



CUTMASTER® 30+ PLASMASKÆRESYSTEM

MANUEL DRIFT



Ændring: AB Udgivelsesdato: Nov, 2022 Vejledning nr.: 0700 400 908DA



WARNING
Cancer and Reproductive Harm
www.P65Warnings.ca.gov
Wash hands after handling.

esab.com



VI PÅSKØNNER DIN VIRKSOMHED!

Tillykke med dit nye ESAB produkt. Vi er stolte over at have dig som vores kunde og bestræber os på at give dig den bedst service og pålidelighed inden for industrien. Dette produkt understøttes af vores omfattende garanti og globale servicenetværk. For at finde din nærmeste distributør eller servicecenter skal du ringe til 1-800-426-1888 eller besøge os på internettet på www.esab.com.

Denne driftsvejledning er udformet til at instruere dig om korrekt brug og drift af dit ESAB produkt. Din tilfredshed med dette produkt og dets sikre funktion er vores ultimative anliggende. Tag derfor tid til at læse hele vejledningen, især sikkerhedsforanstaltningerne. De hjælper dig til at undgå mulige farer, som kan findes, når du arbejder med dette produkt.

DU ER I GODT SELSKAB!

Globalt Leverandørers Og Producenters Foretrukne Valg.

ESAB er et globalt mærke for manuelle og automatiserede plasmaskæreprodukter til.

Vi udmærker os i forhold til vores konkurrence ved markedsførende, pålidelige produkter, som er slidstærke. Vi er stolte af vores tekniske innovation, konkurrencedygtige priser, fremragende levering, fremragende kundeservice og tekniske support sammen med fremragende salgs- og marketingsekspertise.

Frem for alt forpligter vi os til at udvikle teknologisk avancerede produkter for at opnå mere sikre arbejdsomgivelser inden for svejseindustrien.

**ADVARSEL**

Læs og forstå hele denne manual og din arbejdsgivers sikkerhedspraksis, før du installerer, betjener eller servicerer udstyret.

Mens oplysningerne, der er indeholdt i denne vejledning, er producentens bedste vurdering, påtager producenten sig intet ansvar for brugen af det.

Strømforsyning til plasmaskæring
CUTMASTER® 30+
SL60™ 1Torch™
Antallet af manuel drift 0700 400 908DA

Udgivet af:
ESAB Group Incorporated
2800 Airport Rd.
Denton, Texas 76207

www.esab.com

© ophavsret 2023 by
ESAB.

Alle rettigheder forbeholdes.

Gengivelse af dette værk, i sin helhed eller delvist, uden skriftlig tilladelse fra udgiveren, er forbudt.

Forlaget påtager sig ikke og fraskriver sig hermed ethvert ansvar for enhver part for eventuelle tab eller skader, der er forårsaget af fejl eller udeladelser i denne manual, om disse fejl skyldes uagtsomhed, uheld eller enhver anden årsag.

Oprindelige Udgivelsesdato: 30 Marts, 2022
Ændringsdato: 30 November, 2022

Se webstedet for garantioplysninger.

registrere følgende oplysninger i forbindelse med reklamationer:

Hvor udstyret er købt: _____

Købsdato: _____

Strømforsyning serienummer: _____

fakkel serienummer: _____



**Sørg for, at disse oplysninger når operatøren.
Du kan få ekstra kopier hos din forhandler.**

FORSIGTIG

Disse ANVISNINGER er for erfarne operatører. Hvis du ikke er fuldstændigt bekendt med principperne for drift og sikker praksis for buesvejsnings- og skæredstyr, anbefaler vi, at du læser vores hæfte "Forholdsregler og sikker praksis for buesvejsning, skæring og fugning", hæfte 52-529. Lad IKKE uuddannede personer installere, betjene eller vedligeholde dette udstyr. Forsøg IKKE at installere eller betjene dette udstyr, før du har læst og fuldstændigt forstået denne vejledning. Hvis du ikke fuldstændigt forstår denne vejledning, skal du kontakte din leverandør for yderligere oplysninger. Sørg for at læse sikkerhedsforholdsreglerne, før dette udstyr installeres eller betjenes.

BRUGERENS ANSVAR

Dette udstyr arbejder i overensstemmelse med den beskrivelse af det, der er indeholdt i denne vejledning og står på medfølgende mærkater og/eller indlæg, når det installeres, betjenes, vedligeholdes og repareres i overensstemmelse med de anførte instruktioner. Dette udstyr skal kontrolleres regelmæssigt. Fejlfunktion eller dårligt vedligeholdt udstyr bør ikke anvendes. Dele, der er ødelagt, mangler, er slidte, beskadigede eller kontaminerede, skal udskiftes med det samme. Hvis denne reparation eller udskiftning er nødvendig, anbefaler producenten, at der telefonisk eller skriftligt spørges om råd hos den autoriserede distributør, hvor det blev købt.

Dette udstyr eller nogen del af det må ikke ændres uden forudgående skriftlig tilladelse fra producenten. Brugeren af dette udstyr har eneansvaret for enhver fejlfunktion, som skyldes ukorrekt brug, fejlagtig vedligeholdelse, skade, ukorrekt reparation eller ændring af nogen anden en producenten eller servicefacilitet, der er udformet af producenten.



**LÆS OG FORSTÅ BETJENINGSVEJLEDNINGEN FØR INSTALLATION ELLER DRIFT.
BESKYT DIG SELV OG ANDRE!**



OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING

I henhold til

Lavspændingsdirektivet 2014/35/EU, trådt i kraft 20. april 2016

EMC-direktivet 2014/30/EU, trådt i kraft 20 april 2016

RoHS-direktivet 2011/65/EU trådt i kraft 2 Januar 2013

The Ecodesign Straksive 2009/125/EC, trådt i kraft 1 Januar 2021

Udstyrstype

PLASMA SKÆRING STRØM SUPPLY

Typebetegnelse etc.

CUTMASTER 30+ from serienummer DC212YYWWXXXX (YY - Produktionsår; WW - Kalender uge produceret; XXXX - Sekventielt nummersystem for alle enheder produceret i den pågældende uge.)

Mærkenavn eller varemærke

ESAB

Fabrikanten eller dennes repræsentant, der er etableret inden for EØS

Navn, adresse, telefonnummer:

ESAB AB.

Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Göthenburg, Sweden.

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

Den følgende harmoniserede standard, der gælder i EØF, er blevet anvendt i udviklingen:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Lysbuesvejsning Udstyr - Del 1: Svejsestrømkildes

EN 60974-10:2014/AMD1:2015 Lysbuesvejsning Udstyr - Del 10: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC).

EU.reg.no.2019/1784 Krav til miljøvenligt design af svejseudstyr i henhold til direktivet 2009/125/EC

Yderligere oplysninger: Begrænset brug, Klasse A-udstyr, beregnet til brug på andre steder end beboelse.

Ved at underskrive dette dokument erklærer undertegnede som producent eller producentens autoriserede repræsentant, der er etableret inden for EØS, at det pågældende udstyr overholder de ovenfor anførte sikkerhedskrav.

Dato

30 Marts, 2022

Underskrift

Peter Burchfield

Stilling

Generelt Manager
Equipment Løsnings

CE 2022

Denne side er med vilje efterladt tom.

INDHOLDSFORTEGNELSE

AFSNIT 1: GENERELLEINFORMATION	9
1.01 Henvisninger, forsigtighedshenvisninger og advarsler	9
AFSNIT 2: SYSTEM INTRODUKTION	11
2.01 Sådan Bruges Denne Vejledning	11
2.02 Udstyrsidentifikation	11
2.03 Modtagelse Af Udstyr	11
2.04 Strømforsyningsspecifikationer ETL	12
2.04.01 Yderligere Specifikationer For Strømforsyning	12
2.05 Input Wiring Specifikationer ETL	13
2.06 Strømforsyning Specifikationer CE	14
2.06.01 Yderligere Specifikationer For Strømforsyning	14
2.07 Input Wiring Specifikationer CE	14
2.08 anbefalinger For Generator	15
2.09 Strømforsyning funktioner	16
AFSNIT 2: BRÆNDER INTRODUKTION	19
2T.01 Omfang af Manual	19
2T.02 Generel Beskrivelse	19
2T.03 Specifikationer	19
AFSNIT 3: SYSTEMINSTALLATION	21
3.01 Udpakning	21
3.02 Løfteindstillinger	21
3.03 Gasforbindelser	22
3.04 Primære Strømforsyningsforbindelser	23
3.05 Arbejdskablets Tilslutninger	24
AFSNIT 3: BRÆNDERINSTALLATION	25
3T.01 Brændertilslutninger	25
AFSNIT 4: BETJENING AF SYSTEMET	27
4.01 Knapper/Funktioner På Frontpanel	27
4.02 Forberedelser Til Betjening	33
AFSNIT 4: BRÆNDER BETJENING	35
4T.01 Brænderdele Valg	35
4T.02 Betjening Af Håndbrænder	35
4T.03 Fugning	39

INDHOLDSFORTEGNELSE

AFSNIT 5: SYSTEM VEDLIGEHOOLD	41
5.01 Generel Vedligeholdelse	41
5.02 Vedligeholdelsesplan	41
5.03 Typiske Fejl	42
5.04 Grundlæggende Fejlfinding	43
5.05 Udskiftning Af Grundlæggende Dele Af Strømforsyning	44
AFSNIT 5: BRÆNDER VEDLIGEHOOLD	45
5T.01 Generel Vedligeholdelse.....	45
5T.02 Kontrollér Og Udskift Om Nødvendigt Tilsætningsmaterialer Og Hjelpestoffer Til Brænderen	46
AFSNIT 6: LISTE OVER DELE	49
6.01 Introduktion.....	49
6.02 Bestillingsinformation	49
6.03 Strømforsyning Udskiftning.....	49
6.04 Udskiftring Dele.....	50
6.05 Ekstraudstyr Og Tilbehør.....	51
6.06 Reservedele til SL60 håndlygte	52
6.07 Brænderforbrugsdele (SL60)	53
BILAG 1: DATAMÆRKEINFORMATION	55
BILAG 2: STIKBENSFRAKOBLINGSDIAGRAM FOR BRÆNDER	56
BILAG 3: BRÆNDERTILSLUTNINGSDIAGRAMMER	57

1.01 Henvisninger, forsigtighedshenvisninger og advarsler

I denne vejledning anvendes der henvisninger, forsigtighedshenvisninger og advarsler til at fremhæve vigtige oplysninger. Disse fremhævelser er kategoriseret som følger:

**BEMÆRK!**

En funktion, procedure eller baggrundsinformation, som kræver yderligere vægt eller kan bidrage til en effektiv drift af systemet.

**FORSIGTIG**




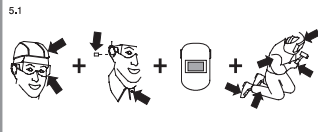
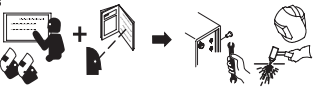

En procedure, som kan forårsage skade på udstyret, hvis den ikke udføres korrekt.

**ADVARSEL**

En procedure, som kan forårsage skade på brugeren eller andre i arbejdsområdet, hvis den ikke udføres korrekt.

**ADVARSEL**

Indeholder oplysninger om eventuel personskade som følge af elektrisk stød.

				 WARNING	 ADVARSEL!
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. Skæregignen kan medføre eksplosion eller brand. 1.1 Skær ikke i nærheden af brændbart materiale. 1.2 Hav en ildslukker i nærheden og klar til brug. 1.3 Anvend ikke en tromle eller en anden lukket beholder som skærebord.
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. Plasmalydbuen kan kvæste og brænde, ret altid dysen væk fra dig selv. Lysbuen starter med det samme, når den udløses. 2.1 Sluk strømmen, før du afmonterer brænderen. 2.2 Hold ikke i emnet i nærheden af skærebånen. 2.3 Bær komplet kropsbeskyttelse.
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. Farlig spænding. Risiko for elektrisk stød eller forbrænding. 3.1 Bær isolerende handsker. Skift handsker, når de er våde eller beskadigede. 3.2 Beskyt dig mod stød ved at isolere dig selv fra emne og jord. 3.3 Afbryd strømmen før service. Berør ikke strømførende dele.
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. Plasmadampe kan være farlige. 4.1 Indånd ikke dampe. 4.2 Anvend mekanisk ventilation eller lokal udsugning for at fjerne dampene. 4.3 Må ikke anvendes i lukkede rum. Fjern dampe med ventilation.
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. Lysbuestråler kan forbrænde øjnene og kvæste huden. 5.1 Bær korrekt og passende beskyttelsesudstyr for at beskytte hoved, øjne, ører, hænder og krop. Knap skjortekrave til. Beskyt ørerne mod støj. Anvend en svejsehjelm med den rigtige filtertoning.
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. Bliv uddannet. Kun kvalificeret personale bør betjene dette udstyr. Anvend brændere, der er specificeret i vejledningen. Hold ukvalificeret personale og børn borte.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn.	7. Fjern, ødelæg eller tildæk ikke denne mærkat. Udskift det, hvis det mangler, er beskadiget eller slidt.

