogd risico kunnen veroorzaken, zijn geïsoleerd.

### 4.3 Werkplek

Om de apparatuur veilig te bedienen, moet u ervoor zorgen dat de werkplek:



C.

### 4.4 Vereisten voor het elektriciteitsnet

De spanning van het elektriciteitsnet moet binnen  $\pm 10\%$  van de nominale spanning van het elektriciteitsnet liggen. Als de werkelijke spanning van het elektriciteitsnet buiten dit bereik valt, kan de lasstroom veranderen waardoor de interne componentuitval en verminderde prestaties van de apparatuur worden verstoord.

De snijmachine moet:

- Correct geïnstalleerd, door een gekwalificeerde elektricien.
- Correct geaard (elektrisch) volgens de lokale normen. Raadpleeg de plaatselijke en nationale regelgeving of de bevoegde overheid voor de juiste bedradingsvereisten.
- Aangesloten op het elektriciteitsnet met een naar behoren gespecificeerde zekering.

**WAARSCHUWING!**

Alle elektrische werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door een gekwalificeerde deskundige elektricien.

**WAARSCHUWING!**

De aardingsterminal is via de HandyPlasma -stekker aangesloten op de voeding. Het moet worden aangesloten op een aardingspunt van de elektrische installatie op de werkplek. Zorg ervoor dat u de invoerkabel grondgeleider (groen/gele kabel) niet omkeert bij een van de hoofdschakelaar van de spanningsonderbrekerfasen, omdat dit elektrische spanning op het lichaam toepast.

**Let op!**

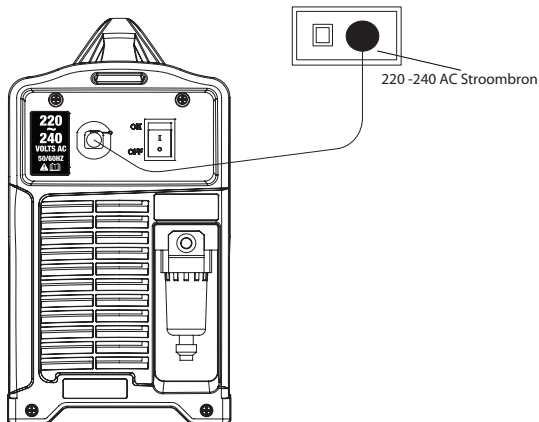
Gebruik het netwerk neutraal niet als grond.

Alle elektrische aansluitingen moeten stevig worden aangedraaid om het risico op vonken, oververhitting of spanningsval te voorkomen.

## 4.5 Stroomkabels

**Let op!**

De HandyPlasma apparatuur bevat een geschikte Ingang voedingskabel voor de 220 ~ 240 VAC EEN KEER-FASE Ingang te leveren. De klant is verantwoordelijk voor het aansluiten van de HandyPlasma op het juiste spanningsbereik van het net. Een poging om spanning boven dit bereik aan te sluiten zal schade veroorzaken.



Afbeelding 4.1 - HandyPlasma voeding

Wanneer de invoerspanning van de apparatuur zich onder het veilige werksbereik bevindt, worden de voltagefoutschermen weergegeven wanneer het snijproces wordt gestart.

Als de stroomvoorzieningsspanning het veilige werkspanningsbereik continu overschrijdt, kan de levensduur van de apparatuur worden verkort.

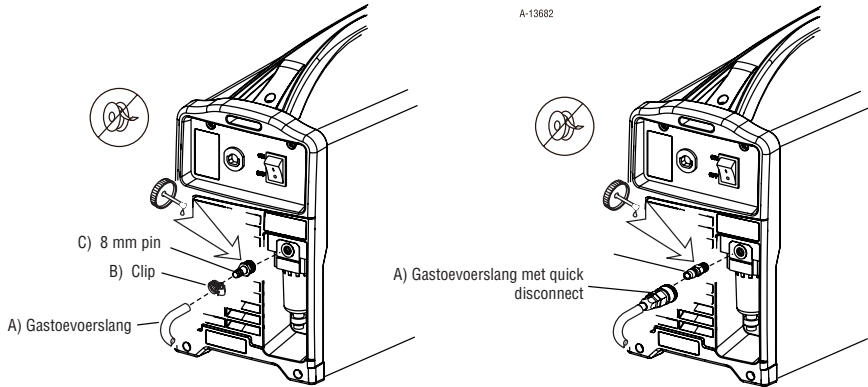
## 4.6 Luchtverbindingen

### Montage van luchtadapters:



#### Let op!

Voor een veilige afdichting, breng draad kit op de montage draden, volgens de instructies van de fabrikant. Gebruik geen Teflon tape als een draad sealer, als kleine deeltjes van de tape kan afbreken en blokkeren de kleine luchtwegen in de fakkel.



Afbeelding 4.2 - Gasaansluiting op persluchtgang.

### Industriële perslucht gebruiken in gasflessen of een comdruk opor



#### WAARSCHUWING!

De cilinders moeten zijn uitgerust met verstelbare hogedrukregelaars, voor uitgangsdruk tot 6-8 bar en stromen van ten minste 110 LPM.

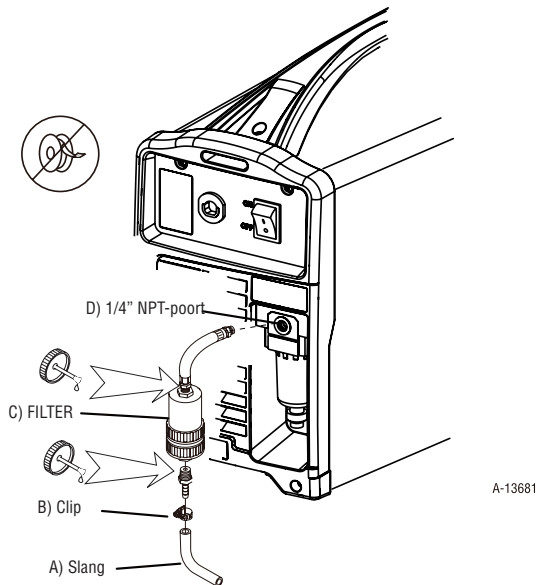
Een comdruk opor moet zijn uitgerust met uitgangsdrukregelaars tot 6-8 bar en stromen van ten minste 110 LPM.

Wanneer industriële perslucht in gasflessen wordt gebruikt als gasvoorziening:

1. Controleer de specificaties van de fabrikant met betrekking tot de installatie- en onderhoudsprocedures die worden toegepast op hogedrukgasregelaars.
2. Inspecteer de cilinderkleppen om ervoor te zorgen dat ze schoon zijn en vrij van olie, vet of andere vreemde materialen. Open kort elke cilinderklep om stof dat aanwezig kan zijn te blazen.
3. Sluit de gasleidingsslang aan op de cilinder.

