



CUTMASTER® 30+ SISTEM TĂIERE CU PLASMĂ

MANUAL DE UTILIZARE



Revizie: AB Data editării: Nov, 2022 Nr. Manual 0700 400 908RO



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

esab.com



AFACEREA DUMNEAVOASTRA ESTE IMPORTANTĂ PENTRU NOI !

Felicități pentru noul dumneavoastră produs ESAB Suntem mândri că vă numărați între clienții noștri și ne străduim să vă furnizăm cele mai bune servicii și fiabilitate în această industrie. Acest produs se sprijină pe garanția noastră extensivă și rețeaua de service extinsă în întreaga lume. Pentru localizarea celui mai apropiat distribuitor sau agenție de service sunați la 1-800-426 sau vizitați-ne la adresa de web **www.esab.com**.

Acest Manual de utilizare a fost conceput pentru a vă instrui cu privire la instalarea corectă și la exploatarea produsului dvs. ESAB Mulțumirea dumneavoastră privind acest produs și operarea lui sigură este grija noastră definitivă. De aceea, vă rugăm să acordați timp pentru a citi întregul manual, în special Precauțiile de siguranță. Ele vă ajută să evitați pericolele potențiale care pot exista când lucrați cu acest produs.

AȚI ALES UN PARTENERIAT DE ÎNCREDERE !

Marca selectată de contractori și producători în întreaga lume.

ESAB este o marcă internațională de produse de tăiere cu plasmă manuale și automate a companie.

Ne distingem față de concurență prin inovație de vârf în piață și produse de încredere care rezistă încercărilor timpului. Ne mândrim cu inovația tehnică, prețurile competitive, livrarea excelentă, asistența superioară a clienților și suportul tehnic, împreună cu excelența în vânzări și competența în marketing.

Mai presus de toate, suntem angajat la dezvoltarea de produse avansate tehnologic pentru a realiza un mediu de lucru mai sigur în industria de sudare.

**AVERTISMENT**

Citiți și înțelegeți întregul manual și practicile de siguranță ale angajatorului înainte de a instala, utiliza sau întreține echipamentul.

Deși informația conținută în acest manual reprezintă judecata cea mai bună a producătorului, producătorul nu își asumă nici o responsabilitate pentru utilizarea ei.

Plasmă Cutting Sursă de alimentare
CUTMASTER® 30+
SL60™ 1 Torță™
Numărul Manualului de utilizare 0700 400 908RO

Publicat de:
ESAB Group Incorporated
2800 Airport Rd.
Denton, Texas 76207

www.esab.com

© Copyright 2022 by
ESAB.

Toate drepturile rezervate.

Este interzisă reproducerea integrală sau parțială a acestei lucrări fără acordul scris al editorului.

Editorul nu își asumă și prin aceasta își declină orice responsabilitate către orice parte pentru orice pierdere sau pagubă cauzată printr-o eroare sau omisiune în prezentul manual, indiferent dacă această eroare rezultă din neglijență, accident sau orice altă cauză.

Data primei publicări: 30 Martie, 2022
Dată revizie: 30 Noiembrie, 2022

Consultați site-ul web pentru informații despre garanție.

Înregistrați următoarele informații în scop de garanție:

Unde ați achiziționat: _____

Data cumpărării: _____

Număr de serie sursei de alimentare: _____

Nr. de serie torță: _____



**Asigurați-vă că aceste informații ajung la operator.
Puteți obține copii suplimentare prin intermediul furnizorului dumneavoastră.**

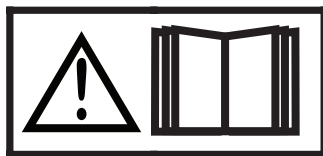
ATENȚIE

Aceste INSTRUCȚIUNI sunt destinate operatorilor cu experiență. Dacă nu sunteți pe deplin familiarizați cu principiile de funcționare și practicile sigure pentru echipamentele de sudură și tăiere cu arc, vă îndemnăm să citiți broșura noastră, „Precauții și practici sigure pentru sudarea, tăierea și spargerea arcului”, broșura F52-529. NU permiteți persoanelor neinstruite să instaleze, să opereze sau să întrețină acest echipament. NU încercați să instalați sau să utilizați acest echipament până când nu ați citit și înțeles pe deplin aceste instrucțiuni. Dacă nu înțelegeți pe deplin aceste instrucțiuni, contactați furnizorul pentru informații suplimentare. Asigurați-vă că citiți Precauțiile de siguranță înainte de a instala sau utiliza acest echipament.

RESPONSABILITATEA UTILIZATORULUI

Acest echipament își realizează funcționalitatea în conformitate cu descrierile corespunzătoare cuprinse în prezentul manual și etichetele atașate și/sau inserțiile atunci când este instalat, operat, întreținut și reparat în conformitate cu instrucțiunile furnizate. Acest echipament trebuie verificat periodic. Echipamentul cu funcționare defectuoasă sau slab întreținut nu este permis să fie utilizat. Piesele sparte, lipsă, uzate, deformat sau contaminate trebuie înlocuite imediat. Dacă devine necesară o asemenea reparație sau înlocuire, producătorul recomandă o solicitare telefonică sau în scris pentru consiliere de către distribuitorul autorizat de la care a fost cumpărat.

Acest echipament sau oricare din componentele sale nu este permis să fie modificat fără aprobarea scrisă prealabilă a producătorului. Utilizatorul acestui echipament este unicul responsabil pentru orice deficiență funcțională care rezultă din utilizarea necorespunzătoare, întreținerea deficitară, deteriorare, repararea necorespunzătoare sau modificare de către oricine în afară de producător sau o unitate de service desemnată de către producător.



**CITIȚI ȘI ÎNȚELEGEȚI MANUALUL DE INSTRUCȚIUNI ÎNAINTE DE MONTAJ ȘI OPERARE.
PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!**



DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

În conformitate cu

Directiva 2014/35/UE privind tensiunea joasă, care intră în vigoare la 20 aprilie 2016

Directiva EMC 2014/30/UE, care intră în vigoare la 20 aprilie 2016

Directiva RoHS 2011/65/UE, care intră în vigoare la 2 ianuarie 2013

Directiva Ecodesign 2009/125/CE, care intră în vigoare la 1 ianuarie 2021

Tipul echipamentului

SISTEM TĂIERE CU PLASMĂ

Denumire tip etc.

CUTMASTER 30+, de la numărul de serie DC212YYWWXXXX (YY - Anul produs, WW - Săptămâna calendaristică produsă; XXXX - Sistemul de numere secvențiale a tuturor unităților produse în acea săptămână.)

Numele mărcii sau marca comercială

ESAB

Producător sau reprezentantul său autorizat

Nume, adresă, număr de telefon:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Gothenburg, Sweden .
Telefon: +46 31 50 90 00, www.esab.com

Urmatóru standard armonizat în vigoare în SEE a fost utilizat în proiectare:

*EN/IEC60974-1:2018/A1:2019 Echipamente de sudare cu arc - Partea 1: Surse de energie pentru sudare.
EN 60974-10:2014/AMD 1:2015 Echipamente de sudare cu arc - Partea 10: Cerințe privind compatibilitatea electromagnetică (EMC)
Reg. UE Nu. 2019/1784 Cerințe de proiectare ecologică pentru echipamentele de sudare în conformitate cu Directiva 2009/125/CE.*

Informații suplimentare: Utilizare restrictivă, echipamente de clasă A, destinate utilizării în alte locații decât cele rezidențiale.

Prin semnarea acestui document, subsemnatul declară în calitate de producător sau reprezentant autorizat al producătorului că echipamentul în cauză respectă cerințele de siguranță menționate mai sus.

Data

30 Martie, 2022

Semnătura

Peter Burchfield

Funcție

Global Director

Ușor Industrial Prossus

CE 2022

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

CUPRINS

SECȚIUNEA 1: INFORMAȚII GENERALE.....	9
1.01 Note, Atenționări Și Avertizări	9
SECȚIUNEA 2: SISTEM INTRODUCERE	11
2.01 Cum Trebuie Utilizat Acest Ghid	11
2.02 Identificarea Echipamentului	11
2.03 Recepția Echipamentului	11
2.04 Specificații Sursei De Alimentare CSA	12
2.04.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică.....	12
2.05 Specificații De Cablare De Intrare CSA	13
2.06 Specificații Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică CE.....	14
2.06.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică.....	14
2.07 Specificații Cablare De Intrare CE	14
2.08 Recomandări Privitoare La Generator	15
2.09 Caracteristici ale sursei de alimentare cu energie electrică.....	16
SECȚIUNEA 2: TORȚĂ INTRODUCERE	19
2T.01 Scopul Ghidului	19
2T.02 Descriere Generală	19
2T.03 Specificații	19
SECȚIUNEA 3: SISTEM INSTALARE	21
3.01 Despachetare	21
3.02 Opțiuni de Ridicare.....	21
3.03 Conexiuni Gaz	22
3.04 Conexiuni La Puterea De Intrare Primară	23
3.05 Conexiuni Conductor De Lucru	24
SECȚIUNEA 3: TORȚĂ INSTALARE.....	25
3T.01 Conexiuni Lanterne	25
SECȚIUNEA 4: SISTEM OPERARE	27
4.01 Comenzi/Caracteristici Panou Anterior.....	27
4.02 Pregătiri Pentru Operare.....	32
SECȚIUNEA 4: TORȚĂ OPERARE	35
4T.01 Selectare A Pieselor Torței.....	35
4T.02 Operare Cu Torță Manuală	35
4T.03 Dăltuire	39

CUPRINS

SECȚIUNEA 5: SISTEM SERVICE	41
5.01 Întreținere Generală.....	41
5.02 Calendar de Întreținere.....	41
5.03 Defecțiuni Comune	42
5.04 Ghid De Bază Privind Depanarea	43
5.05 Înlocuire Piese De Bază Sursă De Alimentare Cu Energie Electrică.....	44
SECȚIUNEA 5: TORȚĂ SERVICE	45
5T.01Întreținere Generală.....	45
5T.02Inspecție Și Înlocuire A Componentelor Consumabile Ale Torței.....	46
SECȚIUNEA 6: LISTE DE PIESE	49
6.01 Introducere.....	49
6.02 Informații Pentru Comandă.....	49
6.03 Înlocuire A Sursei De Alimentare Cu Energie Electrică.....	49
6.04 Piese Schimb.....	50
6.05 Opțiuni și Accesorii.....	51
6.06 Piese De Schimb Pentru Torță De Mână SL60	52
6.07 Componentae Consumabile Torță (SL60)	53
ANEXA 1: INFORMAȚII PRIVIND DATELE DE PE ETICHETĂ	55
ANEXA 2: SCHEMĂ DE ALOCARE A PINILOR TORȚEI	56
ANEXA 3: SCHEME DE CONEXIUNE A TORȚEI	57

SECȚIUNEA 1: INFORMAȚII GENERALE**1.01 Note, Atenționări Și Avertizări**

În acest manual, notele, atenționările și avertismentele sunt folosite pentru a evidenția informații importante. Aceste elemente evidențiate sunt clasificate după cum urmează:

**NOTĂ!**

O operație, o procedură sau o informație de fond care necesită lămuriri suplimentare sau este utilă pentru operarea eficientă a sistemului.

**ATENȚIE**







O procedură care, dacă nu este executată în mod corespunzător, poate cauza daune echipamentului.

**AVERTISMENT**

O procedură care, dacă nu este executată în mod corespunzător, poate cauza leziuni operatorilor sau altor persoane aflate în zona de operare.

**AVERTISMENT**

Oferă informații cu privire la posibile leziuni prin șoc electric.

 				 WARNING	 AVERTISMENT
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 live cutting table.	1. Scânteele de tăiere pot determina o explozie sau un incendiu. 1.1 Nu tăiați în apropierea materialelor inflamabile. 1.2 Păstrați în apropiere un stingător, pregătit pentru a fi utilizat. 1.3 Nu folosiți un tambur sau alt recipient închis ca masă pentru tăiat.
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. Arcul de plasmă poate provoca accidente și arsuri; nu îndreptați duza în direcția dvs. Arcul se formează imediat după declanșare. 2.1 Opriti alimentarea electrică înainte de a dezamblia pistolul tăietor. 2.2 Nu prindeți piesa de lucru în apropierea căii de tăiere. 2.3 Purtați un echipament de protecție integrală a corpului.
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. Tensiune periculoasă. Risc de electrocutare sau arsuri. 3.1 Purtați mănuși izolante. Schimbați mănușile dacă acestea s-au udat sau deteriorat. 3.2 Protejați-vă împotriva electrocutării, izolându-vă de zona de lucru și de împământare. 3.3 Deconectați energia de alimentare înainte de lucrările de mentenanță. Nu atingeți piesele aflate sub tensiune.
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. Fumul de plasmă poate fi periculos. 4.1 Nu inhalați fumul. 4.2 Utilizați un sistem de ventilație forțată sau un sistem local de eliminare a fumului pentru a elimina fumul. 4.3 Nu utilizați aparatul în spații închise. Îndepărtați vaporii cu ajutorul ventilației.
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. Razele arcului pot arde ochii și răni pielea. 5.1 Purtați echipament de protecție corect și adecvat pentru a vă proteja capul, ochii, urechile, mâinile și corpul. Închelați nasturii gulerului de cămașă. Protejați urechile împotriva zgomotului. Utilizați o cască de sudor cu un filtru de nuanță corectă.
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. Participați la instruire. Operarea acestui echipament se va face numai de către un personal calificat. Utilizați pistolete specificate în manual. Nu lăsați persoanele necalificate și copiii în apropiere.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn.	7. Nu îndepărtați, distrugeți sau acoperiți această etichetă. Înlocuiți-le dacă lipsesc, s-au deteriorat sau uzat.