Art # A-13294DA

2.01 Sådan Bruges Denne Vejledning

Denne brugervejledning gælder kun for produkter, der er anført på side 01.

For at sikre sikker drift, læs hele manualen, inkluderet kapitlet om sikkerhedsinstruktioner og advarsler.

Elektroniske kopier af denne manual kan også downloades gratis i Acrobat PDF-format ved at registrere dig på ESAB-webstedet nedenfor og klikke på "Produktsupport"/ "ESAB Documentation": / "Download Library", og derefter navigere til "Plasma-udstyr" og derefter "Manual". Du skal først være logget ind.

<http://www.esab.com>

2.02 Udstyrsidentifikation

Enhedens identifikationsnummer (specifikation eller reservedelsnummer), model og serienummer vises på et datamærke, der er fastgjort til bagpanelet. Udstyr, som ikke har et datamærke på brænder- og kabelsamlinger, kan kun identificeres ved hjælp af type- eller reservedelsnummeret trykt på den løst vedlagte seddel eller emballagen. Noter disse numre på bunden af siden til fremtidig brug.

2.03 Modtagelse Af Udstyr

ETL

Indeholdte genstande:

- CutMaster 30+ strømforsyning
- SL60™ lommelygte og ledninger
- Arbejdskabel med bøjle
- Spare Dele Kit (2 Elektroder, 2 Cutting Tips, 1 Fugning Tip, 1 Svejsehat, 1 Startpatron, 1 Svejsekop Krop, 1 Deflector Svejsekop, 1 afstandsskærevejledning og 1 skjoldkop)
- 50 ampere til 20 ampere adapter
- 20 ampere til 15 ampere adapter
- Manuel drift
- Vejledning til hurtig start
- Lufttilslutning 1/4" NPT Milton type D

CE

Indeholdte genstande:

- CutMaster 30+ strømforsyning
- SL60™ lommelygte og ledninger
- Arbejdskabel med bøjle
- Spare Dele Kit (2 Elektroder, 2 Cutting Tips, 1 Fugning Tip, 1 Svejsehat, 1 Startpatron, 1 Svejsekop Krop, 1 Deflector Svejsekop, 1 afstandsskærevejledning og 1 skjoldkop)
- Lufttilslutning 1/4" NPT EU type
- Manuel drift
- Vejledning til hurtig start

Flyt udstyret til installationsområdet, før du pakker enheden ud. Vær forsigtig for at undgå at beskadige udstyret, når du åbner kassen.

2.04 Strømforsyningsspecifikationer ETL

Specifikationer for CM 30+ 120-240 VAC 1-faset strømforsyning	
Tilført effekt	120 - 240 VAC, Enkeltfaset, 50/60 Hz
1-faset indgangsstrømkabel ETL	Strømforsyningen inkluderer 3 M enfaset 12AWG 3/C inputkabel med NEMA 6-50P stik
Udgangsstrøm	10 - 30 ampere, kontinuerligt justerbar
Strømforsyning gasfiltreringsevne	Partikler til 5 mikroner
Indløbstryk	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

2.04.01 Yderligere Specifikationer For Strømforsyning

CM 30+ Strømforsyning Intermittens *				
Omgivelseslufttemperatur	Arbejdscyklus Bedømmelses @ 40° C (104° F) Driftsområde 0° - 50° C			
		Mærkedata		
120 VAC Units	Intermittens*	40%	60%	100%
	Nuværende	25 Ampere**	21 Ampere	16 Ampere
	Jævnstrømsspænding	120	120	120
208-240 VAC Units	Intermittens*	40%	60%	100%
	Nuværende	30 Ampere	25 Ampere	20 Ampere
	Jævnstrømsspænding	120	120	120
<p>* BEMÆRK: Driftcyklusen vil blive reduceret hvis den primære strømforsyning (vekselstrøm) er lav eller udgangsspændingen (jævnstrøm) er højere end vist på dette skema.</p> <p>** BEMÆRK: 25 Ampere er KUN for et 20 A kredsløb! Overskrid IKKE en 21 Amp udgangsindstilling på et 15 Amp kredsløb!</p>				

2.05 Input Wiring Specifikationer ETL

Krav til ledningsføring i 1 faseinputkabler

1-Faset Cutmaster 30+ Strømforsyningsindgangskabel Ledningskrav							
	Indgangsspænding	Frekvens	Strømforsyning			Foreslåede størrelser	
	Volt	Hz	kVA	I max	I _i eff	Fuse (amps)	Stikledning (Min. AWG)
1 fase	120 / 15A	50/60	3,02	25,5	19,6	15	12 AWG
	120 / 20A	50/60	3,7	30,3	19,1	20	12 AWG
	208	50/60	4,3	21	13,2	50	12 AWG
	220	50/60	4,3	19,9	12,6	50	12 AWG
	230	50/60	4,2	19	12	50	12 AWG
	240	50/60	4,2	18,2	11,5	50	12 AWG

Forsyningsspændinger med foreslået kredsløbsbeskyttelse og kabelstørrelser
Baseret på National Electric Code og Canadian Electric Code

**BEMÆRK!**

Se lokale og nationale kodeks eller lokal myndighed, der har kompetence til korrekt ledningsføringskrav.

Kabelstørrelse er nedklassificeret på grundlag af udstyrets intermittens.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER 0700400951

 MAX OUTPUT 21A 120 VAC	 MAX OUTPUT 25A 120 VAC	 MAX OUTPUT 30A 208-240V
---	---	--

Art # H-0003

**BEMÆRK!**

På grund af kredsløb, alder og tilstand kan to generatorer med de samme klassificeringer give forskellige resultater. Justér strømstyrken tilsvarende.

CM 30+ skærekapacitet	Tykkelse	
	mm	tommer
Pierce Kapacitet	10	3/8
Standard kantskærekapacitet	12	1/2
Maksimal skærekapacitet	16	5/8

2.06 Strømforsyning Specifikationer CE

Specifikationer for CM 30+ 230 VAC 1-faset strømforsyning	
Tilført effekt	230 VAC, enkeltfaset, 50 Hz
1-faset indgangsstrømkabel CE	Strømforsyningen inkluderer 3 M enfaset 2,5 mm ² indgangskabel kabel med Schuko-stik
Udgangsstrøm	10 - 30 ampere, kontinuerligt justerbar
Strømforsyning gasfiltreringsevne	Partikler til 5 mikroner
Indløbstryk	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

2.06.01 Yderligere Specifikationer For Strømforsyning

CM 30+ Strømforsyning Intermittens *				
Omgivelseslufttemperatur	Arbejds cyklus Bedømmelses @ 40° C (104° F) Driftsområde 0° - 50° C			
	Mærkedata			
230 VAC Enhed	Intermittens*	40%	60%	100%
	Nuværende	30 Ampere	25 Ampere	20 Ampere
	Jævnstrømsspænding	120	120	120

* BEMÆRK: Driftcyklusen vil blive reduceret hvis den primære strømforsyning (vekselstrøm) er lav eller udgangsspændingen (jævnstrøm) er højere end vist på dette skema.

2.07 Input Wiring Specifikationer CE

Krav til ledningsføring i 1 faseinputkabler

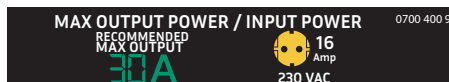
1-Faset Cutmaster 30+ Strømforsyningsindgangskabel Ledningskrav						
	Indgangsspænding	Frekvens	Strømforsyning			Foreslåede størrelser
	Volt	Hz	kVA	I max	I _{eff}	Sikring (AMPERE) Stikledning (Min. AWG)
1 fase	230	50	4,2	19	12	32 2,5mm ²
Forsyningsspændinger med foreslået kredsløbsbeskyttelse og kabelstørrelser Baseret på National Electric Code og Canadian Electric Code						



BEMÆRK!

Se lokale og nationale kodeks eller lokal myndighed, der har kompetence til korrekt ledningsføringskrav.

Kabelstørrelse er nedklassificeret på grundlag af udstyrets intermittens.



2.08 Anbefalinger For Generator

Når du bruger generatorer til at forsyne CM 30+ plasmaskæresystemet, er følgende klassificeringer et minimum og skal bruges sammen med de tidligere anførte klassificeringer.

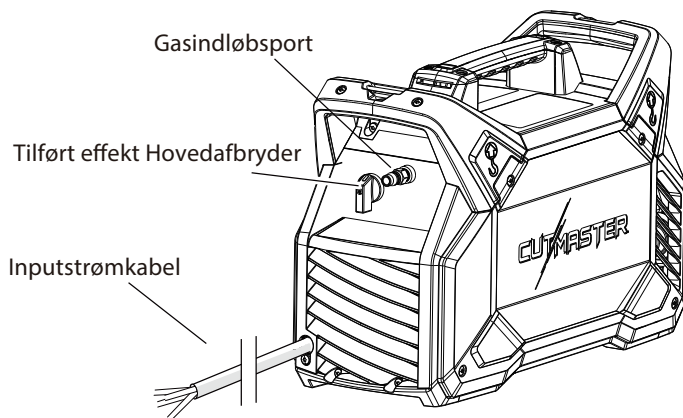
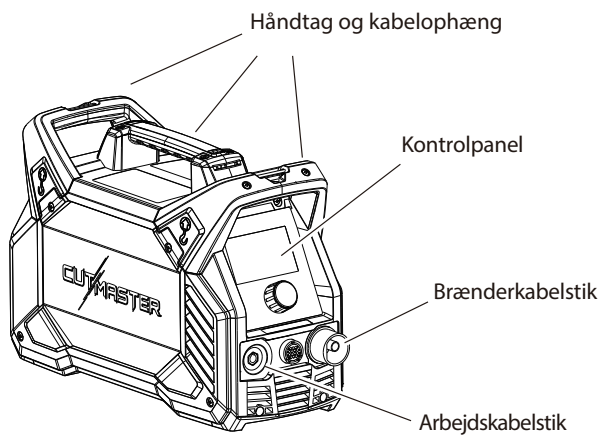
CM 30+ Generator Specifikationer		
Generatorens udgangsklassificering	CM 30+ Udgangsstrøm	Buekarakteristik
3 kW / 120V	20 A på 15 A kredsløb	Komplet
5 kW / 120V	25 A på 20 A kredsløb	Komplet
5 kW / 230V	30 A	Komplet
BEMÆRK: Hvis generatoren er udstyret med en tomgangstilstand, skal den være i "Run"-tilstand for at fungere ved 30 ampere.		



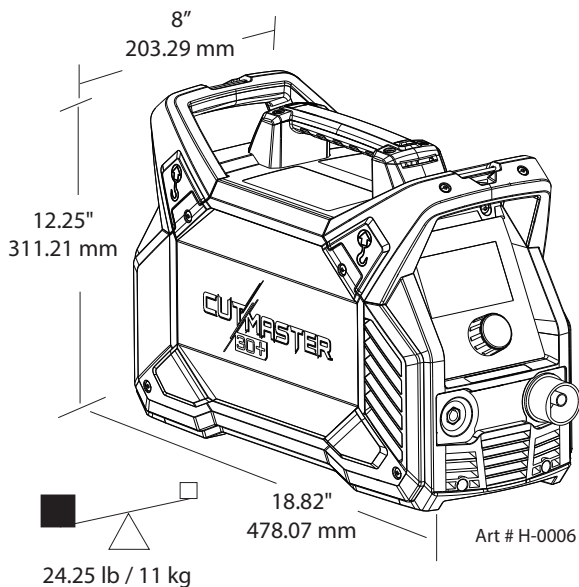
BEMÆRK!

På grund af kredsløb, alder og tilstand kan to generatorer med de samme klassificeringer give forskellige resultater. Justér strømstyrken tilsvarende.

