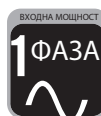


THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



CUTMASTER® 30+ ОБОРУДВАНЕТО ЗА ПЛАЗМЕНО ЗА- ВАРЯВАНЕ

СЪОТВЕТНОТО РЪКОВОДСТВО ЗА РАБОТА



Преработване: AB Дата на издаване: Nov, 2022 Ръководство №: 0700 400 977BG



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

esab.com

THERMAL DYNAMICS®

AN **ESAB®** BRAND

НИЕ ЦЕНИМ ВАШИЯ БИЗНЕС!

Поздравления за вашия нов продукт Thermal Dynamics. Ние сме горди, че сте наш клиент, и ще се опитаме да ви осигурим най-доброто обслужване и надеждност в отрасъла. Този продукт се покрива от нашата широкообхватна гаранция и се поддържа от сервизна мрежа в целия свят. За да откриете най-близкия дистрибутор или обслужващ сервиз, обадете се на 1-800-426-1888 или ни посетете в интернет на адрес www.esab.com.

Ръководството за работа има за цел да ви инструктира за правилното използване и работа с вашия продукт на Thermal Dynamics. Вашето удовлетворение от този продукт и неговата безопасна работа са наша основна грижа. Затова отделете време да прочетете цялото ръководство и по-специално Мерките за безопасност. Те ще ви помогнат да избегнете потенциалните опасности, които съществуват при работа с този продукт.

ВИЕ СТЕ В ДОБРА КОМПАНИЯ!

Марката, избрана от изпълнители и производители по цял свят.

Thermal Dynamics е глобална марка на продукти за ръчно и автоматизирано плазмено рязане за ESAB.

Ние се отличаваме от нашата конкуренция чрез водещи на пазара, надеждни продукти, които са отстояли Изпитване от време. Ние се гордеем с технически иновации, конкурентни цени, отлична доставка, превъзходно клиентско обслужване и техническа поддръжка, както и с отлични познания и умения в областта продажбите и маркетинга.

Преди всичко ние сме ангажирани с разработването на високотехнологични продукти за постигане на по-безопасна работна среда в рамките на заваряване индустрия.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочетете и разберете цялото това ръководство и практиките за безопасност на вашия работодател, преди да инсталирате, експлоатирате или обслужвате оборудването.

Въпреки че информацията в това ръководство се основава на най-добрите познания на производителя, производителят не поема отговорност за неговата употреба.

Захранване За Плазмено Рязане

CUTMASTER® 30+

SL60™ 1Torch™

Съответното ръководство за работа Номер 0700 400 977BG

Публикувано от:

ESAB Group Incorporated

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

www.esab.com

© Авторско право 2023 by

Thermal Dynamics на ESAB марка.

Всички права запазени.

Възпроизвеждането на този документ, изцяло или от части, без писменото разрешение на издателя е забранено.

Издателят не поема и отхвърля всякаква отговорност за пълни или частични загуби или повреди, причинени от грешки или пропуски в настоящото ръководство, независимо дали подобни грешки са допуснати поради небрежност, по случайност или по някаква друга причина.

Дата на оригинална публикация: 30 Март, 2022

Дата на преработване: 30 Nov, 2022

Вижте уеб сайта за информация за гаранцията.

Запишете следната информация за целите на гаранцията:

Място на закупуване: _____

Дата на покупка: _____

Серийно захранване #: _____

Горелка Серииен #: _____



**Уверете се, че тази информация достига до оператора.
Можете да получите допълнителни копия чрез вашия доставчик.**

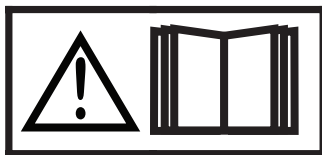
ВНИМАНИЕ

Настоящите ИНСТРУКЦИИ са предназначени за използване от опитни оператори. Ако не сте напълно запознати с принципите на работа и безопасните практики за оборудването за електродъгово заваряване и рязане, ви призоваваме да прочетете нашата брошура „Предпазни мерки и безопасни практики за електродъгово заваряване, рязане и гравирание“, форма 52-529. НЕ се разрешава на необучени лица да монтират, използват или обслужват това оборудване. НЕ пристъпвайте към монтиране или използване на това оборудване, докато не прочетете и не разберете изцяло тези инструкции. Ако не сте разбрали изцяло тези инструкции, се свържете с вашия доставчик, за да получите допълнителна информация. Непременно прочетете мерките за безопасност, преди да пристъпите към монтиране или използване на това оборудване.

ОТГОВОРНОСТ НА ПОТРЕБИТЕЛЯ

Оборудването работи както е описано в това ръководство и придружаващите го етикети и/или консумативи, ако бъде инсталирано, експлоатирано, поддържано или ремонтирано в съответствие с дадените инструкции. Оборудването трябва да бъде проверявано периодично. Неизправно или неправилно поддържано оборудване не трябва да бъде използвано. Повредените, липсващи, износени, изкривени или замърсени части трябва незабавно да бъдат сменени. Ако се наложи подобен ремонт или смяна, производителят препоръчва да бъде направена заявка за инструкции по поддръжка по телефона или писмено при оторизирания дистрибутор, от който е закупено оборудването.

Оборудването и неговите компоненти не трябва да бъдат модифицирани без предварителното писмено съгласие на производителя. Потребителят на това оборудване носи цялата отговорност за неизправности, възникнали в резултат от неправилна употреба, неправилна поддръжка, повреда, неправилен ремонт или модификации, които не са извършени от производителя или от сервиз, определен от производителя.



**ПРЕДИ МОНТИРАНЕ ИЛИ РАБОТА ПРОЧЕТЕТЕ И РАЗБЕРЕТЕ РЪКОВОДСТВОТО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ.
ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!**

ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Съгласно

Директива за ниско напрежение 2014/35/ЕС, влязла в сила на 20 април 2016 г.

Директива за EMC 2014/30/ЕС, влязла в сила на 20 април 2016 г.

The RoHS Директивите 2011/65/EU влязла в сила на 2 Януари 2013

The Ecodesign Директивите 2009/125/ЕС, влязла в сила на 1 Януари 2013

Вид оборудване

ЗАХРАНВАНЕ ЗА ПЛАЗМЕНО РЯЗАНЕ

Вид предназначение и др.

Cutmaster 30+ от сериен номер DC212YYWWXXXX (YY - Година на производство; WW - Календар произведена седмица; XXXX - Система за последователно номериране на всички единици, произведени през тази седмица.)

Име на бренд или търговска марка

Thermal Dynamics, марка на ESAB

производител или негов упълномощен представител, установен в ЕИП

Име, адрес, телефонен номер:

ESAB AB.

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

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

При проектирането е използван следният хармонизиран стандарт, който е в сила в ЕИП:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Arc Заваръчно оборудване - ЧАСТ 1: Източник на мощност на заваряване
EN 60974-10:2014/AMD1:2015 Съоръжения за електродъгово заваряване. Част 10: Изисквания за електромагнитна съвместимост EMC.
EU.reg.no.2019/1784 Изисквания за екопроектиране на заваръчно оборудване в съответствие с Директива ti 2009/125/EC

Допълнителна информация: Ограничителна употреба, оборудване от клас А, предназначено за използване на място, различно от жилищно.

С подписване на този документ, долуподписаният декларира като производител или упълномощен представител на производителя, установен в ЕИП, че въпросното оборудване отговаря на посочените по-горе изисквания за безопасност.

Дата

30 Март, 2022

Подпис

Peter Burchfield

Позиция

Управител
Решения за оборудване



Тази страница умишлено е оставена празна.

СЪДЪРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1: ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ.....	9
1.01 Бележки, препоръки и предупреждения	9
РАЗДЕЛ 2: СИСТЕМА ВЪВЕДЕНИЕ	11
2.01 Как Да Използвате Това Ръководство.....	11
2.02 Идентификация На Оборудването.....	11
2.03 Получаване На Оборудване.....	11
2.04 Спецификации На Захранването ETL.....	12
2.04.01 Допълнителен Сила Снабдяване Спецификации.....	12
2.05 Спецификации на входното окабеляване ETL.....	13
2.06 Спецификации На Захранване CE	14
2.06.01 Допълнителен сила снабдяване спецификации.....	14
2.07 Спецификации На Входното Окабеляване CE	14
2.08 Генератор На Препоръки	15
2.09 Функции на захранването.....	16
РАЗДЕЛ 2: ГОРЕЛКА ВЪВЕДЕНИЕ	19
2T.01Обхват На Ръководството	19
2T.02Общо Описание	19
2T.03Спецификации	19
РАЗДЕЛ 3: СИСТЕМА МОНТАЖ	21
3.01 Разопаковане.....	21
3.02 Опции За Вдигане	21
3.03 Газови Връзки	22
3.04 Връзки На Основното Захранване	23
3.05 Връзки На Работните Проводници	24
РАЗДЕЛ 3: ГОРЕЛКА МОНТАЖ	25
3T.01Връзки С Факел	25
РАЗДЕЛ 4: УПРАВЛЕНИЕ НА СИСТЕМАТА	27
4.01 Преден Контролен Панел / Функции	27
4.02 Подготовка За Операция	33
РАЗДЕЛ 4: ГОРЕЛКА РАБОТА.....	35
4T.01Избор на части на горелката	35
4T.02Работа С Ръчна Горелка.....	35
4T.03Хобловане.....	39

СЪДЪРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 5: СИСТЕМА ОБСЛУЖВАНЕ	41
5.01 Обща поддръжка	41
5.02 График За Поддръжка	41
5.03 Често Срещани Неизправности	42
5.04 Ръководство За Отстраняване На Основни Неизправности.....	43
5.05 Смяна На Основни Части На Захранването	44
РАЗДЕЛ 5: ГОРЕЛКА ОБСЛУЖВАНЕ	46
5T.01Обща Поддръжка	46
5T.02Проверка И Смяна На Сменяеми Части На Горелката	47
РАЗДЕЛ 6: СПИСЪЦИ С ЧАСТИ.....	49
6.01 Въведение	49
6.02 Информация за поръчка	49
6.03 Смяна на захранване.....	49
6.04 Реположение Части	50
6.05 Опции И Аксесоари.....	51
6.06 Резервни части за SL60 ръчен факел	52
6.07 Сменяеми части на горелка (SL60).....	53
ДОПЪЛНЕНИЕ 1: ИНФОРМАЦИЯ НА ТАБЕЛКАТА С ДАННИ	55
ДОПЪЛНЕНИЕ 2: ФАКЕЛ НА ГОРЕЛКАТА	56
ДОПЪЛНЕНИЕ 3: ДИАГРАМИ ЗА ВРЪЗКА НА ГОРЕЛКАТА	57

1.01 Бележки, препоръки и предупреждения

В това ръководство са използвани бележки, предупреждения и предупреждения, за да се подчертае важна информация. Тези акценти са категоризирани, както следва:



ЗАБЕЛЕЖКА!

Операция, процедура или предварителна информация, която се нуждае от допълнително подчертаване или е полезна за ефективна работа на системата.



ВНИМАНИЕ

Процедура, която, ако не се извършва правилно, може да доведе до повреда в оборудването.









ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Процедура, която, ако не се извършва правилно, може да доведе до нараняване на оператора или други лица в работната зона.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Дава информация относно възможно нараняване от токов удар.

 				 WARNING	 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
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. Рязане искри може да предизвика експлозия или пожар. 1.1 Не рязайте в близост до леснозапалими вещества. 1.2 Имайте пожарогасител наблизо и готов за употреба. 1.3 До Нямат use a drum or other closed container as a РАЗАНЕ table.
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. Плазмена дъга може да нарани и горят; точка дуза от себе си. Дъга започва веднага, когато се задейства. 2.1 Да изключите захранването, преди демонтаж факел. 2.2 Не сцелпение детайла близо до рязане пътя. 2.3 Носете пълна защита на тялото.
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. Опасно напрежение. Риск от токов удар или изгаряне. 3.1 Носете изолационни ръкавици. Замени ръкавици при мокри или повреден. 3.2 Защита от удар от изолационни себе си от работата и земята. 3.3 Изключете захранването преди техническо обслужване. Не докосвайте живи части.
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. Плазма газове могат да бъдат опасни. 4.1 Не вдъшвайте дим. 4.2 Използвайте принудителна вентилация или газове да премахнете изпарения. 4.3 Не действа в затворени пространства. Премахване на газове с вентилация.
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. Дъга лъчи може да изгори очите и нарани кожата. 5.1 Правилното износване и подходящо защитно оборудване за защита на главата, очите, ушите, ръцете и тялото. Бутон риза с яка. Защита на ушите от шум. Използвайте заваряване каска с правилно смяката на филтър.
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. Ставам треньор. Само квалифициран персонал трябва да използва това оборудване. Използвайте факли, посочени в ръководството. Поддържайте неквалифициран персонал и дръжте децата надалеч.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn.	7. Не премахвайте, унищожете или покриват този етикет. Замени ако тя липсва, повредени или износени.