Art # A-13294

2.01 Cum Trebuie Utilizat Acest Ghid

Acest manual de utilizare se aplică doar produselor enumerate la pagina 01.

Pentru a executa operații în condiții de siguranță, citiți integral ghidul, inclusiv capitolul referitor la instrucțiunile și avertismentele privind siguranța.

Copiile electronice ale acestui manual pot fi descărcate gratuit în format Acrobat PDF, înregistrându-se la adresa pe site-ul web ESAB menționat mai jos și făcând clic pe „Product Support” / „ESAB Documentation”: / „Download Library”, apoi navigați la „Plasma Equipment” și apoi la „Manual”. Trebuie mai întâi să vă conectați.

<http://www.esab.com>

2.02 Identificarea Echipamentului

Numărul de identificare al unității (specificația sau numărul piesei), modelul și numărul de serie apar pe o etichetă de date atașată pe panoul din spate. Echipamentul care nu are marcaj de date, precum ansamblurile torță și cabluri, sunt identificate numai prin specificațiile sau numărul de piesă imprimat pe cartonașul atașat liber sau pe recipientul de transport. Înregistrați aceste numere în partea de jos a paginii i pentru consultare ulterioară.

2.03 Recepția Echipamentului

CSA / UL

Articole incluse:

- Sursă de alimentare CutMaster 30+
- SL60™ Torță și conduce
- Conductor de lucru cu clemă de lucru
- Piese de schimb Kit (2 Electrozi, 2 Sfaturi de tăiere, 1 Dălțuire Tip, 1 Manșon de protecție, 1 Cartuș de pornire, 1 Cupă de protecție Corp, 1 Deflector Cupă de protecție, 1 ghid de tăiere Standoff și 1 cupă de protecție)
- Adaptor de la 50 amp la 20 amp
- Adaptor de 20 amp până la 15 amp
- Manual de utilizare
- Ghid de pornire rapidă
- Racord de aer 1/4" NPT Milton tip D

CE

Articole incluse:

- Sursă de alimentare CutMaster 30+
- SL60™ Torță și conduce
- Conductor de lucru cu clemă de lucru
- Piese de schimb Kit (2 Electrozi, 2 Sfaturi de tăiere, 1 Dălțuire Tip, 1 Manșon de protecție, 1 Cartuș de pornire, 1 Cupă de protecție Corp, 1 Deflector Cupă de protecție, 1 ghid de tăiere Standoff și 1 cupă de protecție)
- Racord de aer 1/4" NPT tip UE
- Manual de utilizare
- Ghid de pornire rapidă

Mutați echipamentul la locul de instalare înainte de a desface unitatea din ambalaj. Procedeți cu atenție când deschideți cutia pentru a nu deteriora echipamentul.

2.04 Specificații Sursei De Alimentare CSA

Specificații Sursei De Alimentare Monofazate CM 30+ 120-240 VAC	
Putere de intrare	120 - 240 VAC, monofazat, 50/60 Hz
Cablu de alimentare cu intrare monofazată CSA	Sursa de alimentare include cablu de intrare 3 M monofazat 12AWG 3/C cu mufă NEMA 6-50P
Curent de ieșire	10 - 30 amperi, reglabil continuu
Capacitate de filtrare a gazului a sursei de alimentare cu energie electrică	Particule solide de până la 5 microni
Presiune de admisie	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

2.04.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică

Ciclul De Funcționare Al Sursei De Alimentare CM 30+ *				
Temperatura aerului ambiental	Evaluarea ciclului de funcționare @ 40° C (104° F) Interval de funcționare 0° - 50° C			
		Valoare nominală		
120 VAC Unități	Ciclu de funcționare*	40%	60%	100%
	Curent	25 Amperi**	21 Amperi	16 Amperi
	Tensiune CC	120	120	120
208-240 VAC Unități	Ciclu de funcționare*	40%	60%	100%
	Curent	30 Amperi	25 Amperi	20 Amperi
	Tensiune CC	120	120	120

* NOTĂ: Ciclul de funcționare este redus dacă puterea de intrare primară (CA) este mică sau dacă tensiunea de ieșire (CC) este mai mare decât se indică în această diagramă.

** NOTĂ: 25 Amperi este NUMAI pentru un circuit de 20 Amperi!
 NU depășiți o setare de ieșire de 21 Amperi pe un circuit de 15 Amperi!

2.05 Specificații De Cablare De Intrare CSA

Cerințe de cablare a cablului de intrare pentru 1 fază

1 fază Cutmaster 30+ Cerințe De Cablare A Cablului De Intrare Surse De Alimentare							
	Tensiune De Intrare	Frecv	Putere de Intrare	Dimensiuni Recomandate			
	Volți	Hz	kVA	I max	I _{eff}	Fuse (Amperi)	Cordon electric flexibil (Min. AWG)
1 fază	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

Tensiuni de linie cu protecție a circuitului și dimensiuni ale firelor recomandate
Pe baza Codului electric național și a Codului electric canadian



NOTĂ!

Consultați codurile locale și naționale sau autoritatea locală competentă pentru cerințe de cablare adecvate.

Dimensiunea cablului este degrevată pe baza ciclului de funcționare al echipamentului.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER 0700400951

<p>MAX OUTPUT 21A</p> <p> 15 Amp 120 VAC</p>	<p>MAX OUTPUT 25A</p> <p> 20 Amp 120 VAC</p>	<p>MAX OUTPUT 30A</p> <p> 50 Amp 208-240V</p>
--	--	---

Art # H-0003



NOTĂ!

Datorită circuitelor, vârstei și stării, două generatoare cu aceleași evaluări pot produce rezultate diferite. Reglați amperajul în consecință.

CM 30+ Capacitate De Tăiere	Grosime	
	mm	inch
Pierce Capacitate	10	3/8
Capacitate standard de tăiere a marginilor	12	1/2
Capacitate maximă de tăiere de separare	16	5/8

2.06 Specificații Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică CE

Specificații Sursei De Alimentare Monofazate CM 30+ 230 VAC	
Putere de intrare	230 VAC, monofazat, 50 Hz
Cablu de alimentare cu intrare monofazată CE	Sursa de alimentare include o intrare monofazată de 3 M de 2,5 mm ² cablu cu fișă Schuko
Curent de ieșire	10 - 30 amperi, reglabil continuu
Capacitate de filtrare a gazului a sursei de alimentare cu energie electrică	Particule solide de până la 5 microni
Presiune de admisie	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

2.06.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică

Ciclul De Funcționare Al Sursei De Alimentare CM 30+ *				
Temperatura aerului ambiental	Evaluarea ciclului de funcționare @ 40° C (104° F) Interval de funcționare 0° - 50° C			
		Valoare nominală		
230 VAC Units	Ciclu de funcționare*	40%	60%	100%
	Curent	30 Amperi	25 Amperi	20 Amperi
	Tensiune CC	120	120	120
* NOTĂ: Ciclul de funcționare este redus dacă puterea de intrare primară (CA) este mică sau dacă tensiunea de ieșire (CC) este mai mare decât se indică în această diagramă.				

2.07 Specificații Cablare De Intrare CE

Cerințe de cablare a cablului de intrare pentru 1 fază

1 fază Cutmaster 30+ Cerințe De Cablare A Cablului De Intrare Surse De Alimentare							
	Tensiune de Intrare	Frecv.	Putere de Intrare			Dimensiuni Recomandate	
	Volți	Hz	kVA	I max	I _{eff}	Fuse (Amperi)	Cordon electric flexibil (Min. AWG)
1 fază	230	50	4.2	19	12	32	2.5mm ²
Tensiuni de linie cu protecție a circuitului și dimensiuni ale firelor recomandate Pe baza Codului electric național și a Codului electric canadian							



NOTĂ!

Consultați codurile locale și naționale sau autoritatea locală competentă pentru cerințe de cablare adecvate.

Dimensiunea cablului este degrevată pe baza ciclului de funcționare al echipamentului.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER

0700 400 977

RECOMMENDED
MAX OUTPUT

30A



2.08 Recomandări Privitoare La Generator

Când utilizați generatoare pentru alimentarea sistemului de tăiere cu plasmă CM 30+, următoarele valori nominale sunt minime și trebuie utilizate împreună cu valorile enumerate anterior.

Specificațiile Generatorului CM 30+		
Valoare Nominală leșire Generator	CM 30+ Curent de leșire	Caracteristicile Arcului
3 kW / 120V	20 A pe circuit de 15 A	Plin
5 kW / 120V	25 A pe circuit de 20 A	Plin
5 kW / 230V	30 A	Plin

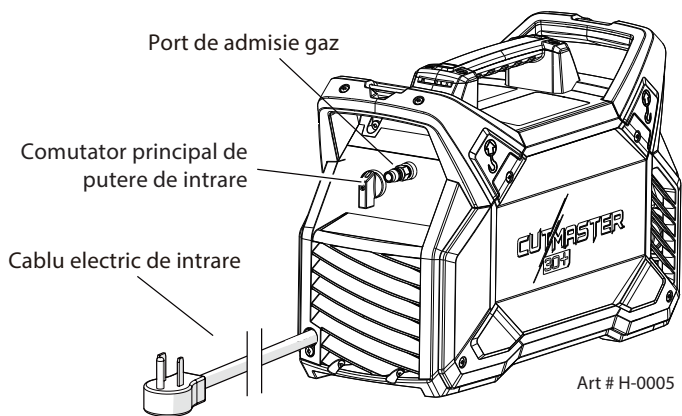
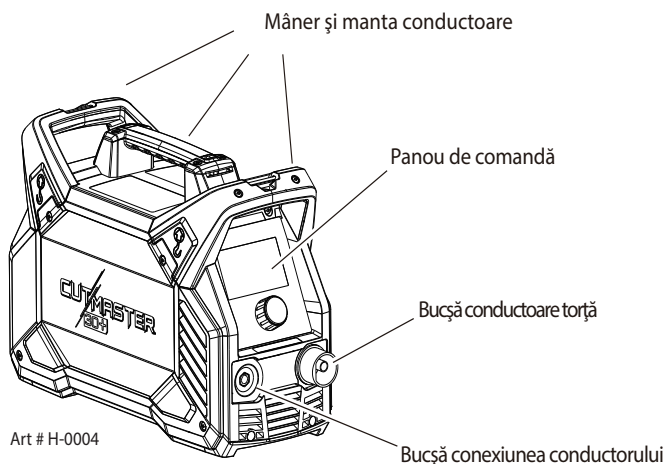
NOTĂ: Dacă generatorul este echipat cu un mod de ralanti, acesta va trebui să fie în modul „Run” pentru a funcționa la 30 de amperi.



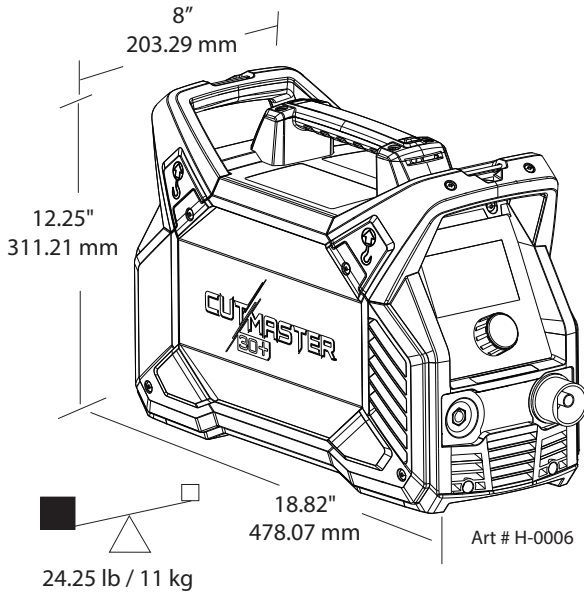
NOTĂ!

Datorită circuitelor, vârstei și stării, două generatoare cu aceleași evaluări pot produce rezultate diferite. Reglați amperajul în consecință.

CM 30+ Capacitate De Tăiere	Grosime	
	mm	inch
Pierce Capacitate	10	3/8
Capacitate standard de tăiere a marginilor	12	1/2
Capacitate maximă de tăiere de separare	16	5/8

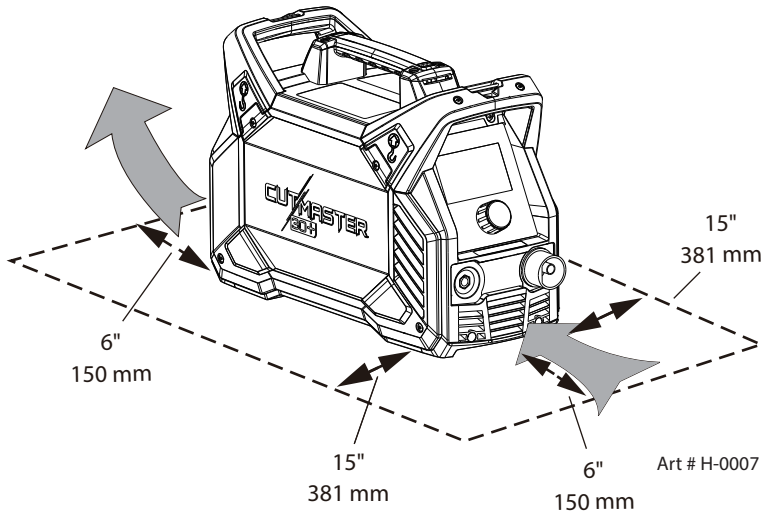


Greutăți Și Dimensiuni



Dimensiuni & Greutate Sursă De Alimentare Cu Energie Electrică

Clarence-uri Pentru Operare Și Ventilație



Cerințe De Spațiu Liber Pentru Ventilare

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

SECȚIUNEA 2: TORȚĂ INTRODUCERE

2T.01 Scopul Ghidului

Acest manual include descrieri, instrucțiuni de operare și proceduri de întreținere pentru torța de tăiere cu plasmă SL60™ 1 Torță. Lucrările de service pentru acest echipament trebuie realizate numai de către personal instruit în mod adecvat; i se interzice personalului necalificat să încerce să realizeze reparații sau ajustări care nu fac obiectul acestui manual, cu riscul de a pierde garanția dacă nu se respectă această prevedere.

