

PL

HandyPlasma 35i HandyPlasma 45i



Instrukcja obsługi

HandyPlasma 35i
HandyPlasma 45i

05/2020 - Wersja: AA

0559160135
0559160145

Nr instrukcji: 0-5584PL



**Należy się upewnić, że operator otrzyma poniższe informacje.
Można otrzymać dodatkowe kopie od dostawcy.**

PRZESTROGA

Niniejsze INSTRUKCJE są przeznaczone dla doświadczonych operatorów. W przypadku niepełnego oboznania z zasadami działania oraz z praktykami bezpieczeństwa związanymi ze spawaniem łukowym oraz dotyczącymi sprzętu służącego do cięcia, wskazane jest przeczytanie naszej broszury „Środki oraz praktyki bezpieczeństwa podczas spawania łukowego, cięcia oraz żłobienia”, formularz 52-529. Osobom niewykwalifikowanym NIE zezwala się na montaż, obsługiwanie ani dokonywanie konserwacji niniejszego sprzętu. NIE przystępować do montażu ani pracy ze sprzętem bez uprzedniego przeczytania oraz całkowitego zrozumienia niniejszych instrukcji. W przypadku braku pełnego zrozumienia niniejszych instrukcji, należy skontaktować się z dostawcą w celu uzyskania dalszych informacji. Przed przystąpieniem do montażu lub pracy ze sprzętem należy zapoznać się ze Środkami ostrożności.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ UŻYTKOWNIKA

Sprzęt ten będzie funkcjonował zgodnie z opisem zawartym w niniejszej instrukcji obsługi oraz zgodnie z dołączonymi etykietami i/lub wkładkami, jeśli montaż, obsługa, konserwacja oraz naprawy przeprowadzane będą zgodnie z dostarczonymi instrukcjami. Sprzęt musi być okresowo sprawdzany. Nie należy używać sprzętu działającego wadliwie lub niewłaściwie konserwowanego. Części uszkodzone, brakujące, zużyte, odkształcone lub zanieczyszczone muszą być niezwłocznie wymienione. Producent zaleca wystosowanie telefonicznej lub pisemnej prośby o poradę do autoryzowanego dystrybutora, od którego został zakupiony sprzęt, czy naprawa lub wymiana części jest konieczna.

Nie należy modyfikować sprzętu ani żadnej z jego części składowych bez uprzedniego pisemnego zezwolenia producenta. Użytkownik ponosi wyłączną odpowiedzialność za jakiegokolwiek usterki spowodowane niewłaściwym użytkowaniem, wadliwą konserwacją, uszkodzeniem, niewłaściwą naprawą lub modyfikacjami nieprzeprowadzonymi przez producenta lub przez osoby przez niego wyznaczone.



**NALEŻY PRZECZYTAĆ ZE ZROZUMIENIEM NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO MONTAŻU LUB OBSŁUGI SPRZĘTU.
CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**

Tę stronę celowo pozostawiono pustą



Deklaracja zgodności

Zgodnie z

The Spawalnicze źródło energii do spawania lukowego Bezpośredniwe EN 60974-10:2015+A1:2015, EN IEC 60974-1:2018, ANSI/IEC 60974-1:2008

Typ urządzenia

Cięcie plazmowe Źródło zasilania

Oznaczenie typu itd.

Wydajność cięcia

Nazwa marki lub znak towarowy

HandyPlasma

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę na terenie EOG

Nazwa, adres, nr Telefonu:

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

W konstrukcji urządzenia zastosowano następującą normę zharmonizowaną obowiązującą na terenie EOG:

IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1: 2019 Sprzęt do spawania lukowego - Część 1: Źródła energii do spawania.
IEC/EN 60974-10:2014 + AMD 1:2015 Published 2015-06-19 Arc Sprzęt do spawania - Part 10: Wymagania w zakresie kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)

Dodatkowe informacje: Ograniczone użytkowanie, urządzenie klasy A, przeznaczone do użytku w pomieszczeniach innych niż mieszkalne.

By signing this document, the Z menusigned declares as Producent, or the Producent's authorized representative established within the EEA, that the URZĄDZENIE in question complies with the BEZPIECZEŃSTWA Wymógó stated above.

Date

Podpis

Położenie

31-01-2020

Flavio Santos

Dyrektor Ogólny,
Akcesoria i Przyległości





OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem montażu, obsługi lub prac serwisowych należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję oraz procedury bezpieczeństwa pracodawcy.

Podczas, gdy informacje zawarte w tej Instrukcji reprezentują najlepszą wiedzę producenta, producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za jego stosowanie.

Opublikowana przez:

ESAB

2800 Airport Rd.






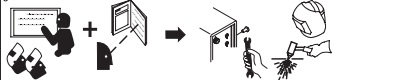

Denton, TX 76208

Prawo autorskie 2020 by ESAB. Wszelkie prawa zastrzeżone.

SPIS TREŚCI

1	BEZPIECZEŃSTWA	6
2	WPROWADZENIE	7
2.1	Jak korzystać z tej instrukcji.....	7
2.2	HandyPlasma Charakterystyka.....	8
2.3	Identyfikacja sprzętu/ Odpowiedzialność użytkownika	9
3	DANE TECHNICZNE	10
3.1	Zalecenia generatora.....	11
4	INSTALACJA	12
4.1	Ogólne	12
4.2	Środowiska.....	12
4.3	Pracy	12
4.4	Wymagania dotyczące sieci energetycznej.....	12
4.5	Zasilacz Przewody elektryczne.....	13
4.6	Połączenia lotnicze	14
4.7	Połączenia palnika i ołowiu	16
5	DZIAŁANIE	17
5.1	Przegląd Ogólny	17
5.2	Panel sterowniczy.....	17
5.3	Obsługa wyświetlacza LCD	20
6	KONSERWACJA	30
6.1	Przegląd Ogólny	30
6.2	Konserwacja zapobiegawcza	30
6.3	Konserwacja naprawcza	30
6.4	Plan konserwacji zapobiegawczej sprzętu	31
7	PLAZMA PALNIK	32
7.1	DANE TECHNICZNE	32
7.2	Wprowadzenie do cięcia plazmą.....	33
7.3	KONSERWACJA PALNIKA	34
8	PRZEWODNIK PO METODACH ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW	35
9	LISTA CZĘŚCI	37
9.1	Części eksploatacyjne do palnika 60A (P/N 0559337000).....	37
9.2	Opcje i akcesoria	37

1 BEZPIECZEŃSTWA

 				 WARNING	 OSTRZEŻENIE
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. Iskry powstające podczas cięcia mogą wywołać wybuch lub pożar. 1.1 Nie prowadzić cięcia w pobliżu palnych materiałów. 1.2 Należy trzymać w pobliżu gotową do użycia gaśnicę. 1.3 Nie używać beczki ani innego zamkniętego pojemnika jako stołu do cięcia.
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. Łuk plazmowy może spowodować zranienia i oparzenia; dysze palnika należy kierować od siebie. Łuk tworzy się natychmiast przy naciśnięciu spustu. 2.1 Przed demontażem palnika należy wyłączyć zasilanie. 2.2 Nie chwytaj ciężkiego elementu w pobliżu ścieżki cięcia. 2.3 Należy stosować kompletną ochronę ciała.
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. Niebezpieczne napięcie. Ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub poparzenia. 3.1 Należy zakładać rękawice izolacyjne. Zmienić rękawice, jeśli są mokre lub zniszczone. 3.2 Należy chronić się przed porażeniem, izolując się od obrabianego elementu i podłogi. 3.3 Przed serwisowaniem odłączyć zasilanie. Nie dotykać części pod napięciem.
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. Wylizwy plazmy mogą być niebezpieczne. 4.1 Nie wdychać wylizwów. 4.2 Należy używać wymuszonej wentylacji lub lokalnego wyciągu, aby usuwać wylizwy. 4.3 Nie pracować w zamkniętych pomieszczeniach. Usuwać wylizwy za pomocą wentylacji.
5	5.1			5. Arc rays 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. Promieniowanie łukowe może spowodować oparzenie oczu i zranienia skóry. 5.1 Należy stosować odpowiednie środki ochrony osobistej do chronienia głowy, oczu, słuchu, rąk i ciała. Należy zapinać kołnierzyk. Chronić słuch przed hałasem. Stosować hełm spawalniczy z odpowiednim przyciemnieniem lub filtrem.
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. Uczestniczyć w szkoleniach. Sprzęt może być obsługiwany wyłącznie przez wykwalifikowane osoby. Używać palników wskazanych w podręczniku. Osoby postronne i dzieci muszą przebywać z dala od sprzętu.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn.	7. Nie usuwać, nie niszczyć ani nie zakrywać tej etykiety. Zgubioną, zniszczoną lub zużytą etykietę należy wymienić.

Art # A-13294PL


2 WPROWADZENIE


2.1 Jak korzystać z tej instrukcji.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!


W celu zapewnienia bezpiecznego działania, należy przeczytać całą instrukcję, w tym rozdział poświęcony instrukcjom bezpieczeństwa i ostrzeżeniom.