Art # A-132948G

2.01 Как Да Използвате Това Ръководство

Това Ръководство на собственика се отнася само за продуктите, изброени на страница 01.

За да осигурите безопасна работа, прочетете цялото ръководство, включително главата с инструкции и предупреждения за безопасност.

Електронни копия на това ръководство могат да бъдат изтеглени безплатно във формат Acrobat PDF, като се регистрирате на уебсайта на ESAB, посочен по-долу, и щракнете върху "Поддръжка на продукта" / "ESAB Documentation": / "Библиотека за изтегляне", след което навигирайте до "Плазмено оборудване" и след това до „Ръководство“. Първоначално трябва да сте влезли в системата.

<http://www.esab.com>

2.02 Идентификация На Оборудването

Идентификационният номер на устройството (спецификация или номер на част), моделът и серийният номер се появяват върху етикет с данни, прикрепен към задния панел. Оборудване, което няма табелка с данни, като сглобени горелка и кабели, се идентифицира само по спецификацията или по номера на частта, отпечатан на закачено картонче или по контейнера, в който е изпратено. Запишете тези числа в долния край на страница 1 за бъдещи справки.

2.03 Получаване На Оборудване

ETL

Включените елементи:

- Захранване CutMaster 30+
- SL60™ Факел и изводи
- Работен проводник с работна скоба
- Комплект резервни части (2 Електроди, 2 Съвети за рязане, 1 Хобловане Връх, 1 Капачка на предпазваща чаша, 1 Стартерна касетка, 1 Предпазваща чаша Body, 1 Дефлектор Предпазваща чаша, 1 Ръководство за рязане на стойки и 1 чаша за щит)
- 50 усилвател на 20 усилвател
- 20 усилвател на 15 усилвател
- Съответното ръководство за работа
- Кратко ръководство
- Въздушен фитинг 1/4" NPT Milton тип D

CE

Включените елементи:

- Захранване CutMaster 30+
- SL60™ Факел и изводи
- Работен проводник с работна скоба
- Комплект резервни части (2 Електроди, 2 Съвети за рязане, 1 Хобловане Връх, 1 Капачка на предпазваща чаша, 1 Стартерна касетка, 1 Предпазваща чаша Body, 1 Дефлектор Предпазваща чаша, 1 Ръководство за рязане на стойки и 1 чаша за щит)
- Въздушен фитинг 1/4" NPT тип EC
- Съответното ръководство за работа
- Кратко ръководство

Преместете оборудването на мястото на инсталиране, преди да ООН-бокса единица. При отваряне на кутията се погрижете да избегнете повреда на оборудването.

2.04 Спецификации На Захранването ETL

Спецификации на CM 30+ 120-240 VAC еднофазно захранване	
Входна мощност	120 - 240 VAC, монофазен, 50/60 Hz
1-фазен входен захранващ кабел ETL	Захранването включва 3 М монофазен 12AWG 3/С входен кабел с щепсел NEMA 6-50P
Изходен ток	10 - 30 ампера, непрекъснато регулируем
Възможност на захранването за филтриране на газ	Частици до 5 микрона
Входящо налягане	90-125 PSI (6,2-8,6 бара / 620-862 Кра)

2.04.01 Допълнителен Сила Снабдяване Спецификации

CM 30+ цикъл на работа на захранването *				
температура на околния въздух	Работен цикъл Номинал @ 40° C (104° F) Работен обхват 0° - 50° C			
		Номинал		
120 VAC Блокове	Работен цикъл*	40%	60%	100%
	Ток	25 Amps**	21 Amps	16 Amps
	DC напрежение	120	120	120
208-240 VAC Блокове	Работен цикъл*	40%	60%	100%
	Ток	30 A	25 Amps	20 Amps
	DC напрежение	120	120	120

* ЗАБЕЛЕЖКА: Работният цикъл ще бъде намален, ако основното входно захранване (AC) е ниско или изходното напрежение (DC) е по-високо от показаното в тази таблица.

** ЗАБЕЛЕЖКА: 25 ампера е САМО за верига от 20 ампера!
НЕ превишавайте настройката на изход от 21 ампера за верига от 15 ампера!

2.05 Спецификации на входното окабеляване ETL

Изисквания за окабеляване на 1-фазен входен кабел

Изисквания за окабеляване на входящ кабел за 1 фаза Cutmaster 30+							
	Входно напрежение	Чест.	Входна мощност			Предложени размери	
						Предпазител (amps)	Гъвкав кабел (Min. AWG)
	Волта	Hz	kVA	I max	I _{eff}		
1-фазен	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

Напрежения на мрежата с препоръчана защита на веригата и размери на жиците
На базата на Националния електрически код и Канадския електрически код

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Вижте местните и национални кодове или се обърнете към местните власти с юрисдикция за подходящите изисквания за окабеляване.
Размерът на кабела занижава номиналните работни характеристики на базата на работния цикъл на оборудването.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER 0700400951

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

Art # H-0003

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Поради вериги възраст и състояние две генератори от същата преценка може да доведе до различни резултати. Нагласете ампераж съответно.

CM 30+ капацитет на рязане	Дебелина	
	mm	инча
Капацитет на Pierce	10	3/8
Капацитет за рязане със стандартен ръб	12	1/2
Максимален капацитет за рязане с отрязване	16	5/8

2.06 Спецификации На Захранване CE

Спецификации на CM 30+ 230 VAC еднофазно захранване	
Входна мощност	230 VAC, монофазен, 50 Hz
1-фазен входен захранващ кабел CE	Захранването включва 3 M еднофазен 2,5 mm ² вход кабел с щепсел Schuko
Изходен ток	10 - 30 ампера, непрекъснато регулируем
Възможност на захранването за филтриране на газ	Частици до 5 микрона
Входящо налягане	90-125 PSI (6,2-8,6 бара / 620-862 Кра)

2.06.01 Допълнителен сила снабдяване спецификации

CM 30+ Цикъл На Работа На Захранването *				
температура на околния въздух	Работен цикъл Номинал @ 40° C (104° F) Работен обхват 0° - 50°C			
		Номинал		
230 VAC Блокове	Работен цикъл*	40%	60%	100%
	Ток	30 A	25 Amps	20 Amps
	DC напрежение	120	120	120
* ЗАБЕЛЕЖКА: Работният цикъл ще бъде намален, ако основното входно захранване (AC) е ниско или изходното напрежение (DC) е по-високо от показаното в тази таблица.				

2.07 Спецификации На Входното Окабеляване CE

Изисквания за окабеляване на 1-фазен входен кабел

Изисквания за окабеляване на входящ кабел за 1 фаза Cutmaster 30+							
	Входно напрежение	Чест.	Входна мощност			Предложени размери	
	Волта	Hz	kVA	I max	I _{eff}	Предпазител (amps)	Гъвкав кабел (Min. AWG)
1-фазен	230	50	4,2	19	12	32	2,5mm ²
Напрежения на мрежата с препоръчана защита на веригата и размери на жиците На базата на Националния електрически код и Канадския електрически код							

ЗАБЕЛЕЖКА!

Вижте местните и национални кодове или се обърнете към местните власти с юрисдикция за подходящите изисквания за окабеляване. Размерът на кабела занижава номиналните работни характеристики на базата на работния цикъл на оборудването.



2.08 Генератор На Препоръки

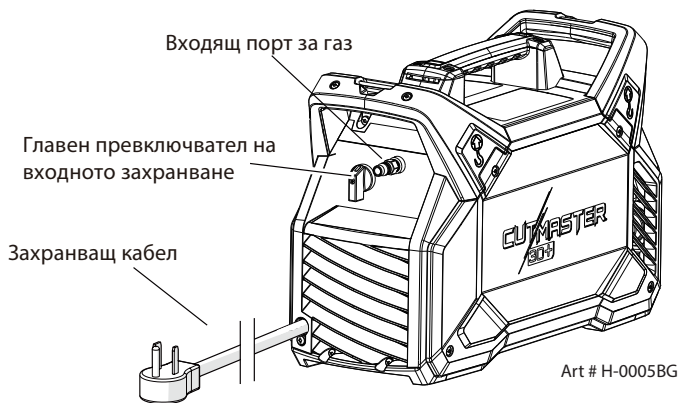
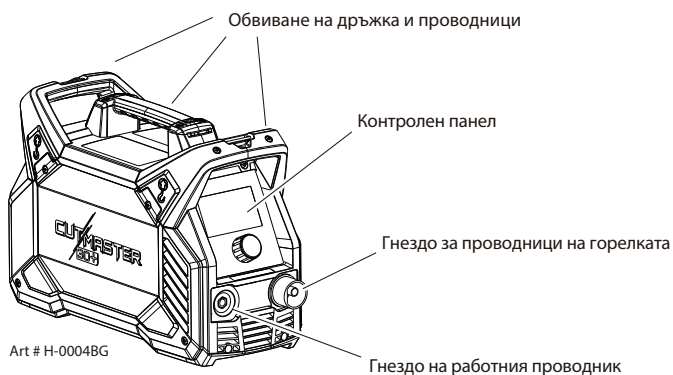
Когато използвате генератори за захранване на системата за плазмено рязане CM 30+, следните рейтинги са минимални и трябва да се използват заедно с изброените по-рано рейтинги.

Спецификации На Генератора CM 30+		
Генератор изходна рейтинг	CM 30+ Изходен ток	Дъга характеристика
3 kW / 120V	20 A на 15 A верига	Пълнен е
5 kW / 120V	25 A на 20 A верига	Пълнен е
5 kW / 230V	30 A	Пълнен е
ЗАБЕЛЕЖКА: Ако генераторът е оборудван с режим на празен ход, той трябва да бъде в режим „Работа“, за да работи при 30 ампера.		

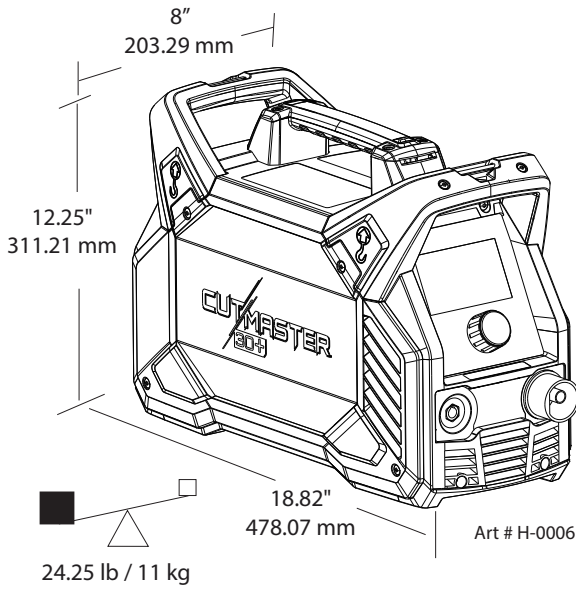
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Поради вериги възраст и състояние две генератори от същата преценка може да доведе до различни резултати. Нагласете ампераж съответно.