Citiți cu atenție acest ghid. O înțelegere integrală a caracteristicilor și a capacităților acestui echipament va asigura operarea sigură pentru care este proiectat.

2T.02 Descriere Generală



ATENȚIE

Conductoarele torței sunt flexibile, însă firele din interior se pot rupe. Nu depășiți o rază de curbare de 2" și evitați îndoirea repetată atunci când este posibil.

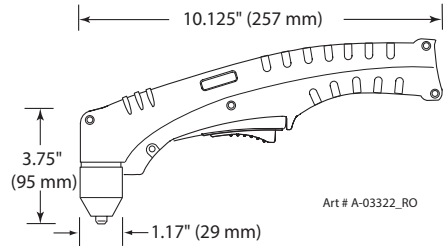
Consultați paginile anexei pentru specificații suplimentare referitoare la sursa de alimentare cu energie electrică folosită.

2T.03 Specificații

A. Configurații ale Torței

1. Torță portabilă/manuală, modele

Capul torței manuale este la 75° față de mânerul torței. Torțele manuale includ un mâner de torță și un ansamblu de declanșare a torței.



Art # A-03322_RO

B. Torțele Manuale Sunt Disponibile După Cum Urmează:

- 20 ft / 6,1 m 7-5200

C. Piese Torță

Cartuș de pornire, electrod, vârf, cupă de protecție

D. Piese Montate (PIP)

Torța are un comutator încorporat, cu o valoare nominală a circuitului de $27,5 \pm 1,5$ VCC

E. Tip de Răcire

Combinarea aerului ambient și a curentului de gaz prin torță.

F. Valori Nominale Torță

Valori Nominale Torță Manuală	
Ambient Temperatură	104° F 40° C
Ciclu De Funcționare	100% la 60 Amperi la 400 scfh
Curent Maxim	60 Amperi
Tensiune ($V_{\text{vârf}}$)	500V
Tensiune De Aprindere Arc	500V

G. Cerințe Privind Gazul

Manual Torță Gas Specificații	
Gaz (Plasmogen Și Secundar)	Aer comprimat
Presiune De Lucru Consultați Nota	90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar
Presiune De Intrare Maximă	125 psi/8,6 bari
Flux Gaz (Tăiere Și Dăltuire)	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**AVERTISMENT**

Această torță nu trebuie folosită cu oxigen (O₂).
Torță SL60QD nu trebuie utilizată pe un sistem HF.

**NOTĂ!**

Presiunea de lucru variază în funcție de modelul de torță, amperajul de funcționare și lungimea conductoarelor torței. Consultați tabelele cu setări ale presiunii gazului pentru fiecare model.

H. Pericol de contact direct

Pentru vârful de distanțare, distanța recomandată este de 4,7 mm / 3/16 inchi.

3.01 Despachetare

1. Folosiți lista cu obiecte ambalate pentru a identifica și a bifa prezența fiecărui obiect de pe listă.
2. Inspectați fiecare articol pentru potențiale deteriorări de transport. Dacă există deteriorări evidente, contactați distribuitorul și/sau compania de transport înainte de a realiza instalarea.
3. Înregistrați sursa de alimentare cu energie electrică, modelul și numerele de serie ale torței, data achiziționării și numele vânzătorului în caseta informații de la începutul acestui ghid.

3.02 Opțiuni de Ridicare

Sursa de alimentare include un mâner **destinat numai ridicării manuale**. Asigurați-vă că unitatea este ridicată și transportată în condiții de siguranță.



AVERTISMENT

Nu atingeți componentele electrice sub tensiune.
Deconectați cablul electric de intrare înainte de a muta unitatea.
ECHIPAMENTUL DEFECT poate cauza leziuni corporale grave și daune aparatului.
MÂNERELE nu sunt pentru ridicare mecanică.

- Numai persoane cu forță fizică adecvată trebuie să ridice unitatea.
- Ridicați unitatea de mâner cu ambele mâini. Nu folosiți curele pentru ridicare.
- Folosiți un cărucior opțional sau un dispozitiv similar de capacitate adecvată pentru a muta unitatea.

Conectați Alimentarea Cu Gaz La Unitate

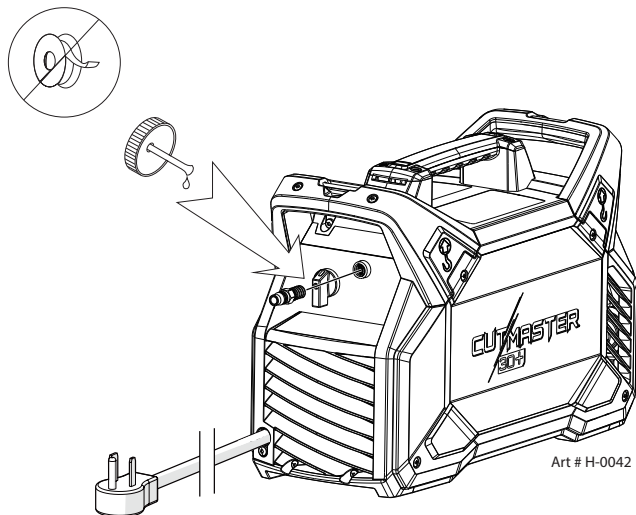
Conexiunea este similară pentru aerul comprimat sau cilindrii de înaltă presiune.

1. Conectați linia de aer la portul de admisie pentru conectare rapidă. Următoarea ilustrație prezintă ca exemplu conducta de gaz tipică cu fittinguri de conectare rapidă.

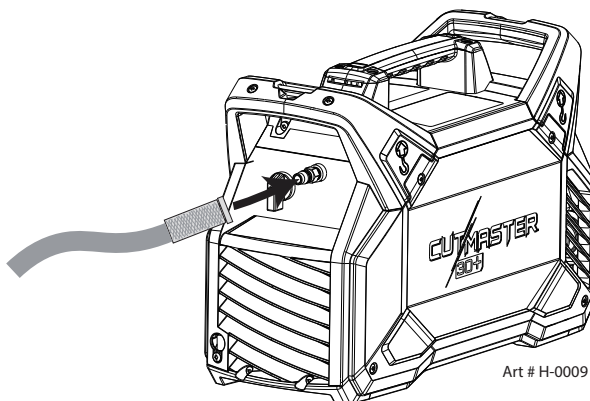


NOTĂ!

Pentru un sigiliu securizat, aplicați etanșarea firului pe firele de montare, în conformitate cu instrucțiunile producătorului. Nu utilizați bandă teflon ca un sealer fir, ca particule mici ale benzii se pot rupe și bloca pasajele mici de aer în torță.



Aplicarea Sigilantului De Filet



Conexiune Aer La Portul De Admisie

2. DACĂ folosiți cilindri de înaltă presiune sau presiunea de alimentare depășește 125 psi, TREBUIE să utilizați regulatorul pentru a reduce presiunea la 90-125 psi înainte de a introduce aer în sistem.



AVERTISMENT

Nereglarea presiunii aerului de intrare sub 125 psi poate cauza deteriorarea unității.

3.04 Conexiuni La Puterea De Intrare Primară



ATENȚIE

Verificați dacă sursa de alimentare este tensiune corectă înainte de a conecta unitatea la puterea de intrare. Sursa de putere primară, siguranța și orice cabloane de racord folosite trebuie să fie conforme cu codul electric local și cerințele recomandate de protecție a circuitului de cablare, astfel cum se specifică în secțiunea 2.

Cabluri De Alimentare Incluse Cu Sursa De Alimentare

Cablurile de alimentare sunt atașate pe toate sistemele. Pentru America de Nord va veni cu o priză de 50 de amperi pentru utilizare pe circuitul de 208-240V/50A. Pentru Europa va veni cu un cablu de 2,5 mm2 și o mufă Schuko pentru utilizare pe un circuit de 230 V.

De asemenea, **incluse pentru sistemele CSA NUMAI**, sunt două adaptoare. Unul este un cablu cu un 120V/20A NEMA 5-20P plug care se atașează la cablul de alimentare de intrare printr-un plug NEMA 6-50R. Celălalt este un adaptor NEMA 5-20R la NEMA 5-15P care se atașează la celălalt adaptor.



ATENȚIE

Când utilizați cablul adaptor de 120V/20A (NUMAI pentru sistemele CSA), nu depășiți o setare de ieșire de curent de 25 Amperi la sursa de alimentare sau întrerupătorul de circuit de alimentare se poate declanșa.



ATENȚIE

Echipamentul (NUMAI sistem CE) este destinat utilizării numai în spații cu o capacitate de curent de serviciu egală sau mai mare de 100A pe fază.



AVERTISMENT

Când utilizați adaptorul de 15A împreună cu adaptorul de 20A (NUMAI pentru sistemele CSA), trebuie să aveți grijă extremă pentru a nu depăși o setare de ieșire de curent de 21 de amperi pe sursa de alimentare. În caz contrar, întrerupătorul de alimentare de intrare se poate supraîncălzi sau se supraîncălzi circuitul de ramificație.

Intrare Tensiune	Putere nominală	Intrare Amperi (RMS) la putere produsă nominală, 60 Hz, 1 fază	kVA
Circuit 120 V, 15 A (CSA)	21 A, 120 V	25.5	3.1
120 V, 20 A Circuit (CSA)	25 A, 120 V	30.3	3.7
208-240 V, 50 A Circuit (CSA)	30 A, 120 V	18.2-21	4.2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4.2

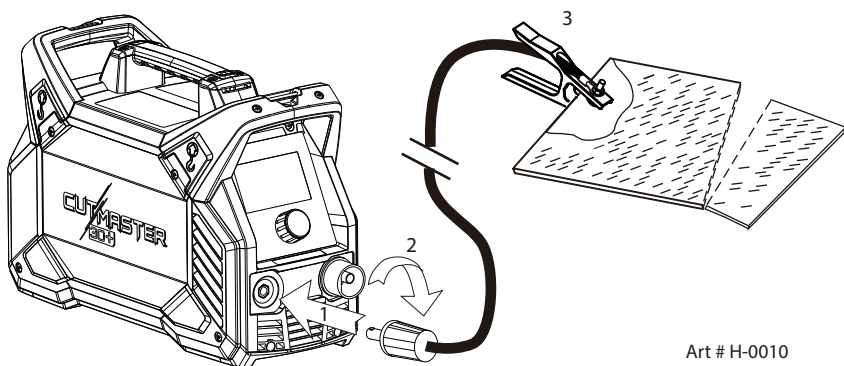
MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER			0700400951
MAX OUTPUT 21A	15 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 25A 120 VAC	MAX OUTPUT 30A 208-240V

Art # H-0003

3.05 Conexiuni Conductor De Lucru

Conectați cablul de alimentare la sursa de alimentare cu energie electrică și la piesa de prelucrare.

1. Atașați conectorul de tip Dinse al cablului de alimentare la panoul frontal al sursei de alimentare, după cum se arată mai jos.
2. Împingeți spre interior și rotiți în sensul acelor de ceasornic spre dreapta până când este strâns.
3. Conectați clema de lucru la piesa de prelucrat sau la masa de tăiat. Zona respectivă nu trebuie să prezinte urme de ulei, vopsea și rugină. Conectați-vă numai la partea principală a piesei de lucru; nu vă conectați la partea care trebuie tăiată.



Art # H-0010

Vezi pct. 3T pentru instalarea torței.

SECȚIUNEA 3: TORȚĂ INSTALARE

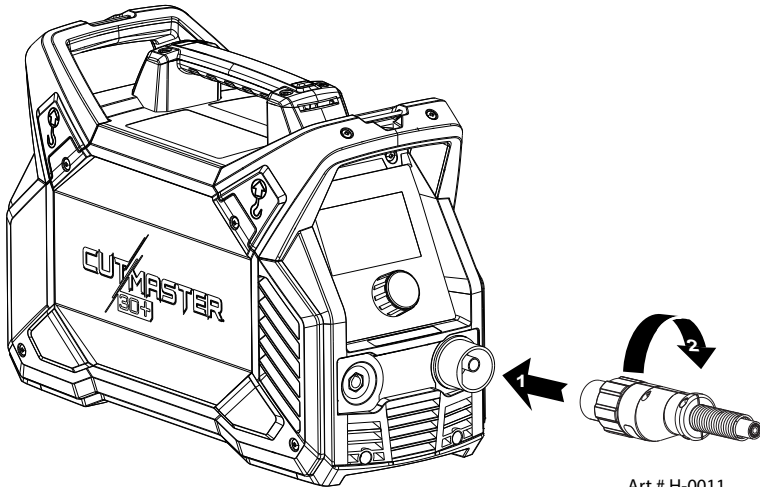
3T.01 Conexiuni Lanterne

Conectați lanterna la sursa de alimentare. Conectați doar lanterna ESAB model SL60 sau MechPak SL100M la această sursă de alimentare. Lungimea maximă a cablurilor pistolului este de 50 de picioare/15 m, inclusiv extensiile.