### Optioneel inlinefilter installeren

Een optioneel inline filter wordt aanbevolen voor een betere filter met perslucht en het houden van vocht of vuil uit de zaklamp.



Afbeelding 4.3 - Inline-filter verbinden



#### Let op!

Pas de gasflessendruk tussen 6 en 8 bar aan. De inwendige DiaMeter van de toevoerslang moet ten minste 6 mm bedragen. Voor een veilige afdichting, breng draad kit op de montage draden, volgens de instructies van de fabrikant. Gebruik geen Teflon tape als een draad sealer, als kleine deeltjes van de tape kan afbreken en blokkeren de kleine luchtwegen in de fakkel.

## 4.7 Fakkel- en loodverbindingen

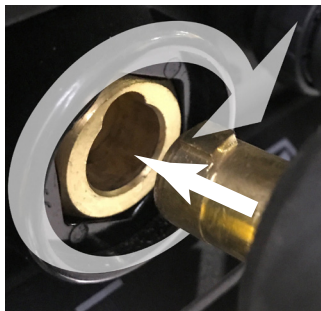
### Grondloodverbinding

Zorg voor aansluiting op de grondterminal met de 25 mm connector. De Plasmasnijstroom stroomt door de grondterminal.



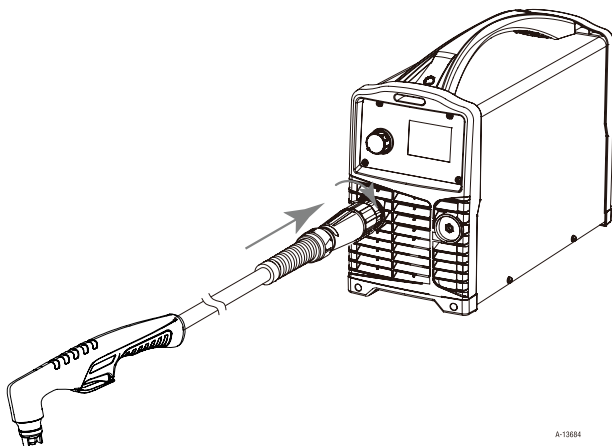
#### Let op!

Het is essentieel dat de stekker wordt geplaatst en op zijn plaats wordt gedraaid om een elektrische aansluiting te verkrijgen.



### Merkeeraansluiting

Om de HandyPlasma fakkelt te installeren. Duw mouw in en draai.



A-13084

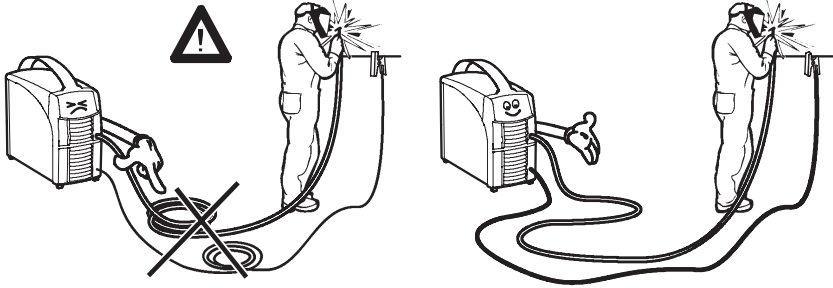
Afbeelding 4.4 - Plasma fakkelt verbinding



## 5 GEBRUIK

### 5.1 Overzicht

De algemene veiligheidsvoorschriften voor het omgaan met de apparatuur zijn te vinden in sectie 1. Zorg ervoor dat u de instructiehandleiding voorafgaand aan de installatie en de bewerking gelezen heeft en begrijpt.



#### VOORZICHTIG!

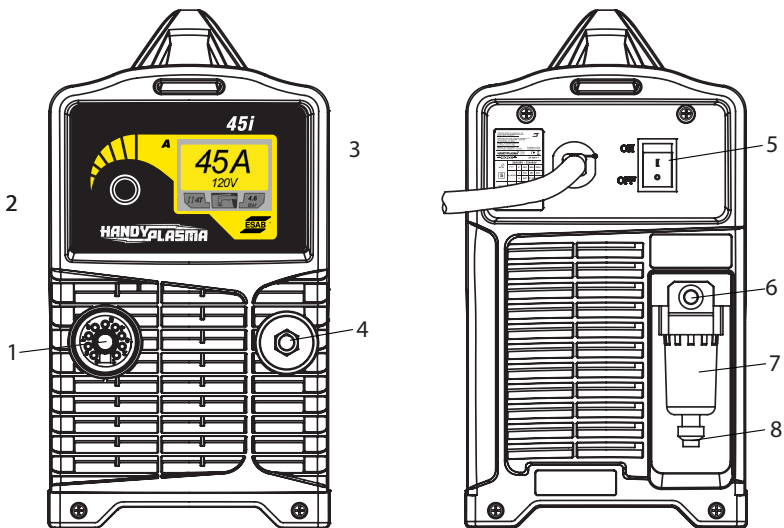
De gebruiker is verantwoordelijk voor het definiëren van het proces en de bijbehorende snijprocedure van de verbruiksgoederen (draad, gas) en voor de resultaten van de werking en toepassing.



#### VOORZICHTIG!

Zet de voeding niet uit tijdens het snijden (met belasting).

### 5.2 Bedieningspaneel

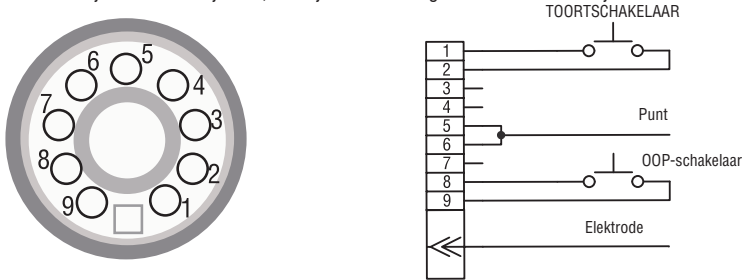


Afbeelding 5.1 - HandyPlasma 35i/45i

## 1. Plasma fakkel adapter

De adapter is het aansluitpunt voor de Plasma snijfakkel.

Om de Plasma snijfakkel te verwijderen, draai je de mouw tegen de klok in en trek je.



A-13903

Afbeelding 5.2 - Plasma fakkel verbinding

Tabel 5.1 Vastmakentabel	
SOCKET-PINCODE	Functie
1	Merkerschakelaar
2	Merkerschakelaar
3	Geen verbinding
4	Geen verbinding
5	Punt
6	Punt
7	Geen verbinding
8	OOP-schakelaar
9	OOP-schakelaar
Socket centraal	Elektrode

Vastmakentabel

## 2. Knop Bediening

Als u het Menu wilt selecteren of waarden wilt wijzigen.