CM 30+ капацитет на рязане	Дебелина	
	mm	инча
Капацитет на Pierce	10	3/8
Капацитет за рязане със стандартен ръб	12	1/2
Максимален капацитет за рязане с отрязване	16	5/8

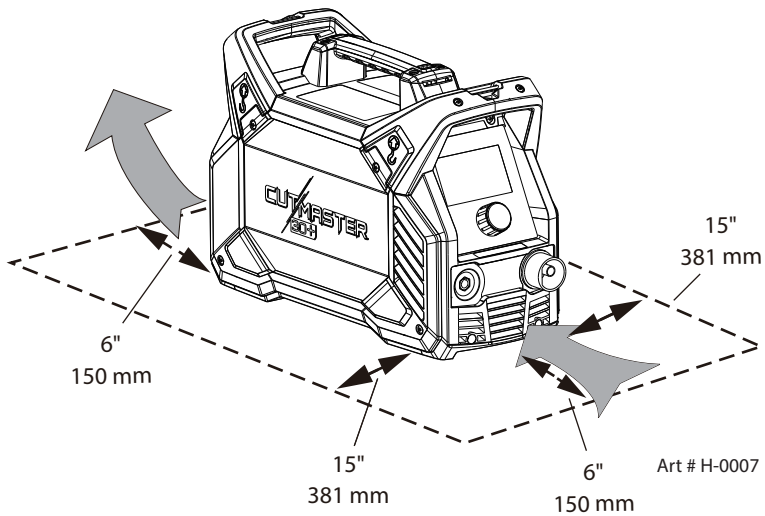


Тегло И Размери



Размери И Тегло На Захранването

Просвети За Работа И Вентилация



Изисквания За Луфт За Вентилация

Тази страница умишлено е празна.

РАЗДЕЛ 2: ГОРЕЛКА ВЪВЕДЕНИЕ

2Т.01 Обхват На Ръководството

Това ръководство съдържа описания, инструкции за работа и процедури за поддръжка за 1 Горелка модел SL60™ плазмена горелка за рязане. Обслужването на това оборудване е ограничено за подходящо обучен персонал; на неквалифициран персонал строго се препоръчва да не опитва поправки или настройки, непосочени в това ръководство, с риск от анулиране на Гаранцията.

Прочетете изцяло това ръководство. Напълно разбиране на характеристиките и възможностите на оборудването ще осигури надеждната работа, за която е създадено.

2Т.02 Общо Описание



ВНИМАНИЕ

Факел води са гъвкави, но вътрешните проводници могат да бъдат разделени. Не превишавайте радиуса на завой от 2" и по възможност избягвайте многократни тесни завои.

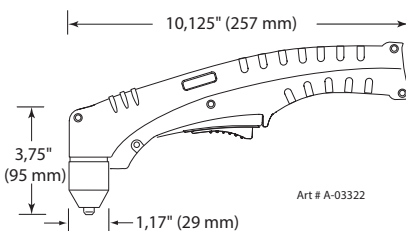
Вижте страниците от приложението за допълнителни спецификации, свързани с използването на захранване.

2Т.03 Спецификации

А. Конфигурации На Горелка

1. Ръчна горелка, модели:

Главата на ръчната горелка е поне на 75° спрямо дръжката на горелката. Ръчните горелки включват дръжка и спусък.



В. Налични Са Следните Ръчни Горелки:

- 20 ft / 6,1 m 7-5200

С. Части На Горелката

Стартерна касетка, електрод, връх, предпазваща чаша

D. Консумативи (PIP)

Главата на горелката има вграден ключ.

15 VDC Оценка на веригата

E. Вид Охлаждане

Комбинация от околнен въздух и газ преминава през горелката.

F. Номинали На Горелката

Номинали На Ръчна Горелка	
Заобикаляща среда Температура	104° F 40° C
Работен цикъл	100% @ 60 Amps @ 400 scfh
Максимален ток	60 Amps
Напрежение ($V_{връх}$)	500V
Напрежение за запалване на дъгата	500V

Газови спецификации на ръчната горелка	
Газ (плазма и вторичен)	Сгъстен въздух
Работно налягане Вижте ЗАБЕЛЕЖКАТА	90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar
Максимално входно налягане	125 psi / 8,6 bar
Поток на газ (рязане и хобловане)	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Тази горелка не трябва да се използва с кислород (O₂).
SL60QD фенерче не трябва да се използва на HF система.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Работното налягане варира според модела на горелката, работния ампераж и дължината на проводниците. Вижте графиките за настройка на газовото налягане за всеки модел.

H. Опасност от пряк контакт

Препоръчаното отстояние за върха е 4,7 mm / 3/16 инча.

3.01 Разопаковане

1. Използвайте пакетажните списъци, за да откриете всеки елемент.
2. Проверете всеки елемент за възможна повреда при доставка. Ако повреда е видима, свържете се с дистрибутора си и/или транспортната фирма, преди да продължите с инсталацията.
3. Запишете моделите и серийните номера на захранването и горелката, датата на закупуване и името на продавача в информационното каре в началото на това ръководство.

3.02 Опции За Вдигане

Захранването включва дръжка само за ръчно вдигане. Уверете се, че уредът се вдига и пренася безопасно и сигурно.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Не пипайте захранени електрически части.

Изключете захранващия кабел преди да местите уреда.

НЕИЗПРАВНОСТ В ОБОРУДВАНЕТО може да причини сериозни наранявания на лицата и да повреди оборудването. ДРЪЖКАТА не е за механично вдигане.

- Само лица с достатъчна физическа сила трябва да вдигат уреда.
- Вдигнете уреда за дръжката, като използвате и двете си ръце. Не използвайте каишки за вдигане.
- Използвайте опцията количка или подобен уред с подходящ капацитет, за да преместите уреда.

Свържете подаването на газ към уреда.

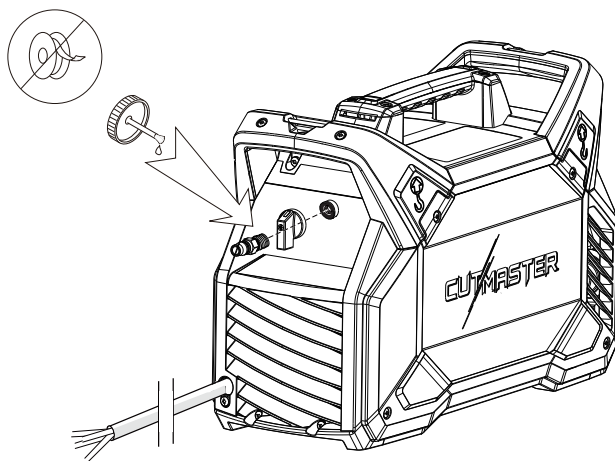
Връзката е еднаква за сгъстен въздух или бутилки с високо налягане.

1. Свържете въздушната линия към входа за бързо свързване. Следната илюстрация показва типичната газова линия с бързо свързване на фитинги като пример.

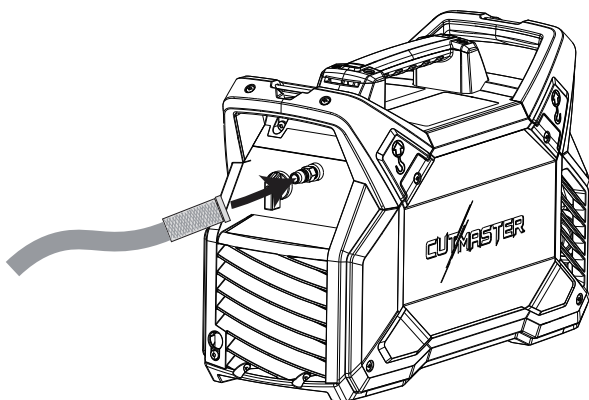


ЗАБЕЛЕЖКА!

За сигурно уплътнение нанесете резба уплътнител върху монтажните конци, съгласно инструкциите на производителя. Не използвайте тефлонова лента като уплътнителя за резба, тъй като малки частици от лентата могат да се отчупят и да блокират малките въздушни проходи в факела.



Нанасяне На Уплътнител За Резби



Свързване На Въздуха Към Входящия Порт

2. АКО използвате цилиндри с високо налягане или вашето захранващо налягане надвишава 125 psi, ТРЯБВА да използвате регулатора, за да намалите налягането до между 90-125 psi, преди да вкарате въздух в системата.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Неуспехът да се регулира налягането на входящия въздух под 125 psi може да причини повреда на уреда.

3.04 Връзки На Основното Захранване

**ВНИМАНИЕ**

Проверете източника на захранване за правилното напрежение, преди да свържете уреда към входната мощност. Основното захранване, предпазителят и всички разклонители трябва да отговарят на местния електрически код и препоръчаната защита на веригата и изискванията за окабеляване, както е посочено в раздел 2.

Захранващи Кабели, Включени В Захранването

Захранващите кабели са свързани към всички системи. За Северна Америка ще се предлага с щепсел от 50 ампера за използване във верига 208-240V/50A. За Европа ще се предлага с кабел 2,5 mm² и щепсел Schuko за използване във верига 230 V.

Включени са и само **за ETL системи**, са два адаптера. Единият е кабел с 120V/20A NEMA 5-20P щепсел, който се свързва към захранващия кабел чрез щепсел NEMA 6-50R. Другият е адаптерен щепсел NEMA 5-20R към NEMA 5-15P, който се прикрепя към другия адаптер.

**ВНИМАНИЕ**

Когато използвате адаптерен кабел 120V/20A (САМО за системи ETL), не превишавайте настройката на изходния ток от 25 ампера на захранването, в противен случай прекъсвачът на входното захранване може да се задейства.

**ВНИМАНИЕ**

Оборудването (САМО за система CE) е предназначено за използване само в помещения с капацитет на работен ток, равен или по-голям от 100 A на фаза.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Когато използвате адаптера 15A във връзка с адаптера 20A (САМО за системи ETL), трябва да се внимава изключително много, за да не се превишава настройката за изходен ток от 21 ампера на захранването. Ако не направите това, може да доведе до прекъсване на веригата на входната мощност или прегряване на веригата на клона.

Вход Напрежение	Номинален изход	Amps (RMS) входен при номинален изходен, 60 Hz, еднофазен	kVA
120 V, 15 A верига (ETL)	21 A, 120 V	25,5	3,1
120 V, 20 A верига (ETL)	25 A, 120 V	30,3	3,7
208-240 V, 50 A верига (ETL)	30 A, 120 V	18,2-21	4,2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4,2

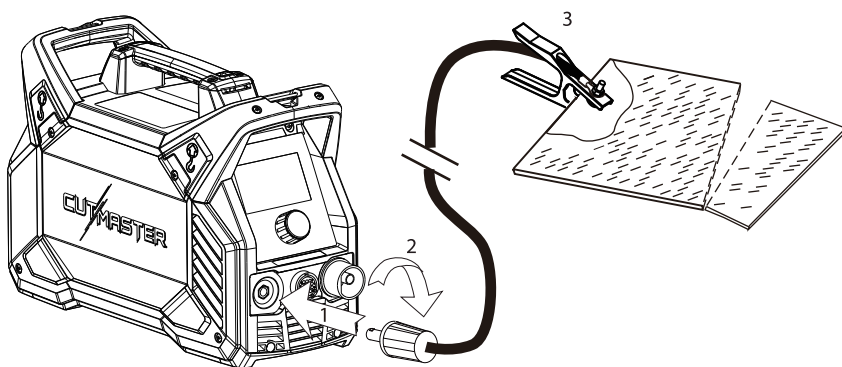
MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER			0700400951		
MAX OUTPUT 21A	15 Amp 120 VAC		MAX OUTPUT 25A	20 Amp 120 VAC	
			MAX OUTPUT 30A	50 Amp 208-240V	

Art # H-0003

3.05 Връзки На Работните Проводници

Свържете работа доведе до захранване и работа на парче.

1. Придават Dinse тип връзка на потенциалния клиент, работа на сила снабдяване предния панел, както е показано по-долу.
2. Натиснете и завъртете по посока на часовниковата стрелка надясно, докато сте стегнати.
3. Свържете работа скобата на детайла или рязане таблица. Зоната трябва да няма масло, боя и ръжда. Свържете само към основната част от работа на парче; не се свърже с част да бъдат отрязани.



Вижте раздел 3Т за монтаж на факел.