**AVERTISMENT**

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a conecta torța.

1. Aliniați conectorul tată ATC (pe conductorul torței) cu bușca mamă. Împingeți conectorul tată în bușca mamă. Conectorii trebuie să împingă împreună cu un nivel redus de presiune.
2. Securizați conexiunea prin întoarcerea piuliței de blocare în sensul acelor de ceasornic până face clic. NU folosiți piulița de blocare pentru a îmbina întreaga conexiune. Nu folosiți instrumente pentru a securiza conexiunea.



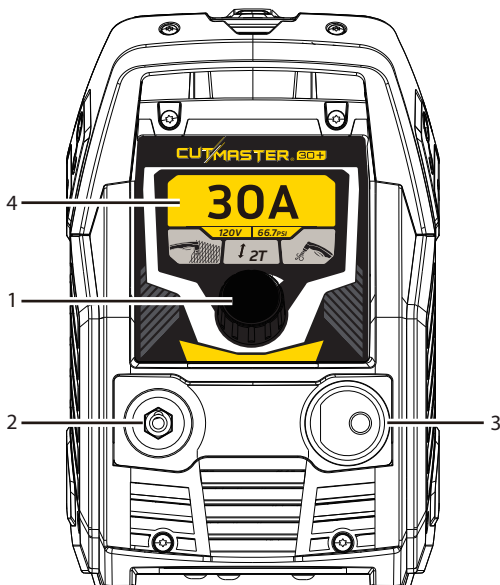
Art # H-0011

Conectați Torța La Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

4.01 Comenzi/Caracteristici Panou Anterior

A se vedea figura pentru identificarea numerotației



1. Buton de Control




Pentru a selecta meniul sau pentru a modifica valorile.



Pentru a regla curentul de tăiere:

- Rotiți în sensul acelor de ceasornic pentru a crește curentul de tăiere.
- Rotiți în sens invers acelor de ceasornic pentru a reduce curentul de tăiere.

Pentru a selecta o opțiune din meniul afișat, apăsați butonul de comandă pentru a intra în ecranul meniului. După intrarea în ecranul de meniu, opțiunile sunt evidențiate în succesiune la fiecare viraj.

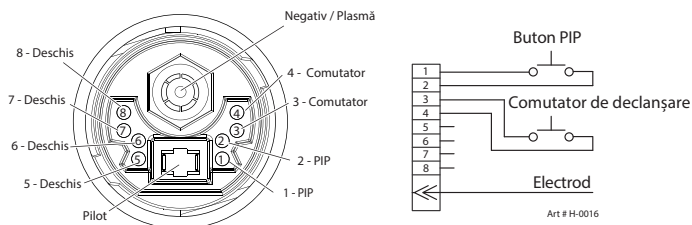
-   Pentru a selecta pictograma de pe ecranul de meniu și a ieși din ecranul de meniu.
-  Pentru a modifica selecția.

2. Conductor de lucru cu conector tip Dinse

Aliniați conectorul Dinse de pe cablul de alimentare cu priză, apăsați și rotiți în sensul acelor de ceasornic spre dreapta până când este strâns.

3. Bușă De Deconectare Rapidă A Torței

Conductoarele torței sunt conectate aici prin alinierea conectorilor, prin apăsarea și rotirea inelului de blocare în sensul acelor de ceasornic - spre dreapta pentru a-l fixa. Nu folosiți instrumente pentru a securiza conexiunea.



4. Ecran LCD

Panoul frontal are un ecran LCD pentru a afișa modul de tăiere, curentul de tăiere, tensiunea de tăiere, presiunea aerului și informații despre eroare.

ECRANUL DE BUN VENIT

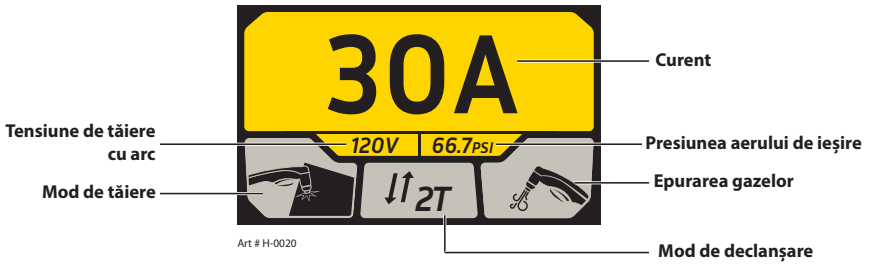
Ecranul de bun venit este afișat timp de 3 secunde în timp ce echipamentul pornește.



După ecranul de bun venit, numele modelului este afișat timp de 3 secunde.



ECRANUL PRINCIPAL



ECRANUL MENIULUI

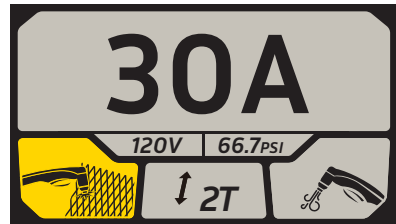
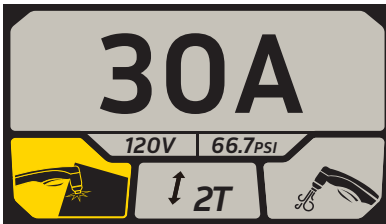
Pentru a intra în ecranul de meniu, apăsați butonul de Control. În ecranul de meniu, utilizatorul poate regla modul de tăiere, modul de declanșare și purjarea cu gaz. Pentru a ieși din ecranul de meniu, rotiți butonul de Control la ecranul principal.

1) ECRANUL DE SELECTARE A MODULUI DE TĂIERE

Pentru a intra în selecția modului de tăiere, apăsați butonul de Control, modul de tăiere este evidențiat.

Pentru a modifica selecția, apăsați butonul, modul de tăiere se schimbă între modul de tăiere a plăcilor și modul de tăiere grilă.

Pentru a confirma selecția, rotiți butonul de Control pentru a ieși din meniul de selecție a modului de tăiere.

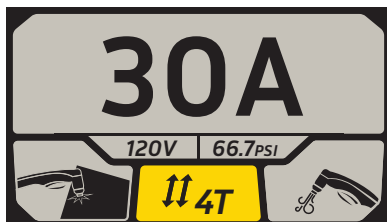
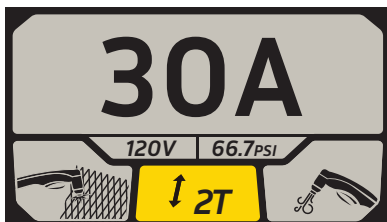


CUTMASTER 30+

2) ECRANUL DE SELECTARE A MODULUI DE DECLANȘARE

Pentru a intra în selecția modului de tăiere, apăsați butonul de Control pentru a intra în ecranul de meniu. Rotiți butonul în sensul acelor de ceasornic pentru a intra în ecranul modului de declanșare. Modul de declanșare este evidențiat. Pentru a schimba selecția, apăsați butonul, modul de declanșare se schimbă între modul 2T (normal) și modul 4T (modul de blocare). Rotiți butonul de Control pentru a ieși din ecranul de selecție a modului de declanșare pentru a confirma selecția.

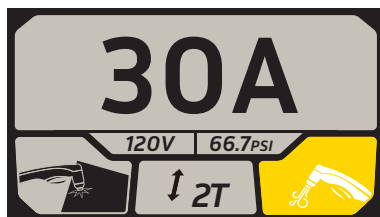
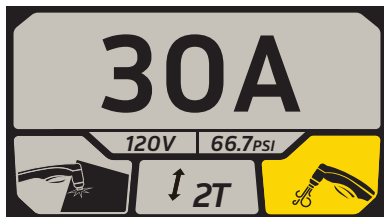
Rețineți că modul de declanșare 4T este disponibil numai în modul de tăiere a plăcilor. Când este selectat modul de tăiere grilă, modul de declanșare 4T nu poate fi selectat.



3) ECRAN DE EPURARE A GAZELOR

Pentru a intra în purjarea cu gaz, apăsați butonul de Control pentru a intra în ecranul de meniu. Rotiți butonul în sensul acelor de ceasornic pentru a intra în ecranul de purjare a gazului.

Apăsați butonul de Control pentru a activa purjarea cu gaz, apăsați din nou butonul de Control pentru a opri purjarea cu gaz și rotiți butonul de Control pentru a ieși din ecranul de purjare cu gaz.



Ecran De Eroare

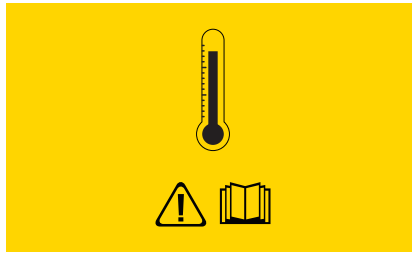
Există mai multe ecrane de avertizare de eroare pentru a indica erori. Atunci când apare o eroare, se afișează ecranul de comunicare și se întrerupe ieșirea până când eroarea este eliminată.

1) SUPRAÎNCĂLZIRE ECRAN DE COMUNICARE

Echipamentul de tăiere este protejat de un senzor de temperatură. Ecranul de comunicare pentru supraîncălzire este afișat dacă mașina este supraîncălzită, ceea ce are loc în mod normal dacă ciclul de lucru al echipamentului este depășit.

Dacă se afișează ecranul de comunicare pentru supraîncălzire, ieșirea mașinii va fi dezactivată. Lăsați echipamentul pornit pentru a permite răcirea componentelor interne. Când echipamentul este suficient de rece, ecranul de comunicare cu supraîncălzire dispare automat.

Observați că întrerupătorul principal trebuie să rămână în poziția „I”, astfel încât ventilatorul să continue să funcționeze și să permită echipamentului să se răcească suficient.



2) ECRAN DE COMUNICARE PRESIUNEA AERULUI

Ecranul de comunicare a presiunii aerului este afișat atunci când presiunea aerului de ieșire este în afara intervalului.



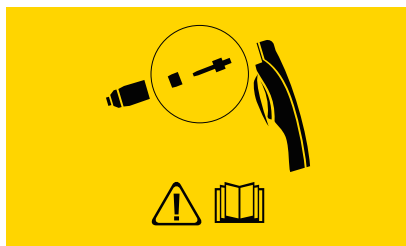
3) INSTALARE LANTERȚĂ SAU MONTAJ CAPAC ECRAN DE COMUNICARE

Ecranul de comunicare privind instalarea lanternei sau ansamblul capacului incorect este afișat atunci când lanterna sau consumabilele lanternei nu sunt reinstalate.



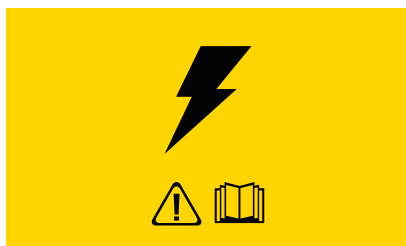
4) INSTALARE ELECTROD SAU DUZE Ecran de comunicare

Ecranul de comunicare pentru instalarea electrodului sau a duzei de tăiere este afișat atunci când electrodul sau duza de tăiere nu sunt instalate corect sau se uzează serios. Verificați sau înlocuiți duza de tăiere și electrodul uzat.



5) ECRAN DE COMUNICARE SUB TENSIUNE

Ecranul de comunicare sub tensiune este afișat atunci când tensiunea de intrare este sub 85 V, verificați dacă tensiunea de intrare nu este mai mică de 100 V.



4.02 Pregătiri Pentru Operare

La începutul fiecărei sesiuni de operare:



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a asambla sau a dezasambla sursa de alimentare cu energie, piesele torței sau ansamblurile torță sau conductoare.

Selectare A Pieselor Torței

Verificați dacă torța este asamblată în mod adecvat și dacă are piesele de torță adecvate. Părțile pistolului trebuie să corespundă cu tipul de funcționare și cu amperajul de ieșire al acestei surse de alimentare (30 amperi maxim la 230V sau 25 amperi la 120V). Consultați Secțiunea 4T.01 pentru comanda pieselor de torță.

Conexiune Torță

Verificați dacă torța este conectată în mod adecvat. La această sursă de alimentare pot fi conectate numai modelele Thermal Dynamics SL60 manuale sau lanternele MechPak SL100M. Consultați Secțiunea 3T.01 din acest manual.

Verificați Sursa De Putere De Intrare Primară

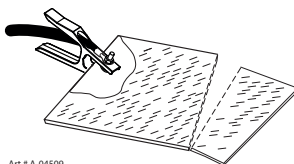
1. Verificați dacă sursa de alimentare cu energie electrică are tensiunea de intrare adecvată. Asigurați-vă că sursa de putere la intrare îndeplinește cerințele de putere pentru unitate conform Secțiunii 2 Specificații.
2. Conectați cablul electric de intrare (sau închideți butonul de deconectare principal) la sursa de alimentare cu energie electrică a sistemului.