Afbeelding 5.3 - Knop Bediening

### Ga alst kort en u door om de snijstroom aan te passen:

- Draai met de klok mee om de snijstroom te verhogen;
- Draai tegen de klok in om de snijstroom te verminderen.

### Ga alst kort en houd een optie in het weergegeven menu:

- De opties worden bij elke beurt achter elkaar in volgorde gemarkeerd.

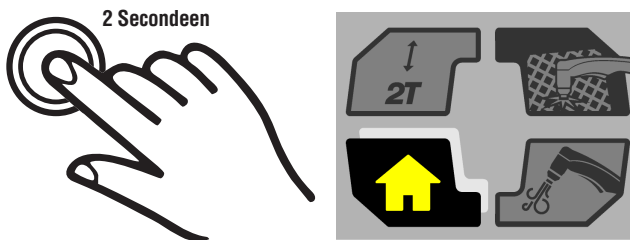


- Selecteer het pictogram op het hoofdscherm. Om het Menu te verlaten.



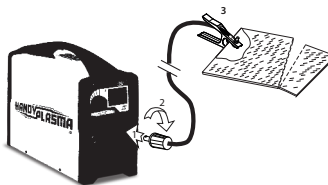
### 3. LCD-scherm

Het voorpaneel heeft een LCD-scherm om de snijmodus weer te geven, snijden stroom, luchtdruk, en fout informatie.



Afbeelding 5.4 - LCD-scherm

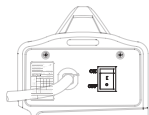
### 4. Werkklemterminal



#### VOORZICHTIG!

Losse eindverbindingen kunnen oververhitting en fusie van de mannelijke terminal op de OKC vrouwelijke Aansluitklem veroorzaken.

### 5. Aan/uit-schakelaar



Wanneer de schakelaar is ingeschakeld, licht het LCE-scherm op het voorpaneel op en start de ventilator.

### 6. Gasconnector

De gastoevoer van de apparatuur kan 1/4" NPT-mannelijke stekkers en peg-type luchtaansluitingsproeiers accepteren, die worden geleverd in het kabelluchtleidingsaansluitingspakket.



#### VOORZICHTIG!

Voor een veilige afdichting, breng draad kit op de montage draden, volgens de instructies van de fabrikant. Gebruik geen Teflon tape als een draad sealer, als kleine deeltjes van de tape kan afbreken en blokkeren de kleine luchtwegen in de fakkelt.

## 7. Watercollector

De uitgeruste Watercollector verzamelt het Water in de perslucht.

### 8. De klep van de Waterversie

Duw de Waterafgifteklep omhoog om het Water dat in de filterkom wordt opgevangen vrij te geven. Gebruik de sleutel die bij het systeempakket wordt geleverd om de filterkom vrij te geven voor reiniging of FILTERvervangning.



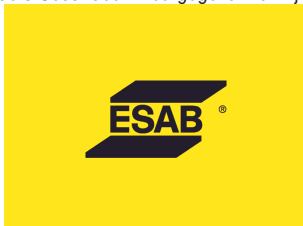
#### **VOORZICHTIG!**

Verwijder de kom niet onder druk. Koppel de luchtlijn los voordat u deze taak uitvoert.

## 5.3 GEBRUIK VAN LCD-beeldscherm

### WELKOMSTSCHEM

Het welkomstschermb wordt gedurende 3 Secondeen weergegeven terwijl de apparatuur wordt ingeschakeld.



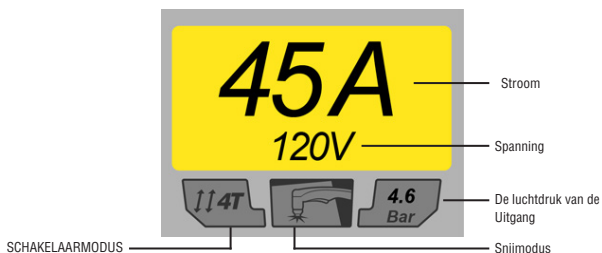
Afbeelding 5.5 - Welkomstschermb

Na het welkomstschermb wordt de Modelnaam gedurende 3 Secondeen weergegeven.



Afbeelding 5.6 - Naamschermb volgens het Model

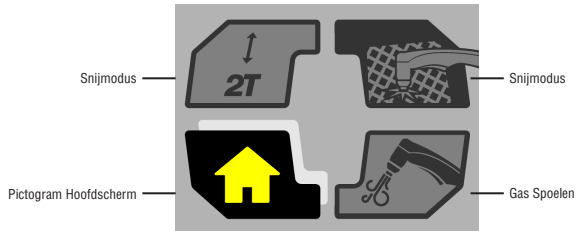
### HOOFDSCHERM



Afbeelding 5.7 - Hoofdschermb

## MENUSCHERM

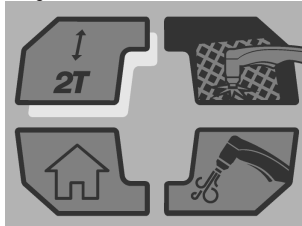
Ga als u het menu scherm ingaat.  In het menu scherm kan de gebruiker de Schakelaarmodus, de snijmodus en de gaszuivering aanpassen. Als u het menu scherm wilt afsluiten, selecteert u het hoofdscherm pictogram.



Afbeelding 5.8 - Menu scherm

### 1) SELECTEERESCHERM SCHAKELAARMODUS

Wanneer de sectie Schakelaarmodus wordt gemarkeerd om het 2T/4T-selectiescherm in te voeren. 



Afbeelding 5.9 - Schakelaar mode scherm geselecteerd



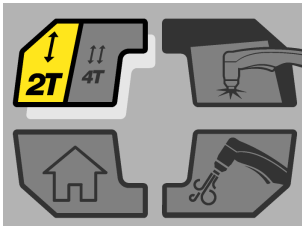
Om de selectie tussen 2T en 4T te wijzigen.



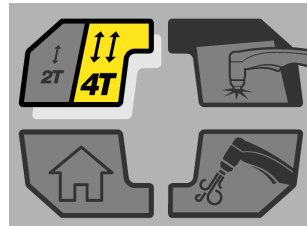
Om de selectie te bevestigen.



Het selectiescherm voor de triggermodus afsluiten.