W całej instrukcji mogą pojawiać się słowa NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA, UWAGA. Należy zwrócić szczególną uwagę na informacje znajdujące się pod tymi nagłówkami. Te specjalne adnotacje można łatwo rozpoznać w następujący sposób:

	Uwaga! Działanie, procedura lub informacje podstawowe wymagające dodatkowego podkreślenia lub pomocne w skutecznej obsłudze Systemu.
---	--

	OSTRZEŻENIE Nieprzestrzeganie tej procedury może spowodować obrażenia ciała u operatora lub innych osób w obszarze pracy.
---	---

	PRZESTROGA Nieprzestrzeganie tej procedury może spowodować uszkodzenie sprzętu.
---	---

	OSTRZEŻENIE Przekazuje informacje na temat możliwości porażenia elektrycznego. Ostrzeżenia zostaną dołączone do takiej skrzynki.
---	--

	NIEBEZPIECZEŃSTWO Oznacza bezpośrednie zagrożenie, które może spowodować natychmiastowe, poważne obrażenia ciała lub utratę życia.
---	--

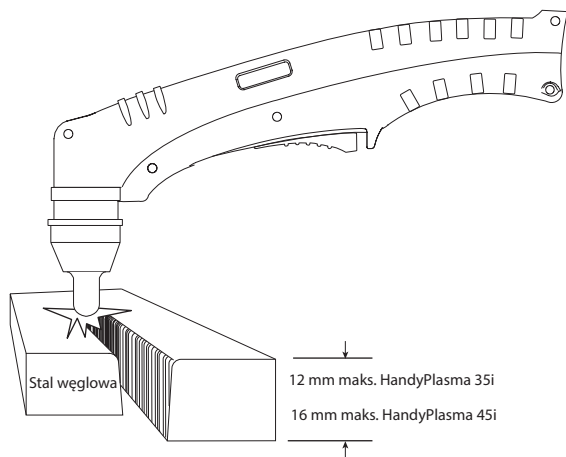
Elektroniczne kopie tego podręcznika można pobrać w formacie Acrobat PDF, przechodząc do witryny internetowej ESAB wymienionej poniżej: Klawisz Wprowadzić Instrukcja Numer części.

<http://www.esab.com>

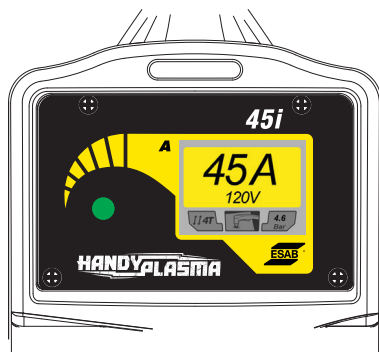


TABELA 2.1 - ZALECANE SOCZEWKI		
Prąd Łuku (A.)	Nr macierzy minimalnej ochrony	Sugerowany nr matrycy (komfort)
Mniej niż 20	4	7
20-40	5	7
40-60	6	7

2.2 HandyPlasma Charakterystyka



Elementy sterujące panelu przedniego



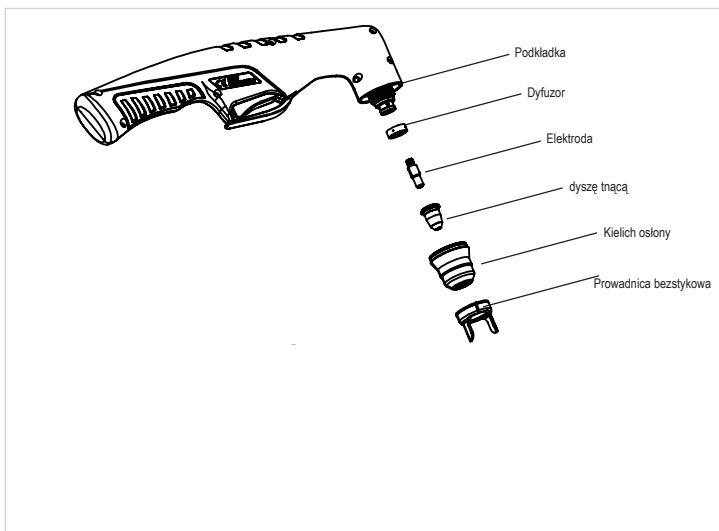
Sprzęt HandyPlasma zapewnia doskonałą wydajność cięcia w przypadku stosowania z odpowiednimi materiałami eksploatacyjnymi i procedurami cięcia plazmowego. Poniższe instrukcje szczegółowo opiszą odpowiednią, bezpieczną konfigurację urządzenia i zawierają wytyczne w celu uzyskania najlepszej wydajności i jakości.

Przed użyciem należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję.

2.3 Identyfikacja sprzętu/ Odpowiedzialność użytkownika



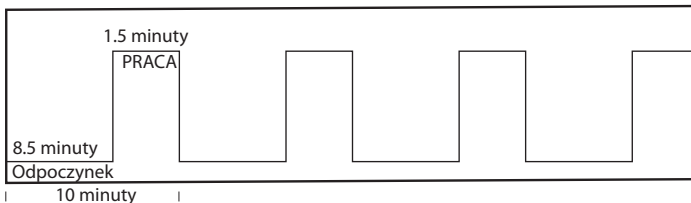
Sprawdź każdy przedmiot pod kątem możliwych uszkodzeń podczas wysyłki. Jeśli uszkodzenie jest oczywiste, skontaktuj się z dystrybutorem i/lub przewoźnikiem przed przystąpieniem do instalacji.



Podaj wszystkie numery identyfikacyjne sprzętu wraz z pełnym opisem brakujących lub uszkodzonych części.

3 DANE TECHNICZNE

Cykl pracy



OSTRZEŻENIE!

Cykl pracy to procent czasu, w którym urządzenie może być eksploatowane bez przegrzania.

Stopień ochrony

Klasa IP określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

Klasa aplikacji

Symbol **S** oznacza, że zasilacz został zaprojektowany do użytku w obszarach o wysokim ryzyku elektrycznym.

TABELA 3.1		
DANE TECHNICZNE		
Falownik	HandyPlasma	
Technologia rozwoju sprzętu	Falownik	
Model wyposażenia	HandyPlasma 35i	HandyPlasma 45i
Wydajność	84% @35A/94V	84% @45A/98V
Zużycie energii w stanie beczynnym	35 W	35 W
Siec Napięcie	220-240V - 1Ø	
Siec Częstotliwość	50/60 Hz	
Prąd range	20 - 35 A (DC)	20 - 45 A (DC)
Cykl pracy	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%
Wymiary (W x L x H)	176 x 415 x 324 mm	
Ciężar	13,5 kg	
Zalecane air Wejście Wymóg	6-8 Bar (87-116 PSI)	
Zalecane Przepływ powietrza	110 LPM	
Napięcie jądowe	315V	315V
Temperatura eksploatacyjna	0°C to 40°C	
Współczynnik mocy at the Maksymalny prąd Wylot	0.99	
IP Znamionowy	IP 21S	
Moc pozorna	9 kVA	10 kVA
Zalecany wyłącznik lub bezpieczniki przy maksymalnym wyjściu	11 A	15,4 A
Znamionowe zużycie energii	6.4KW	7.2 KW

**OSTRZEŻENIE!**

Nie należy obsługiwać tej maszyny powyżej jej pojemności znamionowej.

**OSTRZEŻENIE!**

Dopływ powietrza musi być wolny od oleju, wilgoci i innych zanieczyszczeń. Nadmierna wilgotność oleju i wilgoci może spowodować podwójne łuki, szybkie zużycie końcówki, a nawet całkowitą awarię palnika. Zanieczyszczenia mogą powodować niską wydajność cięcia i szybkie zużycie elektrod. Opcjonalne filtry zapewniają większą pojemność filtrowania.

**Uwaga!**

Klasyfikacja IEC jest określana w sposób określony przez Międzynarodową Komisję Elektrotechniczną. Specyfikacje te obejmują obliczanie napięcia wyjściowego na podstawie prądu znamionowego urządzenia. Aby umożliwić łatwe porównanie elementów wyposażenia, wszyscy producenci używają tego napięcia wyjściowego do ustalenia cyklu pracy.



Rysunek 3.1 - Wymiary i waga zasilacza

**Uwaga!**

Waga obejmuje sprzęt, palnik, materiały eksploatacyjne, wejściowy kabel zasilający i zacisk roboczy.

3.1 Zalecenia generatora

W przypadku używania generatorów do zasilania systemu cięcia plazmowego należy wziąć pod uwagę następujące minimalne specyfikacje w celu wybrania generatora prądu.

TABELA 3.2	
Model	MOC ZNAMIONOWA GENERATORA
HandyPlasma 35i	8 kVA (z współczynnikiem mocy 0.8) 6.4 KW (z współczynnikiem mocy 1.0)
HandyPlasma 45i	9 kVA (z współczynnikiem mocy 0.8) 7.2 KW (z współczynnikiem mocy 1.0)

4 INSTALACJA

4.1 Ogólne

Sprzęt musi być zainstalowany przez przeszkolonych i wykwalifikowanych specjalistów.



OSTRZEŻENIE!

Ten produkt został zaprojektowany do użytku przemysłowego. Użytkownik jest odpowiedzialny za podjęcie odpowiednich środków.

4.2 Środowiska

Urządzenie to zostało zaprojektowane do użytku w środowiskach o podwyższonym ryzyku porażenia prądem elektrycznym.