Sursa Aerului

Asigurați-vă că sursa îndeplinește cerințele (consultați Secțiunea 2). Verificați conexiunile și porniți alimentarea cu aer.

Conectați Cablul de Lucru

Prindeți cablul de lucru la piesa de lucru sau masa de tăiere. Zona de prindere a cablului de lucru trebuie să fie fără ulei, vopsea și rugină. Conectați numai componenta principală a piesei de lucru; nu conectați partea care trebuie tăiată.

**PORNIT**

Puneți comutatorul principal al sursei de alimentare în poziția I (dreapta). LCD-ul se pornește. Tabloul principal efectuează mai multe teste pentru a determina dacă sistemul este gata să funcționeze.

Dacă nu sunt detectate probleme, setarea curentului de ieșire va fi afișată de la 10 la 30 de amperi.

Ventilatorul de răcire se va porni timp de o secundă pe măsură ce unitatea este pornită și va funcționa automat când unitatea funcționează normal.

Setați Presiunea de Lucru.

Presiunea gazului nu poate fi setată la sursa de alimentare și trebuie să fie setată la sursă, de la 90 - 125 PSI / 6.2 - 8.6 bar / 620 - 862 Kpa.

NU DEPAȘI NICIODATĂ 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

Operație de Tăiere

Odată ce arcul de tăiere este stabilit, acesta ar trebui să continue să taie până când declanșatorul este eliberat, torța este mutat prea departe de piesa de lucru sau ciclul de funcționare a fost depășit, determinând sistemul să meargă într-un mod de temperatură peste. În primele două cazuri eliberați declanșatorul torței, asigurați-vă că vârful torței este aproape de piesa de lucru, activați declanșatorul și restabiliți arcul de tăiere. În cazul unei defecțiuni la temperatura de peste, eliberați declanșatorul, lăsați aparatul să ruleze astfel încât să se răcească. Când defecțiunea se șterge, puteți începe din nou să tăiați.

Viteze de Tăiere Tipice

Vitezele de tăiere variază în funcție de amperajul de ieșire a torței, presiunea gazului, tipul de material tăiat și abilitățile operatorului.

Setarea de curent de ieșire sau vitezele de tăiere pot fi reduse pentru a permite o tăiere cu viteză mai redusă când se urmează o linie sau se folosește un model sau un ghidaj de tăiere, rezultând în continuare tăieri de calitate excelentă. Pe măsură ce grosimea metalului tăiat crește, viteza de tăiere va trebui să încetinească. Opusul este adevărat. Pe măsură ce grosimea metalului tăiat scade, viteza de tăiere admisă poate crește.

Post Flux

Eliberați declanșatorul pentru a opri arcul de tăiere. Gazul continuă să curgă timp de aproximativ în timpul post - flux, în cazul în care utilizatorul presează rapid și eliberează de declanșare, gazul se va închide. Dacă utilizatorul continuă să dețină declanșatorul și nu-l eliberează, arcul pilot pornește. Arcul principal se va transfera pe piesa de prelucrat dacă vârful torței se află la distanță de transfer.

Oprire

Rotiți comutatorul principal în poziția O, spre stânga, în timp ce vă îndreptați spre unitatea din spate. După o scurtă întârziere, toate indicatoarele de alimentare cu energie electrică și ventilatorul se închid. Scoateți din priză cablul electric de intrare sau deconectați puterea de intrare. Puterea este eliminată din sistem.



NOTĂ!

Pentru a maximiza longevitatea electronice interne, permite alimentarea cu energie pentru a continua să fie difuzate (fără tăiere) pentru câteva minute înainte de a opri. Acest lucru le va permite să se răcească mai repede.

SECȚIUNEA 4: TORȚĂ OPERARE

4T.01 Selectare A Pieselor Torței

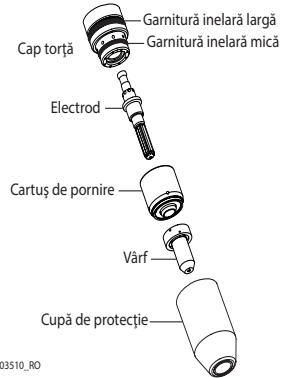
Tipul de operare care trebuie realizat determină piesele de torță care trebuie utilizate.

Tip de operație:

Tăiere în puncte, tăiere de la distanță sau dăltuire

Piese torță:

Cupă de protecție, vârf de tăiere, electrod și cartuș de pornire



A-03510_RO

Piese torță



NOTĂ!

Consultați secțiunea 4T.07 și următoarele pentru informații suplimentare privind piesele torței.

Schimbați piesele torței pentru o operație diferită, după cum urmează:



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a asambla sau a dezambla piesele torței sau ansamblurile torță sau conductoare.



NOTĂ!

Cupa de protecție menține vârful și cartușul de pornire pe poziție. Poziționați torța cu cupa de protecție cu fața în sus pentru a preveni ca aceste componente să cadă când cupa este îndepărtată.

1. Deșurubați și îndepărtați ansamblul cupă de protecție de la capul torței.
2. Îndepărtați electrodul trăgându-l direct din capul torței.

3. Instalați electrodul de înlocuire prin împingerea acestuia în capul torței până auziți un clic.
4. Instalați cartușul de pornire și vârful dorit pentru funcționarea capului torței.
5. Strângeți manual ansamblul cupei de protecție până când este așezat pe capul pistolului, având grijă să nu încrucișați cupa de protecție în timp ce înșurubați pe torță. Odată ce ajunge la capătul filetului, nu este nevoie să mai strângeți, deoarece inelele O mențin etanșările și fluxurile de gaz adecvate în partea din față a pistolului. Dacă se resimte o rezistență când se instalează cupa de protecție, verificați filetele înainte de instalare.

4T.02 Operare Cu Torță Manuală

Tăierea De La Distanță Cu Torță Manuală



NOTĂ!

Pentru performanță optimă și durată de viață a pieselor, utilizați întotdeauna piesele corecte pentru tipul de operare.

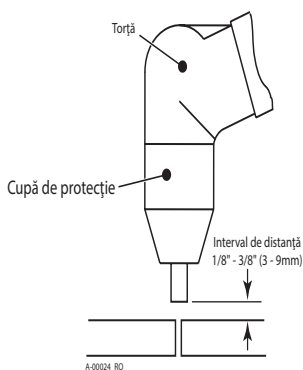
1. Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru Control maxim sau în apropierea extremității din spate pentru protecție maximă la căldură. Verificați care este cea mai adecvată tehnică de ținer care permite un bun Control și o mișcare optimă.

NOTĂ!



Vârful nu trebuie să intre niciodată în contact cu piesa de prelucrat, cu excepția operațiunilor de tăiere prin tragere, cu scutul de tragere în poziție. Consultați tabelul de consumabile de pe cutia cu setul de piese pentru diagrama.

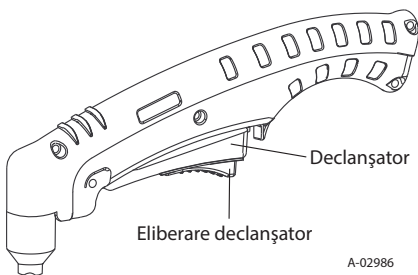
2. În funcție de operația de tăiere, realizați una dintre următoarele acțiuni:
 - a. Pentru începerea de pe margine, țineți torța perpendicular față de piesa de prelucrare, cu partea din față a vârfului pe marginea piesei de prelucrat, în punctul în care ar trebui să înceapă tăierea.
 - b. Pentru tăierea de la distanță, țineți torța la o distanță de 1/8 - 3/8 in (3-9 mm) de piesa de lucru, astfel cum este indicat mai jos.



Interval de distanță

3. Țineți torța la distanță de corpul dvs.

4. Culisați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. The pilot arc will start.

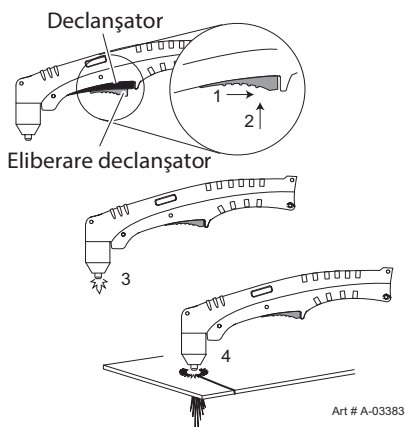


5. Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Arcul principal va fi transferat spre piesa de lucru, iar arcul pilot se va închide.



NOTĂ!

Pre-fluxul și post-fluxul de gaz sunt o caracteristică a sursei de alimentare cu energie electrică și nu o funcție a torței.



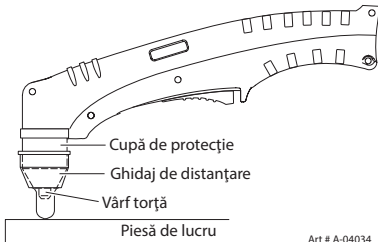
6. Tăiați ca de obicei. Eliberați pur și simplu ansamblul de declanșare pentru a opri tăierea.
7. Urmați practicile de tăiere recomandate normale, astfel cum sunt prezentate în ghidul utilizatorului pentru sursa de alimentare cu energie electrică.



NOTĂ!

Când cupa de protecție este instalată în mod adecvat, există un spațiu liber de mici dimensiuni între cupa de protecție și mânerul torței. Gazul trece prin acest orificiu conform cerințelor de operare normală. Nu încercați să forțați cupa de protecție pentru a închide această deschizătură. Forțarea cupei de protecție împotriva capului torței sau mânerului torței poate deteriora componentele.

8. Pentru o distanță potrivită față de piesa de lucru, instalați ghidajul de distanțare prin culisarea acestuia pe manșonul de protecție al torței. Instalați ghidajul cu piciorușele în lateralele corpului cupei de protecție pentru a menține o bună vizibilitate a arcului de tăiere. În timpul operării, poziționați piciorușele ghidajului de distanțare pe piesa de lucru.



Art # A-04034

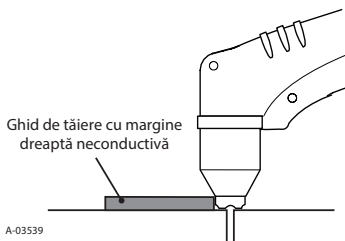
Cupă De Protecție Cu Margine Dreaptă

Cupa de protecție pentru tăiere în puncte poate fi folosită cu o margine dreaptă non conductibilă pentru a realiza tăieturi drepte manual.



AVERTISMENT

Marginea dreaptă **trebuie** să fie neconductivă.



Folosire A Cupei De Protecție Pentru Operație În Puncte Cu Margine Dreaptă

Cupa de protecție tip coroană funcționează cel mai bine când se taie material solid de 4,7 mm (3/16 inchi) cu suprafață relativ uniformă.

Tăiere În Puncte Cu Torță Manuală

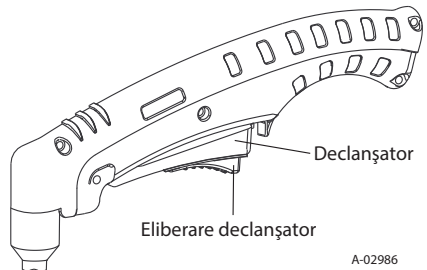
Lucrările de tăiere în puncte se realizează cel mai bine pe metal cu o grosime de 6 mm (1/4 inchi) sau mai puțin.



NOTĂ!

Pentru performanță optimă și durată de funcționare extinsă a componentelor, folosiți întotdeauna componentele adecvate tipului de operație derulat.

1. Instalați vârful pentru tăiere în puncte și setați curentul de ieșire.
2. Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru Control maxim sau în apropierea extremității din spate pentru protecție maximă la căldură. Verificați care este cea mai adecvată tehnică de ținer care permite un bun Control și o mișcare optimă.
3. Mențineți torța în contact cu piesa de lucru în timpul ciclului de tăiere.
4. Țineți torța la distanță de corpul dvs.
5. Culisați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. The pilot arc will start.



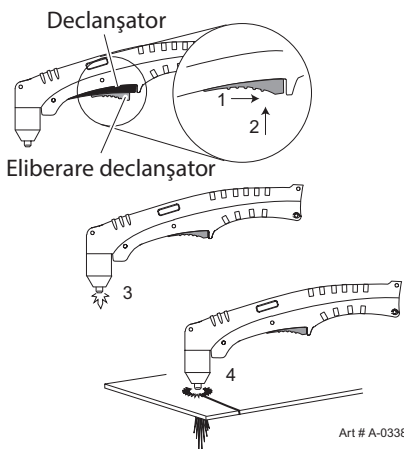
A-02986

- Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Arcul principal va fi transferat spre piesa de lucru, iar arcul pilot se va închide.



NOTĂ!

Pre-fluxul și post-fluxul de gaz sunt o caracteristică a sursei de alimentare cu energie electrică și nu o funcție a torței.



Art # A-03383

- Tăiați ca de obicei. Eliberați pur și simplu ansamblul de declanșare pentru a opri tăierea.
- Urmați practicile de tăiere recomandate normale, astfel cum sunt prezentate în ghidul utilizatorului pentru sursa de alimentare cu energie electrică.



NOTĂ!

Când cupa de protecție este instalată în mod adecvat, există un spațiu liber de mici dimensiuni între cupa de protecție și mânerul torței. Gazul trece prin acest orificiu conform cerințelor de operare normală. Nu încercați să forțați cupa de protecție pentru a închide această deschizătură. Forțarea cupei de protecție împotriva capului torței sau mânerului torței poate deteriora componentele.