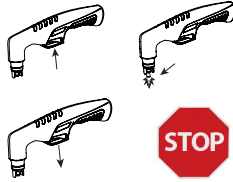
Afbeelding 5.10 - Modus 2T geselecteerd



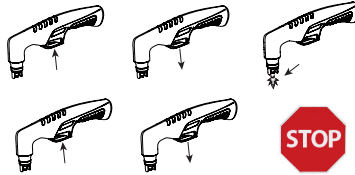
Afbeelding 5.11 - Modus 4T geselecteerd

De Schakelaarmodus wordt gebruikt om de Functiealiteit van de toortstrekker tussen 2T (normaal) en 4T (vergrendelingsmodus) te wijzigen.

In de 2T-modus moet de fakkeltrekker ingedrukt blijven om de snijUitgang te actiefren.



De 4T-modus wordt voornamelijk gebruikt voor lange snijbewerkingen om vermoeidheid van de machinist te verminderen.



## 2) SELECTEERESCHERM VOOR DE SNIJMODUS

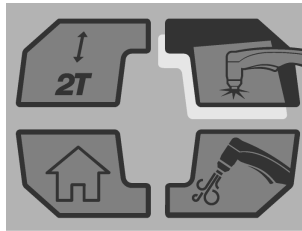


gemarkeerd.

Om de selectie van de snijmodus in te voeren.



Wanneer de snijmodus wordt



Afbeelding 5.12 - Snijmodus geselecteerd

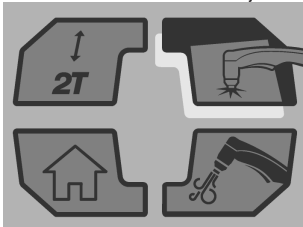


Om de selectie te bevestigen.

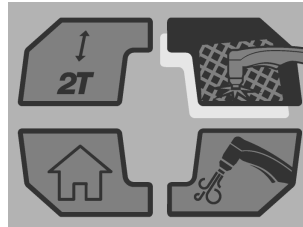
De keuze tussen de plaatsnijmodus en de rastermodus wijzigen.



Het selectiescherm voor de snijmodus afsluiten.



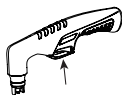
Afbeelding 5.13 - Plaatsnijmodus



Afbeelding 5.14 - Rastersnijmodus

Houd er rekening mee dat wanneer de Schakelaarmodus wordt gedefinieerd als 4T, de rastersnijmodus niet beschikbaar is.

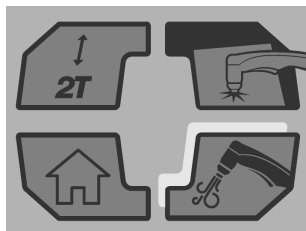
In de plaatsnijmodus met de Schakelaarmodus 2T wordt de boog gestopt wanneer de toorts tijdens het snijden van het werkstuk wordt weggetrokken.



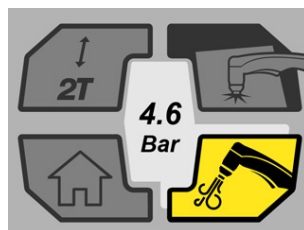
Om de proefboog opnieuw te starten.

In de rastersnijmodus wordt, wanneer de toorts van het werkstuk wordt getrokken, de proefboog onmiddellijk opnieuw gestart en de snijboog onmiddellijk geactiveerd wanneer de proefboog in contact komt met het werkstuk. Het is raadzaam om de rastersnijmodus te selecteren om uitgevouwen metaal of roosters te snijden of om slijpbewerkingen uit te voeren, wanneer ononderbroken herinitialisatie gewenst is.

### 3) GASZUIVERINGSSCHERM



Afbeelding 5.15 - Gaszuiveringsscherm geselecteerd



Afbeelding 5.16 - Gaszuiveringsscherm geselecteerd

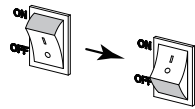
### 4) HOOFDSCHERM

Wanneer het hoofdscherm is gemarkeerd om het hoofdscherm in te voeren.



### FOUTSCHERM VOOR DE INSTALLATIE OF DEKINGSMONTAGE

Het zaklampinstallatie- of onjuiste deinstallatie wordt weergegeven wanneer de fakkel of toortsverbruiksinstallatie niet correct is geïnstalleerd.



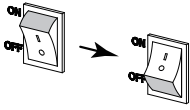
Besturingeer de zaklamp en verbruiksinstallatie.



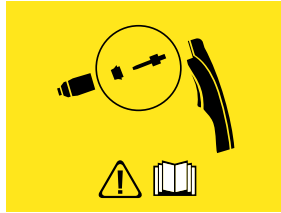
Afbeelding 5.17 - Foutscherm van de installatie van fakkel of verbruikartikelen

### FOUTSCHEM ELEKTRODE OF NOZZLE-INSTALLATIE

Het foutschermb van de elektrode of snijmondinstallatie wordt weergegeven wanneer de elektrode of het snijmondstuk niet correct is geïnstalleerd. Het gas stroomt gedurende 2 Seconden en stopt dan gedurende 3 Seconden. De Machine blijft de elektrode en het snijden van pijpsituatie Besturingen tot zij in de correcte positie zijn.



Besturingeer of vervang de versleten snijmond en elektrode.



Afbeelding 5.18 - Foutschermb voor de installatie van de installatie van de elektrode of het snijden van mondstuk

### LUCHTDRIKMELDSCHEM

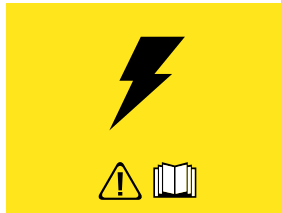
Het luchtdrukfoutschermb wordt weergegeven wanneer de luchtdruk buiten bereik is. Pas de persluchtdruk aan tussen 6 en 8 bar. Het foutalarm wordt gedeactiveerd.



Afbeelding 5.19 - LUCHTDRIKMELDSCHEM

### SPANNINGSFOUTSCHEM

Het spanningsfoutschermb wordt weergegeven wanneer de ingangsspanning zeer laag is of wanneer het PFC-circuit uitvalt. In dit geval is het raadzaam om contact op te nemen met een ESAB Authorized Service Center om de apparatuur te beoordelen.



Afbeelding 5.20 - Spanningsfoutschermb



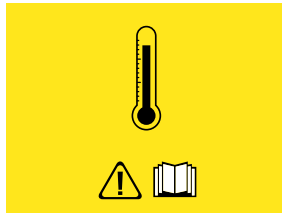
## FOUTSCHEM OVERVERHITTING

De snijapparatuur wordt beschermd door een temperatuursensor. Het oververhitte foutschermbord wordt weergegeven als de Machine oververhit is, wat normaal gesproken optreedt als de werkcyclus van de apparatuur wordt overschreden.