CM 30+ skærekapacitet	Tykkelse	
	mm	tommer
Pierce Kapacitet	10	3/8
Standard kantskærekapacitet	12	1/2
Maksimal skærekapacitet	16	5/8

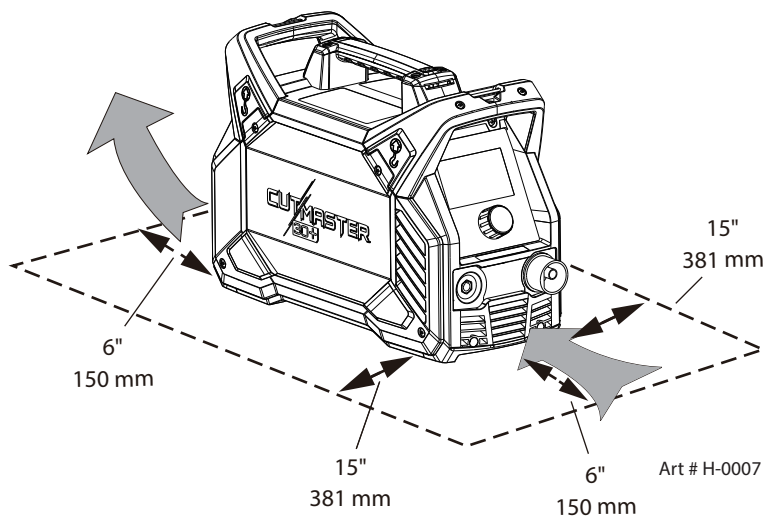


Vægt Og Dimensioner



Strømforsyningsdimensioner Og -Vægt

Frirum Til Drift Og Ventilation



Ventilationskrav

Denne side er med vilje efterladt tom.

AFSNIT 2: BRÆNDER INTRODUKTION

2T.01 Omfang af Manual

Denne vejledning indeholder beskrivelser, betjeningsinstruktioner og vedligeholdelsesprocedurer for 1 Brænder Model SL60™ Plasmaskæring Brænder. Reparation af dette udstyr er begrænset til uddannet personale; ikke kvalificerede personale advares kraftigt mod at forsøge reparationer eller justeringer, som ikke er dækket i denne vejledning, under risiko for at gøre garantien ugyldig.

Læs denne vejledning grundigt. En fuldstændig forståelse af dette udstyrs egenskaber og funktioner vil sikre pålidelig drift.

2T.02 Generel Beskrivelse



FORSIGTIG

Brænderkablerne er fleksible, men de indvendige ledninger kan ødelægges. Overskrid ikke en bøjningsradius på 2", og undgå gentagne snævre bøjninger, når det er muligt.

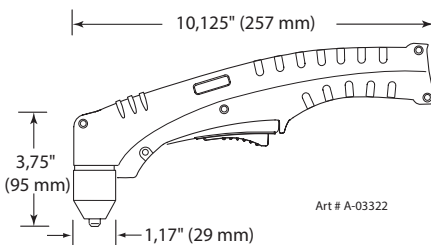
Se billagssider for yderligere specifikationer, som i forbindelse til den strømforsyning, der anvendes.

2T.03 Specifikationer

A. Brænderkonfiguration

1. Håndbrænder/Manuel brænder, Modeller

Brænderhovedet er 75° i forhold til brænderhåndtag. Brænderen inkluderer håndtag og udløser.



B. Håndbrændere Er Tilgængelige Som Følger:

- 20 ft / 6,1 m 7-5200

C. Brænderdele

Startpatron, elektrode, spids og svejsekop

D. Dele - In - Place (PIP)

Brænderhoved har indbygget kontakt.

15 VDC kredsløbsværdi

E. Kølingstype

Kombination af omgivende luft og gasstrøm gennem brænder.

F. Brændermærkedata

Manuelle brænder data	
Ambient Temperatur	104° F 40° C
Intermittens	100% @ 60 ampere @ 400 SCFH
Maksimal strøm	60 ampere
Spænding (V_{top})	500V
Lysbuenes tændspænding	500V

Manuel fakkel gas specifikationer	
Gas (plasma og sekundær)	Trykluft
Driftstryk Se BEMÆRK	90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar
Maksimal indgangstryk	125 psi / 8,6 bar
Gasstrøm (skæring og fugning)	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**ADVARSEL**

This Brænder is not to be used with oxygen (O₂).
SL60QD brænderen bør ikke anvendes på et HF-system.

**BEMÆRK!**

Driftstryk varierer med brændermodel, fungerende strømstyrke
or brænderledningslængde. Se gastyk indstillingskema for hver
model.

H. Direkte Berøringsfare

Den anbefalede afstand mellem emnet og afstandsspidsen er 3/16 tomme / 4,7 mm.

3.01 Udpakning

1. Benyt pakkelisten til at indentificere og optælle hver del.
2. Kontrollér hver del for mulige transportskader. Hvis der konstateres skader, skal du kontakte din forhandler og/eller leverandøren, før du fortsætter installationen.
3. Noter strømforsyning og brændermodel og serienumre, købsdato og leverandørnavn i informationsdelen på forsiden af denne manual.

3.02 Løfteindstillinger

Strømforsyningen omfatter håndtag til kun manuelt løft. Sørg altid for, at enheden løftes og transporteres sikkert og forsvarligt.



ADVARSEL

Rør ikke ved strømførende dele.

Afbryd strømforsyningskablet, før du flytter enheden.



DEFEKT UDSTYR kan forårsage alvorlig personskade og kan beskadige udstyret. HÅNDTAG er ikke beregnet til mekanisk løft.

- Kun personer med tilstrækkelig fysisk styrke bør løfte enheden.
- Løft enheden ved hjælp af håndtaget, og brug begge hænder. Brug ikke løftestopper.
- Benyt valgfri trækvogn eller lignende af en passende kapacitet for at flytte enheden.

Tilslutning af gasforsyning til enheden

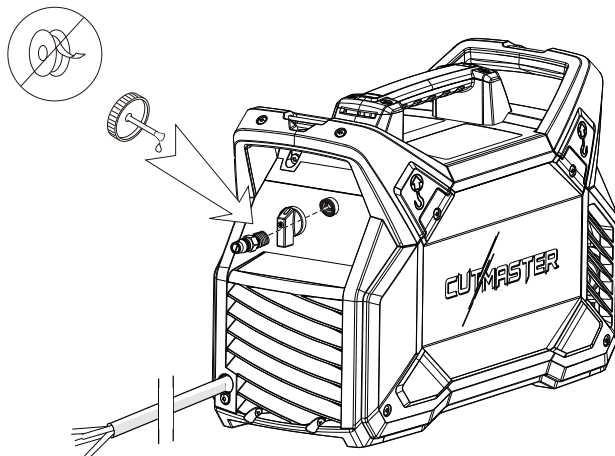
Forbindelsen er den samme for trykluft eller trykluft i gasflasker.

1. Tilslut luftledningen til indløbsporten med hurtig tilslutning. Følgende illustration viser typisk gasledning med quick connect fittings som eksempel.

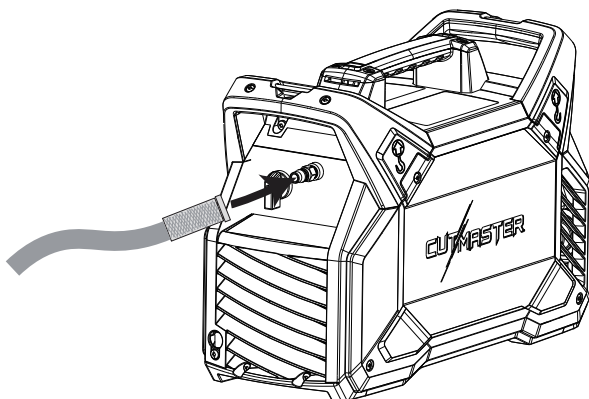


BEMÆRK!

For en sikker forsegling, anvende tråd fugemasse til montering tråde, i henhold til producentens anvisninger. Brug ikke Teflontape som gevindtape, idet små partikler fra tapen kan brække af og blokere de små luftkanaler i brænderen.



Påføring Af Gevindforsegling



Luftforbindelse Til Indløbsport

2. HVIS du anvender højtrykscylindere, eller hvis dit forsyningstryk overstiger 125 psi/8,62 bar/862 kPa, så SKAL du benytte regulatoren til at sænke trykket til mellem 90-125 psi/6,2-8,6 bar/620-862 kPa, før du tilføjer luft til systemet.



ADVARSEL

Manglende regulering af det indgående lufttryk under 125 psi kan forårsage skade på enheden.

3.04 Primære Strømforsyningsforbindelser



FORSIGTIG

Kontroller strømkilden for korrekt spænding, før du tilslutter enheden til indgangseffekt. Den primære strømkilde, sikring og enhver forlængerledning der benyttes skal overholde lokale elektriske regulativer og de anbefalede kredsløbsbeskyttelse og installations krav specificeret i sektion 2.

Strømkabler, Der Følger Med Strømforsyningen

Der sidder strømledninger på alle systemer. Til Nordamerika kommer den med et 50 amp stik til brug på 208-240V/50A kredsløb. For Europa kommer den med et 2,5 mm2 kabel og et Schuko stik til brug på et 230V kredsløb.

Også inkluderet for **ETL-systemer KUN**, er to adaptere. Den ene er et kabel med en 120V/20A NEMA 5-20P stik, som tillægger strømforsyningen indgangsledningen via en NEMA 6-50R stik. Det andet er et NEMA 5-20R til NEMA 5-15P adapterstik, der sættes i den anden adapter.



FORSIGTIG

Når du bruger 120V/20A-adapterkablet (KUN ETL-systemer), må du ikke overskride en strømudgangsindstilling på 25 Amp på strømforsyningen, ellers kan strømafbyrderen udløses.



FORSIGTIG

Udstyret (KUN CE-system) er kun beregnet til brug i lokaler med en driftsstrømkapacitet lig med eller større end 100A pr. fase.



ADVARSEL

Når du bruger 15A-adapteren sammen med 20A-adapteren (KUN ETL-systemer), skal der udvises ekstrem forsigtighed for ikke at overskride en strømudgangsindstilling på 21 Amp på strømforsyningen. Hvis dette ikke gøres, kan det medføre, at afbryderen til indgangsafbryderen snubler, eller at forgreningskredsen bliver overophedet.



Input spænding	Mærkeeffekt	Ampere-input (RMS) ved nominal effekt, 60 Hz, enkeltfas	kVA
120 V, 15 A kredsløb (ETL)	21 A, 120 V	25,5	3,1
120 V, 20 A kredsløb (ETL)	25 A, 120 V	30,3	3,7
208-240 V, 50 A kredsløb (ETL)	30 A, 120 V	18,2-21	4,2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4,2

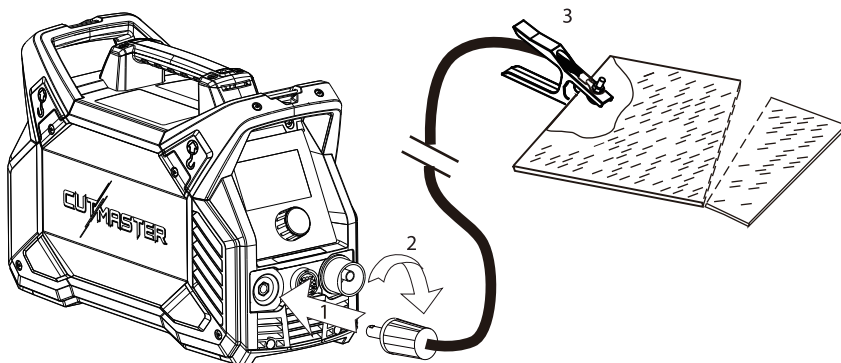
MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER			0700400951		
MAX OUTPUT 21 A	15 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 25 A	20 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 30 A	50 Amp 208-240V

Art # H-0003

3.05 Arbejdskablets Tilslutninger

Tilslut arbejdskablet til strømforsyningen og emnet.

1. Fastgør Dinse-tilslutningen af arbejdsledningen til strømforsyningens frontpanel som vist nedenfor.
2. Skub den ind, og drej med uret til højre, indtil den er spændt.
3. Tilslut bøjen til emnet eller skærebordet. Området skal være frit for olie, maling og rust. Tilslut den kun til hoveddelen af emnet, tilslut den ikke til den del, der skal skæres af.



Se afsnit 3T for montering af lommelygter.