Perforare Cu Torță Manuală

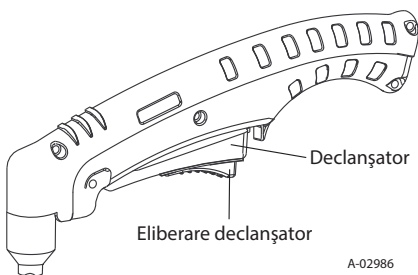
- Țineți torța la distanță de corpul dvs.
- Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru Control maxim sau în apropierea extremității din spate pentru protecție maximă la căldură. Verificați care este cea mai adecvată tehnică ce permite un bun Control și o mișcare optimă.



NOTĂ!

Vârful nu trebuie să vină niciodată în contact cu piesa de lucru, exceptând în timpul operațiunilor de tăiere în puncte.

- Înclinați ușor torța pentru a direcționa particulele posterioare departe de vârful torței (și de operator) decât direct spre aceasta până la finalizarea perforării.
- Pe o porțiune din metalul nedorit, începeți perforarea liniei de tăiere și apoi continuați tăierea pe linie. Țineți torța perpendicular față de piesa de lucru după ce perforarea este finalizată.
- Culisați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. Arcul pilot va începe.



- Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Arcul principal va fi transferat spre piesa de lucru, iar arcul pilot se va închide.

**NOTĂ!**

Pre-fluxul și post-fluxul de gaz sunt o caracteristică a sursei de alimentare cu energie electrică și nu o funcție a torței.

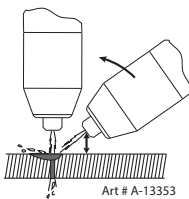
7. Curățați stropiturile și crustele de pe cupa de protecție și vârful imediat ce este posibil. Stropirea cupei de protecție cu un compus anti-împrosăcare va minimiza cantitatea de crustă care aderă la aceasta.

Vitezele de tăiere depind de material, grosime și abilitatea operatorului de a urma cu acuratețe linia de tăiere dorită. Următorii factori ar putea avea un impact asupra performanței sistemului:

- Uzură a pieselor torței
- Calitatea aerului
- Fluctuații ale tensiunii de linie
- Înălțime mufă de distanțare torță
- Conexiune adecvată a cablului de lucru

Perforare De Material Laminat

O tehnică care poate funcționa pe materiale mai subțiri este un pierce de rulare. Un Perforare de material laminat începe să taie cu capul pistolului plasat într-un unghi față de suprafața de lucru. Stropii/zgura sunt proiectate departe de zona de lucru pe măsură ce pistolul taie. Capul pistolului se rotește pe verticală pe măsură ce tăietura se adâncește și perforază piesa de lucru.

**4T.03 Dălțuire****AVERTISMENT**

Asigurați-vă că operatorul este echipat cu mănuși, îmbrăcăminte și protecție pentru ochi și urechi adecvată și că toate măsurile de siguranță prezentate în prima parte a ghidului au fost respectate. Asigurați-vă că operatorul nu intră în contact cu piesa de prelucrare în timp ce torța este activată. Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezasambla torța, conductoarele sau sursa de alimentare cu energie.

**ATENȚIE**

Scânteile de la dălțuirea cu plasmă pot cauza daune suprafețelor îmbrăcate, vopsite sau altor tipuri de suprafețe precum geam, plastic și metal. Verificați piesele torței. Piesele torței trebuie să corespundă tipului de operație. A se vedea secțiunea 4T,07, Selectare a pieselor torței.

Parametrii De Dălțuire

Performanța dălțuirii depinde de parametrii precum viteza de deplasare a torței, nivelul de curent, unghiul de avans (unghiul dintre torță și piesa de lucru) și distanța dintre vârful torței și piesa de lucru (depărtare).

**ATENȚIE**

Atingerea suprafeței piesei de lucru cu vârful torței sau cupa de protecție va cauza o uzură excesivă a pieselor.

Viteză de mișcare a torței**NOTĂ!**

Consultați paginile anexei pentru informații suplimentare referitoare la sursa de alimentare cu energie electrică folosită.

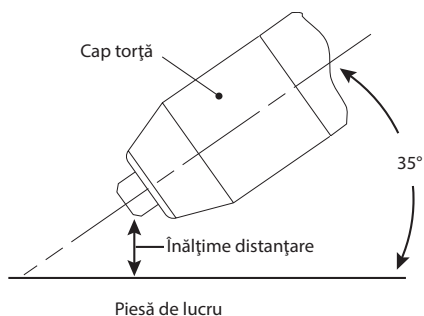
Viteza de mișcare optimă a torței depinde de setarea curentului, unghiul de avans și modul de operare (torță manuală sau torță aparat).

Setare Curent

Setările de curent depind de viteza de mișcare a torței, de modul de exploatare (torță manuală sau torță aparat) și de cantitatea de material care trebuie eliminată.

Unghi de Avans

Unghiul dintre torță și piesa de lucru depinde de setarea de curent de ieșire și viteza de mișcare a torței. Unghiul de avans recomandat este 35°. La un unghi de avans mai mare de 45°, metalul topit nu va fi eliberat din daltă și poate fi suflat înapoi pe torță. Dacă unghiul de avans este prea mic (mai mic de 35°), o cantitate mai mică de material poate fi eliminată, ceea ce necesită mai multe faze de lucru. În unele aplicații, precum eliminarea de suduri sau lucrul cu metal ușor, aceasta este opțională.



A-00941_RO

Unghi De Dălțuire Și Interval De Distanță

Interval de Distanță

Vârful în raport cu distanța de lucru afectează calitatea și adâncimea dălțuirii. Intervalul de distanță de 3 - 6 mm (1/8 - 1/4 inchi) permite o eliminare uniformă și consistentă a metalului. Distanțe mai reduse față de piesa de lucru ar putea avea ca rezultat mai degrabă o tăietură de rețezare decât de dălțuire. Un interval de distanță mai mare de 6 mm (1/4 inch) poate avea ca rezultat o eliminare minimă a metalului sau pierderea arcului principal de transfer.

Acumulare de Crustă

Crusta generată de dălțuirea pe materiale precum carbon și oțel inoxidabil, nichel și oțeluri aliate poate fi eliminată cu ușurință în mare parte din cazuri. Crusta nu obstrucționează procesul de dălțuire dacă se acumulează pe partea laterală a făgașului dălții. Cu toate acestea, formarea unei cruste poate cauza inconsistențe și eliminări neregulate de metal în cazul în care cantități mari de material se acumulează în fața arcului electric. Acumularea este deseori rezultatul unei viteze de mișcare, a unui unghi de avans sau a unui interval de distanță inadecvat.

5.01 Întreținere Generală



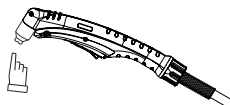
AVERTISMENT!

Deconectare a puterii de intrare înainte de lucrările de întreținere.

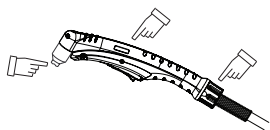
Realizați mai des lucrări de întreținere în caz de folosire în condiții severe

Fiecare utilizare

Verificare vizuală a vârfului torței și a electrodului

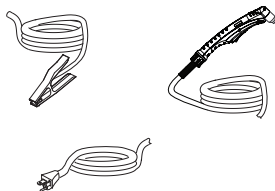


Săptămânal



Inspectați vizual vârful și corp torță, consumabile și Quick Connect

Inspectați vizual cablurile și conductoarele. Înlocuiți conform necesităților



3 luni

Înlocuiți toate piesele defecte



Art # H-0040

Exterior curat al sursei de alimentare cu energie electrică



5.02 Calendar de Întreținere



NOTĂ!

Frecvența actuală a lucrărilor de întreținere ar putea necesita ajustări, în conformitate cu mediul de operare.

Verificări Operaționale Zilnice Sau La Fiecare Șase Ore De Tăiere:

1. Verificați componentele consumabile ale torței; înlocuiți-le dacă sunt deteriorate sau uzate.
2. Verificați plasma și alimentarea secundară și presiunea/fluxul.

Săptămânal Sau La Fiecare 30 De Ore De Tăiere:

1. Verificați ventilatorul pentru a vă asigura că funcționează corespunzător și că beneficiază de un flux de aer adecvat.
2. Inspectați torța pentru orice fisuri sau fire expuse; înlocuiți dacă este necesar.
3. Inspectați cablul pentru putere de intrare pentru fire deteriorate sau expuse; înlocuiți dacă este necesar.

Şase Luni Sau La Fiecare 720 De Ore De Tăiere:

1. Verificați cablurile și furtunurile pentru scurgeri sau fisuri; înlocuiți dacă este necesar.

**ATENȚIE**

Nu suflați aer în sursa de alimentare cu energie electrică în timpul curățării. Suflarea de aer în unitate poate determina interacțiunea particulelor metalice cu componentele electrice sensibile și poate cauza daune unității.

5.03 Defecțiuni Comune

Problemă - Simptom	Cauză Comună
Pătrundere Insuficientă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de tăiere este prea mare. 2. Torța este înclinată prea mult. 3. Metal prea gros. 4. Piese uzate ale lanternei. 5. Valoarea curentului de tăiere este prea mică. 6. Sunt folosite componente Thermal Dynamics care nu sunt originale 7. Presiune incorectă a gazului. Presiune în conductă 90-125 psi (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa).
Arcul Principal Se Stinge	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de tăiere este prea mică. 2. Mufa de distanțare a torței este prea sus față de piesa de lucru. 3. Valoarea curentului de tăiere este prea mare. 4. Cablu de lucru deconectat. 5. Piese uzate ale lanternei. 6. Sunt folosite componente Thermal Dynamics care nu sunt originale. 7. Tensiunea liniei scade din cauza prelungitorului sau a liniei de alimentare fiind prea lungă.
Formare De Zgură Excesivă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de tăiere este prea mică. 2. Mufa de distanțare a torței este prea sus față de piesa de lucru. 3. Piese uzate ale lanternei. 4. Curent de tăiere inadecvat. 5. Sunt folosite componente Thermal Dynamics care nu sunt originale. 6. Presiune incorectă a gazului.
Durată De Viață Scurtă A Componentelor Torței	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ulei sau umezeală în sursa de aer. 2. Depășirea capacității sistemului (material prea gros). 3. Timp de arc pilot excesiv. 4. Presiunea gazului este prea mică. 5. Torță asamblată în mod inadecvat. 6. Sunt folosite componente Thermal Dynamics care nu sunt originale.
Pornire Dificilă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Piese uzate ale lanternei. 2. Sunt folosite componente Thermal Dynamics care nu sunt originale. 3. Presiune incorectă a gazului. 4. Tensiunea de linie prea scăzută. 5. Piese greșite pentru selecția curentă. 6. Restricția furtunului.

5.04 Ghid De Bază Privind Depanarea

**AVERTISMENT**

Nivele de tensiune și de putere foarte periculoase sunt prezente în această unitate. Nu încercați să îl diagnosticați sau să îl reparați decât dacă ați urmat cursuri de formare în măsurători ale aparatelor electronice și a tehnicilor de depanare.

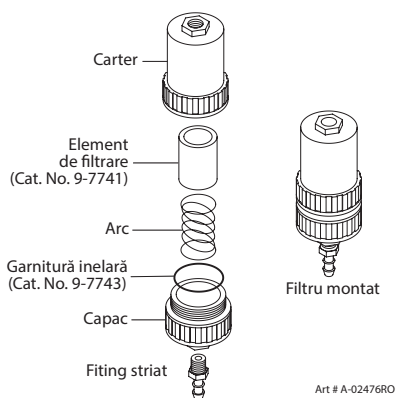
Problemă - Simptom	Cauză Posibilă	Acțiune Recomandată
Înterupătorul principal este pornit dar ecranul LCD nu se aprinde	<ol style="list-style-type: none"> 1. Butonul de deconectare putere primară este în poziția OPRIT. 2. Siguranțele/înterupătoarele de circuit sunt arse sau decuplate. 3. Componentae defecte în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rotiți butonul de deconectare de energie primară în poziția PORNIT. 2. a) Apelați la o persoană calificată pentru a verifica siguranțele primare/înterupătoarele de circuit. b) Conectați unitatea la priza de alimentare primară cunoscută. 3. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Suprincălzirea ecranului de comunicare	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fluxul de aer prin sau în jurul unității este obstrucționat. 2. Ciclul de funcționare al unității a fost depășit. 3. Componentae defectuoase în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Consultați informațiile privind clearance-ul-ul – see Section "2.04 Specificații privind sursa de alimentare cu energie electrică" on page 16. 2. Lăsați unitatea să se răcească. 3. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Ecran de comunicare a presiunii aerului	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alimentarea cu gaz nu este conectată la unitate. 2. Alimentarea cu gaz nu este PORNITĂ. 3. Presiunea alimentării cu gaz este prea mică. 4. Componentae defectuoase în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Conectați alimentarea cu gaz la unitate. 2. Porniți alimentarea cu gaz. 3. Setări presiunea de intrare pentru alimentarea cu aer a unității la 120 psi. Setări lungimea conductoarelor pentru a se potrivi cu lungimea efectivă utilizată. 4. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.
Instalarea lanternei sau asamblarea capacului de comunicare ecran	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cupa de protecție nu este bine fixată. 2. Torța nu este conectată corespunzător la sursa de alimentare cu energie electrică. 3. Problema în circuitul torței și al conductoarelor PIP. 4. Componentae defectuoase în unitate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Înșurubați manual cupa de protecție până când se fixează bine în locul său. 2. Asigurați-vă că torța ATC este fixată bine de unitate. 3. Înlocuiți torța și conductoarele sau mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire. 4. Mergeți la un centru service autorizat pentru reparații sau înlocuire.