РАЗДЕЛ 3: ГОРЕЛКА МОНТАЖ

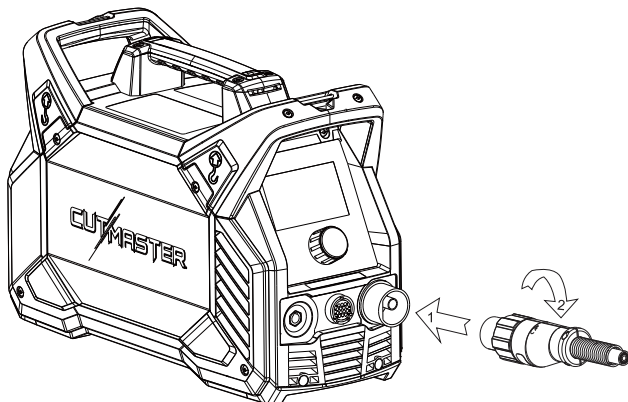
ЗТ.01 Връзки С Факел

Свържете фенерчето към захранването. Свързвайте само модел ESAB SL60 / ръчна или SL100 / механична горелка към това захранване.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Изключете основното захранване от източника преди да свържете горелката.

1. Приравнете мъжкия АТС конектор (на проводника на горелката) с женското гнездо. Бутнете мъжкия конектор в женското гнездо. Конекторите трябва да се избутват заедно с малко налягане.
2. Застопорете връзката, като завъртите контрагайката обратно на часовника, докато не щракне. НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ осигурителната гайка за сглобяване на връзката. Не използвайте инструменти за обезопасяване на връзката.

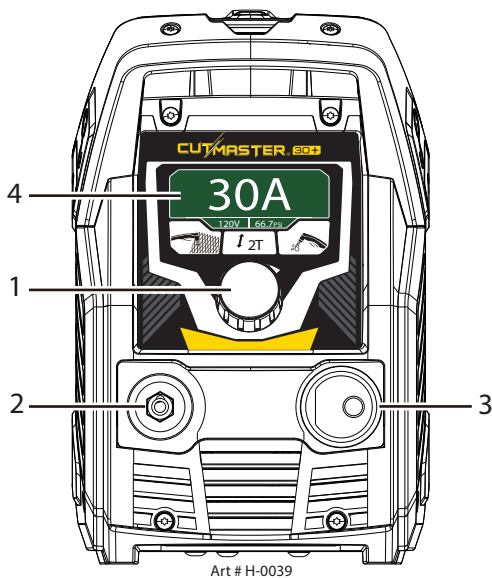


Свържете Горелката Към Захранването.

Тази страница умишлено е оставена празна.

4.01 Преден Контролен Панел / Функции

Вижте Илюстрацията За Определяне На Номерата



1. Копче За Управление



За да изберете меню или да промените стойностите.



За да регулирате тока на рязане:

- Завъртете по посока на часовниковата стрелка, за да увеличите тока на рязане.
- Завъртете обратно на часовниковата стрелка, за да намалите тока на рязане.

За да изберете опция в показаното меню, натиснете контролния бутон, за да влезете в екрана на менюто. След като влезете в екрана на менюто, опциите се маркират последователно при всяко завъртане.

-  За да изберете иконата на екрана на менюто и да излезете от екрана на менюто.
-  За да промените селекцията.

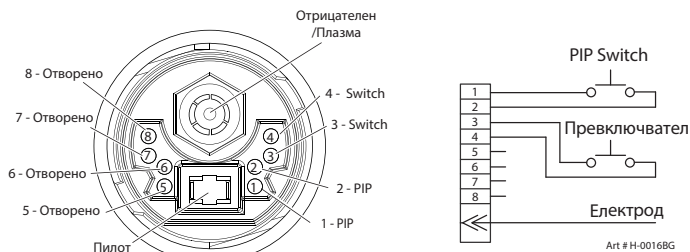
CUTMASTER 30+

2. Гнездо Тип Dinse На Работния Проводник

Подравни Dinse тип конектор на работа олово с контейнер, натиснете в и включване по часовниковата стрелка надясно, докато се стегнат.

3. Горелка Бързо Изключете Съд

Факел води са свързани тук като изравняване съединители, натиснете в и превръща заключване пръстен по часовниковата стрелка--надясно за осигуряване. Връзката трябва да бъде плътно с не инструменти, използвани.



4. LCD екран

Предният панел има LCD екран за показване на режим на рязане, ток на рязане, напрежение на рязане, въздушно налягане и информация за грешка.

ПРИВЕТСТВЕН ЕКРАН

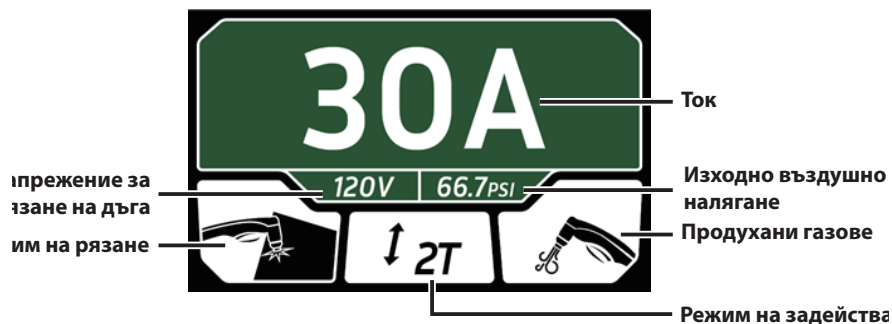
Приветствен екран се показва за 3 секунди, докато оборудването се ВКЛЮЧВА.



След приветстващия екран името на модела се показва за 3 секунди.



ОСНОВЕН ЕКРАН



ЕКРАН НА МЕНЮТО

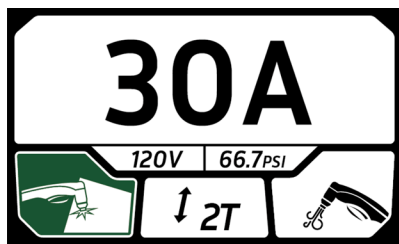
За да влезете в екрана на менюто, натиснете копчето за управление. В екрана на менюто потребителят може да регулира режима на рязане, режима на задействане и изпускането на газ. За да излезете от екрана на менюто, завъртете копчето за управление до основния екран.

1) ЕКРАН ЗА ИЗБОР НА РЕЖИМ НА РЯЗАНЕ

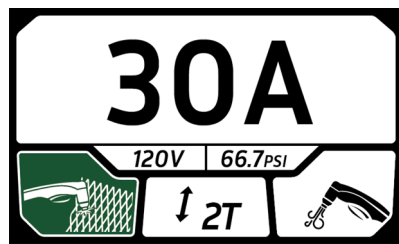
За да влезете в избора на режим на рязане, натиснете контролния бутон, режимът на рязане се маркира.

За да промените избора, натиснете копчето, режимът на рязане се променя между режим на рязане на плоча и режим на рязане с мрежа.

За да потвърдите избора, завъртете копчето за управление, за да излезете от менюто за избор на режим на рязане.



Art # H-0021

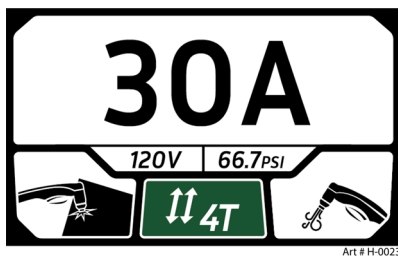
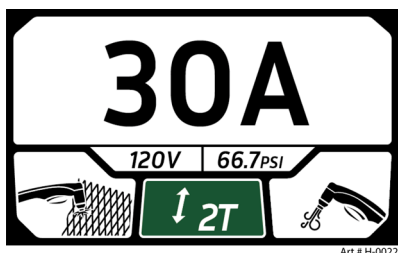


Art # H-0019

2) ЕКРАН ИЗБОР НА РЕЖИМ НА ЗАДЕЙСТВАНЕ

За да влезете в избора на режим на задействане, натиснете бутона за управление, за да влезете в екрана на менюто. Завъртете копчето по посока на часовниковата стрелка, за да влезете в екрана за режим на задействане. Режимът на задействане е маркиран. За да промените избора, натиснете бутона – режимът на задействане се променя между режим 2Т (нормален) и режим 4Т (заклучване). Завъртете копчето за управление, за да излезете от екрана за избор на режим на задействане, за да потвърдите избора.

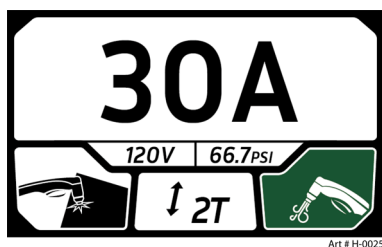
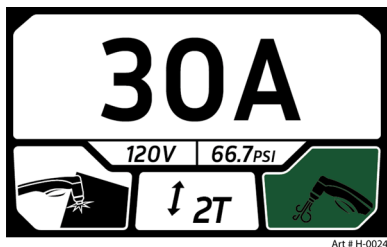
Обърнете внимание, че режимът на задействане 4Т е наличен само в режим на рязане на плочи. Когато е избран режим на рязане на мрежа, не може да бъде избран режим на задействане 4Т.



3) ЕКРАН ЗА ПРОДУХА НА ГАЗ

За да влезете в продухването на газ, натиснете контролния бутон, за да влезете в екрана на менюто. Завъртете копчето по посока на часовниковата стрелка, за да влезете в екрана за продухване на газ.

Натиснете бутона за управление, за да активирате продухването с газ, натиснете отново бутона за управление, за да спрете продухването с газ, завъртете бутона за управление, за да излезете от екрана за продухване с газ.



Екран за грешка

Има няколко екрана с предупреждения за грешки, които показват грешки. Когато възникне грешка, екранът за комуникация ще се покаже и ще прекъсне изхода, докато грешката бъде изчистена.

1) ПРЕГРЯВАЩ КОМУНИКАЦИОНЕН ЕКРАН

Режещата апаратура е защитена от температурен сензор. Ако машината е прегряла, тогава се показва информационният екран за прегряване, което обикновено се случва, ако е превишен работният цикъл на оборудването.

Ако се покаже комуникационният екран за прегряване, изходът на машината трябва да бъде деактивиран. Оставете оборудването да се включи, за да може вътрешните компоненти да се охладят. Когато оборудването е достатъчно охладено, комуникационният екран за прегряване изчезва автоматично.

Имайте предвид, че главният прекъсвач трябва да остане в положение I, така че вентилаторът да продължи да работи, за да може оборудването да се охлади достатъчно.



Art # H-0027

2) КОМУНИКАЦИОНЕН ЕКРАН ЗА ВЪЗДУШНО НАЛЯГАНЕ

Ако изходното налягане на въздуха е извън обхвата.



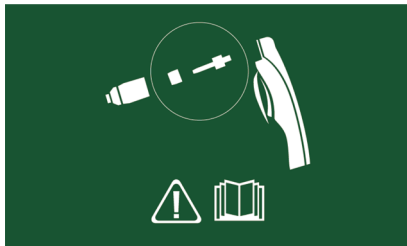
3) ИНСТАЛАЦИЯ НА ГОРЕЛКА ИЛИ КОМУНИКАЦИОНЕН ЕКРАН НА МОНТАЖ НА КАПАК

Когато консумативът за горелката или горелката не са монтирани правилно, тогава се показва информационен екран за монтажа на горелката или за неправилен монтаж на капака.



4) МОНТАЖ НА ЕЛЕКТРОД ИЛИ НАРЪЧНИК КОМУНИКАЦИОНЕН ЕКРАН

Екранът за комуникация при инсталиране на електрод или режеща дюза се показва, когато електродът или режещата дюза не са инсталирани правилно или се износват сериозно. Проверете или сменете износената режеща дюза и електрода.



Art # H-0029

5) ЕКРАН ЗА КОМУНИКАЦИЯ ПОД НАПРЕЖЕНИЕ

Екранът за комуникация под напрежение се показва, когато входното напрежение е под 85 V, проверете че входното напрежение е не по-малко от 100 V.



Art # H-0030

4.02 Подготовка За Операция

В началото на всяка работна сесия:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Изключете основното захранване от източника преди да сглобявате или разглобявате захранването, частите на горелката или горелката и проводниците.

Избор На Части На Горелката

Проверете дали горелката е правилно сглобена и с подходящите части. Частите на факела трябва да съответстват на вида на работата и с изхода на усилвателя на това Захранване (30 ампера максимум при 230 V или 25 ампера при 120 V). Вижте раздел 4Т.01 за подреждане на факелните части.