AFSNIT 3: BRÆNDERINSTALLATION

3T.01 Brændertilslutninger

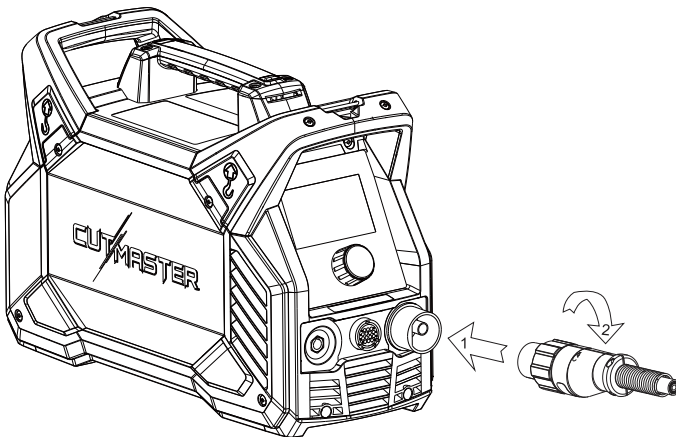
Tilslut lommelygten til strømforsyningen. Tilslut kun ESAB model SL60 / Manual eller SL100 / Mechanical brænder til denne strømforsyning.



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, før du tilslutter brænderen.

1. Ligetil ATC-hanstikket (på brænderens elektrode) med hunstikket. Skub hanstikket ind i hunstikket. Stikkene bør og tryk på hinanden med en lille tryk.
2. Sikr forbindelsen ved at dreje låsen med uret indtil den siger klik. Brug IKKE låsemøtrikken til at fuldføre samlingen. Brug ikke værktøj til at fæstne samlingen.

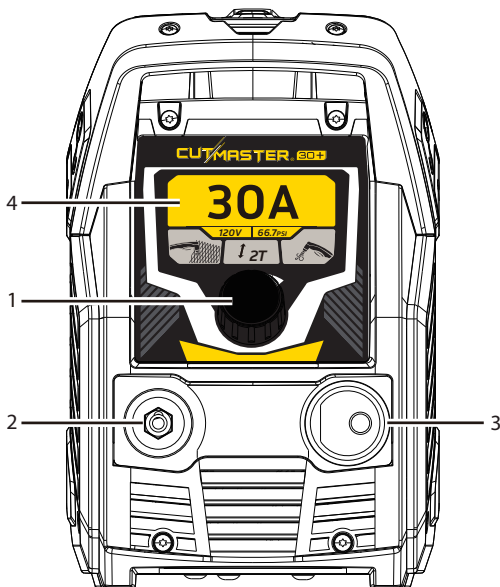


Tilslutning Af Brænderen Til Strømforsyningen

Denne side er med vilje tom.

4.01 Knapper/Funktioner På Frontpanel

Se numrene i illustrationen.



1. Kontrolknap

Sådan markeres menuen eller ændres værdier.



Sådan justeres skærestromen:

- Drej med uret for at øge skærestromen.
- Drej mod uret for at reducere skærestromen.

For at vælge en indstilling i den viste menu skal du trykke på kontrolknappen for at åbne menuskærmen. Efter at have gået ind i menuskærmen, fremhæves mulighederne i rækkefølge ved hver tur.



- For at vælge ikonet på menuskærmen og afslutte menuskærmen.



- Sådan ændres markeringen.

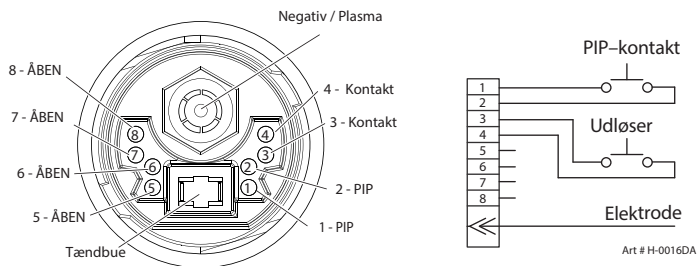
2. Arbejdsforbindelse Med Dinse-Stik

Placér Dinse-stikket på arbejdsforbindelsen ud for hunstikket, tryk det ind, og drej med uret, indtil det er stramt.

CUTMASTER 30+

3. Brænderens Hurtigafbrydelsesstik

Brænderkablerne tilsluttes her ved at placere stikkene ud for hinanden, trykke dem ind og dreje låseringen med uret for at sikre dem. Forbindelsen må kun være etableres, når der ikke anvendes værktøjer.



4. LCD-skærm

Frontpanelet har en LCD-skærm til at vise skæretilstand, skærestrøm, skærespænding, lufttryk og fejlinformation.

VELKOMSTSKÆRM

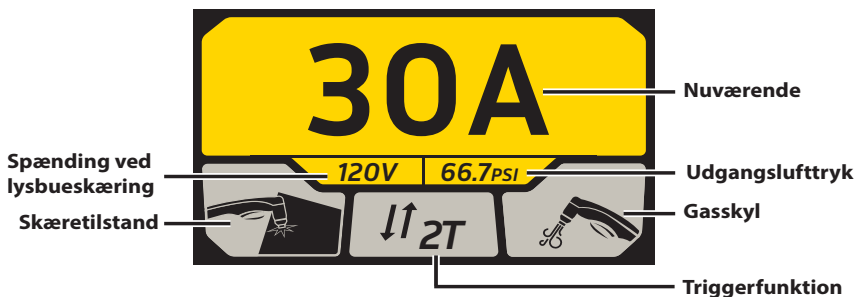
Velkomstskaermen vises i 3 sekunder, mens udstyret tændes.



Efter velkomstskaermen vises modelnavnet i 3 sekunder.



HOVEDSKÆRM



MENUERKÆRM

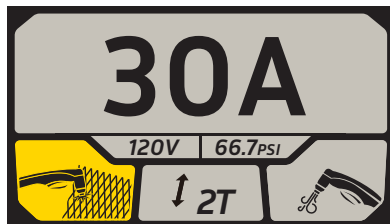
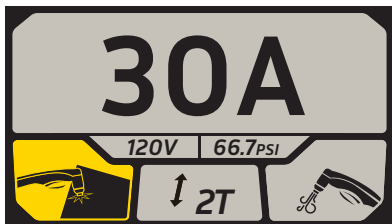
Tryk på kontrolknappen for at gå ind i menu-skærmen. På menu-skærmen kan brugeren justere skæretilstanden, udløsertilstanden og gasudluftningen. For at forlade menu-skærmen skal du dreje kontrolknappen til hovedskærmen.

1) SKÆRMBILLEDET VALG AF SKÆRETILSTAND

For at gå ind i valget af skæretilstand, tryk på kontrolknappen, skæretilstanden er fremhævet.

For at ændre valget skal du trykke på knappen, skæretilstanden skifter mellem pladeskæringstilstand og gitterskæringstilstand.

For at bekræfte valget skal du dreje kontrolknappen for at forlade menuen til valg af skæretilstand.

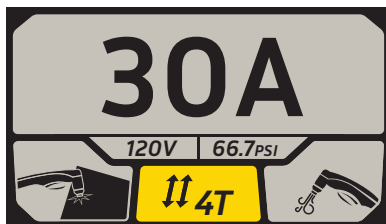
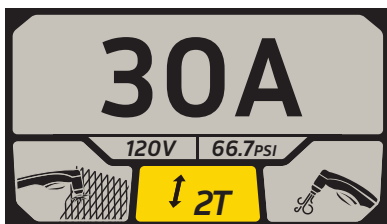


CUTMASTER 30+

2) SKÆRMBILLEDET VALG AF UDLØSERTILSTAND

Tryk på kontrolknappen for at åbne menu-skærm-billedet, så du kan tilgå den valgte udløsertilstand. Drej knappen med uret for at åbne skærmen for udløsertilstand. Udløsertilstanden er fremhævet. For at ændre valget skal du trykke på knappen. Udløsertilstanden skifter mellem 2T-tilstand (normal) og 4T-tilstand (låst).. Drej kontrolknappen for at forlade skærmen til valg af triggertilstand for at bekræfte valget.

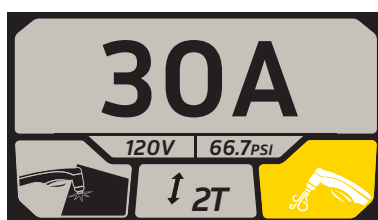
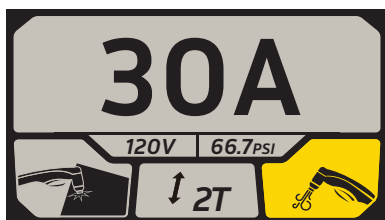
Bemærk, at 4T-udløsertilstand kun er tilgængelig i pladeskæringstilstand. Når der er valgt gitterskæringstilstand, så kan 4T-udløsertilstanden ikke vælges.



3) GASUDRENSNINGSSKÆRM

For at gå ind i gasrensning skal du trykke på kontrolknappen for at åbne menu-skærmen. Drej knappen med uret for at gå ind i gasrensningsskærmen.

Tryk på kontrolknappen for at aktivere gasudblæsningen, tryk på kontrolknappen igen for at afbryde gasudblæsningen, drej kontrolknappen for at forlade skærm-billedet for gasudblæsning.



Fejlskærm

Der er adskillige skærbilleder med fejladvartaler til at indikere fejl. Når der opstår en fejl, vil kommunikationsskærmen vise og afbryde outputtet, indtil fejlen er ryddet.

1) OVEROPHEDNING KOMMUNIKATIONSSKÆRM

Skæreudstyret er beskyttet af en temperatursensor. Kommunikationsskærbilledet for overophedning vises, hvis maskinen er overophedet, hvilket normalt sker, hvis udstyrets driftscyklus overskrides.

Hvis overophedningskommunikationsskærmen vises, skal maskinens udgang deaktiveres. Lad udstyret være tændt, så de interne komponenter kan køle af. Når udstyret er køligt nok, forsvinder den overophedede kommunikationsskærm automatisk.

Bemærk, at hovedafbryderen skal forblive i positionen I, så ventilatoren fortsætter med at fungere og udstyret kan køle tilstrækkeligt af.



2) LUFTRYK KOMMUNIKATIONSSKÆRM

Kommunikationsskærbilledet for lufttryk vises, hvis udgangslufttrykket er uden for området.



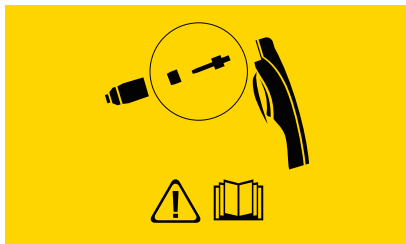
3) KOMMUNIKATIONSSKÆRM FOR LAGREMONTERING ELLER DÆKSELMONTERING

Kommunikationsskærmen for brænderinstallation eller forkert dækselsamling vises, når brænderen eller brænderens eller brænderens forbrugsvarer ikke er installeret korrekt.



4) INSTALLATION AF ELEKTRODER ELLER DYSER KOMMUNIKATIONSSKÆRM

Kommunikationsskærmen for installation af elektrode eller skæredyse vises, hvis elektroden eller skæredysen ikke er installeret korrekt eller er meget slidt. Kontrollér eller udskift den slidte skæredyse og elektroden.



5) KOMMUNIKATIONSSKÆRM FOR UNDERSPÆNDING

Kommunikationsskærmen for underspænding vises, når indgangsspændingen er under 85 V. Kontroller, at indgangsspændingen ikke er under 100 V. at indgangsspændingen ikke er mindre end 100 V.



4.02 Forberedelser Til Betjening

Ved starten af hver driftssession:



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, før tilslutning eller frakobling af strømforsyning, brænderdele eller brænder og samlinger.

Brænderdele Valg

Kontrollér brænderen for korrekt montering og passende brænderdele. Brænderdelene skal svare til driftstypen og med strømstyrken på denne strømforsyning (30 ampere maksimum ved 230 V eller 25 ampere ved 120 V). Se afsnit 4T.01 for fakkel dele orden.

Brænderforbindelse

Kontrollér, at brænderen er tilsluttet korrekt. Kun Thermal Dynamics-modellerne SL60 Manual Torches eller SL100 Mechanized Torches kan tilsluttes denne strømforsyning. Se afsnit 3T.01 i denne vejledning.

Kontrollér Primær Strømforsyningskilde

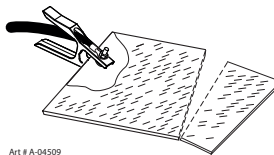
1. Kontrollér strømkilden for korrekt indgangsspænding. Sørg for at strømforsyningskilden opfylder strømforsyningskravene for apparatet ifølge Afsnit 2, Specifikationer.
2. Tilslut netkablet (eller sluk for hovedafbryderen) for at forsyne systemet med strøm.

Luftkilde

Sørg for, at kilden opfylder kravene (se afsnit 2). Kontrollér tilslutningerne, og tænd for luftforsyningen.