Înlocuire Element De Filtrare Cu O Singură Etapă Opțional

Aceste instrucțiuni se aplică surselor de alimentare cu energie electrică unde filtrul cu o singură etapă a fost instalat.

Sursa de alimentare se închide automat când elementul de filtrare este complet saturat. Elementul de filtrare poate fi îndepărtat din carterul său, uscat și reutilizat. Permiteți uscarea elementului timp de 24 de ore. Consultați Secțiunea 6 Listă cu piese pentru numărul de catalog al elementului de filtrare de înlocuire.

1. Deconectați puterea de la sursa de alimentare cu energie electrică.
2. Oprțiți alimentarea cu aer și goliți sistemul înainte de a demonta filtrul pentru a schimba elementul de filtrare.
3. Deconectați furtunul alimentării cu gaz.
4. Întoarceți capacul carterului filtrului în sens antiorar și îndepărtați-l. Elementul de filtrare este situat în interiorul carterului.

**Înlocuire Element De Filtrare Cu O Singură Etapă Opțional**

5. Îndepărtați elementul de filtrare din carter și puneți deoparte elementul pentru a se usca.
6. Curățați interiorul carterului, apoi introduceți elementul de filtrare de înlocuire cu partea deschisă mai întâi.
7. Înlocuiți carterul pe capac.
8. Reatașați sursa de alimentare cu gaz. Verificați dacă există scurgeri.

**NOTĂ!**

Dacă unitatea are scurgeri între carcasă și capac, inspectați garnitura inelară pentru tăieturi sau alte deteriorări.

Aceasta completează procedurile de înlocuire a pieselor.

SECȚIUNEA 5: TORTĂ SERVICE

5T.01 Întreținere Generală



NOTĂ!

Consultați „Secțiunea 5 Sistem” anterioară pentru descrieri ale indicatorului de probleme comune și defecțiuni.

Curățare Torță

Chiar dacă sunt luate măsuri de siguranță pentru a folosi numai aer curat cu o torță, în cele din urmă interiorul torței este încărcat cu reziduuri. Această acumulare poate afecta inițierea arcului pilot și calitatea de tăiere globală a torței.



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezambla torța sau conductoarele torței.
 NU atingeți nicio componentă internă a torței în timp ce lumina indicatorului CA a sursei de alimentare cu energie electrică este pornită.

Interiorul torței trebuie curățat cu un agent de curățare de contact electric folosind un tampon de vată sau o cârpă moale uscată. În cazuri severe, torța poate fi separată de conductoare și curățată mai bine prin vărsarea de agent de curățare de contact electric în torță și suflarea acestuia cu aer comprimat.



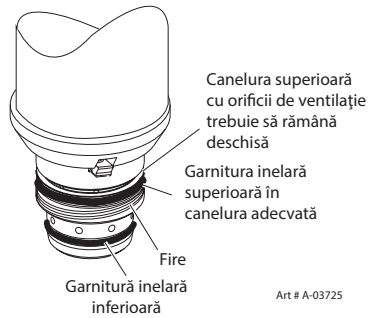
ATENȚIE

Uscați bine torța înainte de reinstalare.

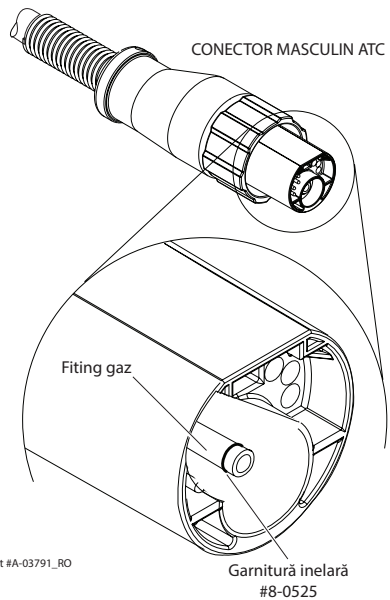
Lubrifiere Garnitură Inelară

O garnitură inelară de pe capul torței și conectorul ATC atât necesită lubrifiere pe bază programată. Acest lucru va permite garniturilor inelare să rămână flexibile și să asigure o etanșare adecvată. Garniturile inelare se vor usca, se vor întări și se vor fisura dacă nu se folosește în mod regulat lubrifianț. Acest lucru poate conduce la posibile probleme de performanță.

Se recomandă aplicarea săptămânală a unui strat foarte subțire de lubrifianț pentru garnitura inelară (Catalog nr. 8-4025) pe garniturile inelare.



Garnitură inelară cap torță



Garnitură inelară ATC



NOTĂ!

NU folosiți alți lubrifianți sau vase-lină - există posibilitatea să nu fie compatibile cu operarea la tempera-turi înalte sau pot conține „elemente necunoscute” care pot intra în reac-ție cu atmosfera. Această reacție poate lăsa contaminanți în interiorul torței. Oricare dintre aceste condiții poate conduce la o performanță înconstantă sau o durată de viață scurtă a componentelor.

5T.02 Inspecție Și Înlocuire A Componentelor Consumabile Ale Torței



AVERTISMENT

Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezasa-bla torța sau conductoarele torței. NU atingeți nicio componentă internă a torței în timp ce lumina in-dicatorului CA a sursei de alimentare cu energie electrică este pornită.

Îndepărtați piesele consumabile ale torței după cum urmează:



NOTĂ!

Cupa de protecție menține vârful și cartușul de pornire pe poziție. Pozi-ționați torța cu cupa de protecție cu fața în sus pentru a preveni ca aceste componente să cadă când cupa este îndepărtată.

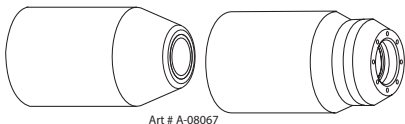
1. Deșurubați și îndepărtați cupa de pro-tecție de pe torță.



NOTĂ!

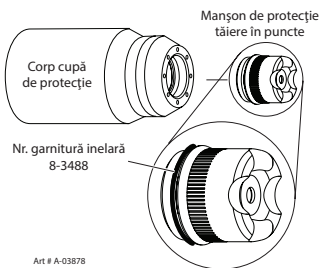
Acumularea de crustă pe cupa de protecție care nu poate fi eliminată poate afecta performanța sistemul-ui.

2. Inspectați cupa pentru deteriorări. Cură-țați-l sau înlocuiți-l dacă este deteriorat.

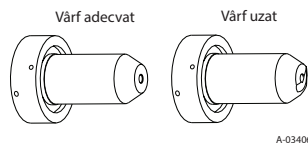


Cupă de protecție

3. Pentru torțele cu corp de cupă de pro-tecție și un manșon de protecție sau deflector, asigurați-vă că manșonul sau deflectorul este înfletat bine pe corpul cupei de protecție. (Numai) în opera-țiuni de tăiere în puncte cu protecție, poate exista o garnitură inelară între corpul cupei de protecție și manșonul de protecție pentru tăiere în puncte. Nu lubrifiați garnitura inelară.

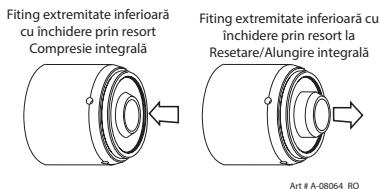


4. Îndepărtați vârful. Verificați dacă există un grad de uzură excesivă (marcată printr-un orificiu alungit sau supradim-sionat). Curățați sau înlocuiți vârful dacă este necesar.



Exemplu de uzură a vârfului

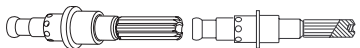
5. Îndepărtați cartușul de pornire. Ve-rificați dacă există un grad de uzură excesivă, orificii de gaz acoperite sau urme de deculoareare. Verificați dacă extremitatea inferioară a cartușului de pornire se mișcă. Înlocuiți dacă este necesar.



6. Trageți electrodul din capul torței. Verificați fața electrodului pentru uzură excesivă. Consultați următoarea figură.



Electrod nou



Electrod uzat

Art # A-03284

Uzură electrod

7. Reinstalați electrodul prin împingerea acestuia în capul torței până auziți un clic.
8. Reinstalați cartușul de pornire dorit și vârful în capul torței.
9. Înșurubați manual cupa de protecție până când este poziționată pe capul torței. Dacă se resimte o rezistență când se instalează cupa de protecție, verificați filetele înainte de instalare.

Aceasta completează procedurile de înlocuire a pieselor.

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

6.01 Introducere**A. Distribuție listă cu piese**

Lista cu piese include o împărțire a tuturor componentelor care pot fi înlocuite. Lista cu piese este următoarea:

6.03	Înlocuire a sursei de alimentare cu energie electrică
6.04	Piese Schimb
6.05	Opțiuni și accesorii
6.06	Piese de schimb pentru torță de mână SL60
6.07	Componente consumabile torță (SL60)

**NOTĂ!**

Piese enumerate fără numere de articole nu sunt afișate, dar pot fi comandate în funcție de numărul de catalog indicat.

B. Returnări

Dacă un produs trebuie restituit pentru service, contactați-vă distribuitorul. Materialele returnate fără autorizație adecvată nu vor fi acceptate.

6.02 Informații Pentru Comandă

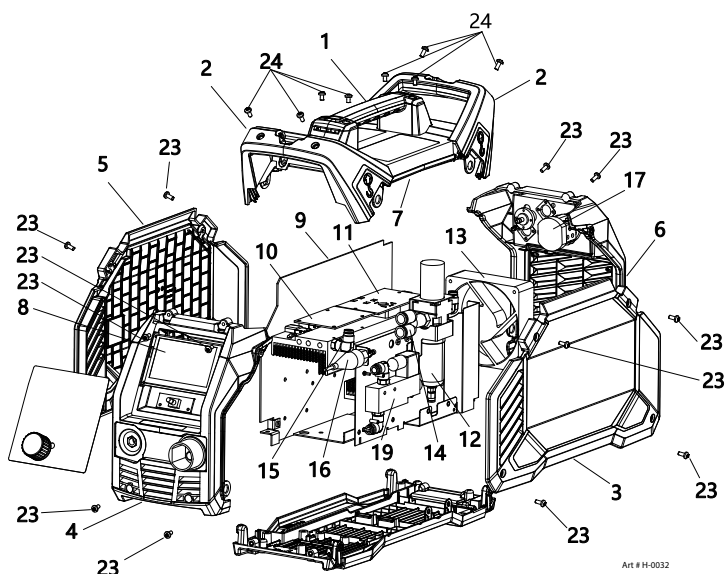
Comandați piese de schimb în funcție de numărul de catalog și completați descrierea piesei sau a ansamblului, astfel cum este enumerat în lista cu piese pentru fiecare tip de articol. Include, de asemenea, modelul și numărul de serie al sursei de alimentare cu energie electrică. Adresați toate întrebările dvs. distribuitorului dvs. autorizat.

6.03 Înlocuire A Sursei De Alimentare Cu Energie Electrică

Următoarele elemente sunt incluse în sursa de alimentare de schimb: clemă de cablu de lucru, cablu de alimentare de intrare, adaptoare de cablu de alimentare de intrare (2), regulator de presiune de gaz / filtru, torță SL60, kit de piese de schimb, și manualul de operare.