Als het oververhitte foutschermbord de uitvoer van de Machine weergeeft, moet deze worden gedeactiveerd. Laat de apparatuur aan om de interne Componenten te laten afkoelen. Wanneer de apparatuur koel genoeg is, verdwijnt het oververhitte foutschermbord automatisch.

Merk op dat de AAN/VAN-schakelaar in de AAN-positie moet blijven, zodat de ventilator blijft werken en de apparatuur voldoende moet laten afkoelen.

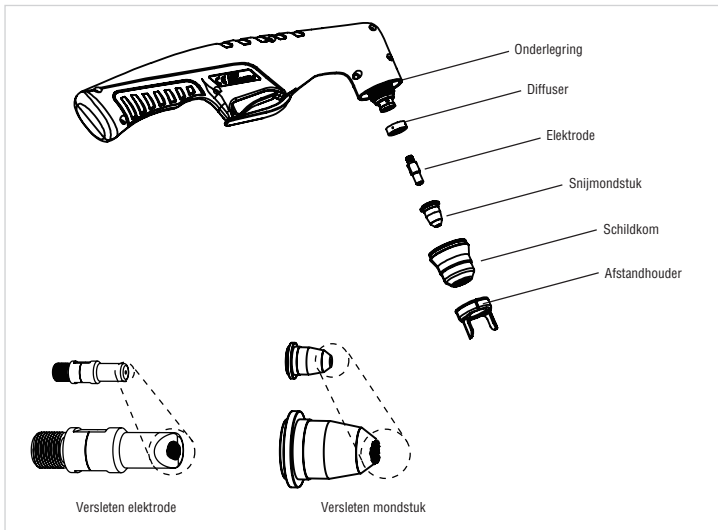
In geval van oververhitting, NIET



Afbeelding 5.21 - Foutschermbord oververhitting

## DE SELECTIE VAN HET DEEL VAN DE TOKKEL

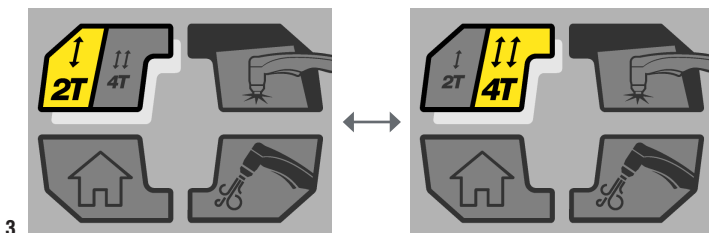
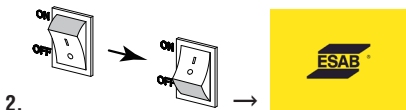
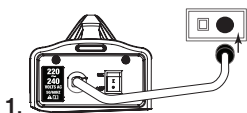
Inspecteer de fakkeldelen met betrekking tot de juiste montage en onderdelen. De fakkeldelen moeten overeenkomen met het huidige type werkzaamheden. Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.



## GASKEUZE

Zorg ervoor dat de gastoevoer voldoet aan de genoemde eisen. Besturingeer de aansluitingen en open de voeding.

### BEWERKINGSREEKS



5. Besturingeer de luchtdruk.



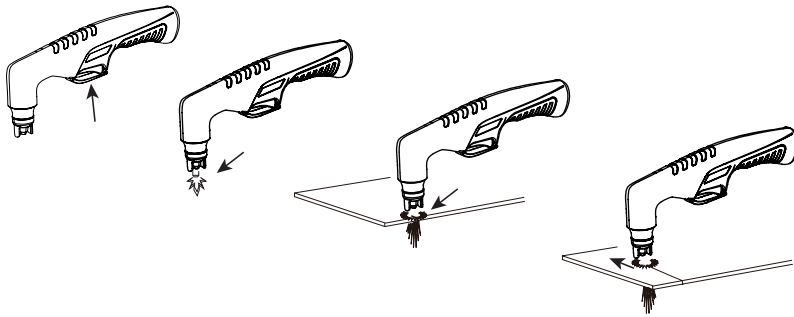
Om de gaszuiveringsfunctie te activeren. Het gas stroomt en het scherm geeft de luchtdruk weer. Zorg ervoor dat de druk zich binnen het juiste bereik van 4,1 bar tot 5,5 bar bevindt. Houd er rekening mee dat de apparatuur de gasdruk heeft aangepast tot 4,6 bar als Standaardwaarde.



6. Selecteereer het hoofdscherm pictogram en druk op de bedieningsknop om het menuscherm te verlaten.

7. Pas de huidige uitvoerwaarde aan met de bedieningsknop voor het voorpaneel.





9.

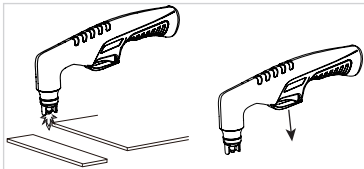
Als u begint in het midden van het werkstuk, kan de afschermingsbeker of de Afstandhouder beschadigen en de levensduur van de tip verkorten.



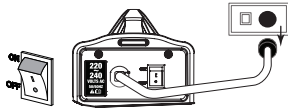
**Let op!**

Gebruik voor de beste prestaties en levensduur van onderdelen altijd de juiste onderdelen voor de gebruikte toepassing. Gebruik de Afstandhouder bij het doorboren of slepen snijden.

De merker kan comfortabel met één hand worden vastgehouden of met twee voor stabiliteit. Positeer de hand om de knop op de merkerhandgreep in te drukken. Met de handmerker kan de hand dicht bij de merkerkop worden geplaatst voor maximale Besturinge, of naar achteren voor maximale bescherming tegen hitte. Kies de techniek die het comfortabelst voelt en voor goede Besturinge en beweging zorgt.



10.



11.

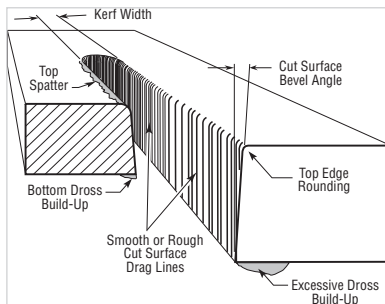
## Snijkwaliteit



### Let op!

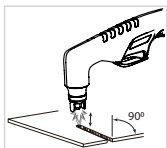
De snijkwaliteit is sterk afhankelijk van de configuratie en parameters, zoals afstand van de merker, uitlijning met het werkstuk, snijsnelheid, gasdrukken en vaardigheid van de gebruiker.