Tilslut Svejsekablet

Spænd svejsekablet fast til emnet eller skærebordet. Arbejdskabelklemmeområdet skal være fri for olie, maling og rust. Tilslut den kun til hoveddelen af emnet; tilslut den ikke til den del, der skal skæres af.



Strøm TÆNDT

Sæt strømforsyningens hovedafbryder i position "I" (højre). Hovedbestyrelsen udfører flere test for at bestemme, at systemet er klar til at fungere.

Hvis der ikke er nogen problemer, vises indstillingen for udgangsstrøm fra 15 til 50 eller 70 ampere.

Køleventilatoren tænder i et sekund, når enheden tændes, og kører automatisk, når enheden fungerer normalt.

Indstil driftstryk.

Gastrykket kan ikke indstilles ved strømforsyningen og skal indstilles ved kilden, fra 90 - 125 PSI / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa.

OVERSKRID ALDRIG 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

Skæreopgave

Når skærebuen er etableret, skal den fortsætte med at skære, indtil aftrækkeren slippes, brænderen flyttes for langt væk fra arbejdsemnet, eller arbejds cyklussen er overskredet, hvilket får systemet til at gå over temperatur. I de første to tilfælde slipper brænderen udløseren, sikre, at fakkelspidsen er tæt på arbejdsemnet, aktivere aftrækkeren og genoprette skærebuen. I tilfælde af en fejl ved overtemperatur skal du slippe aftrækkeren, lade enheden køre, så den køler af. Når fejlen er ryddet, kan du begynde at skære igen.

Typiske Skærehastigheder

Skærehastigheder varierer alt efter brænderoutputampering, gastryk, den type materiale, der skæres, og operatørens dygtighed.

Udgangstrømstilling eller skærehastigheder kan reduceres for at tillade langsommere skæring, når du følger en linje, eller ved hjælp af en skabelon eller skæreskinne mens du stadig producerer skæringer af fremragende kvalitet. Da tykkelsen af det metal, der skæres, øges, skal skærehastigheden sænkes. Det modsatte er sandt. Efterhånden som tykkelsen af det metal, der skæres, aftager, kan den tilladte skærehastighed øges.

Efterstrøm

Udløs kontakten, der stopper skæringsbuen. Gassen fortsætter med at flyde i ca. 30 sekunder. Under post - flow, hvis brugeren hurtigt trykker på og frigiver udløseren, vil gassen slukke. Hvis brugeren fortsætter med at holde udløseren og ikke slipper den, starter pilotbuen. Hovedbuen overføres til emnet, hvis brænderspidsen er inden for overførselsafstanden.

Sluk.

Drej hovedafbryderen til O, til venstre, når du ser på enheden bagfra. Efter en kort forsinkelse slukker LCD og ventilator slukkes. Træk input strømkablet ud eller afbryd input strøm. Strøm er fjernet fra systemet



BEMÆRK!

For at maksimere levetiden af den interne elektronik, lad strømforsyningen fortsætte med at køre (uden at skære) i et par minutter, før du slukker. Dette vil give dem mulighed for at køle hurtigere.

AFSNIT 4: BRÆNDER BETJENING

4T.01 Brænderdele Valg

Den opgavetype, der skal udføres, bestemmer hvilke brænderdele, der skal anvendes.

Driftstype:

Trækskæring, afstandsskæring eller fugning

Brænderdele:

Svejsekop, skærespids, elektrode og startpatron



BEMÆRK!

Se Afsnit 4T.07 og følgende for yderligere oplysninger om brænderdele.

Skift brænderens dele til en anden funktion som følger:



ADVARSEL

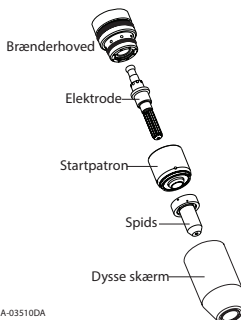
Afbryd hovedstrømforsyningen ved kilden, før samling eller adskillelse af brænderdele eller brænder og samlinger.



BEMÆRK!

Svejsekoppen holder spidsen og startpatronen på plads. Anbring brænderen med svejsekoppen opad for at forhindre disse dele i at falde ud, når koppen er fjernet.

1. Skru dysemonteringen af og fjern den fra brænderen.
2. Fjern elektroden ved at trække den direkte ud af brænderhovedet.



Brænderdele

3. Installer reserveelektroden ved at skubbe den lige ind i brænderhovedet, indtil den klikker på plads.
4. Installer startpatronen og den ønskede spids til driften i brænderhovedet.
5. Spænd skjoldskålenheden med hånden, indtil den sidder på brænderens hoved, og pas på ikke at krydsgevind skjoldskålen, mens den skrues på brænderen. Når først den når enden af gevindet, er det ikke nødvendigt at stramme yderligere, da O-ringene opretholder tætninger og korrekt gasstrømme til fronten af brænderen. Hvis du mærker modstand, når du installerer cylinderen, skal du kontrollere samlingerne, før du fortsætter.

4T.02 Betjening Af Håndbrænder

Afstandstykkeskæring Med Håndbrænder



BEMÆRK!

For at opnå den bedste ydelse og levetid på delene skal du altid bruge de rigtige dele til den pågældende type opgave.

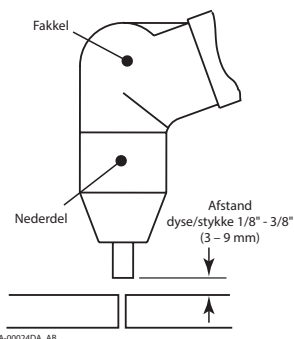
1. Brænderen kan holdes behageligt med en hand eller stabiliseres med to hænder. Placer hånden til at trykke på udløseren på brænderhåndtaget. Med en håndbrænder, kan hånden placeres tæt på brænderhovedet for maksimal kontrol eller tæt på enden for maksimal beskyttelse mod varme. Vælg den holdeteknik, der føles mest komfortabel og giver god kontrol og bevægelser.



BEMÆRK!

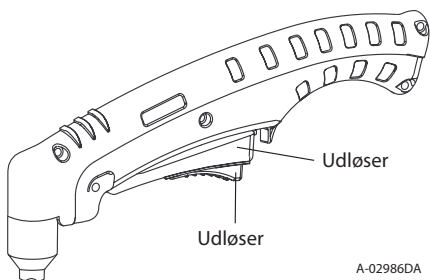
The tip should never come in contact with the workpiece except during drag cutting operations with the drag shield in place. See the consumable chart on your parts kit box for diagram.

2. Afhængigt af skæreopgaven, så gør et af følgende:
 - a. For kantstart holdes brænderen vinkelret på emnet med forenden af spidsen nær (ikke røre) kanten af emnet på det punkt, hvor snittet skal påbegyndes.
 - b. For afstandsskæring holdes brænderen 3-9 mm (1/8 - 3/8 in) fra emnet som vist nedenfor.



Afstandestykke Afstand

3. Hold brænderen væk fra kroppen.
4. Skub aftrækkesikringen mod bagenden af brændergrebet, samtidig med at du trykker på aftrækkeren. Tændbueben vil starte.

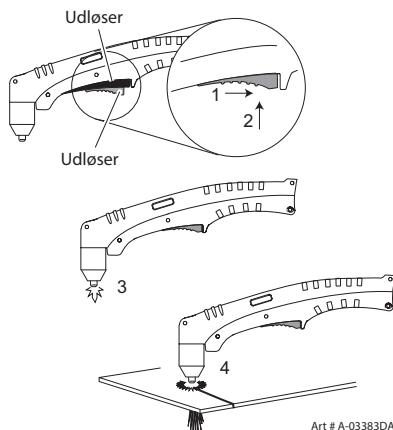


5. Placer brænderen inden for overførselsafstand af emnet. Hovedelektroden vil overføres til genstanden og elektroden vil slukkes.



BEMÆRK!

Gas før- og eftertryk er et karakteristika af strømforsyningen og ikke en funktion af brænderen.



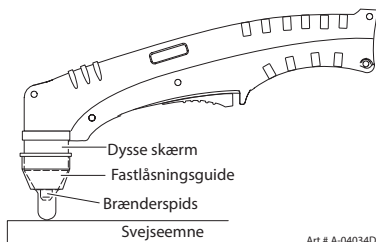
6. Skær normalt. Slip blot aftrækkeren for at stoppe med at skære.
7. Følg normalt anbefalede skæremetoder, som beskrevet i strømforsyningens betjeningsvejledning.



BEMÆRK!

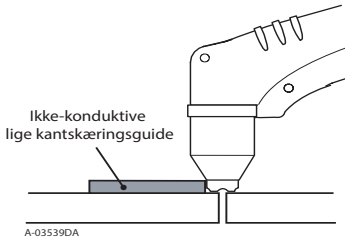
Når dysen er korrekt installeret, vil der være et mellemrum mellem dysen og og brænderhåndtaget. Gas strømmer gennem dette hul som en del af normal drift. Forsøg ikke at tvinge svejsskærmcylinderen på plads for at lukke dette hul. At tvinge svejsskærmcylinderen mod brænderhovedet eller brænderens håndtag kan beskadige komponenterne.

8. Installer afstandsguiden ved at skyde den fast på brænderens svejsskærmcylinder for at opnå en fast afstand til emnet. Installer guiden med benene på hver side af svejsskærmcylinderen for at opretholde et godt udsyn til skærebuen. Placer benene på afstandsguiden ind mod emnet under skæring.



Svejseskop med lige kant

Svejseskoppen kan bruges med en ikke-ledende lige kant, for at lave lige skæringer med hånden.



Brug Dyser Med Lige Kant

Kronesvejseskoppen fungerer bedst, når der skæres 3/16 tommer (4,7 mm) solidt metal med relativt glat overflade.

Trækskæring Med En Håndbrænder

Slæbeskæring fungerer bedst på metal med en tykkelse på 6 mm eller mindre.

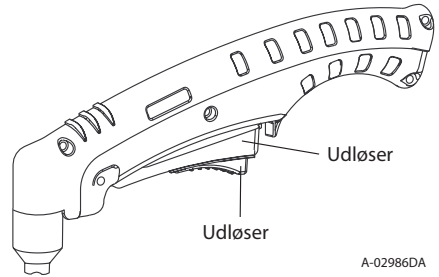


BEMÆRK!

For at opnå den bedste ydelse og levetid på delene skal du altid bruge de rigtige dele til den pågældende type opgave.

1. Installer mundstykket og indstil udgangsstrømmen.
2. Brænderen kan holdes behageligt med en hand eller stabiliseres med to hænder. Placer hånden til at trykke på udløseren på brænderhåndtaget. Med en håndbrænder, kan hånden placeres tæt på brænderhovedet for maksimal beskyttelse mod varme. Vælg den holdeteknik, der føles mest komfortabel og giver god kontrol og bevægelse.
3. Hold brænderen i kontakt med emnet mens der skæres.
4. Hold brænderen væk fra kroppen.

5. Skub aftrækkersikringen mod bagenden af brændergrebet, samtidig med at du trykker på aftrækkeren. Tændbuebuen vil starte.

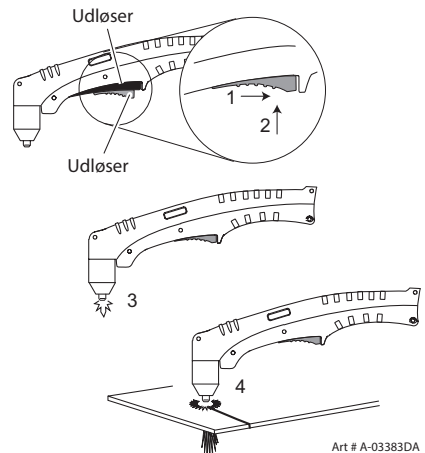


6. Placer brænderen inden for overførselsafstand af emnet. Hovedelektroden vil overføres til genstanden og elektroden vil slukkes.



BEMÆRK!

Gas før- og eftertryk er et karakteristika af strømforsyningen og ikke en funktion af brænderen.



7. Skær normalt. Slip blot aftrækkeren for at stoppe med at skære.
8. Følg normalt anbefalede skæremetoder, som beskrevet i strømforsyningens betjeningsvejledning.



BEMÆRK!

Når dysen er korrekt installeret, vil der være et mellemrum mellem dysen og brænderhåndtaget. Gas strømmer gennem dette hul som en del af normal drift. Forsøg ikke at tvinge svejdeskærmcyklinderen på plads for at lukke dette hul. At tvinge svejdeskærmcyklinderen mod brænderhovedet eller brænderens håndtag kan beskadige komponenterne.