Връзка С Горелка

Проверете дали горелката е правилно свързана. Само термична динамика модели SL100 механични фенерчета могат да бъдат свързани с това захранване. Вижте раздел 3Т.01 от това ръководство.

Проверете Основното Входно Захранване.

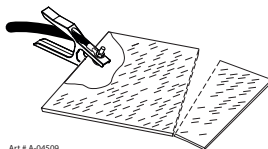
1. Проверете дали захранването е с подходящо входно напрежение. Уверете се, че източникът на входно захранване отговаря на изискванията за мощност на уреда съгласно раздел 2 Спецификации.
2. Свържете захранващия кабел (или затворете прекъсвача за главното захранване), за да подадете ток на системата.

Източник На Въздух

Уверете се, че източникът отговаря на изискванията (вижте раздел 2). Проверете връзките и включете подаването на въздух.

Свържете Работния Кабел.

Защипете работния кабел към работния детайл или масата за рязане. Зоната на скобата на работния кабел трябва да е почистена от масло, боя и ръжда. Свързвайте само към основната част на работния детайл; не свързвайте с частта, която ще се реже.



Art # A-04509

Захранването е ВКЛ.

Поставете главния превключвател на захранването в положение "I" (дясно). Главният съвет извършва няколко теста, за да определи, че системата е готова за работа.

Ако няма открити проблеми, настройката за изходен ток ще се покаже от 10 до 30 ампера.

Охлаждащият вентилатор ще се ВКЛЮЧИ за една секунда, когато уредът е включен, и ще работи автоматично, когато уредът работи нормално.

Настройте Работното Налягане.

Налягането на газа не може да се настройва при захранването и трябва да се настройва при източника, от 90 до 125 PSI. / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Кра.

Никога не превишавайте 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

Операция По Рязане

След като се установи дъга за рязане, тя трябва да продължи да се намали (напр. 2Т), докато спусъкът се освободи, факелът се премества твърде далеч от работната част или от работния цикъл е превишена, което води до излизането на системата в режим на над температурата. В първите два случая освободете факелния спусък, уверете се, че върхът на факела е близо до работната част, активирайте спусъка и възстановете режещата дъга. В случай на по-висока температура, освободете спусъка, оставете уреда да се задейства, така че да се охлади. Когато дефектът се изчисти, можете да започнете да режете отново.

Типични Скорости На Рязане

Скоростта на рязане варира в зависимост от факелния добив, налягането на газа, вида на материала, който се изрязва, и уменията на оператора.

Настройката на изходния ток или скоростите на рязане могат да се намалят за по-бавно рязане, когато се следва линия или се използва шаблон или водач за рязане, докато срезозете пак ще са с отлично качество. Тъй като дебелината на метала, който се реже, се увеличава, скоростта на рязане ще трябва да се забави. Точно обратното е. Тъй като дебелината на режещия се метал намалява, допустимата скорост на рязане може да се увеличи.

Продухване Със Защитен Газ

Освободете списъка, за да спрете режещата дъга. Газът продължава да тече за около 30 секунди. По време на пост - поток, ако потребителят бързо пресоки и освобождава спусъка, газ ще се изключи. Ако потребителят продължава да държи спусъка и не го освободи, се стартира пилотната дъга. Основната дъга ще прехвърли към детайла, ако върхът на факела е в рамките на разстояние от трансфера.

Спиране

Завъртете главния прекъсвач на О, наляво, гледано към уреда отзад. След кратко закъснение всички индикатори за захранване и фен затварям на разстояние. Изключете захранващия кабел или спрете захранването. Входната мощност е извадена от системата.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За да увеличите максимално дълговечността на вътрешната електроника, оставете захранващото захранване да продължи да работи (без рязане) за няколко минути преди да изключите. Това ще им позволи да се охладят по-бързо.

РАЗДЕЛ 4: ГОРЕЛКА РАБОТА

4Т.01 Избор на части на горелката

Частите на горелката, които ще се използват, се определят в зависимост от операцията по рязане, която ще се извършва.

Вид операция:

Рязане с допиране, рязане с отстояние или хобловане

Части на фенера:

Предпазваща чаша, връх за рязане, електрод и стартерна касетка



Части На Горелката

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Вижте раздел 4Т.07 и следващите за допълнителна информация относно частите на горелката.

Сменяйте частите на горелката за различни операции, както следва:

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Изключете основното захранване от източника преди да сглобявате или разглобявате частите на горелката или горелката и проводниците.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Чашката на щита придържа крайника и стартовия патрон на място. Поставете горелката с предпазващата чаша нагоре, за да предотвратите изпадане на тези части при свалянето ѝ.

1. Развийте и свалете предпазващата чаша от главата на горелката.
2. Свалете електрода, като го издърпате направо навън от главата на горелката.

3. Поставете резервния електрод, като го бутнете направо в главата на горелката, докато не щракне.
4. Поставете стартерната касетка и желанния връх за работа в главата на горелката.
5. Затегнете с ръка модула на предпазната чаша, докато стъпи върху главата на горелката, като внимавате да не навие на кръст предпазната чаша, докато завивате към горелката. След като достигне края на резбите, няма нужда от по-нататъшно затягане, тъй като О-пръстените поддържат уплътнения и правилните газови потоци към предната част на горелката.. Ако усетите съпротива при монтажа на чашата, проверете нарезите преди да продължите.

4Т.02 Работа С Ръчна Горелка

Рязане С Отстояние С Ръчна Горелка**ЗАБЕЛЕЖКА!**

За най-добра производителност и живот на частите, винаги използвайте правилните части за типа операция.

1. Горелката може да се държи удобно в една ръка или да се застопори с две ръце. Поставете ръката, така че да натисне спусъка на дръжката на горелката. С ръчната горелка, ръката може да се постави близо до главата на горелката за максимален контрол или близо до задния край за максимална защита от топлина. Изберете техника на държане, която ви е най-удобна и позволява добри контрол и движение.

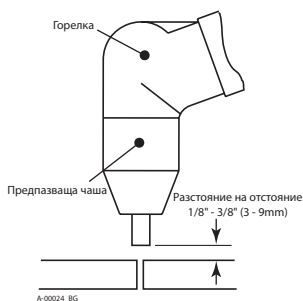


ЗАБЕЛЕЖКА!

Върхът никога не трябва да влиза в контакт с обработвания детайл, освен по време на рязане с влачене, когато щитът за влачене е поставен. Вижте диаграмата на консумативите в кутията на комплекта части за схема.

2. В зависимост от операцията по рязане, направете някое от следните:

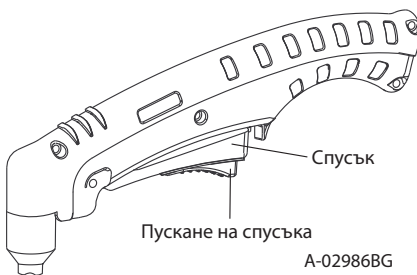
- а. За началото на ръба задръжте факела перпендикулярно на детайла с предната част на върха на ръба на детайла в точката, където трябва да започне срез.
- б. За рязане с отстояние, дръжте горелката на 3-9 mm (1/8 - 3/8 in) от работния детайл, както е показано по-долу.



Разстояние На Отстояние

3. Дръжте горелката далеч от тялото си.

4. Плъзнете освобождаването на спусъка към задната част на дръжката на горелката, докато едновременно с това го натискате. Пилотната дъга ще се стартира.

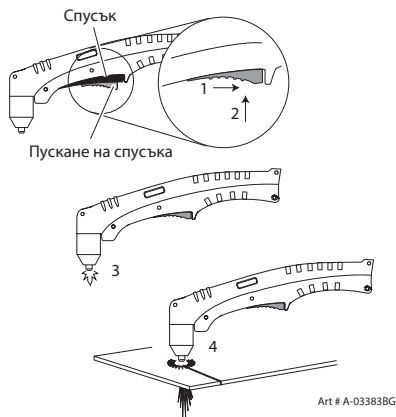


5. Поставете горелката в рамките на разстоянието за прехвърляне на работната повърхност. Основната дъга ще се прехвърли към детайла, а пилотната дъга ще се изключи.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Предварителното обдухване и защитното обдухване с газ са характеристика на захранването, а не функция на горелката.

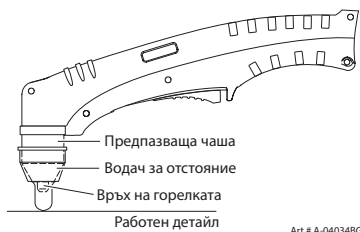


6. Ръжете както обикновено. Просто пуснете спусъка, за да спрете да ржете.
7. Следвайте обичайните препоръчвани практики за рязане, както е посочено в ръководството за оператора на захранването.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Когато предпазващата чаша е правилно монтирана, има малък отвор между предпазващата чаша и дръжката на горелката. През този отвор се процежда газ като част от обичайната работа. Не опитвайте да форсирате предпазващата чаша за затваряне на този отвор. Форсирането на предпазващата чаша върху главата или дръжката на горелката може да повреди компонентите.

8. За постоянна височина на отстояние от работния детайл, монтирайте водача за отстояние, като го плъзнете върху предпазващата чаша на горелката. Поставете водача с крачетата от страни на корпуса на предпазващата чаша, за да имате добра видимост към режещата дъга. По време на работа, поставете крачетата на водача за отстояние на работния детайл.



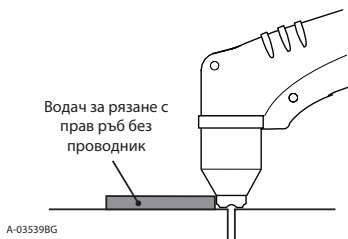
Art # A-040348C

Предпазваща чаша с прав ръб

Предпазващата чаша за допиране може да се използва с непроводим прав ръб за правене на прави срезове ръчно.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Правият ръб трябва да е непроводящ.



Използване На Предпазваща Чаша С Прав Ръб За допиране

Коронната предпазваща чаша функционира най-добри при рязане на 4,7 mm (3/16 inch) твърд метал с относително гладка повърхност.

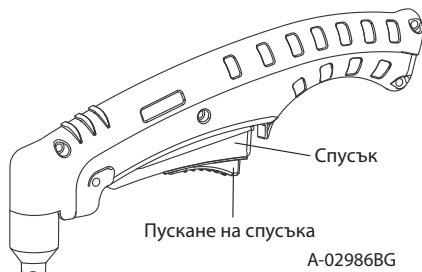
Рязане С Допиране С Ръчна Горелка

Рязането с влачене работи най-добре при метал с дебелина 1/4" (6 mm) или по-малко.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

За най-добри производителност и живот на частите, винаги използвайте подходящите части за вида операция.

1. Поставете върха за рязане с допиране и настройте изходния ток.
2. Горелката може да се държи удобно в една ръка или да се застополи с две ръце. Поставете ръката, така че да натисне спусъка на дръжката на горелката. С ръчната горелка, ръката може да се постави близо до главата на горелката за максимален контрол или близо до задния край за максимална защита от топлина. Изберете техника на държане, която ви е най-удобна и позволява добри контрол и движение.
3. Дръжте горелката в контакт с работната повърхност по време на режещия цикъл.
4. Дръжте горелката далеч от тялото си.
5. Плъзнете освобождаването на спусъка към задната част на дръжката на горелката, докато едновременно с това го натискате. Пилотната дъга ще се стартира.



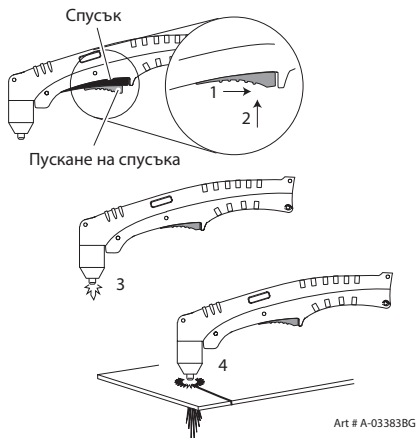
A-02986BG

- Поставете горелката в рамките на разстоянието за прехвърляне на работната повърхност. Основната дъга ще се прехвърли към детайла, а пилотната дъга ще се изключи.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Предварителното обдуване и защитното обдуване с газ са характеристика на захранването, а не функция на горелката.