De kwaliteitseisen voor de verlaging kunnen verschillen afhankelijk van de toepassing. Nitrideopbouw en snijhoek kunnen bijvoorbeeld belangrijke factoren zijn wanneer het oppervlak na het snijden wordt gelast. Slakvrij snijden is belangrijk als eindafwerkingskwaliteit gewenst is om een secundaire reinigingshandeling te vermijden. De volgende snijkwaliteitseigenschappen worden geïllustreerd in het volgende figuur:



Afbeelding 5.22 - Eigenschappen van de snijkwaliteit

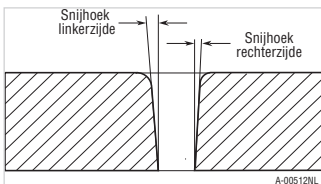
**Nitride-opbouw** - Nitrideafzettingen kunnen achterblijven op het snijoppervlak wanneer de Plasmagasstroom stikstof bevat. Deze opbouw kan leiden tot Problemen sommige materialen worden gelast na het snijproces.



### Merkerafstand -

**Beginnen aan rand** - Houd om aan de rand te beginnen de merker loodrecht op het werkstuk met de voorzijde van de punt dichtbij (maar niet tegen) de rand van het werkstuk op het punt waar de snede moet beginnen. Als er begonnen wordt aan de rand van de plaat, pauzeer dan niet op de rand en forceer de boog niet naar de rand van het metaal te "reiken". Start de snijboog zo snel mogelijk.

**Snijrichting** - In de merkers werfelt de Plasmagasstroom terwijl deze de merker verlaat om een vloeiende gaskolom te behouden. Dit werveleffect zorgt dat één zijde van een snede rechter is dan de andere. Gezien langs de snijrichting, is de rechterzijde van de snede rechter dan de linkerzijde.



Afbeelding 5.23 - Eigenschappen van de zijkant van de snede

Om een meer vierkante snede langs de inwendige diameter van de cirkel te verkrijgen, moet de fakkelt zich in de richting tegen de klok in of rond de cirkel bewegen. Om een vierkante rand langs de uitwendige Diameter, moet de fakkelt met de klok mee bewegen.

**Slak** - Wanneer slak aanwezig is op carbonstaal wordt dit gewoonlijk “snelle, langzame, of bovenslak” genoemd.

Slak aan de bovenzijde van de plaat wordt gewoonlijk veroorzaakt door een te grote afstand tussen merker en plaat.

“Bovenslak” is gewoonlijk zeer eenvoudig te verwijderen en kan vaak weggeveegd worden met een lashandschoen. “Lagesnelheidslak” is gewoonlijk aanwezig aan de onderzijde van de plaat.

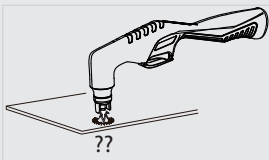



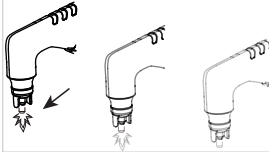

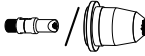


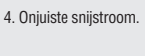


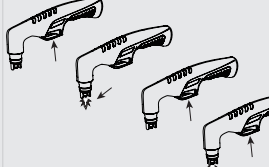


Dit kan verschillen van een lichte tot zware rand, maar kleeft niet sterk aan de snijrand en kan er eenvoudig af worden geschrapt.

“Hogesnelheidslak” vormt gewoonlijk een dunne rand langs de onderzijde van de snijrand en is zeer moeilijk te verwijderen.

Bij het snijden van lastig staal kan het soms nuttig zijn de snijsnelheid te verlagen om “langzame slak” te Producenten.

Eventuele reiniging kan worden gedaan door te schrapen, niet door te slijpen. Afhankelijk van de materiaalsnede kan de bediener het oppervlak van de snede vóór het lassen willen malen.

### Veelvoorkomende fouten

TABEL 5.2	
Probleem - symptoom	Veelvoorkomende oorzaak
	 <ol style="list-style-type: none"> <li>1.</li> <li>2.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>3.</li> <li>4.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Snijden stroom te laag</li> <li>6.</li> </ol>
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.</li> <li>2.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Snijstroom te hoog.</li> <li>4. Werkkabel afgekoppeld.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>5.</li> </ol>
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.</li> <li>2.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>3.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>4. Onjuiste snijstroom.</li> <li>5.</li> </ol>
<p><b>Korte levensduur van merkeronderdelen</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.</li> <li>2.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Overmatige ontstekingsboogtijd</li> <li>4.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Onjuist gemonteerde merker.</li> </ol>
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.</li> <li>2.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>3.</li> </ol>  <ol style="list-style-type: none"> <li>5.</li> </ol>

## 6 ONDERHOUD

### 6.1 Overzicht

Periodiek onderhoud is belangrijk om een veilige en betrouwbare werking te garanderen.

ESAB raadt aan om het onderhoud van apparatuur alleen door gekwalificeerde professionals te laten uitvoeren.



**VOORZICHTIG!**

Alle voorwaarden voor garantievoorwaarden voor leveranciers worden niet meer toegepast als de klant tijdens de garantietermijn probeert Productfouten te herstellen.

### 6.2 Preventief onderhoud

In normale bedrijfsomstandigheden heeft de apparatuur geen speciale onderhoudsservice nodig.

De operator kan af en toe vuil wegblazen met lagedrukperslucht. De bediener moet regelmatig Besturingen of externe elektrische aansluitingen strak zijn en de bedrading van onderdelen is bevestigd. Besturingeer op de uiteindelijke aanwezigheid van scheuren in elektrische kabel- of draadisolatie, inclusief het snijden, of andere isolatoren, en vervang indien nodig.



**VOORZICHTIG!**

Koppel alle stroom los voordat u EEN service uitvoert.

### 6.3 Correctief onderhoud

Gebruik alleen originele ESAB verbruiksartikelen, fakkels en leads. Het gebruik van niet-originele of niet-goedgekeurde onderdelen leidt tot automatische annulering van de verstrekte garantie.

Vervanging fakkel en leads kunnen worden verkregen bij ESAB geautoriseerde diensten of van de verkoopkantoren vermeld in de laatste pagina hierin. Verwijs altijd naar het Modelnummer van de bestelde apparatuur.

## 6.4 Preventief onderhoudsplan voor apparatuur



**Warning!**  
**Disconnect input power before maintaining.**

Maintain more often  
if used under severe  
conditions

### Each Use

Visual check of  
torch tip and electrode

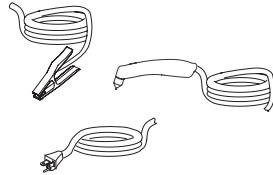


### Weekly

Visually inspect the torch body, washer,  
diffuser, electrode, cutting nozzle, shield cup,  
and standoff guide tip.