A. Przykłady środowisk o podwyższonym ryzyku porażenia prądem elektrycznym obejmują:

1. Obszary, w których swoboda przemieszczania się jest ograniczona, a operator jest zmuszony do pracy w ograniczonej pozycji (na kolanach, siadając lub kładąc się) z fizycznym kontaktem z częściami przewodzącymi.
2. Obszary całkowicie lub częściowo ograniczone przez elementy przewodzące, w których istnieje wysokie ryzyko nieuniknionego lub przypadkowego kontaktu z operatorem.

B. Środowiska o podwyższonym ryzyku porażenia prądem elektrycznym nie obejmują obszarów, w których części przewodzące w pobliżu operatora, które mogłyby spowodować podwyższone ryzyko, zostały izolowane.

4.3 Pracy

Aby bezpiecznie obsługiwać urządzenie, należy upewnić się, że miejsce pracy:



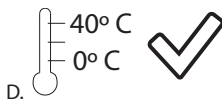
A.



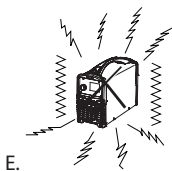
B.



C.



D.



E.

4.4 Wymagania dotyczące sieci energetycznej

Napięcie sieci energetycznej musi mieszczą się w granicach $\pm 10\%$ znamionowego napięcia sieci energetycznej. Jeśli rzeczywiste napięcie sieci energetycznej znajduje się poza tym zakresem, prąd spalniczy może ulec zmianie, powodując awarię wewnętrznego komponentu i pogorszenie wydajności urządzeń.

Maszyna tnąca musi być:

- Prawidłowo zainstalowany przez wykwalifikowanego elektryka.
- Prawidłowo uziemione (elektrycznie) zgodnie z lokalnymi normami. Aby uzyskać informacje dotyczące obowiązujących wymogów dla instalacji elektrycznych, należy skonsultować się z lokalnymi i krajowymi normami elektrycznymi lub lokalnymi organami dysponującymi odpowiednimi uprawnieniami.
- Podłączony do sieci energetycznej za pomocą należyście określonego bezpiecznika.

**OSTRZEŻENIE!**

Wszystkie prace elektryczne muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka eksperta.

**OSTRZEŻENIE!**

Zacisk uziemienia jest podłączony do korpusu zasilacza za pomocą wtyczki HandyPlasma. Musi być podłączony do punktu uziemienia instalacji elektrycznej w miejscu pracy. Należy uważać, aby nie odwrócić przewodu uziemienia przewodu wejściowego (zielony/żółty kabel) w żadnym z głównych przełączników faz wyłącznika, ponieważ dotyczy to napięcia elektrycznego do korpusu.

**Uwaga!**

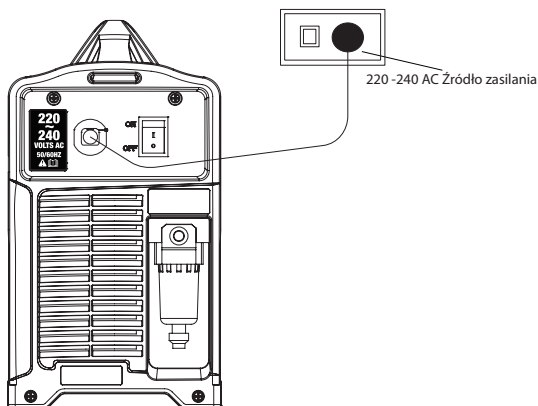
Nie używaj sieci neutralnej jako uziemienia.

Wszystkie połączenia elektryczne muszą być mocno dokręcone, aby uniknąć ryzyka iskier, przegrzania lub spadku napięcia obwodu.

4.5 Zasilacz Przewody elektryczne

**Uwaga!**

Wyposażenie HandyPlasma jest do dyspozycji odpowiedniego przewodu zasilającego do zasilania jednofazowego wejścia 220 ~ 240 VAC. Klient jest odpowiedzialny za podłączenie HandyPlasma do odpowiedniego zakresu napięcia z sieci. Próba podłączenia napięcia powyżej tego zakresu spowoduje uszkodzenie.



Rysunek 4.1 - HandyPlasma Systemu cięcia plazmowego

Gdy napięcie wejściowe urządzenia jest poniżej bezpiecznego zakresu pracy, ekrany błędów napięcia są wyświetlane podczas inicjowania procesu cięcia.

Jeśli napięcie zasilania stale przekracza bezpieczny zakres napięcia roboczego, żywotność urządzenia może zostać zmniejszona.

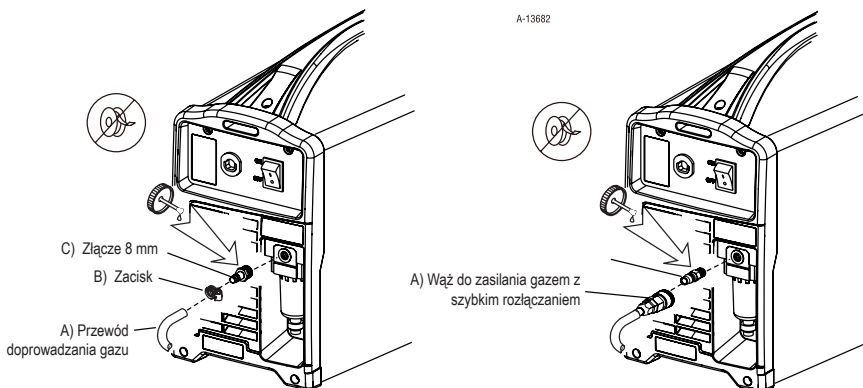
4.6 Połączenia lotnicze

Zespół adaptera pneumatycznego:



Uwaga!

W celu zapewnienia szczelności należy użyć uszczelnienia na gwintach złączek zgodnie z instrukcjami producenta. Nie używaj taśmy teflonowej do uszczelniania, ponieważ małe cząstki taśmy mogą odciąć i zablokować przełoty powietrza do palnika.



Rysunek 4.2 - Przyłącze gazu do doprowadzenia sprężonego powietrza.

Wykorzystanie przemysłowego sprężonego powietrza w butlach gazowych lub sprężarce



OSTRZEŻENIE!

Cylindry muszą być wyposażone w regulowane regulatory wysokiego ciśnienia, do ciśnienia wyjściowego do 6-8 barów i przepływu co najmniej 110 LPM.

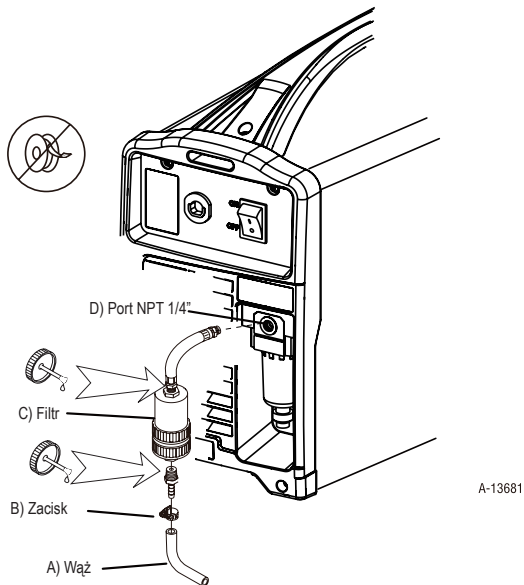
Sprężarka musi być wyposażona w regulatory ciśnienia wyjściowego do 6-8 barów i przepływu co najmniej 110 LPM.

W przypadku gdy przemysłowe sprężone powietrze w butlach gazowych jest wykorzystywane jako zasilanie gazem:

1. Sprawdź specyfikacje producenta dotyczące procedur instalacji i konserwacji stosowanych do wysokociśnieniowych regulatorów gazu.
2. Sprawdź zawory cylindra, aby upewnić się, że są czyste i wolne od oleju, smaru lub innych materiałów obcych. Krótko otwórz każdy zawór cylindra, aby wysadzić kurz, który może być obecny.
3. Podłącz wąż doprowadzający gaz do butli.

Instalowanie opcjonalnego filtra wbudowanego

Zaleca się opcjonalny filtr wbudowany do lepszego filtrowania sprężonego powietrza i utrzymywania wilgoci lub zanieczyszczeń z palnika.



Rysunek 4.3 - Podłączenie filtra wbudowanego



Uwaga!

Wyregulować ciśnienie butli gazowej między 6 a 8 barami. Wewnętrzna średnica węża zasilającego musi wynosić co najmniej 6 mm.

W celu zapewnienia szczelności nałożyć szczeliwo na gwintach złązek zgodnie z instrukcjami producenta. Nie używaj taśmy teflonowej do uszczelniania, ponieważ małe cząstki taśmy mogą odciąć i zablokować przepływy powietrza do palnika.

4.7 Połączenia palnika i ołowiu

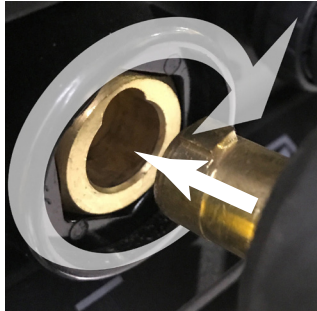
Połączenie przewodu uziemienia

Zapewnić podłączenie do zacisku uziemienia za pomocą złącza 25 mm. Prąd cięcia plazmowego przepływa przez zacisk uziemienia.