- Резете както обикновено. Просто пуснете спусъка, за да спрете да резете.
- Следвайте обичайните препоръчвани практики за резане, както е посочено в ръководството за оператора на захранването.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Когато предпазващата чаша е правилно монтирана, има малък отвор между предпазващата чаша и дръжката на горелката. През този отвор се процежда газ като част от обичайната работа. Не опитвайте да форсирате предпазващата чаша за затваряне на този отвор. Форсирането на предпазващата чаша върху главата или дръжката на горелката може да повреди компонентите.

Проникване С Ръчна Горелка

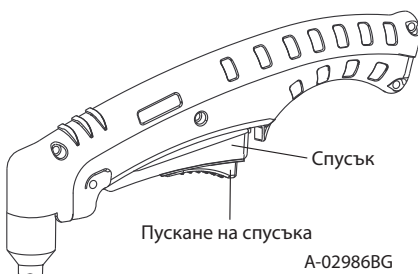
- Дръжте горелката далеч от тялото си.
- Горелката може да се държи удобно в една ръка или да се застопори с две ръце. Поставете ръката, така че да натисне спусъка на дръжката на горелката. С ръчната горелка, ръката може да се постави близо до главата на горелката за максимален контрол или близо до задния край за максимална защита от топлина. Изберете техниката, която ви е най-удобна и позволява добри контрол и движение.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Върхът никога не трябва да влиза в контакт с работния детайл, освен при операции по резане с допиране.

- Докато не завършите пробиването, вместо да натискате директно, наклонете горелката леко, за да насочите частиците от обратния удар на пламъка далеч от върха на горелката (и оператора).
- В част от нежелания метал, стартирайте проникването извън линията за резане и след това продължете среза по нея. Дръжте горелката перпендикулярно на работния детайл след завършване на проникването.
- Плъзнете освобождаването на спусъка към задната част на дръжката на горелката, докато едновременно с това го натискате. Пилотната дъга ще се стартира.



6. Поставете горелката в рамките на разстоянието за прехвърляне на работната повърхност. Основната дъга ще се прехвърли към детайла, а пилотната дъга ще се изключи.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Предварителното обдухване и защитното обдухване с газ са характеристика на захранването, а не функция на горелката.

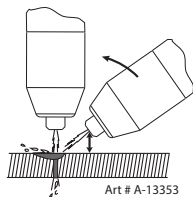
7. Почистете пръските и люспите от предпазващата чаша и върха възможно най-скоро. Пръскането на предпазващата чаша с разтвор против пръски ще минимизира количеството люспи, залепващи за нея.

Скоростта на рязане зависи от материала, дебелината и способността на оператора да следва точно желаната линия на среза. Следните фактори могат да влияят върху производителността на системата:

- Износване на части на горелката
- Качество на въздуха
- Колебания в напрежението на мрежата
- Височина на отстояние на горелката
- Правилна връзка на работния кабел

Търкаляне Пиърс

Техника, която може да работи с по-тънки материали, е пробиване с търкаляне. Търкаляне Пиърс започва да реже с факел главата, поставена под ъгъл към работната повърхност. Ломотене/шлака са издухан от работната област като факел разфасовки. Факла главата се върти спрямо вертикалата като рязани расте по-дълбоко и произва работа на парче.



4Т.03 Хобловане



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Уверете се, че операторът е оборудван с подходящи ръкавици, облекло, защита за очите и ушите, и че всички мерки за безопасност в началото на това ръководство са спазени. Уверете се, че нито една част от тялото на оператора не влиза в контакт с детайла, когато факелът е активиран. Изключете основното захранване към системата преди да разглобявате горелката, нейните проводници или захранването.



ВНИМАНИЕ

Искри от плазменото хобловане могат да причинят повреда на облицовани, боядисани или други повърхности, като стъкло, пластмаса и метал. Проверете частите на горелката. Частите на горелката трябва да отговарят на вида операция. Вижте Section 4Т.07, Избор на части на горелката.

Параметри За Хобловане

Производителността на хобловането зависи от параметри, като скорост на движение на горелката, ниво на тока, ъгъл на водене (ъгълът между горелката и работния детайл) и разстояние между върха на горелката и детайла (отстояние).



ВНИМАНИЕ

Докосването на работната повърхност от върха или предпазващата чаша на горелката ще причини прекалено износване на частите.

Скорост на движение на горелката



ЗАБЕЛЕЖКА!

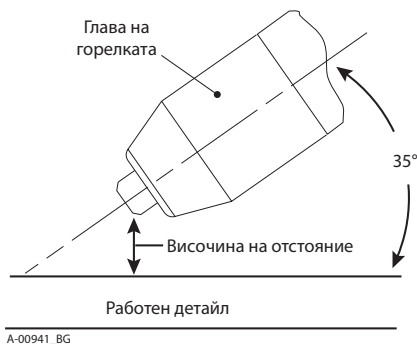
Техника, която може да работи с по-тънки материали, е пробиване с търкаляне.

Оптималната скорост за движение на горелката зависи от настройката на тока, ъгълът на водене и режима на работа (ръчна или машинна горелка).

Настройката на тока зависи от скоростта на движение на горелката, режима на работа (ръчна или машинна горелка) и количеството материал, което ще се реже.

Ъгъл на водене

Ъгълът между горелката и работния детайл зависи от настроените изходен ток и скоростта на движение на горелката. Препоръчваният ъгъл на водене е 35° . При ъгъл на проводника над 45° разтопеният метал няма да се издухва от жлеба и може да влезе обратно в горелката. Ако ъгълът на водене е твърде малък (под 35°), можете да премахвате по-малко материал, което ще изисква повече повторения. При някои приложения, като премахване на заварки или работа с лек метал, това може да е желателно.



Ъгъл На Хобловане И Разстояние За Отстояние

Разстояние На Отстояние

Разстоянието от върха до детайла влияе на качеството и дълбочината на вдлъбнатината. Разстояние за отстояние от 3 - 6 mm (1/8 - 1/4 инч) позволява гладко, униформено премахване на метала. По-малки разстояние за отстояние могат да доведат до отделящ срез вместо вдлъбнатина. Разстояния на отстояние над 6 mm (1/4 inch) могат да доведат до минимално премахване на метал или загуба на прехвърлена основна дъга.

Натрупване На Шлака

Шлаката, натрупана от хобловане на материали, като въглеродна и неръждаема стомана, никел и легирана стомана, може да се премахне лесно в повечето случаи. Шлаката не пречи на процеса по хобловане, ако се натрупва от страни на пътя за издълбаване. Но натрупването на шлака може да причини неточности и неправилно премахване на метал, ако големи количества материал се натрупат пред дъгата. Натрупването най-често е резултат от неподходяща скорост на движение, ъгъл на водене или височина на отстояние.

5.01 Обща поддръжка



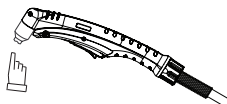
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Изключете основното захранване преди поддръжка.

Извършвайте техническа поддръжка по-често при използване в тежки условия

Всяка употреба

Визуална проверка на върха на горелката и електрода

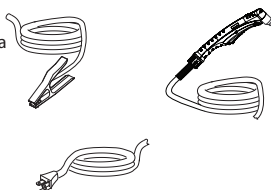


Седмично



Огледайте факел тялото, консумативи и бързо свързване

Визуална проверка на кабелите и проводниците. Намествате, ако е необходимо.



3 месеца

Сменете всички счупени части



Почистете външната част на захранването



5.02 График За Поддръжка



ЗАБЕЛЕЖКА!

Реалната честота на поддръжка може да се нуждае от корекция според работната среда.

Работна Проверка Ежедневно Или На Всеки Шест Часа Рязане:

1. Проверете сменяемите части на горелката, сменете, ако са повредени или износени.
2. Проверете плазмата и вторичното захранване, както и налягането/дебита.

Всяка Седмица Или На Всеки 30 Часа Рязане:

1. Проверете дали вентилатора работи правилно и има подходящ въздушен поток.
2. Проверете горелката за напуквания или стърчащи жици, сменете при необходимост.
3. Проверете захранващия кабел за повреда или стърчащи жици, сменете при необходимост.

1. Провертете кабелите и шланговете за течове или пукнатини, сменете при нужда.

**ВНИМАНИЕ**

Не подавайте въздух към захранването при почистване. Изхвърляне на въздух в уреда може да накара металните частици да повредят чувствителни електрически компоненти и да причини повреда в уреда.

5.03 Често Срещани Неизправности

Проблем - Симптом	Често срещана причина
Недостатъчно проникване	<ol style="list-style-type: none"> 1. Скоростта на рязане е твърде бърза. 2. Горелката е твърде наклонена. 3. Металът е твърде дебел. 4. Износени части на горелката. 5. Токът за рязане е твърде слаб. 6. Използвани са неоригинални Thermal Dynamics части. 7. Неправилно газово налягане. Налягане в линията 90-125 psi (6,2-8,6 bar / 620-862 кра).
Основната дъга загасва.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Скоростта на рязане е твърде бавна. 2. Отстоянието на горелката е твърде високо спрямо работния детайл. 3. Токът за рязане е твърде силен. 4. Работният кабел е изключен. 5. Износени части на горелката. 6. Използвани са неоригинални Thermal Dynamics части. 7. Пад на напрежението на линията поради удължаване на кабела или захранваща линия е твърде дълъг.
Твърде много формирана шлака	<ol style="list-style-type: none"> 1. Скоростта на рязане е твърде бавна. 2. Отстоянието на горелката е твърде високо спрямо работния детайл. 3. Износени части на горелката. 4. Неподходящ ток за рязане. 5. Използвани са неоригинални Thermal Dynamics части. 6. Неправилно газово налягане.
Кратък живот на частите на горелката	<ol style="list-style-type: none"> 1. Масло или влага в източника на въздух. 2. Надвишава капацитета на системата (материалът е твърде дебел). 3. Прекомерно дълго време на пилотната дъга. 4. ГАЗ твърде ниско налягане. 5. Неправилно сглобена горелка. 6. Използвани са неоригинални Thermal Dynamics части.
Трудно стартиране	<ol style="list-style-type: none"> 1. Износени части на горелката. 2. Използвани са неоригинални Thermal Dynamics части. 3. Неправилно газово налягане. 4. Мрежовото напрежение е твърде ниско. 5. Неправилни части за текущата селекция. 6. Ограничение на маркуча.

5.04 Ръководство За Отстраняване На Основни Неизправности

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Има изключително опасни нива на напрежение и захранване в този уред. Не опитвайте диагностика или поправка, освен ако не сте обучени в измерване на енергетична електроника и техники за отстраняване на неизправности.

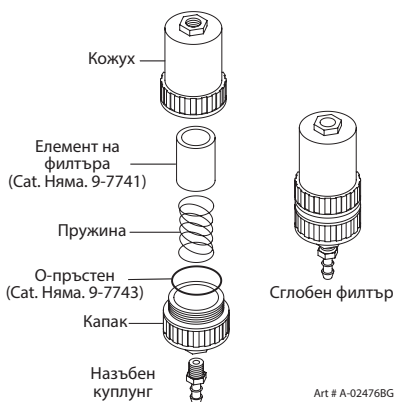
Проблем - Симптом	Възможна причина	Препоръчвано действие
Главният прекъсвач е включен, но LCD дисплеят не свети	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ключът за изключване на основното захранване е в позиция ИЗКЛ. 2. Основните предпазители/прекъсвачи са изгорели или включени. 3. Неизправен компонент в уреда 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Завъртете ключа за изключване на захранването от мрежата в позиция ВКЛ. 2. а) Накарайте квалифицирано лице да провери основните предпазители / прекъсвачи. б) Свържете уреда към известния добър първичен захранващ контакт. 3. Върнете в оторизиран сервис за поправка или смяна.
Прегряване на информационния екран	<ol style="list-style-type: none"> 1. Въздушният поток през или около уреда е препречен. 2. Работният цикъл на модула е надвишен. 3. Неизправни компоненти в модула. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вижте информацията за свободното пространство - вижте раздел "2.04 Захранване Спецификации на страница 16. 2. Оставете уреда да изстине. 3. Върнете в оторизиран сервис за поправка или смяна.
Информационен екран за налягането на въздуха	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подаването на газ не е свързано към уреда. 2. Подаването на газ не е включено. 3. Налягането на подавания газ е твърде ниско. 4. Неизправни компоненти в модула. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Свържете подаването на газ към уреда. 2. Включете подаването на газ. 3. Настройте налягането на входа за подаване на въздух към уреда на 120 psi. Комплект води дължина да съответства на действителната дължина се използва. 4. Върнете в оторизиран сервис за поправка или смяна.
Информационен екран за монтажа на горелката или на модула на капака	<ol style="list-style-type: none"> 1. Разхлабена предпазваща чаша. 2. Горелката не е свързана правилно със захранването. 3. Проблем в горелката и PIP връзката на проводниците. 4. Неизправни компоненти в модула. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затегнете ръчно предпазващата чаша, докато не прилепне плътно. 2. Уверете се, че АТС на горелката е здраво закрепено към уреда. 3. Сменете горелката и проводниците или върнете в оторизиран сервис за поправка или смяна. 4. Върнете в оторизиран сервис за поправка или смяна.