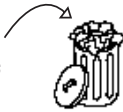


Visually inspect the  
cables and leads.  
Replace as needed



### 3 Months

Replace all  
broken parts



Clean  
exterior  
of power supply



Check the external air filter.  
(Turn the equipment OFF.  
Close the gas supply and bleed.)  
Replace as needed.

Art. # A-07938NEW

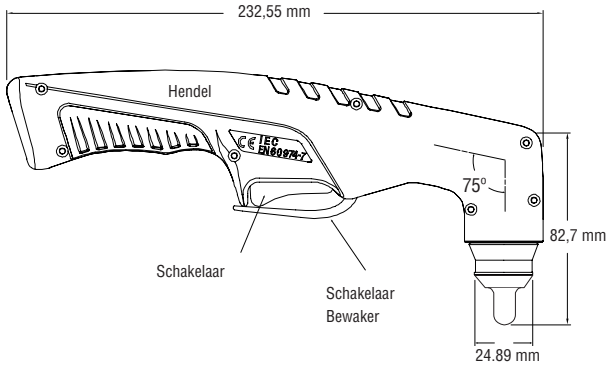


**Let op!**

Laat de interne aarddraad op de juiste plaats.

## 7 PLASMA FAKKEL

### 7.1 Specificaties



Afbeelding 7.1 - Plasma fakkel

#### Lengte merkerleidingen

De fakkelkabel is 5 m lang.

#### Fakkел verbruiksartikelen

De fakkел bestaat uit de volgende verbruiksonderdelen:

Elektrode, mondstuk, deksel, Gasverdeler, en Afstandhouder.

De HandyPlasma 60A merker (Deel nr. 0559337000) is uitgerust met een 0,8 mm Tip voor HandyPlasma 35i en 0,9mm Snijtip voor HandyPlasma 45i.

#### Ingesloten onderdelen

De Plasma fakkelkop heeft een ingebouwde schakel met een nominale spanning van 12 VDC.

#### Soort koeling

Combinatie van omgevingslucht en gasstroom door merker.

#### Fakkел technische specificaties

TABEL 7.1	
Technische specificaties	HandyPlasma FAKKEL
Omgevingstemperatuur	40° C
Nominale stroom	60 Ampère
Bewerkingscyclus	60%
Nominale spanning	500 V
Gasstroom	110 - 150 LPM



## 7.2 Inleiding in Plasma

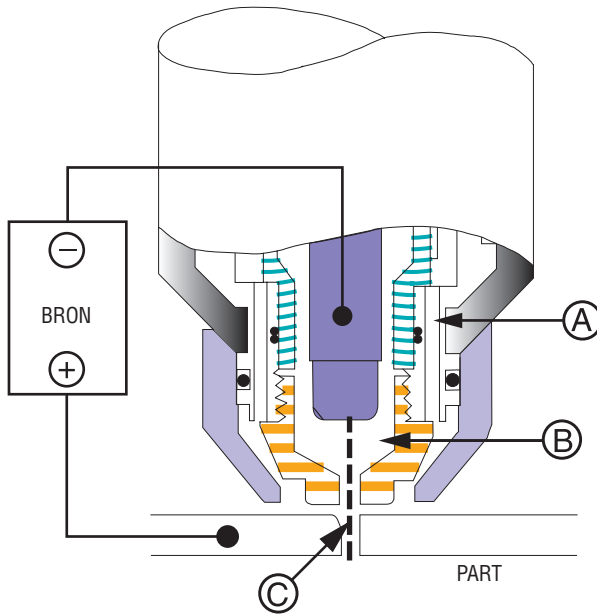
### 7.2.1. Plasmagasstroom

Plasma is een gas dat tot een extreem hoge temperatuur is verhit en geïoniseerd zodat het elektrisch geleidend wordt. De snij- en gutsProcessen gebruiken dit Plasma om een elektrische boog over te brengen op het werkstuk. Het te snijden of verwijderen metaal wordt gesmolten door de hitte van de boog en wordt vervolgens weggeblazen.

In een voor Plasmasnijmerker komt een koel gas zone B binnen, waar een proefboog tussen de elektrode en de fakkelpunt het gas verwarmt en ioniseert. De snijboog wordt vervolgens op het werkstuk overgebracht via de Plasmagasstraal in zone C.

Door het Plasmagas en de elektrische boog door een kleine opening te persen, levert de merker een hoge concentratie van warmte op een klein oppervlak. De rechte, beperkte Plasmaboog wordt aangegeven in zone C. Gelijktijdig (DC) wordt gebruikt voor Plasmasnijden, zoals weergegeven in de illustratie.

Zone A produceert een secundair gas dat de merker koelt. Dit gas helpt ook de hoge snelheid Plasmagas in het blazen van het gesmolten metaal uit de snede waardoor een snelle, slakvrij gesneden.



Afbeelding 7.2 - Gebruikelijke merkerkop

### Gasdistributie

De enkele gasbron wordt intern gesplitst in Plasma en secundair gas.

Het plasmagas stroomt de brander in via de negatieve pool, door de startcartridge, rond de elektrode en naar buiten door de opening in de punt.

Het secundaire gas stroomt omlaag langs de buitenkant van de merkerSTARTCartridge en naar buiten tussen de punt en de schildkom rondom de Plasmaboog.

### Hoofdsnijboog

DC-stroom wordt ook gebruikt voor de hoofdsnijboog. De negatieve pool wordt aangesloten op de merker elektrode via de merkerkabel. De positieve pool wordt verbonden met het werkstuk via de werkkabel en met de merker via een stuurstroomdraad.

## 7.3 Onderhoud van de toorts

### Het schoonmaken van de zaklamp

Ook als voorzorgsmaatregelen worden genomen alleen schone lucht te gebruiken bij een merker, wordt de binnenkant van de merker uiteindelijk bedekt met een residu. Deze opbouw kan invloed hebben op de piloot boog ontsteking en de algehele snijkwaliteit van de fakkels.



#### VOORZICHTIG!

Koppel de primaire stroomvoorziening naar het systeem los voordat u de toorts of de toortsleidingen demonteert. Interne branderonderdelen NIET aanraken terwijl de AC-indicatorlamp van de voeding AAN is.