Can	Descriere	Număr catalog
1	CUTMASTER 30+ Plasmă cutting machine package ESAB CSA	0559130001
1	CUTMASTER 30+ Plasmă cutting machine package ESAB CE	0559130004

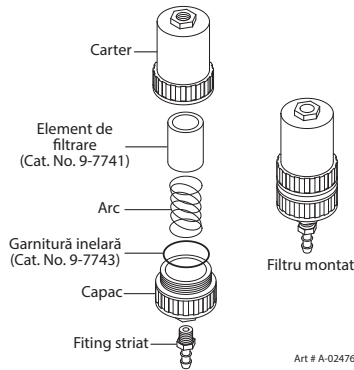
Articol nr.	Can	Descriere	Număr catalog
1	1	Trusă mâner superior	0464565880
2	1	Capac mâner	0465952001
3	1	Panou, RH CM40 ESAB_AEB	0559094440
4	1	Panoul de asamblare FRONT CM30+/40+	0700400929
5	1	Panou, LH CM 30+ ESAB_AEB	0700400932
6	1	Asamblare, Panou spate CM30+/40+ ESAB_AEB	0700400935
7	1	Panou superior	0465951001
8	1	Asamblare a afișajului PCB CM30+/40+	0700400936
9	1	Ansamblul principal al plăcii PCBA	0700400937
10	1	Controlați ansamblul plăcii PCBA	0700400938
11	1	Ansamblu placă EMI PCBA	0700400939
12	1	Ansamblu regulator de aer încorporat, AW2000-02D	0700400940
13	1	Ventilator, 0.61A, Runda	0700400941
14	1	Conector adaptor forma Y, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Conector adaptor forma L, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Senzor de presiune, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Comutator de alimentare, 690V 20A	0700400945
18	1	Cablu de intrare CSA, 2,5 MM2, 3,5 M	0700400946
19	1	Ansamblu solenoid, V3221-08E4	0700400947
20	1	Fiting de aer tip UE 1/4 NPT (nu este prezentat)	0700400997
21	1	Racord de aer Milton tip D 1/4 NPT (nu este prezentat)	0700400917
22	1	Cablu de intrare CE, 2,5 MM2, 3,5 M (nu este prezentat)	0700400990
23	16	Șurub, negru, filet complet, M5X12	0700400995
24	12	Surub, negru, autofiletant, 4,8X16	0700400996



Art # H-0032

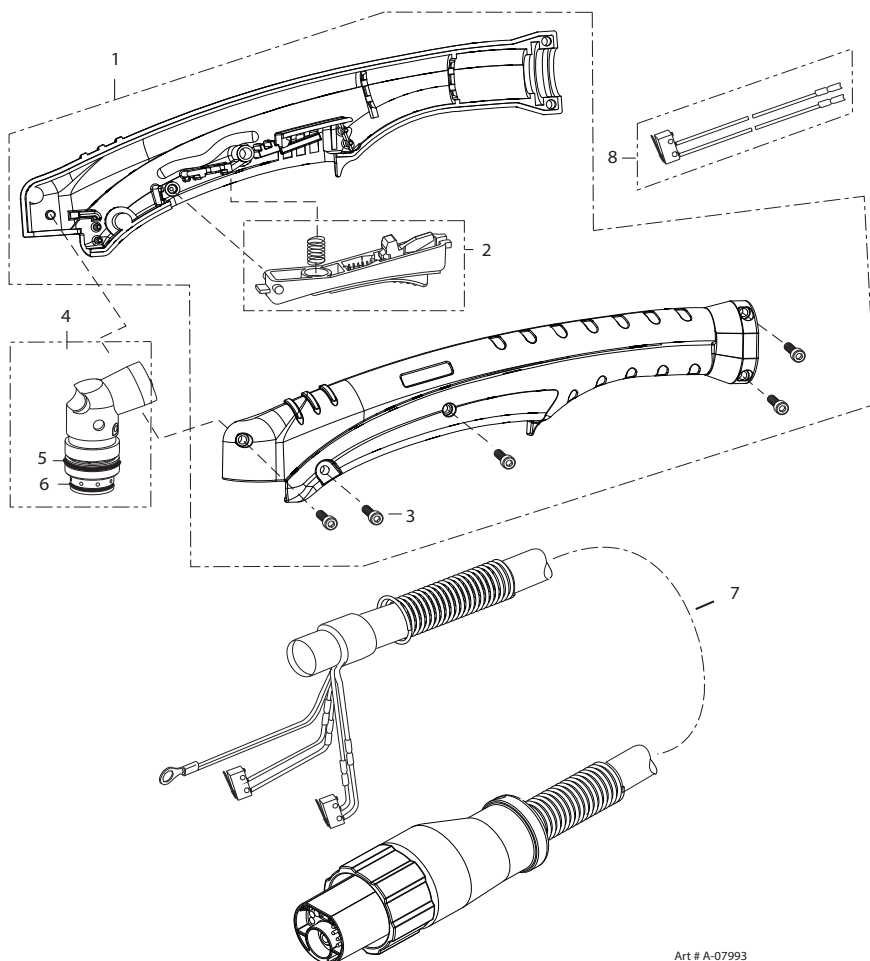
6.05 Opțiuni și Accesorii

Can	Descriere	Număr catalog
1	Kit de filtrare într-o singură etapă (include filtru și furtun)	7-7507
1	Înlocuire corp filtru	9-7740
1	Înlocuire furtun filtrare (neafișat)	9-7742
2	Înlocuire ansamblu filtrare	9-7741
1	Cablu de lucru 8RsR cu conector Dinse de 50 mm	9-9692
1	Cărucior scopuri multiple	7-8888
1	Kit curea de umăr	0445197880

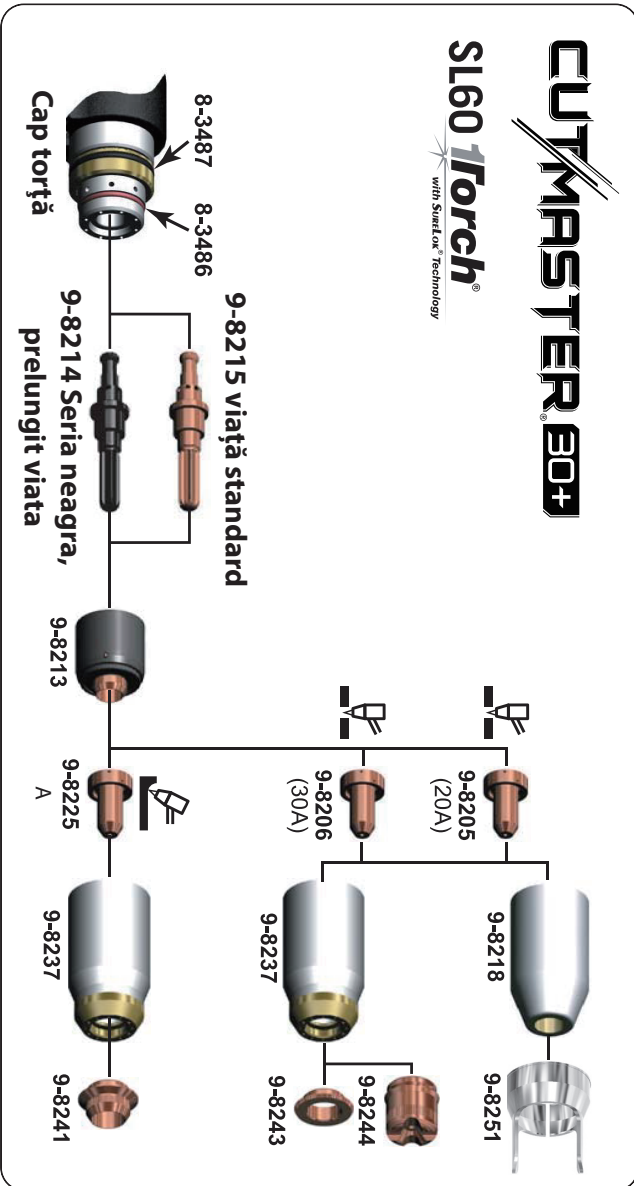


Kit Filtru Cu O Singură Etapă Opțional

Articol nr.	Can	Descriere	Număr catalog
1	1	Kit de înlocuire mâner torță (include articolele nr. 2 & 3)	9-7030
2	1	Kit de înlocuire ansamblu declanșator	9-7034
3	1	Kit șuruburi manetă (5 piese, șurub cu cap 6-32 x 1/2 inch și cheie pentru șurub)	9-8062
4	1	Kit de înlocuire ansamblu cap torță (include articolele nr. 5 & 6)	9-8219
5	1	Garnitură inelară largă	8-3487
6	1	Garnitură inelară mică	8-3486
7		Ansambluri conductoare cu conectori ATC (include ansambluri comutator)	
	1	SL100, 20 picioare / 6,1 m ansamblu cabluri cu conector ATC	4-7836
	1	SL100, 50 - picioare / 15,2 m ansamblu cabluri cu conector ATC	4-7837
8	1	Kit buton	9-7031
9	1	Ansamblu complet de lanternă SL60 20'/6,1 m (nu este prezentat)	7-5200



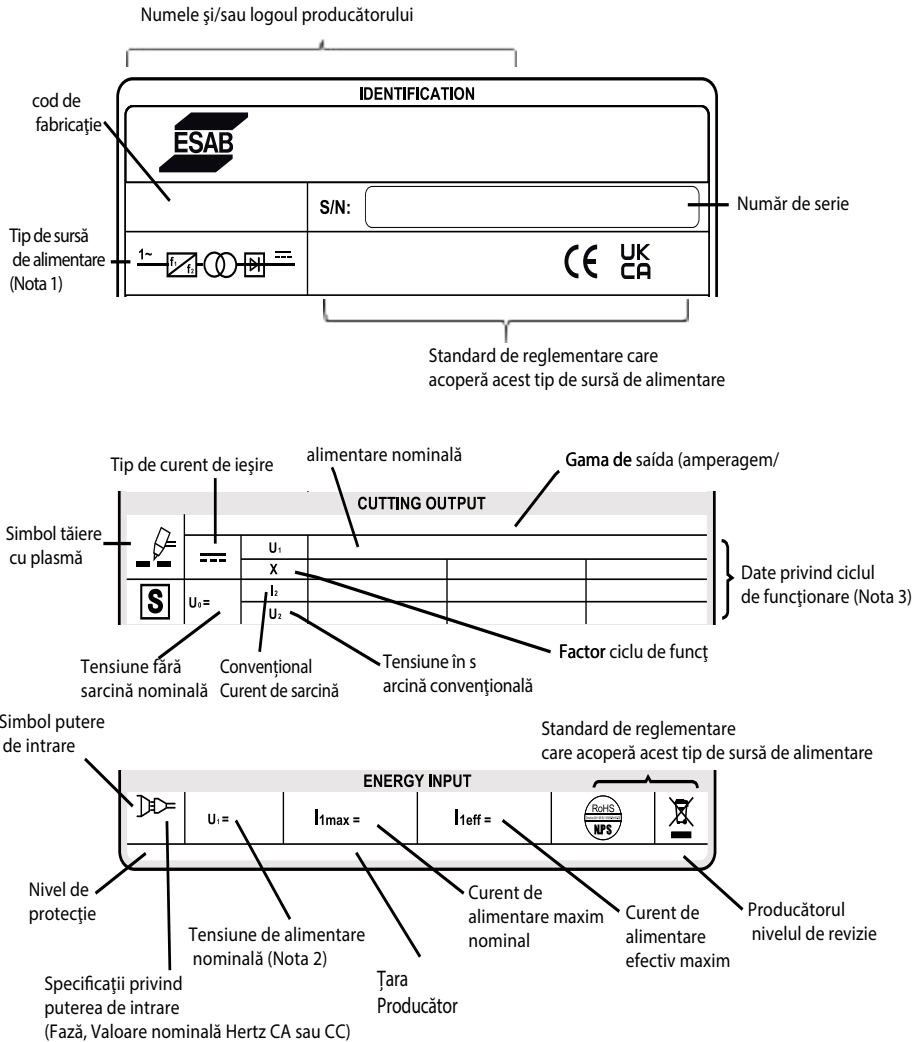
6.07 Componente Consumabile Torță (SL60)



Art # H-0033

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

ANEXA 1: INFORMAȚII PRIVIND DATELE DE PE ETICHETĂ



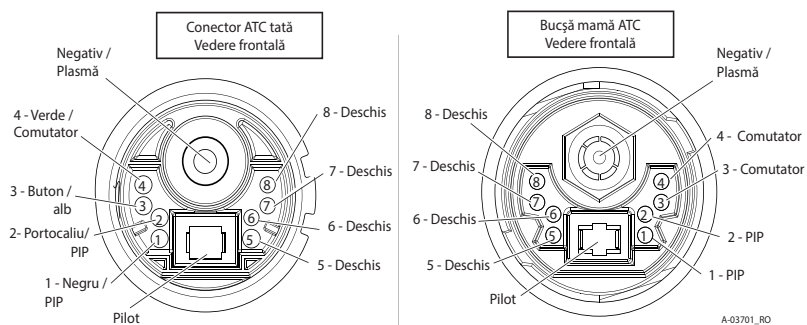
NOTE:

1. Simbolul prezentat indică o intrare CA cu o fază sau trei faze, convertor-transformator-redresor cu frecvență statică, ieșire CC.
2. Indică tensiunile de intrare pentru această sursă de alimentare. Mare parte din sursele de alimentare au o etichetă aplicată pe fundul unității indicând cerințele tensiunii de intrare pentru sursa de alimentare astfel fabricată.
3. Rând superior: Valori ale ciclului de funcționare
Valorile ciclului de funcționare corespund sau depășesc valoarea nominală CEI specificată.
Al doilea rând: Valori de tăiere nominale.
Al treilea rând: Valori tensiune cu sarcină convențională.
4. Secțiuni din marcajul de date pot fi aplicate pe zone separate ale sursei de alimentare.

Simboluri standard

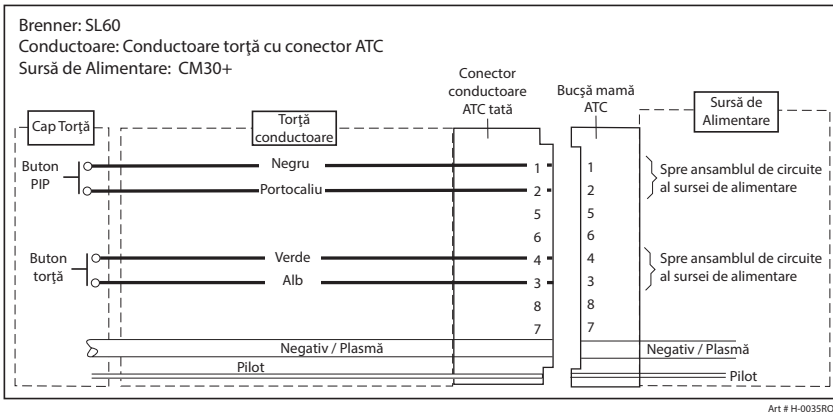
- ~ AC
- DC
- ∅ fază

A. Schemă De Assignare A Pinilor Torței Manuale



ANEXA 3: SCHEME DE CONEXIUNE A TORȚEI

A. Schemă De Conexiune A Torței Manuale





ESAB / esab.com