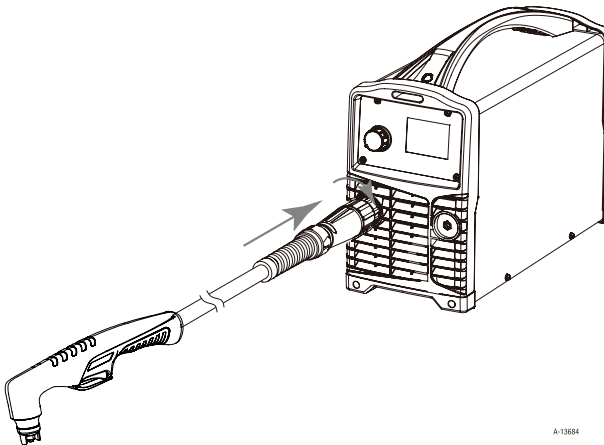
Uwaga!

Istotne jest, aby wtyczka została prawidłowo włożona i obrócona w miejsce w celu uzyskania połączenia elektrycznego.



Połączenie latarki

Aby zainstalować palnik HandyPlasma. Wciśnij rękaw i obróć.



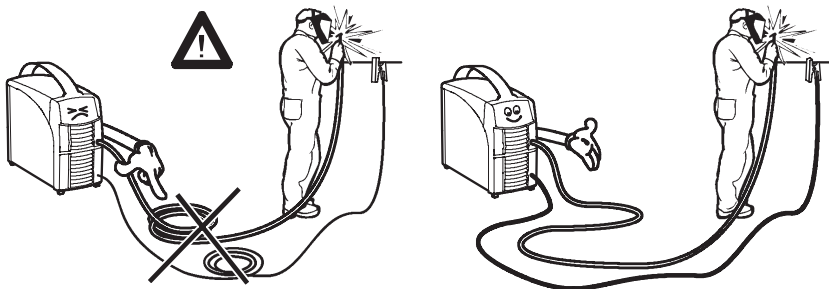
A-13684

Rysunek 4.4 - Plazma Połączenie latarki

5 DZIAŁANIE

5.1 Przegląd Ogólny

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące urządzeń znajdują się w sekcji 1. Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



PRZESTROGA!

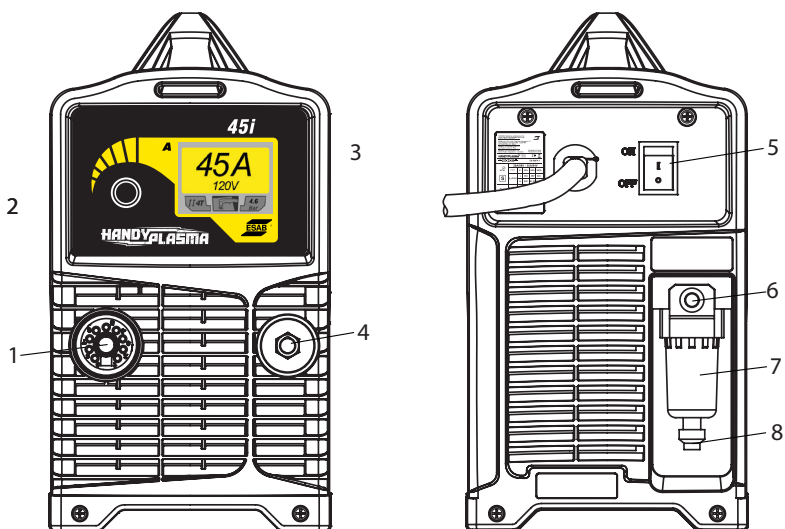
Użytkownik jest odpowiedzialny za określenie procesu i odpowiedniej procedury cięcia materiałów eksploatacyjnych (druku, gazu) oraz za wyniki operacji i zastosowania.



PRZESTROGA!

Nie wyłączaj zasilacza podczas cięcia (z obciążeniem).

5.2 Panel sterowniczy

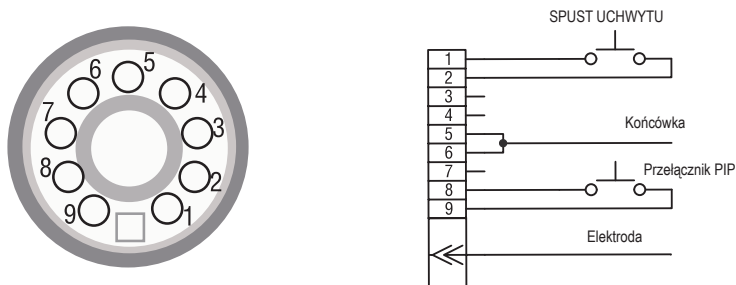


Rysunek 5.1 - HandyPlasma 35i/45i

1. Adapter palnika plazmowego

Adapter jest łącznikiem palnika plazmowego.

Aby wyjąć palnik tnący plazmę, obróć tuleję w lewo i pociągnij.



A-13903

Rysunek 5.2 - Plazma Połączenie latarki

Tabela 5.1 Tabela pinout	
PIN GNIAZDA	Funkcje
1	Spust palnika
2	Spust palnika
3	Brak połączenia
4	Brak połączenia
5	Końcówka
6	Końcówka
7	Brak połączenia
8	Przełącznik PIP
9	Przełącznik PIP
Gniazdo centralne	Elektroda

Tabela pinout

2. Przycisk sterowania

Aby wybrać menu lub zmienić wartości.



Rysunek 5.3 - Przycisk sterowania

Aby wyregulować prąd tnący:

- Skręć w prawo, aby zwiększyć prąd tnący;
- Obróć w lewo, aby zmniejszyć prąd skrawania.

Aby wybrać opcję w wyświetlonym menu:

- Opcje są podświetlane w kolejności na każdym kroku.

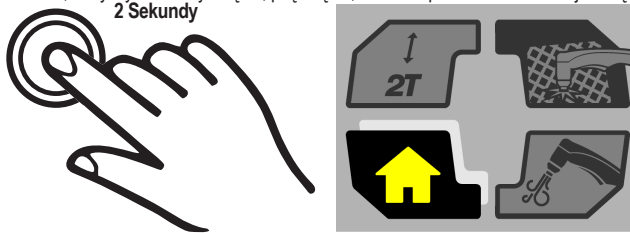


- Wybierz ikonę na ekranie głównym. Aby wyjść z menu.



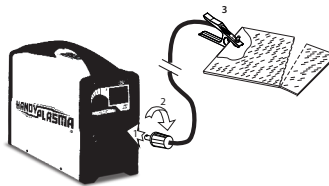
3. Ekran LCD

Przedni panel ma ekran LCD, który wyświetla tryb cięcia, prąd cięcia, ciśnienie powietrza i informacje o błędach.



Rysunek 5.4 - Ekran LCD

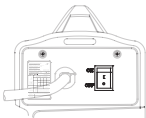
4. Zacisk zaciskowy roboczy



PRZESTROGA!

Luźne połączenia zaciskowe mogą powodować przegrzanie i fuzję zacisku męskiego na zacisku żeńskim OKC.

5. Przelącznik



Gdy przelącznik jest włączony, zaświeci się przedni ekran LCE i uruchomi się wentylator.

6. Złącze gazowe

Wejście gazu urządzenia może przyjmować wtyczki męskie 1/4" NPT i dysze połączeń lotniczych typu peg, które są dostarczane w pakiecie przyłączenia przewodu sprężonego powietrza.



PRZESTROGA!

W celu zapewnienia szczelności nałożyć szczelnio na gwintach złąbek zgodnie z instrukcjami producenta. Nie używaj taśmy teflonowej do uszczelniania, ponieważ małe cząstki taśmy mogą odciąć i zablokować przeloty powietrza do palnika.

7. Kolektor wody

Kolektor wody wyposażony zbiera wodę w sprężonym powietrzu.

8. Zawór uwalniający wodę

Wcisnąć zawór uwalniający wodę do góry, aby uwolnić wodę zebraną w misce filtra. Użyj klucza dostarczonego z pakietem systemowym, aby zwolnić miskę filtra do czyszczenia lub wymiany filtra.



PRZESTROGA!

Nie zdejmować miski pod ciśnieniem. Przed wykonaniem tego zadania odłączyć przewód powietrzny.

5.3 Obsługa wyświetlacza LCD

EKRAN POWITALNY

Ekran powitalny jest wyświetlany przez 3 sekundy, gdy urządzenie włącza się.



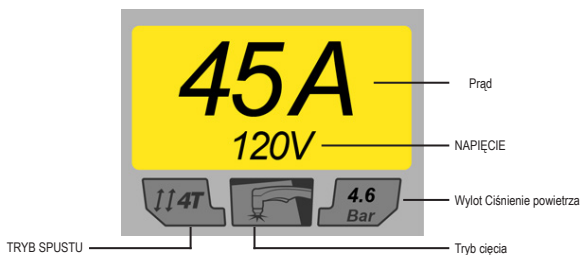
Rysunek 5.5 - EKRAN POWITALNY

Po ekranie powitalnym nazwa modelu jest wyświetlana przez 3 sekundy.