Смяна На Елемент Опция Едноетапен Филтър

Тези инструкции важат за захранвания, където е инсталирана опцията едноетапен филтър.

Захранването спира автоматично, когато филтърът се насити напълно. Филтърът може да се извади от кожата си, изсуши и използва отново. Оставете елемента да изсъхне за 24 часа. Вижте разд ел 6 Списък с "части" за каталожен номер на резервен филтър.

1. Спрете мощността на захранването.
2. Изключете подаването на въздух и източете системата преди да разглобявате филтъра за смяна.
3. Изключете шланга за подаване на газ.
4. Завъртете капака на кожата на филтъра обратно на часовника и го свалете. Филтърът се намира в кожата.

**Смяна На Елемент Опция Едноетапен Филтър**

5. Свалете филтъра от кожата и оставете елемента да изсъхне.
6. Избършете вътрешността на кожата, след това сложете резервния филтър първо с откритата страна.
7. Сменете кожата на капака.
8. Върнете подаването на газ. Проверете за течове.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Ако уредът тече между кожата и капака, проверете О-пръстена за прорези или други повреди.

Това завършва процедурите по смяна на частите.

Тази страница умишлено е оставена празна.

Препоръчваме да поставяте седмично много тънък филм смазка за О-пръстен (каталожен № 8-4025) на О-пръстените.

5Т.01 Обща Поддръжка

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Вижте предишния раздел 5 "Система" за описание на общи неизправности и индикаторите им.

Почистване На Горелката

Дори ако се вземат предпазни мерки да се използва само чист въздух с горелка, накрая вътрешността на горелката се покрива с остатъци. Това натрупване може да повлияе на стартирането на пилотната дъга и общото качество на рязане на горелката.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Изключете основното захранване към системата, преди да разглобите факела или факела. НЕ ПИПАЙТЕ никоя вътрешна част на горелката, докато АС индикаторът на захранването е ВКЛ.

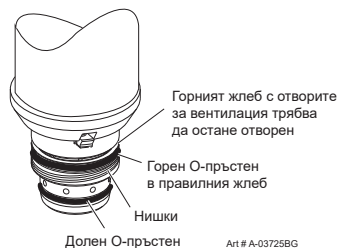
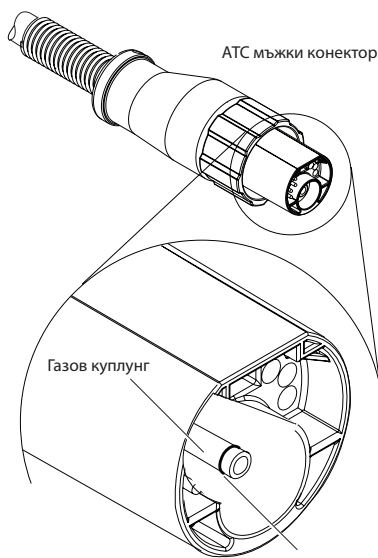
Вътрешността на горелката трябва да се почиства с препарат за електрически клеми с памучна клечка или мека влажна кърпа. В тежки случаи, горелката може да се свали от проводниците и да се почисти по-подробно, като се излее препарат за почистване на електрическите клеми в горелката и се продуха със сгъстен въздух.

**ВНИМАНИЕ**

Изсушете внимателно горелката преди повторно инсталиране.

Смазка На О-Пръстен

О-пръстен в главата на горелката и мъжкия АТС конектор се нуждае от редовно смазване. Това ще позволи на о-пръстените да останат гъвкави и да предоставят правилно уплътнение. О-пръстените ще изсъхнат, ставайки твърди и напукани, ако не се използва редовно смазка. Това може да доведе до потенциални проблеми с производителността.

**О-пръстен на главата на горелката****АТС О-Пръстен**

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ други смазки или грес, може да не са създадени за работа при високи температури или може да съдържат "неизвестни елементи", който могат да реагират с атмосферата. Тази реакция може да остави замърсители в горелката. Всяко от тези състояния може да доведе до непостоянна производителност или лош живот на частите.

5Т.02 Проверка И Смяна На Сменяеми Части На Горелката

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Изключете основното захранване към системата, преди да разглобите факела или факела. НЕ ПИПАЙТЕ никоя вътрешна част на горелката, докато АС индикаторът на захранването е ВКЛ.

Премахване на консумативите за факел, както следва:

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

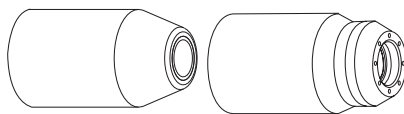
В чашката на щита се намират накрайникът и стартовата касета на място. Поставете горелката с предпазващата чаша нагоре, за да предотвратите изпадане на тези части при свалянето ѝ.

1. Развийте и свалете предпазващата чаша от горелката.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Натрупването на шлага върху предпазващата чаша, което не може да се премахне, може да засегне производителността на системата.

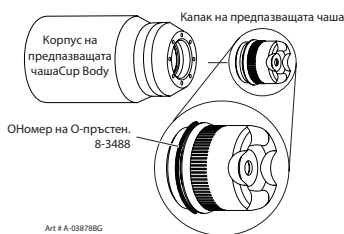
2. Проверете чашата за повреда. Избършете или сменете, ако е повреден.



Art # A-08067

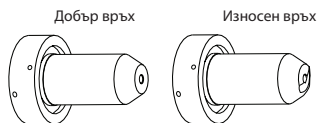
Предпазваща Чаша

3. При горелки с корпус и капачка или дефлектор на предпазващата чаша, уверете се, че капачката или дефлекторът са завинтени плътно за корпуса на чашата. (Само) при операции по рязане с допиране с предпазваща чаша, може да има О-пръстен между корпуса и капачката ѝ. Не смазвайте О-пръстена.



Art # A-03878BG

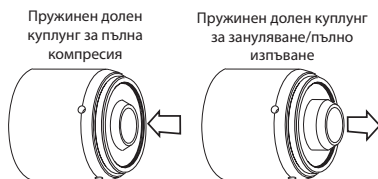
4. Свалете върха. Проверете за прекалено износване (посочва се от удължен или прекалено голям отвор). Почистете или сменете върха при необходимост.



A-03406BG

Пример за износване на върха

5. Извадете стартовата касета. Проверете за прекалено износване, запушени отвори за газ или обезцветяване. Проверете дали долния куплунг се движи свободно. Сменете при необходимост.



Art # A-08064_BG

6. Издърпайте електрода направо от главата на горелката. Проверете лицевата страна на електрода за прекалено износване. Вижте следващата фигура.



Нов електрод



Износен електрод

Art # A-03284BG

Износване На Електрода

7. Върнете електрода, като го бутнете направо в главата на горелката, докато не щракне.
8. Върнете желаните стартираща касетка и връх в главата на горелката.
9. Затегнете ръчно предпазващата чаша, докато не застане в главата на горелката. Ако усетите съпротива при монтаж на чашата, проверете нарезите преди да продължите.

Това завършва процедурите по смяна на частите.

6.01 Въведение**А. Обяснение На Списъка С Части**

Списъкът с части предоставя разбивка на всички заменими компоненти. Списъците с части са подредени както следва:

6.03	Смяна на захранване
6.04	Реположение Части
6.05	Опции и аксесоари
6.06	Резервни части за SL60 ръчен факел
6.07	Сменяеми части на горелка (SL60)

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Части, посочени без номерата на елементите, не са показани, но могат да се поръчат по показания каталожен номер.

В. Връщане

Ако трябва да върнете продукт за обслужване, свържете се с дистрибутора си. Материали, върнати без подходящо разрешение, няма да се приемат.

6.02 Информация за поръчка

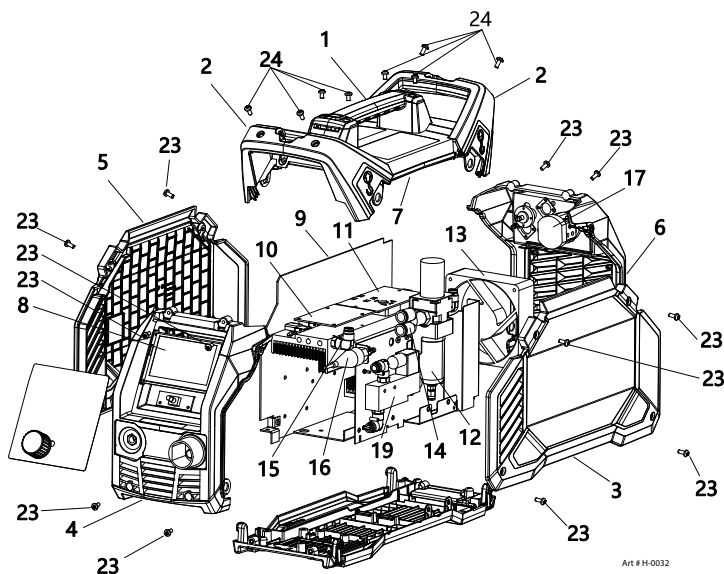
Поръчвайте резервни части по каталожен номер и пълно описание на частта или сглобката, както е посочено в списъка с части за всеки вид елемент. Включете и модела и серийния номер на захранването. За всякакви въпроси се обръщайте към оторизирания си дистрибутор.

6.03 Смяна на захранване

Следните елементи са включени в резервното захранване: работен кабел и скоба, захранващ кабел, адаптери за входен захранващ кабел (2), регулатор на налягането на газа / филтър, SL60 Факел, комплект резервни части и ръководство за експлоатация.