Gennembore Med Håndbrænder

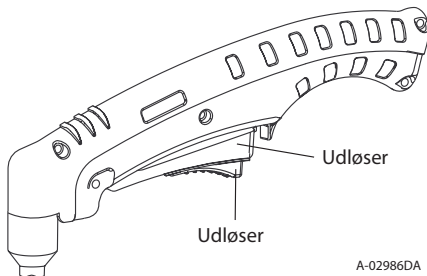
1. Hold brænderen væk fra kroppen.
2. Brænderen kan holdes behageligt med en hand eller stabiliseres med to hænder. Placer hånden til at trykke på udløseren på brænderhåndtaget. Med en håndbrænder, kan hånden placeres tæt på brænderhovedet for maksimal kontrol eller tæt på enden for maksimal beskyttelse mod varme. Vælg den teknik, der føles mest komfortabel og giver god kontrol og bevægelse.



BEMÆRK!

Spidsen bør aldrig røre arbejdsobjektet, med undtagelse af trækskæring.

3. Vinkl brænderen forsigtigt for at lede bagslagspartikler væk fra brænderspidsen (og operatøren) snarere end direkte tilbage i den, indtil der er skåret igennem emnet.
4. Skær et hul uden for skærelinjen i en del af det uønskede metal, og fortsæt derefter snittet på linjen. Hold brænderen vinkelret på emnet efter snittet er færdigt.
5. Skub aftrækkersikringen mod bagenden af brændergrebet, samtidig med at du trykker på aftrækkeren. Tændbuebuen vil starte.



6. Placer brænderen inden for overførselsafstand af emnet. Hovedelektroden vil overføres til genstanden og elektroden vil slukkes.



BEMÆRK!

Gas før- og eftertryk er et karakteristika af strømforsyningen og ikke en funktion af brænderen.

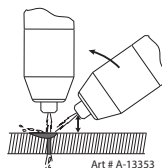
7. Fjern sprøjt og stænk fra svejdeskærmcyklinder og mundstykke så hurtigt som muligt. Ved at sprøjte svejsekoppen med anti-sprøjt, kan mængden af skala denne klæber til minimeres.

Skærehastighed afhænger af materiale, tykkelse og operatørens evne til præcist at følge den ønskede skærelinje. Følgende faktorer har muligvis indflydelse på system præstation.

- Brænderdele slid
- Luftkvalitet
- Forsyningssspændingsvariationer
- Brænder afstandstykke højde
- Korrekt arbejdskabelforbindelse

Rullende Gennemboring

A technique that can work on thinner materials is a rolling pierce. En rullende gennemboring begynder skæringen med brænderhovedet placeret i en vinkel i forhold til arbejdsoverfladen. Stænk/slagger blæses væk væk arbejdsområdet, når brænderen skærer. Brænderhovedet drejer mod vertikalt, når snittet bliver dybere og gennemborer emnet.



4T.03 Fugning

**ADVARSEL**

Sørg for, at operatøren er udstyret med ordentlige handsker, korrekt sikkerhedsbeklædning og høreværn, og at alle sikkerhedsforanstaltninger anført i begyndelsen af denne vejledning er udført. Sørg for at ingen del af operatørens krop kommer i kontakt med emnet når brænderen er aktiveret.

Afbryd hovedstrømforsyningen til systemet, før du skiller brænder, kabler eller strømforsyning ad.

**FORSIGTIG**

Gnister fra plasmafugning kan skade malet, belagt eller andre overflader såsom glas, plastik og metal. Kontrollér brænderens dele. Brænderdele skal passe til type af brug. Se afsnittet 4T.07, Valg af brænderdele.

Fugningsparametre

Fugningsydelse afhænger af en række parametre, såsom brænderens kørehastighed, nuværende niveau, elektrodens vinkel (vinklen mellem brænder og emne) og afstanden mellem brænder og emne (afstand)

**FORSIGTIG**

Berøring af arbejdsoverfladen med brænderspidsen eller dyse vil resultere i overdreven slid på disse dele.

Brænderhastighed.**BEMÆRK!**

Se tillægsiderne for yderligere oplysninger i forbindelse med den anvendte strømforsyning.

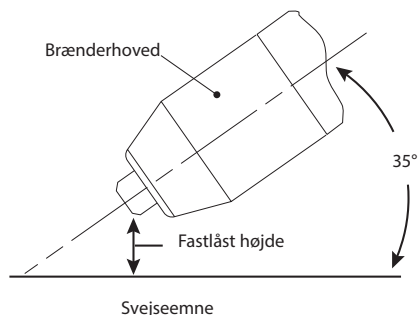
Optimal brænder kørehastighed afhænger af aktuell indstilling, ledningsvinkel og driftsform (hånd eller maskinebrænder).

Aktuel Indstilling

Aktuelle indstillinger afhænger af brænderens kørehastighed, driftsmetoden (hånd- eller maskinbrænder) og mængden af materiale, der skal fjernes.

Elektrodevinkel

Vinklen mellem brænderen og emnet afhænger af udgangsstrømmens indstilling og brænderens hastighed. Den anbefalede svejevinkel er 35°. Ved en forspringsvinkel over 45° blæses det smeltede metal ikke ud af fugen og kan blæses tilbage på brænderen. Hvis elektrodens vinkel er for lille (mindre end 35°), er det muligt, at der fjernes mindre materiale, hvilket kræver flere gennemløb. Til visse anvendelsesformål, f.eks. fjernelse af svejseømme eller arbejde med letmetal, kan dette være at foretrække.



A-00941DA

*Fugningsvinkel Og -Afstand***Afstandstykke Afstand**

Afstanden mellem spidsen af arbejdsobjektet har indflydelse på udhulings kvaliteten og dybden. Afstandstykke afstand på 1/8 – 1/4 tomt (3 – 6 mm) giver en glat, ensartet fjernelse af metal. Mindre afstandstykke kan resultere i afskæring i stedet for fugning. Afstandstykke afstande, der er større end 1/4 tomt (6mm) kan medføre minimal fjernelse eller tab af overført hovedbue.

Ophobning af Slagger

Slagger skabt af fugning på materialer såsom kulstof og rustfrit stål, nikkel og stållegeringer, kan for det meste nemt fjernes. Slagger blokerer ikke fugeprocessen, hvis det ophobes på siden af fugestien. Dog kan slaggeophobning forårsage uregelmæssigheder og uens metalfjernelse, hvis der opbygges store mængder af materiale foran buen. Ophobningen er oftest et resultat af forkert hastighed, bly vinkel, eller højde på afstandstykket.

Denne side er med vilje efterladt tom.

5.01 Generel Vedligeholdelse

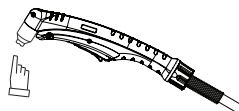


Advarsel!
Afbryd inputstrømforsyningen før vedligeholdelse.

Vedligehold oftere, hvis den anvendes under vanskelige forhold.

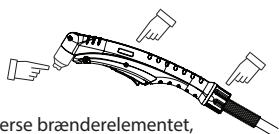
Each Use

Efterse brænderspids og elektrode

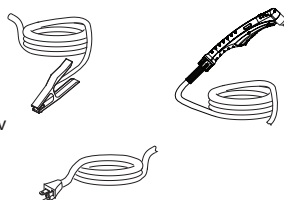


Ugentlig

Efterse brænderelementet, tilsætningsmaterialerne og hurtigforbindelsen



Efterse kabler og ledninger. Udskift efter behov



3 Måneder

Udskift alle beskadigede dele



Rens udvendige side af strømforsyning



5.02 Vedligeholdelsesplan



BEMÆRK!

Den egentlige vedligeholdelsesfrekvens skal måske tilpasses miljøet, der arbejdes i.

Daglige Driftseftersyn Eller Hver Sjette Skæretime:

1. Kontrollér brænderens tilsætningsmaterialer og hjælpeoffer, og udskift disse, hvis de er beskadigede eller slidte.
2. Kontrollér plasma, sekundær forsyning og lufttryk/-strøm.

Ugentlig Eller Hver 30 Skæretimer:

1. Kontrollér om blæseren fungerer korrekt og leverer tilstrækkelig luftstrøm.
2. Kontrollér brænderen for revner eller skadede kabler, og udskift om nødvendigt.
3. Kontrollér indgangsstrømkablet for skader og udskift det, om nødvendigt.

1. Kontrollér kabler og slanger for lækager eller revner, og udskift om nødvendigt.

**FORSIGTIG**

Blæs ikke luft ind i strømforsyningen under rengøring. Hvis der blæses luft ind i enheden, kan metalpartikler forstyrre de følsomme elektriske komponenter og forårsage skade på enheden.

5.03 Typiske Fejl

Problem - Symptom	Typiske Årsager
Utilstrækkelig gennemtrængning	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skærehastighed er for hurtig. 2. Brænder hælder for meget. 3. Metal for tyk 4. Slidte brænderdele. 5. Skærestrøm for lav. 6. Ingen – Ægte Thermal Dynamics dele brugt. 7. Forkert gastryk. Line og tryk påure 90-125 psi (6.2-8.6 bar / 620-862 kpa).
Hovedlysbue slukker	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skærehastighed er for langsom. 2. Brænder afstandstykke for højt fra arbejdsobjekt. 3. Skærestrøm for høj. 4. Arbejdskabel er afbrudt. 5. Slidte brænderdele. 6. Ingen – Ægte Thermal Dynamics dele brugt. 7. Linjespændingsfald på grund af forlængerledning eller forsyningsledning er for lang.
Overdreven slaggedannelse	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skærehastighed er for langsom. 2. Brænder afstandstykke for højt fra arbejdsobjekt. 3. Slidte brænderdele. 4. Forkert skærestrøm. 5. Ingen – Ægte Thermal Dynamics dele brugt. 6. Forkert gastryk.
Levetid for dele til kort brænder	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olie eller fugt i luftkilde 2. Overskridelse af systemets specifikationer (materiale for tykt). 3. For lang pilotbuetid. 4. Gastrykket er for lavt. 5. Forkert samlet brænder. 6. Ingen – Ægte Thermal Dynamics dele brugt.
Svær start	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slidte brænderdele. 2. Ingen – Ægte Thermal Dynamics dele brugt. 3. Forkert gastryk. 4. Netspændingen for lav. 5. Forkerte dele til den aktuelle markering. 6. Slangebegrænsning.

5.04 Grundlæggende Fejlfinding

**ADVARSEL**

Der er ekstremt farlige spændinger og strøm niveauer tilstede inden i denne enhed. Forsøg ikke at efterse eller reparere udstyret, medmindre du har modtaget undervisning i måle- og fejlfindingsteknikker i eftersyn af elektroniske komponenter.

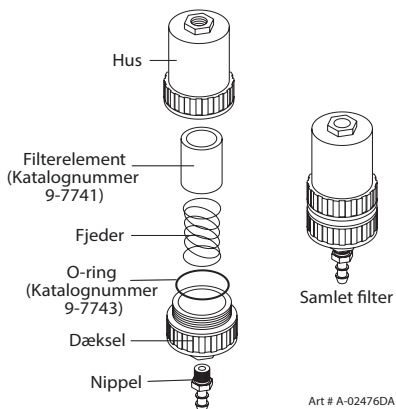
Problem - Symptom	Mulig Årsag	Anbefalet Handling
Hovedkontakten står på TÆNDT, men der er ikke lys i LCD-displayet	<ol style="list-style-type: none"> 1. Primær strømafbryder er i SLUKKET positionen 2. Primære sikringer / afbrydere er sprunget eller udløst. 3. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skru Primære strøm afbryder til TÆND. 2. a) Få en sagkyndige person til at kontrollere hovedsikringer/-afbrydere. b) Tilslut enheden til en kendt, god primær strømstik. 3. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center
Kommunikation sskærbilledet for overophedning	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftstrøm gennem eller omkring enheden er blokeret. 2. Intermittensen for enheden er overskredet. 3. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se oplysninger om godkendelse – see Område "2.04 Strømforsyning specifikationer CE" på side 16. 2. Lad enheden køle af 3. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center
Kommunikation sskærbilledet for lufttryk	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gasforsyning ikke forbundet til enheden. 2. Gasforsyning ikke slået TIL. 3. Gasforsyningens tryk er for lavt. 4. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tilslut gasforsyningen til enheden. 2. Slå gasforsyningen TIL. 3. Indstil luftforsyningens indgangstryk til enheden til 120 psi. Indstil kabellængden, så den svarer til den faktiske længde, der anvendes. 4. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center
Kommunikation sskærbilledet for brænderinstallation eller dækselsamling (PIP)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Svejseskop løs 2. Brænder er ikke forbundet korrekt til strømforsyningen. 3. Problem i brænder og ledninger PIP kredsløb. 4. Defekte komponenter i enheden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spænd svejseskærmcylinderen ved håndkraft, indtil den sidder sikkert fast. 2. Vær sikker på, at brænder-ATC er ordentligt fastgjort på enheden. 3. Udskift brænder og kabler, eller send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center. 4. Send til reparation eller ombytning hos et autoriseret service center

Valgfrit Enkelt – Trin Filter Elementudskiftning

Disse instruktioner gælder for strømforsyningern, hvor det valgfrie singe-stadie filter er installeret.