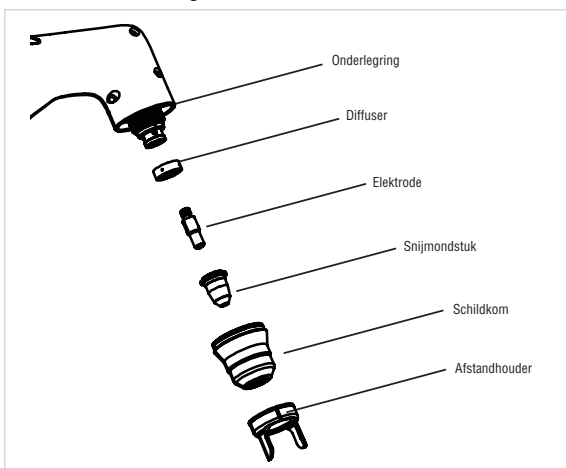


#### VOORZICHTIG!

De binnenzijde van de merker moet worden gereinigd met een reinigingsmiddel voor elektrische contacten met behulp van een wattenstaafje of een zachte, natte doek. In ernstige gevallen kan de merker van de leidingen worden afgekoppeld en grondiger worden gereinigd door een reiniger voor elektrische contacten in de merker te gieten en deze door te blazen met perslucht.

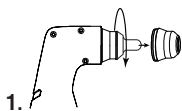
### Inspectie en vervanging van fakkelsverbruiksartikelen

#### Verwijder de verbruiksmaterialen als volgt:



Afbeelding 7.3 - Verbruiksmaterialen

Reinig of vervang de punt indien nodig.



1.

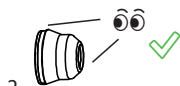


#### Let op!

Slakken die op de schildbeker zijn opgebouwd en die niet kunnen worden verwijderd, kunnen de prestaties van het systeem beïnvloeden.



Afbeelding 7.4 - Puntslijtage



2. Veeg deze schoon of vervang indien beschadigd.

3. Verwijder de punt. Besturingeer op extreme slijtage (te zien aan uitgerekte of grote opening).

4. Besturingeer Merker hoofd als de elektrode houder beweegt vrij in en uit. Duw de elektrode in ongeveer 2 mm, laat los en het moet weer naar buiten Veeren. Vervang de zaklamp als dit niet werkt.

## 8 HENDELIDING VOOR PROBLEEMOPLOSSING



### WAARSCHUWING!

Binnenin dit apparaat zijn zeer gevaarlijke spanningen en stroomsterktes aanwezig. Probeer het apparaat niet zelf te diagnosticeren of repareren, tenzij u training heeft gehad in meet- en probleemoplossingstechnieken voor vermogenslektronica.

Als de belangrijkste complexe subassemblages defect zijn, moet de voeding worden teruggegeven aan een erkende ESAB-serviceprovider voor reparatie. Het basisprobleemoplossingsniveau kan worden uitgevoerd zonder apparatuur of speciale kennis.

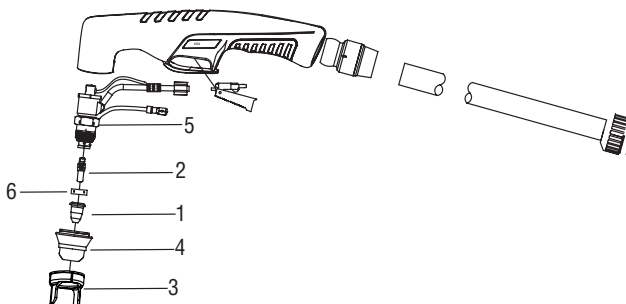
TABEL 8.1				
Probleem	Oorzaak		Oplossing	
<p>1.</p>	<p>A) </p> <p>B) </p>	<p>C) De reële ingangsspanning komt niet overeen met de 240 V die het apparaat nodig heeft.</p> <p>D) Defecte Componenten in de apparaat.</p>	<p>A) </p> <p>B) </p>	<p>C) Zorg ervoor dat de voeding binnen 240 VAC +/- 15% ligt</p> <p>en </p>
<p>2.</p>	<p>A) Merker is niet juist aangesloten op de voeding.</p>	<p>B) </p> <p>C) </p>	<p>A) Installeer de fakkelpopnieuw; Besturingeër of de merker volledig is geïnstalleerd in de vrouwelijke wegwerpadapter en draai de merker plastic moer met de klok mee vast te stellen in positie.</p>	<p>B) </p>
<p>3.</p>	<p>A) De luchtdruk van de invoer te laag of te hoog.</p> <p>B) Gasleiding bevat onzuiverheden.</p>	<p>C) </p> <p>D) Defecte Componenten in de apparaat.</p>	<p>A) Pas de invoerluchtdruk aan op 6 bar~ 8 bar.</p> <p>B) Koppel de gasslang los aan de achterkant van de voeding of feeder en blaas de onzuiverheden.</p>	<p>C) Besturingeër of er gas lekt tussen de gasklep en de gastoevoer of cilinderuitgang.</p>
<p>4.</p>	<p>A) Elektrode of tip niet correct geïnstalleerd.</p> <p>B) </p>	<p>C) </p> <p>D) Storing van de voeding.</p>	<p>A) Installeer de elektrode of tip opnieuw.</p>	<p>B) </p>
<p>5.</p>	<p>A) De hoofdtoevoerspanning is niet binnen het Interval.</p>	<p>B) Storing van de voeding.</p>	<p>A) Besturingeër of de ingangsspanning binnen het bereik van 204 ~ 276 V ligt.</p>	
<p>6.</p>	<p>A) De werkcyclus van de voeding is overschreden</p> <p>B) De luchtstroom door of rond het apparaat is geblokkeerd.</p>	<p>C) Ventilator falen.</p> <p>D) Storing van de voeding.</p>	<p>A) Laat de voeding aan en laat afkoelen. Houd er rekening mee dat het scherm voor oververhittingsfouten moet worden gesloten voordat de snede begint.</p> <p>B) Houd de ventilatieruimte in Standaard.</p>	<p>C) Besturingeër of de ventilator werkt wanneer de hoofdschakelaar is ingeschakeld.</p>

## 9 ONDERDELENLIJSTEN

Verbruiksartikelen, fakkels, leads en accessoires zijn verkrijgbaar via een lokale erkende ESAB-distributeur.

### 9.1 Verbruiksonderdelen voor 60A-toorts (P/N 0559337000)

TABEL 9.2 MERKERONDERDELEN			
Onderdeelnr.	Aantal	Omschrijving	Catalogusnr.
1	1	Kniptip 35A	0559337001
		Kniptip 45A	0559337002
2	1	Elektrode	0559337003
3	1	Afstandhouder	0559337004
4	1	Schildkom	0559337005
5	1	Kleine O-ring	0559337006
6	1	Gasverdeler	0559337007
7	1	HandyPlasma 60A Brander	0559337000



### 9.2 Opties en accessoires

TABEL 9.3		
Onderdeelnr.	Omschrijving	Catalogusnr.
1	Inline luchtfilter	0559337039
2	Plasmafiltercartridge	0559337040
3	Cirkelsnijgids	0559337041

Deze pagina opzettelijk leeg gelaten.



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

©2020 ESAB Welding and Cutting Products