Rysunek 5.6 - Ekran nazwy według modelu

EKRAN GŁÓWNY



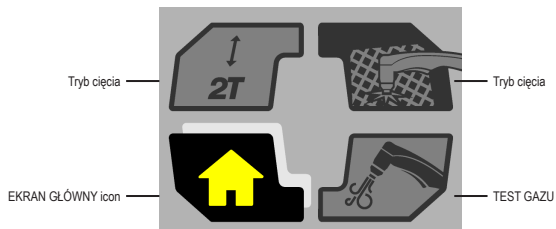
Rysunek 5.7 - EKRAN GŁÓWNY

EKRAN MENU

Aby wejść na ekran menu.



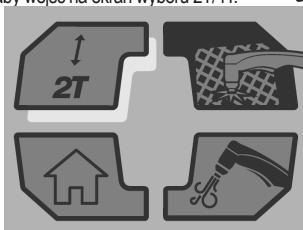
Na ekranie menu użytkownik może dostosować tryb wyzwalania, tryb cięcia i przeczyszczanie gazu. Aby wyjść z ekranu menu, wybierz ikonę ekranu głównego.



Rysunek 5.8 - Ekran Menu

1) EKRAN WYBORU TRYBU WYZWALACZA

Po podświetleniu sekcji trybu wyzwalania, aby wejść na ekran wyboru 2T/4T.



Rysunek 5.9 - Wybrany ekran trybu wyzwalania



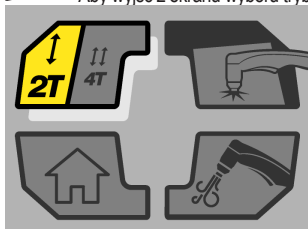
Aby zmienić wybór między 2T i 4T.



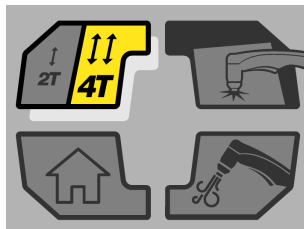
Aby potwierdzić wybór.



Aby wyjść z ekranu wyboru trybu wyzwalania.



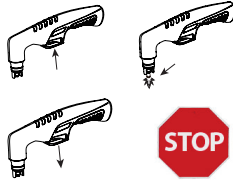
Rysunek 5.10 - Wybrany tryb 2T



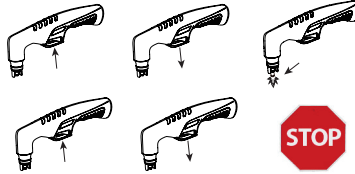
Rysunek 5.11 - Wybrany tryb 4T

Tryb wyzwalania służy do zmiany funkcji wyzwalania palnika między 2T (normalny) i 4T (tryb blokady).

W trybie 2T spust palnika musi pozostać wciśnięty, aby włączyć moc skrawania.



Tryb 4T jest używany głównie do długich operacji skrawania w celu zmniejszenia zmęczenia operatora.



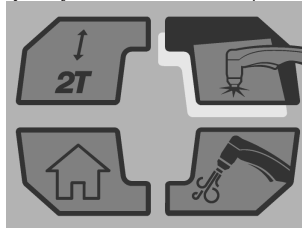
2) EKRAN WYBORU TRYBU CIĘCIA



Aby przejść do wyboru trybu cięcia.



Po podświetleniu trybu cięcia.



Rysunek 5.12 - Wybrany tryb cięcia



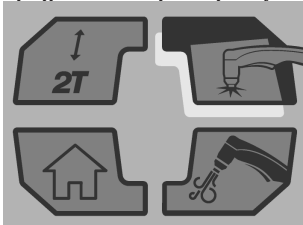
Aby zmienić wybór między trybem cięcia płyty a trybem siatki.



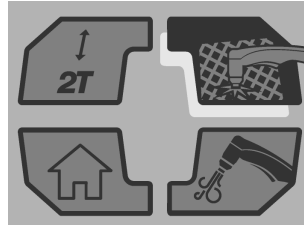
Aby potwierdzić wybór.



Aby wyjść z ekranu wyboru trybu cięcia.



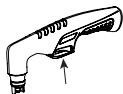
Rysunek 5.13 - Tryb cięcia płyt



Rysunek 5.14 - Tryb cięcia siatki

Należy zauważyć, że gdy tryb wyzwalania jest zdefiniowany jako 4T, tryb cięcia siatki nie jest dostępny.

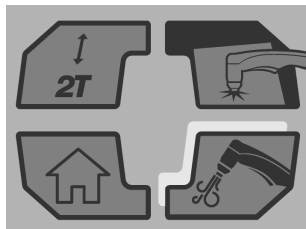
W trybie cięcia płyty z wybranym trybem wyzwania 2T luk zatrzymuje się, gdy palnik jest odsunięty od przedmiotu obrabianego podczas operacji skrawania.



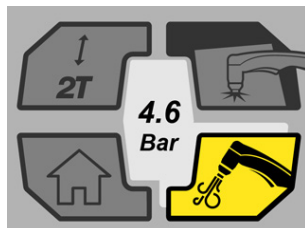
Aby ponownie uruchomić luk pilota.

W trybie cięcia siatki, gdy palnik jest odsunięty od przedmiotu obrabianego, luk pilota jest natychmiast uruchamiany, a luk tnący aktywuje się natychmiast, gdy luk pilota styka się z obrabianym przedmiotem. Wskazane jest, aby wybrać tryb cięcia siatki do cięcia rozszerzonego metalu lub sieci lub do wykonywania operacji szlifowania, gdy wymagana jest nieprzerwana reinicyzacja.

3) EKRAN OCZYSZCZANIA GAZU



Rysunek 5.15 - Wybrany ekran oczyszczania gazu



Rysunek 5.16 - Wybrany ekran oczyszczania gazu

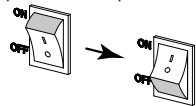
4) EKRAN GŁÓWNY

Gdy ekran główny jest podświetlony, aby wejść na ekran główny.



EKRAN BŁĘDU MONTAŻU PALNIKA LUB POKRYWY

Gdy materiał eksploatacyjny palnika lub palnika nie są prawidłowo zainstalowane, wyświetlany jest ekran instalacji palnika lub nieprawidłowego montażu pokrywy.



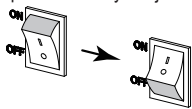
Sprawdzić montaż palnika i materiałów eksploatacyjnych.



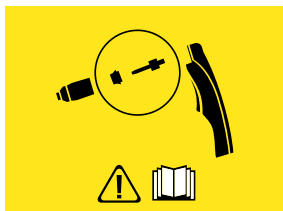
Rysunek 5.17 - Ekran błędu instalacji palnika lub materiałów eksploatacyjnych

EKRAN BŁĘDU INSTALACJI ELEKTRODY LUB DYSZY

Ekran błędu instalacji elektrody lub dyszy tnącej jest wyświetlany, gdy elektroda lub dysza tnąca nie są prawidłowo zainstalowane. Gaz przepływa przez 2 sekundy, a następnie zatrzymuje się na 3 sekundy. Maszyna kontynuuje sprawdzanie sytuacji elektrody i dyszy tnącej, aż znajdują się we właściwym położeniu.



Sprawdzić lub wymienić zużyłą dyszę tnącą i elektrodę.



Rysunek 5.18 - Ekran Błędu Instalacji Elektrody Lub Dyszy

EKRAN BŁĘDU CIŚNIENIA POWIETRZA

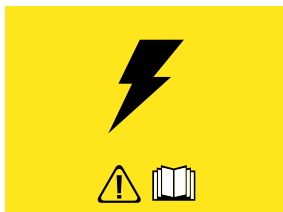
Ekran błędu ciśnienia powietrza jest wyświetlany, gdy ciśnienie powietrza wyjściowego jest poza zasięgiem. Wyregulować ciśnienie sprężonego powietrza od 6 do 8 barów. Alarm o błędzie zostanie wyłączony.



Rysunek 5.19 - Ekran Błędu Ciśnienia Powietrza

EKRAN BŁĘDU NAPIĘCIA

Ekran błędu napięcia jest wyświetlany, gdy napięcie wejściowe jest bardzo niskie lub gdy obwód PFC ulegnie awarii. W takim przypadku zaleca się skontaktowanie się z Autoryzowanym Centrum Serwisowym ESAB w celu oceny sprzętu.



Rysunek 5.20 - Ekran Błędu Napięcia

PRZEGRZANIE EKRANU BŁĘDU

Urządzenie tnące jest chronione przez czujnik temperatury. Ekran błędu przegrzania jest wyświetlany, jeśli urządzenie jest przegrzane, co zwykle występuje w przypadku przekroczenia cyklu pracy urządzenia.

Jeżeli na ekranie błędu przegrzania zostanie wyświetlone wyjście urządzenia, należy je wyłączyć. Pozostawić urządzenie włączone, aby elementy wewnętrzne ostygły. Gdy urządzenie jest wystarczająco chłodne, ekran błędu przegrzania znika automatycznie.

Należy zauważyć, że przełącznik ON/OFF musi pozostawać w pozycji ON, tak aby wentylator nadal działał i pozwalał na wystarczające ostygnięcia urządzenia.