Strømforsyningen slukker automatisk når filterdelen er fuldstændig fyldt. Filterelementsamlingen kan fjernes fra huset, tørres og genbruges. Lad elementet tørre i 24 timer. Se afsnit 6, delliste, til udskiftning filterelement katalognummer.

1. Fjern strømmen fra strømforsyning.
2. Slå luftforsyningen FRA, og lad systemet udlufte, før du afmonterer filter for at skifte filterelementet.
3. Afbryd gasforsyningsslangen.
4. Skru filterdækslet imod uret og fjern det. Filterelementet findes inde i huset.

**Valgfrit Enkelt – Trin Filter Elementudskiftning**

5. Fjern filterelementet fra huset og sæt elementet til side for at tørre.
6. Tør indersiden af afskærmning af, indsæt derefter erstatningsfilter elementet med den åbne side først.
7. Udskift hus på dæksel.
8. Genindsæt gasforsyning. Tjek for utætheder.

**BEMÆRK!**

Hvis enheden lækker mellem hus og dæksel, skal det kontrolleres, om der er rifter eller anden skade på O-ringen.

Dette fuldender erstatningsdel procedurene.

AFSNIT 5: BRÆNDER VEDLIGEHOOLD

5T.01 Generel Vedligeholdelse



BEMÆRK!

Se afsnittet Forrige "Område 5: System" for beskrivelser af fælles- og fejlindikatorer.

Rengøring Af Brænderen

Selv hvis der træffes forholdsregler om kun at bruge ren luft i en brænder, bliver brænderens inderside til slut belagt med rester. Denne opbygning kan påvirke igangsættelsen af pilotbuen og brænderens totale skærekvalitet.



ADVARSEL

Afbrød hovedstrømforsyningen til systemet, før du skiller brænder, kabler eller strømforsyning ad. Rør IKKE ved indvendige brænderdele, mens AC-lampen på strømforsyningen er TÆNDT.

Brænderens inderside skal rengøres med elektrisk kontaktrens ved hjælp af en vatpind eller en blød, våd klud. I alvorlige tilfælde kan brænderen frakobles og rengøres mere grundigt ved at hælde et rensmiddel til el-kontakter ned i brænderen og blæse den igennem med trykluft.



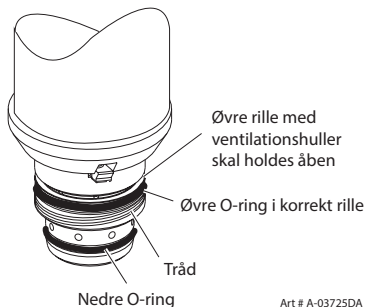
FORSIGTIG

Tør brænderen grundigt af, før du geninstallerer den.

O-Ring Smøring

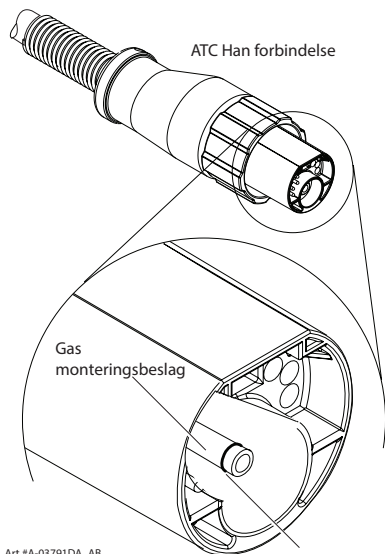
En O-ring på brænderhovedet og ATC-han-stikket kræver regelmæssig smøring. Dette vil tillade O-ringe at forblive smidige og forsegle tæt. O-ringe vil tørre ud, blive hårde og krakelere, hvis ikke smøremiddel benyttes regelmæssigt. Dette kan forårsage potentielle præstations problemer.

Det anbefales at smøre et tyndt lag O-ring-smørelse (katalognr. 8-4025) på O-ringene én gang om ugen.



Art # A-03725DA

Brænderhoved O-Ring.



Art #A-03791DA_AB

O-Ring
#8-0525

ATC-O-Ring



BEMÆRK!

Brug IKKE andre smøremidler eller fedt, da de evt. ikke er designet til at fungere ved høje temperaturer, eller kan indeholde "ukendte elementer", der kan reagere med atmosfæren. Denne reaktion kan efterlade forurenende stoffer inden i brænderen. Begge disse forhold kan føre til sammenhængende resultater eller dårlig levetid på delene.

5T.02 Kontrollér Og Udskift Om Nødvendigt Tilsætningsmaterialer Og Hjælpstoffer Til Brænderen



ADVARSEL

Afbryd hovedstrømforsyningen til systemet, før du skiller brænder, kabler eller strømforsyning ad. Rør IKKE ved indvendige brænderdele, mens AC-lampen på strømforsyningen er TÆNDT.

Fjern brændermaterialerne som følger:



BEMÆRK!

Svejseskoppen holder spidsen og startpatronen på plads. Anbring brænderen med svejseskoppen opad for at forhindre disse dele i at falde ud, når koppen er fjernet.

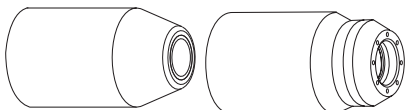
1. Skru dysen af og fjern den fra brænderen.



BEMÆRK!

Ophobet slagger på svejseskoppen, som ikke kan fjernes kan påvirke systemets ydeevne.

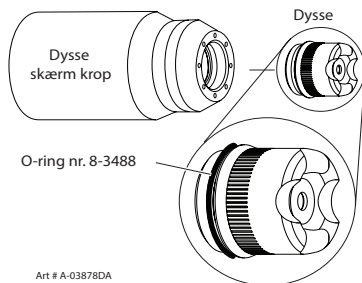
2. Kontrollér cylinderen for skader. Tør det af eller erstat hvis defekt.



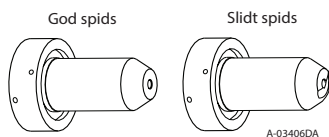
Art # A-08067

Svejseskopper

3. På brændere med en svejsehat og en svejseskop eller deflector, bør sikres at koppen eller deflektoren er skrueskåret stramt mod svejseskoppen. Ved afskærmning af trækskæringsarbejde (kun) kan der være en O-ring mellem svejseskærmcylinderen og træksvejseskærmhætten. Smør ikke O-ringen.

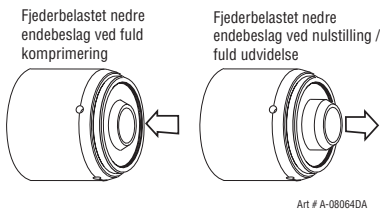


4. Fjern spidsen. Kontrollér for alvorlig slitage (indikeret af en aflang eller overdimensioneret åbning). Rengør eller udskift spidsen om nødvendigt.



Eksempel På Spidsslitage

5. Fjern startpatronen. Kontrollér for alvorlig slitage, tilstoppede gashuller eller misfarvning. Kontrollér, at det nedre endebeslag har fri bevægelighed. Udskift hvis nødvendigt.



6. Træk elektroden ud af brænderhovedet. Kontrollér elektrodens overflade for alvorlig slitage. Se følgende figur.



Ny elektrode



Art # A-03284DA

Slidt elektrode

Elektrodeslitage

7. Genindsæt elektroden ved at skubbe den ind i brænderhovedet til det siger klik.
8. Geninstaller den ønskede startpatron og spidsen ind i brænderhovedet.
9. Spænd svejseskærmcylinderen ved håndkraft, indtil den sidder sikkert fast på brænderhovedet. Hvis du mærker modstand, når du installerer cylinderen, skal du kontrollere samlingerne, før du fortsætter.

Dette fuldender erstatningsdel procedurene.

Denne side er med vilje efterladt tom.

6.01 Introduktion**A. Delliste Inddeling**

Listen over dele giver en oversigt over alle komponenter, der kan udskiftes. Dellisten er opdelt på følgende vis:

6.03	Strømforsyning udskiftning
6.04	Udskiftring Dele
6.05	Ekstraudstyr og tilbehør
6.06	Reserve dele til SL60 håndlygte
6.07	Brænderforbrugsdele (SL60)

**BEMÆRK!**

Dele listet uden varenummer bliver ikke vist, men kan bestilles efter viste katalognum-
mer.

B. Reklamation

Hvis et produkt skal returneres til service, skal du kontakte din forhandler. Materialeer returneret uden korrekt tilladelse vil ikke blive accepteret.

6.02 Bestillingsinformation

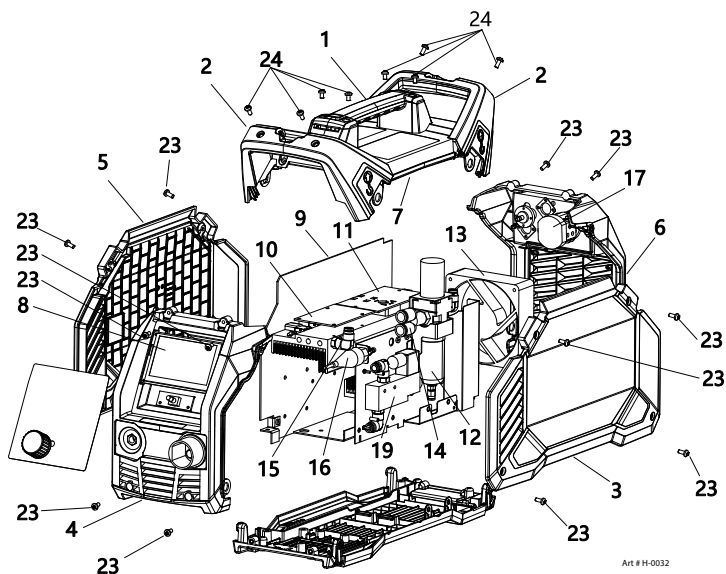
Bestil reservedele efter katalognummer og fuldstændig beskrivelse af den del eller samling, som er opført på reservedelslisten for hver type modeltype. Inkluder også model- og serienummer på strømforsyningen. Ret alle henvendelser til din autoriserede forhandler.

6.03 Strømforsyning Udskiftning

Følgende dele er inkluderet med udskiftningsstrømforsyningen: arbejdskabel og klemme, indgangsstrømkabel, indgangsstrømkabeladaptere (2), gastykregulator/filter, SL60 lommelygte, reservedelssæt og betjeningsvejledning.