К-во	Описание	Каталожен #
1	CUTMASTER 30+ Машина за плазмено рязане пакет Thermal Dynamics ETL	1-3000-1
1	CUTMASTER 30+ Машина за плазмено рязане пакет Thermal Dynamics CE	1-3000-4

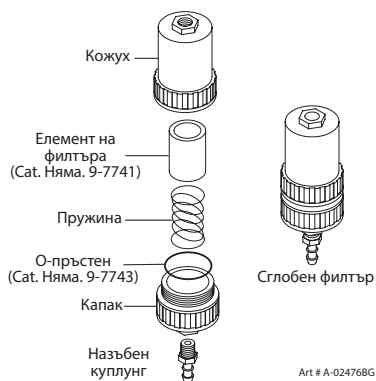
Елемент №	К-во	Описание	Каталожен #
1	1	Комплект дръжка отгоре	0464565880
2	1	Дръжка cover	0465952001
3	1	Панел, RH CM40 TD_AEB	9-4440
4	1	Преден панел Ass'y CM30+/40+	0700400929
5	1	Панел, LH CM 30+ TD_AEB	0700400930
6	1	Асемблер, заден панел CM30+/40+ TD_AEB	0700400934
7	1	Горен панел	0465951001
8	1	Ass'y pcb display CM30+	0700400936
9	1	Монтаж на основна платка PCBA	0700400937
10	1	Контролен монтаж на PCBA платка	0700400938
11	1	Сглобяване на платка EMI PCBA	0700400939
12	1	Вграден въздушен регулатор, AW2000-02D	0700400940
13	1	Вентилатор, 0.61A, Runda	0700400941
14	1	Адаптер конектор Y форма, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Адаптер конектор L форма, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Сензор за налягане, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Ключ за захранване, 690V 20A	0700400945
18	1	Входен кабел ETL, 2,5 M ² , 3,5 M	0700400946
19	1	Електромагнитен комплект, V3221-08E4	0700400947
20	1	Въздушен фитинг EU тип 1/4 NPT (не е показан)	0700400997
21	1	Въздушен фитинг Milton тип D 1/4 NPT (не е показан)	0700400917
22	1	Входящ кабел CE, 2,5 M ² , 3,5 M (не е показан)	0700400990
23	16	Винт, черен, пълна резба, M5X12	0700400995
24	12	Винт, черен, самонарезен, 4.8X16	0700400996



Art # H-0032

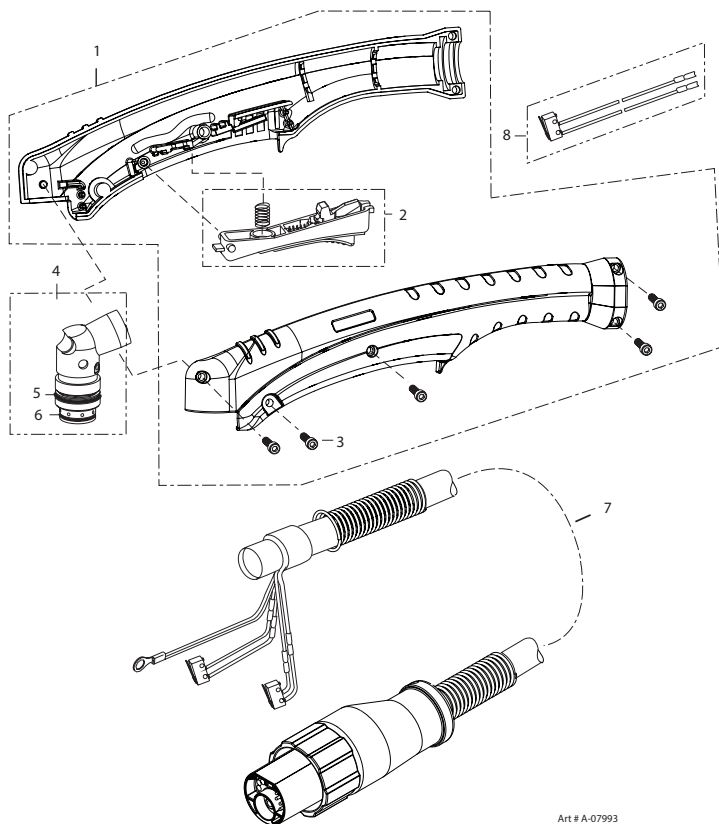
6.05 Опции И Аксесоари

К-во	Описание	Каталожен #
1	Комплект едноетапен филтър (включва филтър и шланг)	7-7507
1	Корпус на резервния филтър	9-7740
1	Шланг на резервния филтър (не е показан)	9-7742
2	Елемент на резервния филтър	9-7741
1	РАБОТА Кабел #8 с 50mm Dinse Щепсел	9-9692
1	Многофункционална количка	7-8888
1	Комплект презрамки	0445197880



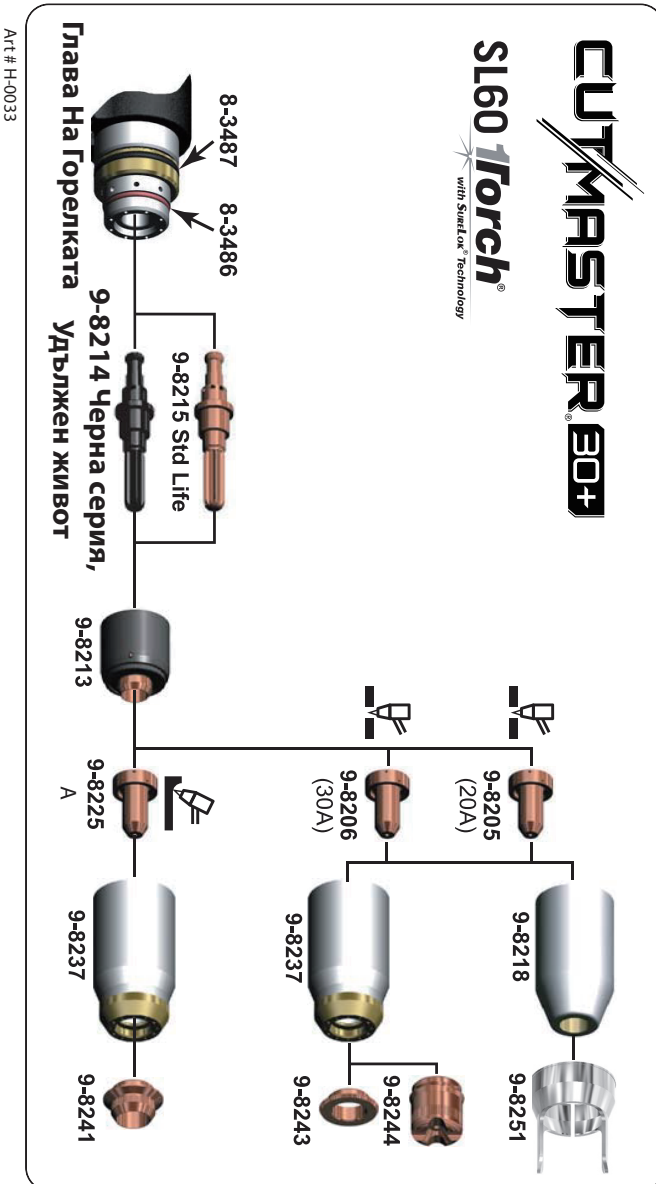
Комплект Опция Едноетапен Филтър

Елемент №К-во		Описание	Каталожен #
1	1	Комплект за смяна на дръжка на горелка (включва елементи №2 и 3)	9-7030
2	1	Комплект за смяна на спусъка	9-7034
3	1	Дръжка Завинтете Kit (5 броя, винт 6-32 x 1/2" и гаечен ключ)	9-8062
4	1	Комплект за смяна на глава на горелка (включва елементи №5 и 6)	9-8219
5	1	Голям О-пръстен	8-3487
6	1	Малък О-пръстен	8-3486
7		Проводници с АТС конектори (включва сглобени ключове)	
	1	SL100, 20 фута / 6,1 м проводници Монтаж с АТС конектор	4-7836
	1	SL100, 50 - фута / 15,2 м проводници Монтаж с АТС конектор	4-7837
8	1	Комплект ключове	9-7031
9	1	Пълен монтаж на фенер SL60 20'/6,1 м (не е показан)	7-5200



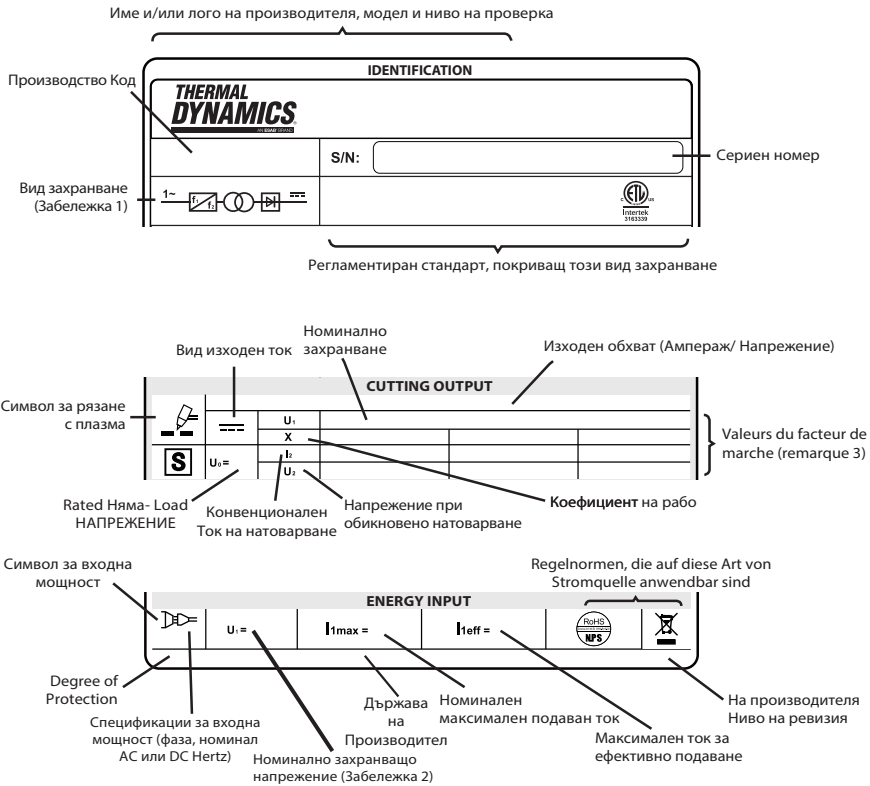
Art # A-07993

6.07 Сменями части на горелка (SL60)



Тази страница умишлено е празна.

ДОПЪЛНЕНИЕ 1: ИНФОРМАЦИЯ НА ТАБЕЛКАТА С ДАННИ



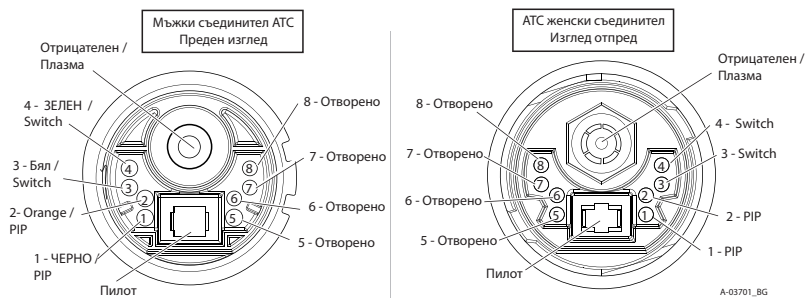
БЕЛЕЖКИ :

- Показаният символ сочи еднофазен или трифазен АС вход, конвертор за статична честота-трансформатор-изправител, DC изход.
- Пазва входните напрежение за това захранване.
Most ДОСТАВКИ НА ЗАХРАНВАНЕ carry a label on the bottom of the unit showing входно напрежение requirements for the Захранване as built.
- орен ред: Стойности на работния цикъл.
Работен цикъл values meet or exceed the IEC specified Номинал.
Втори ред: стойности на номинален ток за рязане.
Трети ред: Стойности на напрежение при обикновено натоварване.
- Секциите на етикета за данни могат да се прилагат към отделни области.

Стандартни символи

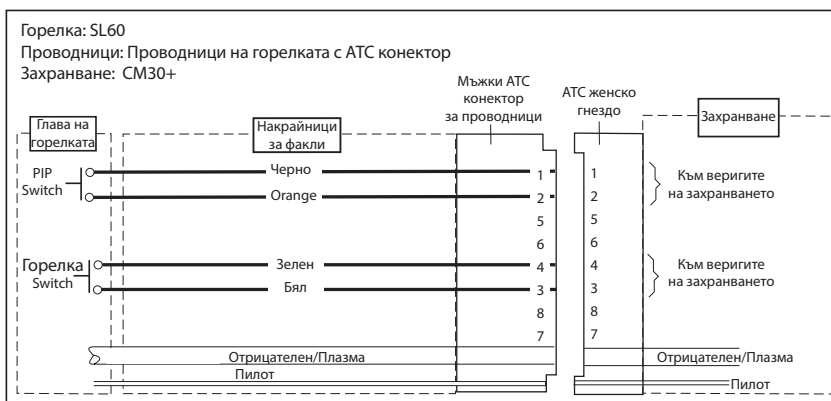
- ~ АС
- DC
- ∅ ФАЗА

A. Ръката SL60 & Връх на Машинна Горелка SL100S - Изходна Диаграма



ДОПЪЛНЕНИЕ 3: ДИАГРАМИ ЗА ВРЪЗКА НА ГОРЕЛКАТА

А. Диаграма За Връзка На Ръчна Горелка



- Сглобяване на горния капак и страничните панели.
- Свържете кабела към отрицателната и положителната полярност на устройството за контрол на височината на горелката.



ESAB / esab.com