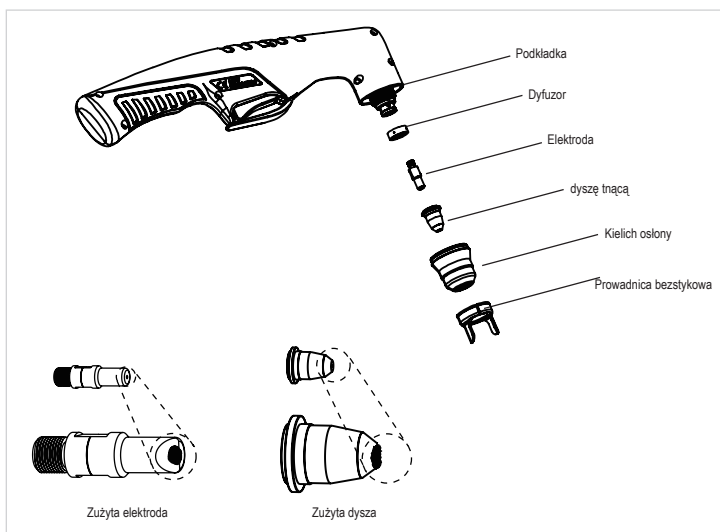
W przypadku przegrzania NIE 



Rysunek 5.21 - Przegrzanie Ekranu Błędu

WYBÓR CZĘŚCI PALNIKAN

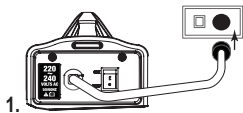
Sprawdzić palnik pod kątem odpowiedniego montażu i części. Części palnika muszą odpowiadać bieżącemu rodzajowi pracy. Używaj tylko oryginalnych części ESAB.



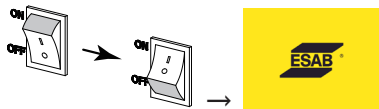
WYBÓR GAZU

Upewnić się, że zasilanie gazem spełnia wymienione wymagania. Sprawdź połączenia i otwórz zasilacz.

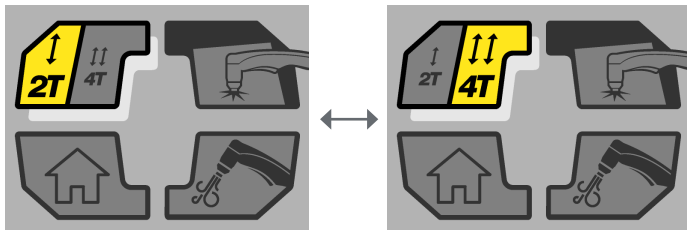
SEKWENCJA OPERACJI



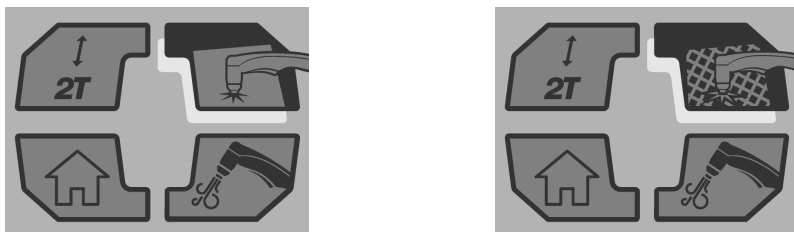
1.



2.



3.



4.

5. Sprawdzić ciśnienie powietrza.



Aby włączyć funkcję oczyszczania gazu. Gaz przepływa, a ekran wyświetla ciśnienie powietrza. Upewnij się, że ciśnienie mieści się w odpowiednim zakresie od 4,1 bara do 5,5 bara. Należy pamiętać, że urządzenie wyregulowało ciśnienie gazu do 4,6 bara jako wartość standardową.



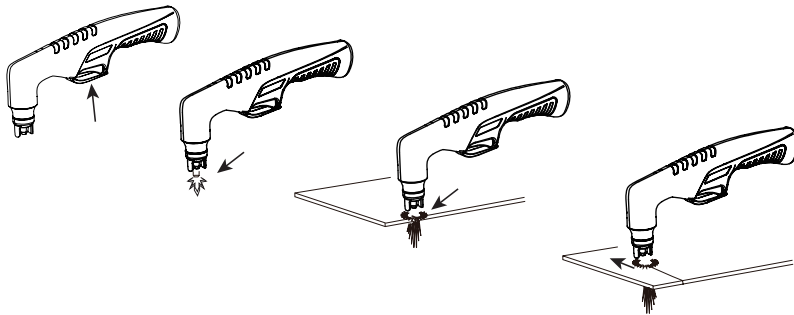
Aby przerwać przepływ gazu.

6. Wybierz ikonę ekranu głównego i naciśnij przycisk sterujący, aby wyjść z ekranu menu.

7. Dostosuj wartość prądu wyjściowego za pomocą przycisku sterowania na panelu przednim.



8.



9.

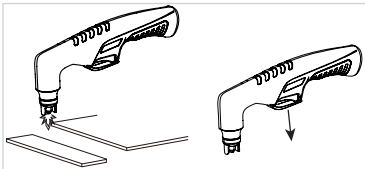
Uruchomienie środka przedmiotu obrabianego może spowodować uszkodzenie przewodnicy ekranu lub przewodnicy odchylki i skrócenie trwałości eksploatacji końcówki.



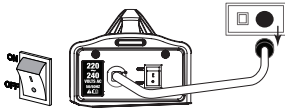
Uwaga!

W celu zapewnienia najlepszej wydajności i optymalnego okresu eksploatacji, należy zawsze stosować części odpowiednio dobrane do rodzaju operacji. Proszę użyć standoff przewodnik podczas przebijania lub przeciągania cięcia.

Palnik można wygodnie trzymać w jednej ręce lub ustabilizować obiema rękami. Ustawić dłoń w pozycji umożliwiającej naciśnięcie spustu na rękojeści palnika. W przypadku palnika ręcznego rękojeść można umieścić blisko głowicy palnika w celu zapewnienia maksymalnej kontroli lub blisko części tylnej w celu zapewnienia maksymalnej ochrony przed ciepłem. Wybrać technikę uchwytu, która jest najbardziej komfortowa i zapewnia dobrą kontrolę i swobodę ruchu.



10.



11.

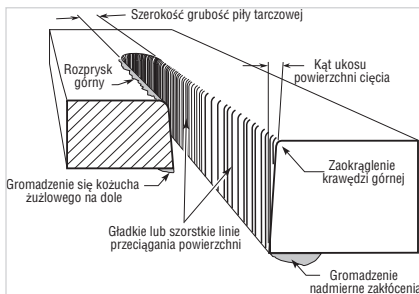
Jakość cięcia



Uwaga!

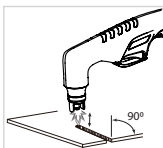
Jakość cięcia w dużej mierze zależy od ustawień i parametrów takich jak odległość palnika, zrównanie z ciętym elementem, prędkość cięcia, ciśnienie gazu i umiejętności operatora.

Wymagania dotyczące jakości cięcia mogą się różnić w zależności od zastosowania. Na przykład, azotek budowa i kąta stożkowego może być głównymi czynnikami podczas powierzchni będzie przyspawana po przycięciu. Cięcie bez narastania kożucha jest istotne, kiedy wymaga się uzyskania jakości końcowego cięcia pozwalającej na pominięcie czynności czyszczenia. Na poniższym rysunku przedstawione następujące cechy jakości cięcia:



Rysunek 5.22 - Parametry jakości cięcia

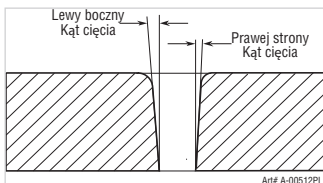
Gromadzenie się azotku - Na ciętej powierzchni może odkładać się osad azotku, jeśli strumień gazu plazmowego zawiera azot. Te nagromadzenie może powodować trudności z spawaniem niektórych materiałów po procesie cięcia.



Odległość palnika od ciętego elementu -

Rozpoczęcie krawędzi - W przypadku rozpoczynania cięcia od krawędzi, należy ustawić palnik prostopadle do ciętego elementu z przednią częścią końcówki blisko krawędzi ciętego elementu (jednak bez dotykania go) w punkcie, w którym planowane jest rozpoczęcie cięcia. Rozpoczynając od krawędzi płyty, nie należy zatrzymywać się przy krawędzi i starać się „dosięgnąć” krawędzi metalu łukiem. Uzyskać łuk cięcia możliwie jak najszybciej.

Kierunek cięcia - W palnikach strumień gazu plazmowego wiruje, opuszczając palnik w celu utrzymania gładkiej kolumny gazu. To efekt zawirowania w jedną stronę a kawałek jest bardziej kwadratowy niż inne. Patrząc w kierunku jazdy, z prawej strony jest bardziej kwadratowy niż w lewo.



Rysunek 5.23 - Cechy krawędzi cięcia

Aby uzyskać bardziej kwadratowe cięcie wzdłuż wewnętrznej średnicy koła, palnik musi poruszać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara lub wokół koła. Aby utrzymać kwadratową krawędź wzdłuż wzdłuż średnicy zewnętrznej, palnik musi poruszać się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Żużlu - Kiedy na stali węglowej występuje kożuch żużlowy, nazywa się go na ogół „kożuchem żużlowym przy wysokiej/ niskiej prędkości lub kożuchem żużlowym górnym”.