Antal	Beskrivelse	Katalog nr.
1	CutMaster 30+ Pakke til plasmaskæremaskine ESAB ETL	0559130001
1	CutMaster 30+ Pakke til plasmaskæremaskine ESAB CE	0559130004

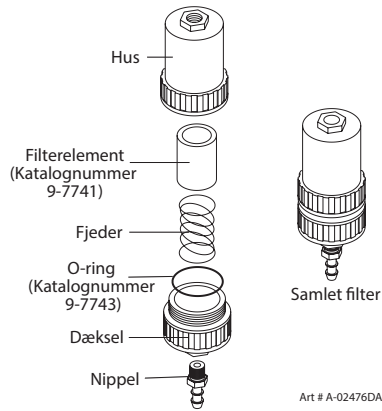
Genstand nr.	Antal	Beskrivelse	Katalog nr.
1	1	Tophåndtagssæt	0464565880
2	1	Håndtagsdæksel	0465952001
3	1	Panel, RH CM40 ESAB_AEB	0559094440
4	1	Monteringspanel foran CM30+/40+	0700400929
5	1	Panel, LH CM 30+ ESAB_AEB	0700400932
6	1	Samling, panel bagpå CM30+/40+ ESAB_AEB	0700400935
7	1	Øverste panel	0465951001
8	1	Samlet pcb-skærm CM30+	0700400936
9	1	Hoved PCBA-kortsamling	0700400937
10	1	Kontrol PCBA-kortsamling	0700400938
11	1	EMI PCBA-kortsamling	0700400939
12	1	Indbygget luftregulator, AW2000-02D	0700400940
13	1	Ventilator, 0,61A, Runda	0700400941
14	1	Adapterstik Y-form, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Adapterstik L-form, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Tryk sensor, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Strømafbryder, 690V 20A	0700400945
18	1	Indgangskabel ETL, 2,5 ^M M2, 3,5 M	0700400946
19	1	Magnetsamling, V3221-08E4	0700400947
20	1	Luftfitting EU Type 1/4 NPT (ikke vist)	0700400997
21	1	Luftfitting Milton type D 1/4 NPT (ikke vist)	0700400917
22	1	Indgangskabel CE, 2,5 ^M M2, 3,5 M (ikke vist)	0700400990
23	16	Skrue, sort, fuld gevind, M5X12	0700400995
24	12	Skrue, sort, selvskærende, 4,8X16	0700400996



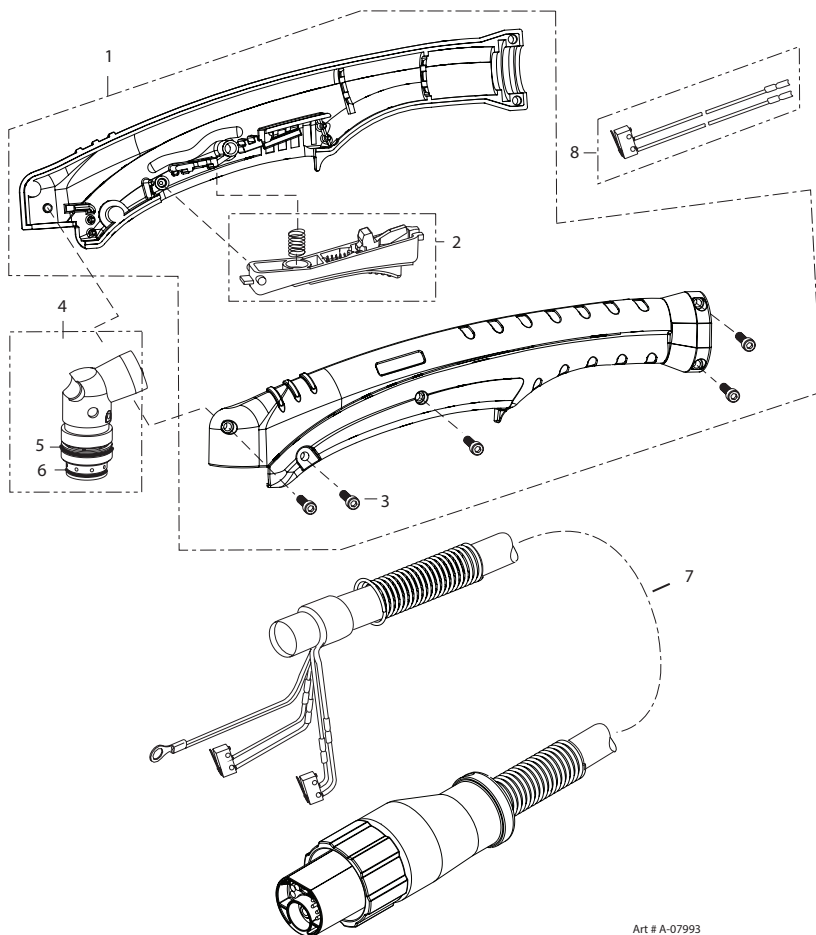
Art # H-0032

6.05 Ekstraudstyr Og Tilbehør

Antal	Beskrivelse	Katalog nr.
1	Enkelt - Tilstandsfiltersæt (inkluderer filter og slange)	7-7507
1	Ekstra filerkrop	9-7740
1	Ekstra filterslange (ikke vist)	9-7742
2	Ekstra filterelement	9-7741
1	Arbejdskabel nr. 8 med 50 mm Dinse-stik	9-9692
1	Multifunktionel vogn	7-8888
1	Skulderremssæt	0445197880

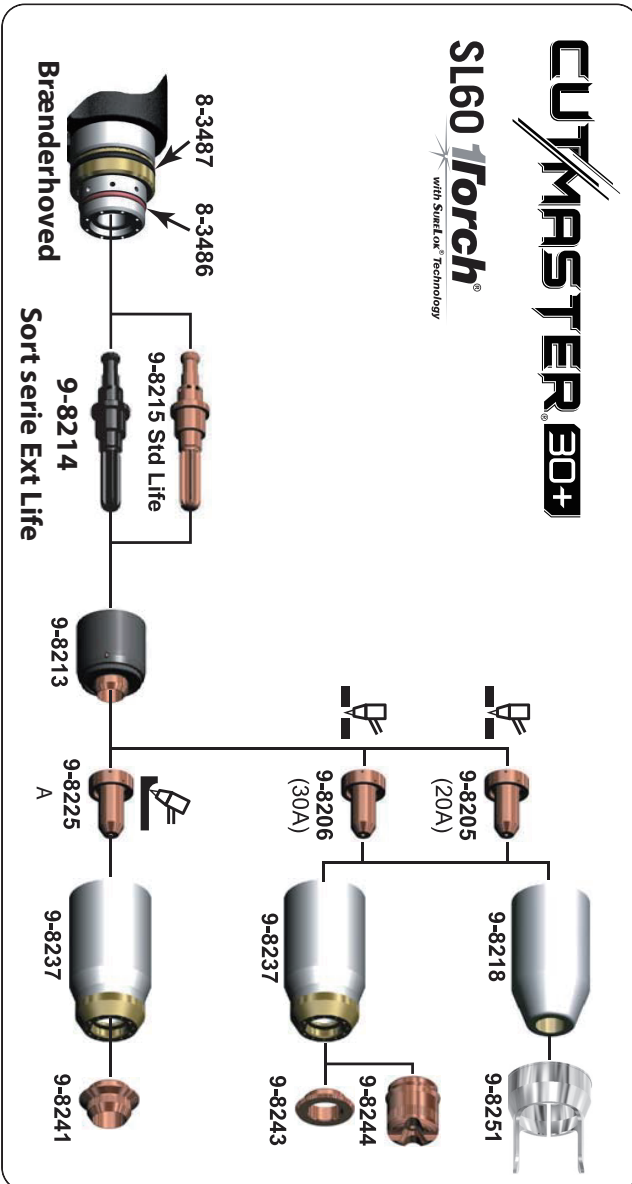
*Option Enkeltrinsfiltersæt*

Genstand nr.	Antal	Beskrivelse	Katalog nr.
1	1	Brænderhåndtag erstatningssæt (inkluderer dele nr. 2 & 3)	9-7030
2	1	Udløsningsmontering erstatningssæt	9-7034
3	1	Håndtag Skrue Kit (5 each, 6-32 x 1/2" cap screw, and wrench)	9-8062
4	1	Brænderhovedmontering erstatningssæt (inkluderer dele nr. 5 & 6)	9-8219
5	1	Stor O-ring	8-3487
6	1	Lille O-ring	8-3486
7		Elektrodesamlinger med ATC-forbindelser (inkluderer kontaktsamlinger)	
	1	SL100, 20 fod / 6,1 m ledningssamling med ATC-stik	4-7836
	1	SL100, 50 fod / 15,2 m ledningssamling med ATC-stik	4-7837
8	1	Kontaktsæt	9-7031
9	1	Komplet SL60 20'/6,1 m brændersamling (ikke vist)	7-5200



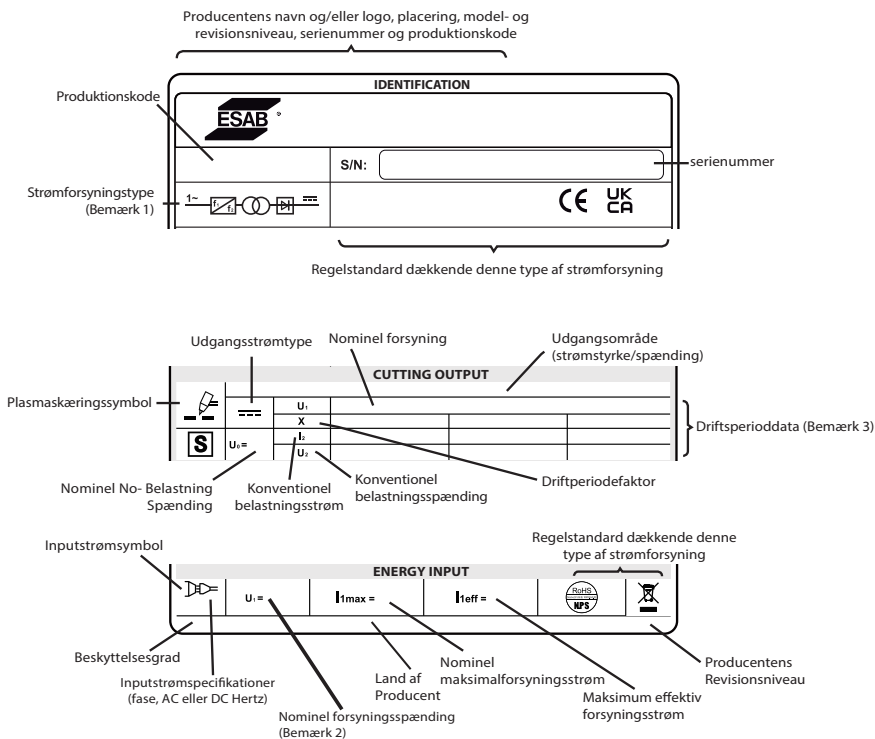
Art # A-07993

6.07 Brænderforbrugsdele (SL60)



Art # H-0033

Denne side er med vilje efterladt tom.



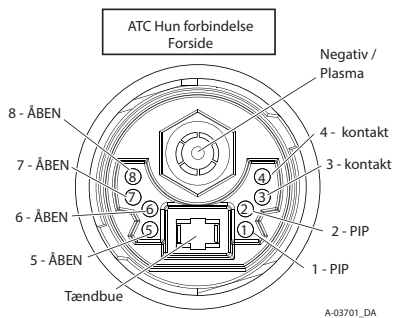
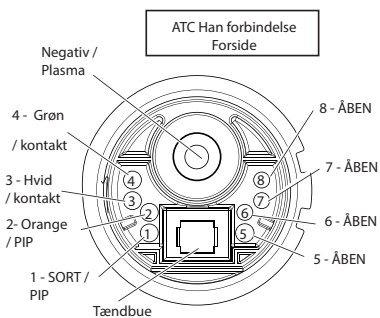
BEMÆRKNINGER:

1. Viste symbol indikerer enkel- eller trefaset AC-input, statisk frekvens-omformer-ensretter, DC-output.
2. Indikerer inputspænding for denne strømforsyning. De fleste strømforsyninger har en mærkat på enhedens bund, der viser strømforsyningens indgangsspændingskrav som bygget.
3. Verste række: Driftsperiodeværdier.
Driftsryklusværdier opfylder eller overstiger IEC-specificeret klassificering.
Anden række: Nominelle skærestrømværdier.
Tredje række: Konventionelle belastningsspændingsværdier.
4. Sektioner af datamærket kan gælde for separate områder af strømforsyningen.

Standardsymboler

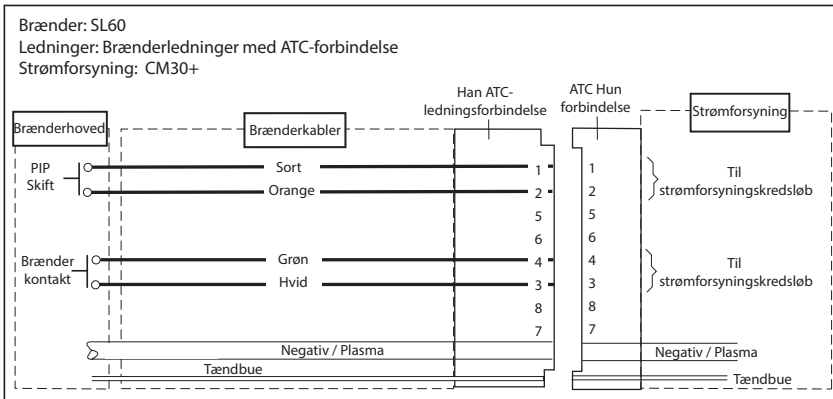
- ~ AC
- DC
- ∅ FASE

A. HHåndbrænder Pin - Ud Diagram



BILAG 3: BRÆNDERTILSLUTNINGSDIAGRAMMER

A. Forbindelsesdiagram for håndbrænder





ESAB / esab.com