Kožuch żużlowy na górze płyty jest na ogół spowodowany zbyt dużą odległością palnika od płyty.

„Kožuch żużlowy górny” na ogół łatwo usunąć i często można go zetrzeć rękawicą spawalniczą. „Kožuch żużlowy przy niskiej prędkości cięcia” na ogół tworzy się na dolnej krawędzi płyty.

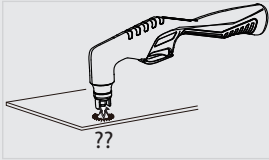





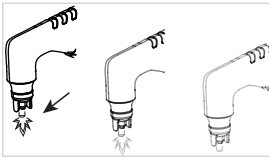


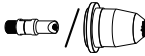








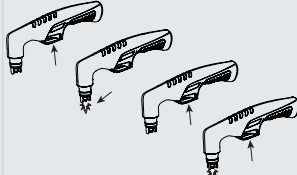


Może się wahać od niewielkich do silnych zgrubień, jednak nie przywiera ściśle do ciętej krawędzi i można go łatwo zdrapać.

„Kožuch żużlowy przy wysokiej prędkości cięcia” na ogół tworzy wąskie zgrubienie wzdłuż dolnej części ciętej krawędzi i bardzo trudno go usunąć.

Podczas cięcia trudnej stali, czasami pomocne jest obniżenie prędkości cięcia w celu uzyskania „kożucha żużlowego przy niskiej prędkości cięcia”.

Czyścić przez skrobanie a nie szlifowanie. W zależności od cięcia materiału, operator może chcieć szlifować powierzchnię przed spawaniem.

Wspólne usterki

TABELA 5.2		Wspólna przyczyna		
Problem - Objaw				
	<ol style="list-style-type: none">   	<ol style="list-style-type: none">   	5. Zbyt niski prąd cięcia	<ol style="list-style-type: none"> 
	<ol style="list-style-type: none">   	<ol style="list-style-type: none"> 3. Prąd cięcia jest zbyt wysoki. 4. Odłączony przewód roboczy 	5.	
	<ol style="list-style-type: none">   	<ol style="list-style-type: none"> 3. 	4. Niewłaściwy prąd cięcia.	<ol style="list-style-type: none"> 5. 
Krótki okres eksploatacji części palnika	<ol style="list-style-type: none">   	<ol style="list-style-type: none"> 3. Zbyt długi czas pracy łuku pilotującego 		<ol style="list-style-type: none"> 5. Nieprawidłowo zmontowany palnik. 
	<ol style="list-style-type: none">  	<ol style="list-style-type: none">  		

6 KONSERWACJA

6.1 Przegląd Ogólny

Okresowa konserwacja jest ważna dla zapewnienia bezpiecznej i niezawodnej pracy.

ESAB zaleca, aby konserwacja sprzętu była wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanych specjalistów.



PRZESTROGA!

Wszystkie warunki gwarancji dostawcy nie będą już stosowane, jeśli klient podejmie próbę naprawienia wszelkich usterek produktu w okresie gwarancji.

6.2 Konserwacja zapobiegawcza

W normalnych warunkach pracy urządzenie nie wymaga specjalnej obsługi technicznej.

Operator może od czasu do czasu zdmuchnąć wszelkie zanieczyszczenia sprężonym powietrzem pod niskim ciśnieniem. Operator powinien regularnie sprawdzać, czy zewnętrzne połączenia elektryczne są szczelne, a okablowanie komponentów jest zamocowane. Sprawdź, czy nie ma ewentualnej obecności pęknięć w izolacji kabli elektrycznych lub przewodów, w tym cięcia lub innych izolatorów, i wymień w razie potrzeby.



PRZESTROGA!

Odłącz wszystkie zasilanie przed wykonaniem dowolnej usługi.

6.3 Konserwacja naprawcza

Używaj tylko oryginalnych materiałów eksploatacyjnych ESAB, palników i przewodów. Korzystanie z nierozwojowych lub niezatwierdzonych części prowadzi do automatycznego anulowania udzielonej gwarancji.

Zamienne palniki i przewody można uzyskać z autoryzowanych usług ESAB lub z działów sprzedaży wskazanych na ostatniej stronie. Zawsze odsyłaj numer modelu zamówionego sprzętu.

6.4 Plan konserwacji zapobiegawczej sprzętu



OSTRZEŻENIE!
Przed rozpoczęciem konserwacji
odłączyć zasilanie.

W przypadku eksploatacji w
niesprzyjających warunkach
wymagana jest częstsza
konserwacja.

Każde użycie

Kontrola wizualna końcówki
i elektrody palnika

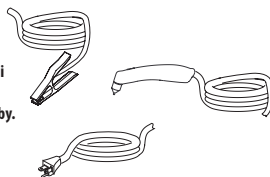


Raz w tygodniu

Wizualnie sprawdzić korpus palnika,
podkładkę, dyfuzor, elektrodę, dyszę tnącą,
kubek osłonowy i końcówkę prowadzącą.



Kontrola wizualna kabli
i przewodów.
Wymień w razie potrzeby.

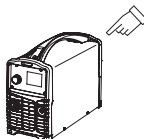


3 miesiące

Wymienić wszystkie
uszkodzone części



Wyczyścić
zasilacz z
zewnątrz



Sprawdź zewnętrzny filtr powietrza.
(Wyłącz urządzenie.
Zamknij dopływ gazu i krwawienie.)
Wymień w razie potrzeby.

Art # A-07938NEW_PL

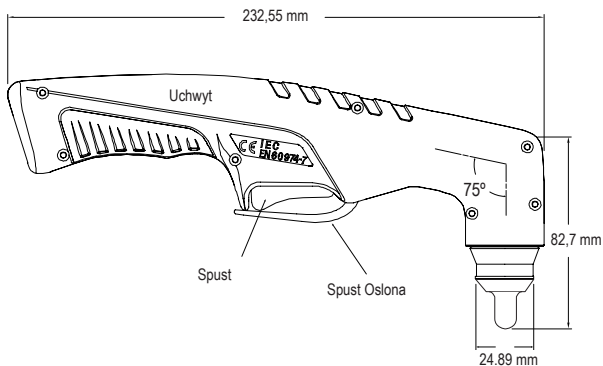


Uwaga!

Pozostawić wewnętrzny przewód uziemiający we właściwym miejscu.

7 PLAZMA PALNIK

7.1 DANE TECHNICZNE



Rysunek 7.1 - Plazma Palnik

Długości przewodów palnika

Kabel palnika ma długość 5 m.

Palnik Materiałowy eksploatacyjne

Palnik składa się z następujących części eksploatacyjnych:

Elektroda, dysza, pokrywa, dyfuzor gazu i przewodnica standoff.

Latarka HandyPlasma 60A (nr części 0559337000) jest wyposażona w końcówkę 0,8 mm dla HandyPlasma 35i i końcówkę tnącą 0,9 mm dla HandyPlasma 45i.

Części osadzone

Głowica palnika plazmowego ma wbudowany przelącznik obwodu o napięciu znamionowym 12 VDC.

Typ chłodzenia

Połączenie strumienia powietrza i gazu przepływającego przez palnik.

Specyfikacje techniczne palnika

TABELA 7.1	
Specyfikacja techniczna	HandyPlasma Palnik
Temperatura otoczenia	40° C
Prąd znamionowy	60 amperów
Cykl pracy	60%
Napięcie znamionowe	500 V
Przepływ gazu	110 - 150 LPM

7.2 Wprowadzenie do cięcia plazmą

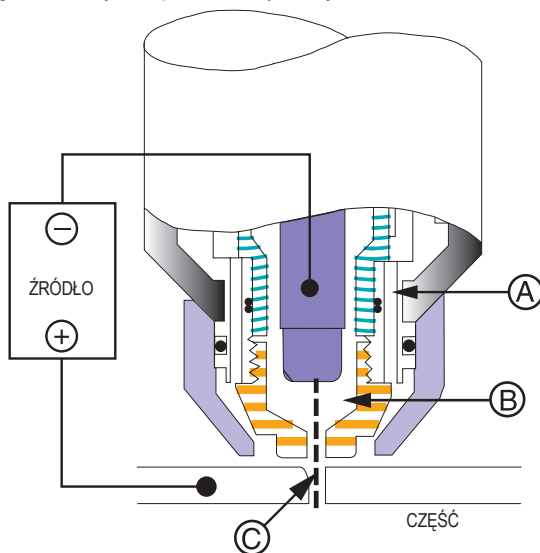
7.2.1. Przepływ gazu plazmowego

Plazma jest gazem podgrzanym do bardzo wysokiej temperatury, który następnie poddawany jest jonizacji w celu uzyskania przewodności elektrycznej. W procesie cięcia i żłobienia łukiem plazmowym plazma umożliwia przeniesienie łuku elektrycznego na element cięty. Cięty lub usuwany metal ulega stopieniu w wyniku działania wysokiej temperatury łuku, a następnie jest wydmuchiwany.

W palniku plazmowym chłodny gaz wchodzi do strefy B, gdzie łuk pilotowy między elektrodą a końcówką palnika nagrzewa się i jonizuje gaz. Główny łuk tnący następnie działa na cięty element za pomocą kolumny gazu plazmowego w strefie C.

Poprzez wypychanie gazu plazmowego i łuku elektrycznego przez mały otwór, palnik dostarcza wysoce skoncentrowane ciepło na małą powierzchnię. Sztynny zwężony łuk plazmowy pokazano w strefie C. Do cięcia plazmą stosuje się prąd stały (DC) o polaryzacji prostej, jak pokazano na ilustracji.

Strefa A kanały a wtórne gazów, chłodzenie palnika Gaz ten wspomaga również gaz plazmowy o wysokiej prędkości w wydmuchiwania stopionego metalu z cięcia, co pozwala na szybkie cięcie bez żużla.



Rysunek 7.2 - Typowy element głowicy palnika

Dystrybucja gazu

Zastosowany pojedynczy gaz zostaje wewnątrz rozbit na plazmę i gazy pomocnicze.

Gaz plazmowy wpływa do palnika przez przewód minusowy, przepływa przez wkład startera, wokół elektrody i wypływa z otworu końcówki.

Gaz pomocniczy przepływa wokół zewnętrznej części wkładu startera palnika i wypływa pomiędzy końcówką a miseczką osłaniającą wokół łuku plazmowego.

Główny łuk tnący

Moc DC jest również wykorzystywana do głównego łuku tnącego. Wyjście minusowe jest podłączone do elektrody palnika za pomocą przewodu palnika. Wyjście plusowe jest podłączone do ciętego elementu kablem roboczym i do palnika za pomocą przewodu Pilotującego.

7.3 KONSERWACJA PALNIKA

Czyszczenie the Palnik

Nawet jeśli zostaną podjęte środki ostrożności, tak aby korzystać wyłącznie z czystego powietrza z palnikiem i tak po pewnym czasie wewnątrz palnika pojawi się osad. To nagromadzenie może mieć wpływ na zapłon łuku pilota i ogólną jakość cięcia palnika.



PRZESTROGA!

Odłączyć zasilanie pierwotne do Systemu przed demontażem przewodów palnika lub palnika.
NIE dotykać wewnętrznych części palnika, kiedy światło wskaźnika AC na zasilaczu jest włączone.

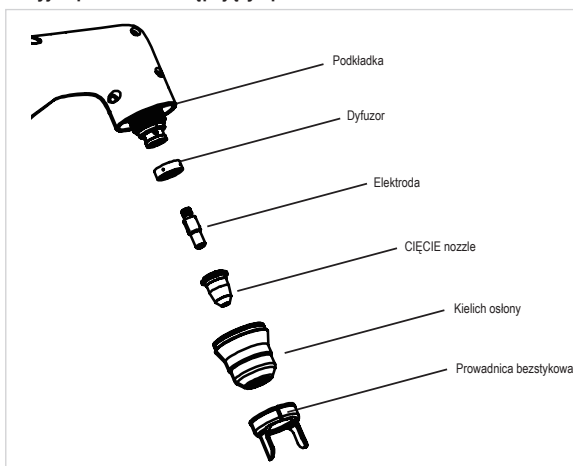


PRZESTROGA!

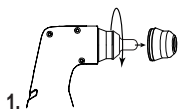
Wewnętrzną część palnika należy oczyścić za pomocą środka czyszczącego do styków elektrycznych za pomocą wacika lub miękkiej mokrej szmatki. W trudnych przypadkach, palnik można odłączyć od przewodów i oczyścić go dokładniej, wlewiając środek czyszczący do styków elektrycznych do palnika i przedmuchiwać go sprężonym powietrzem.

Kontrola i wymiana materiałów eksploatacyjnych palników

Zdjąć części eksploatacyjne palnika w następujący sposób:



Rysunek 7.3 - Części eksploatacyjne



1.



Uwaga!

Żużel zbudowany na kubku tarczy, którego nie można usunąć, może mieć wpływ na wydajność systemu.

potrzeby.



Rysunek 7.4 - Zużycie końcówki



2.

Wytrzeć do czysta lub wymienić w przypadku uszkodzeń.

3. Wyjąć końcówkę. Sprawdzić pod kątem nadmiernego zużycia (wskazuje na nie wydłużony lub zbyt duży otwór). Wyczyścić lub wymienić końcówkę w razie

4. Sprawdź głowicę palnika, czy uchwyt elektrody porusza się swobodnie. Wcisnąć elektrodę w około 2 mm, zwolnij i powinna ona wyskoczyć. Wymień palnik, jeśli to nie zadziała.


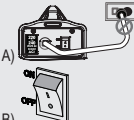
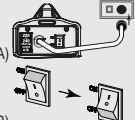

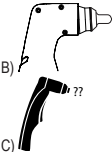
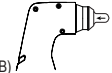



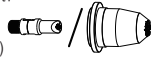

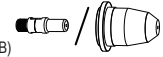


8 PRZEWODNIK PO METODACH ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW



OSTRZEŻENIE!

Wewnątrz tej jednostki występuje bardzo niebezpieczne napięcie i poziomy mocy. Nie wolno podejmować prób diagnozowania usterek ani ich naprawy, chyba że użytkownik jest przeszkolony w wykonywaniu pomiarów elektroniki pod napięciem i technikach rozwiązywania Problemów.

Jeśli główne złożone podzespoły są wadliwe, zasilacz musi zostać zwrócony do autoryzowanego dostawcy usług ESAB w celu naprawy. Podstawowy poziom rozwiązania problemu można wykonać bez sprzętu lub specjalnej wiedzy.

TABELA 8.1				
Problem	Przyczyna		Rozwiązanie	
 1.	 A)	C) Rzeczywiste napięcie wejściowe nie odpowiada wymaganemu przez urządzenie 240 V. D) Uszkodzony element w urządzeniu	 A)	C) Upewnij się, że zasilacz znajduje się w granicach 240 VAC +/- 15%, a następnie
 2.	A) Palnik nie jest prawidłowo podłączony do zasilania.	 B)	A) Ponownie zainstaluj latorkę; sprawdź, czy palnik jest całkowicie zainstalowany w żeńskim adapterze palnika i obrócić plastikową nakrętkę palnika zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zamocować się w pozycji.	 B)
 3.	A) Ciśnienie powietrza wejściowego jest zbyt niskie lub zbyt wysokie. B) Przewód gazowy zawiera zanieczyszczenia.	 C)	A) Wyregulować ciśnienie powietrza wejściowego do 6 bar ~ 8 bar. B) Odłączyć wąż gazowy z tyłu zasilacza lub podajnika i rozdmuchać zanieczyszczenia.	C) Sprawdzić, czy między zaworem gazowym a wejściem gazu lub butlą nie ma wycieku gazu.
 4.	A) Elektroda lub końcówka nie są prawidłowo zainstalowane.  B)	 C)	A) Zainstaluj ponownie elektrodę lub końcówkę.	 B)
 5.	A) Elektroda lub końcówka nie są prawidłowo zainstalowane.	B) Awaria komponentu zasilania.	A) Sprawdź, czy napięcie wejściowe mieści się w zakresie 204 ~ 276 V.	
 6.	A) Cykl pracy zasilacza został przekroczony. B) Przepływ powietrza przez urządzenie lub wokół niego jest zablokowany.	C) Awaria wentylatora. D) Awaria komponentu zasilania.	A) Pozostaw zasilacz włączony i pozwól mu się ostygnąć. Należy pamiętać, że ekran błędów przegrzania musi zostać zamknięty przed rozpoczęciem cięcia. B) Utrzymuj szczelną wentylację.	C) Sprawdź, czy wentylator działa, gdy główny przełącznik jest włączony.

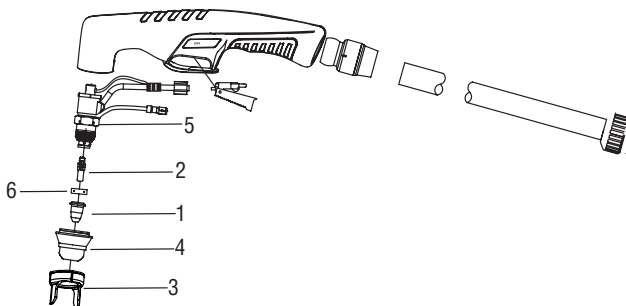
Tę stronę celowo pozostawiono pustą

9 LISTA CZĘŚCI

Materiały eksploatacyjne, palniki, przewody i akcesoria są dostępne za pośrednictwem lokalnego autoryzowanego dystrybutora ESAB.

9.1 Części eksploatacyjne do palnika 60A (P/N 0559337000)

TABELA 9.2 CZĘŚCI PALNIKA			
Pozycja #	Ilość	Opis	Nr katalogowy
1	1	Końcówka tnąca 35A	0559337001
		Końcówka tnąca 45A	0559337002
2	1	Elektroda	0559337003
3	1	Prowadnica bezstykowa	0559337004
4	1	Kielich osłony	0559337005
5	1	O-ring	0559337006
6	1	Dyfuzor gazu	0559337007
7	1	HandyPlasma 60A Palnik	0559337000



9.2 Opcje i akcesoria

TABELA 9.3		
Pozycja #	Opis	Nr katalogowy
1	Wbudowany filtr powietrza	0559337039
2	Wkład filtra plazmowego	0559337040
3	Prowadnica cięcia okręgu	0559337041



www.esab.com

©2020 Produkty ESAB do spawania i cięcia.