

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



CUTMASTER® 30+ SYSTEMU ŘEZÁNÍ PLASMOU

NÁVOD K POUŽITÍ



Revize: AB Datum vydání: Nov, 2022 Příručka číslo : 0700 400 977CS



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

esab.com

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND

OCEŇUJEME VAŠE PODNIKÁNÍ!

Blahopřejeme vám k novému výrobku od značky Thermal Dynamics. Jsme rádi, že jste naším zákazníkem, a budeme usilovat o to, abychom vám poskytovali ty nejlepší a nejspolehlivější služby v odvětví. Tento výrobek je podpořen rozsáhlou zárukou a celosvětovou servisní sítí. Chcete-li vyhledat nejbližšího distributora či servisní agenturu, volejte na číslo 1-800-426-1888 nebo navštivte náš web na adrese www.esab.com.

V tomto návodu jsou zpracovány pokyny ohledně správné instalace a používání výrobku společnosti Thermal Dynamics. Vaše spokojenost s tímto výrobkem a jeho bezpečné provozování jsou našimi hlavními zájmy. Proto věnujte čas přečíst celý návod k obsluze, zejména bezpečnostní opatření. Tato opatření vám pomohou se vyhnout možným rizikům spojeným s použitím tohoto výrobku.

JSTE V DOBRÉ SPOLEČNOSTI!

Doporučená značka pro všechny poskytovatele služeb a výrobce na celém světě.

Společnost Thermal Dynamics je globální značkou Manuální a automatizace řezacích výrobků pro ESAB.

Líšíme se od konkurence předními inovacemi na trhu a spolehlivými výrobky, které obstály ve zkoušce času. Zakládáme si na technické inovaci, konkurenčních cenách, vynikajícím dodání, prvotřídním zákaznickém servisu a technické podpoře, spolu s mimořádnými prodejními a marketingovými zkušenostmi.

Naším hlavním závazkem je vytvářet technologicky pokročilé výrobky k dosažení bezpečnějšího pracovní prostředí v odvětví svařování a řezání.



VAROVÁNÍ

Před instalací, provozem nebo opravou zařízení si přečtěte celou příručku a bezpečnostní postupy vašeho zaměstnavatele a porozumějte jim.

Přestože informace obsažené v této příručce představují nejlepší úsudek výrobce, nepřebírá výrobce žádnou odpovědnost za jejich použití.

Zdroj napájení řezání plasmou
CutMaster® 30+,
SL60™ 1Torch™
Provozní příručky číslo 0700 400 977CS

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

www.esab.com

© Autorská práva 2023 od
Thermal Dynamics značky ESAB.

Všechna práva vyhrazena.

Kopírování tohoto dokumentu nebo jeho částí bez písemného souhlasu vydavatele je zakázáno.

Vydavatel nepřebírá žádnou odpovědnost a tímto se zříká jakékoli odpovědnosti vůči jakékoli straně za jakoukoliv ztrátu nebo škodu způsobenou případnou chybou či opomenutím v tomto návodu, ať už by taková chyba vyplývala z nedbalosti, omylu, či z jiné příčiny.

Původní datum vydání: 8 června, 2022
Datum revize : 8 Listopad, 2022

Informace o záruce naleznete na webových stránkách.

Pro účely záruky запиšte následující informace:

Místo zakoupení: _____

Datum zakoupení: _____

Sériový zdroj napájení: _____

Sériový hořáku: _____



**Ujistěte se, že obsluha byla informována.
Další kopie můžete získat od svého dodavatele.**

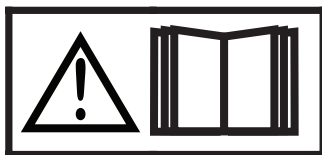
UPOZORNĚNÍ

Tyto POKYNY jsou určeny pro zkušené operátory. Pokud nejste plně seznámeni se zásadami fungování a bezpečných postupů pro zařízení pro obloukové svařování a řezání, vyzýváme vás, abyste si přečetli brožuru „Bezpečnostní opatření a bezpečnostní postupy pro svařování, řezání a drážkování obloukem“, formulář 52-529. NEDOVOLTE neškoleným osobám instalovat, provozovat nebo udržovat toto zařízení. Nepokoušejte se zařízení instalovat a obsluhovat, dokud si tyto pokyny nepřčtete a plně jim neporozumíte. Pokud těmto pokynům plně nerozumíte, požádejte svého dodavatele o další informace. Před instalací nebo provozem tohoto zařízení si přečtete bezpečnostní opatření.

ODPOVĚDNOST UŽIVATELE

Toto vybavení bude fungovat v souladu s popisem uvedeným v tomto návodu a doprovodnými štítky anebo dodatky, jestliže bude instalováno, provozováno, udržováno a opravováno v souladu s poskytnutými pokyny. Toto vybavení je třeba pravidelně kontrolovat. Nesprávně nebo vadně fungující zařízení se nesmí používat. Poškozené, chybějící, opotřebené, závadné či kontaminované díly okamžitě vyměňte/nahradte. V případě, že bude taková oprava nebo výměna nutná, doporučuje výrobce, aby byl podán telefonický či písemný požadavek na servisní poradenství ze strany oprávněného distributora, od něhož byl výrobek zakoupen.

Toto vybavení nebo jakékoli jeho díly se nesmí měnit bez předchozího písemného souhlasu výrobce. Uživatel tohoto vybavení bude mít výhradní odpovědnost za jakoukoliv poruchu, která bude způsobena nesprávným použitím, vadnou údržbou, poškozením, nesprávným provedením oprav nebo úpravou provedenou jinak než výrobcem nebo servisním zařízením určeným výrobcem.



**PŘED MONTÁŽÍ A UVEDENÍM DO PROVOZU SI MUSÍTE PROSTUDOVAT A POROZUMĚT
NÁVODU K POUŽITÍ.
CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ**

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle

Směrnice o nízkém napětí 2014/35/EU, která vstoupila v platnost dne 20. dubna 2016

Směrnice EMC 2014/30/EU, která vstoupila v platnost dne 20. dubna 2016

Směrnice RoHS 2011/65/EC, která vstoupila v platnost 2. ledna 2013

Směrnice Ecodesign 2009/125/EC, která vstoupila v platnost 1. Leden 2021

Typ vybavení

Systemu řezání plasmou

Označení typu atd.

Cutmaster 30+ ze sériového čísla DC212YYWWXXXX (YY - rok výroby; WW - kalendářní týden výroby; XXXX - systém pořadových čísel všech jednotek vyrobených v daném týdnu.)

Značka nebo obchodní značka

Thermal Dynamics, značka ESAB

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený v EHP.

Jméno, adresa, telefonní číslo:

ESAB AB.

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

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

Při návrhu byla použita následující harmonizovaná norma platná v Evropském hospodářském prostoru:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Arc Svařovací zařízení - Part 1: Napájecí zdroj svařovánís EEN 60974-10:2014/AMD1:2015 Zařízení pro obloukové svařování – Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC). EU.reg.no.2019/1784 Požadavky na ecodesign svařovacích zařízení podle směrnice 2009/125/EC

Dodatečné informace: Omezené použití, zařízení třídy A, určené pro použití v jiném než obytném prostředí.

Podpisem tohoto dokumentu níže podepsaný jakožto výrobce nebo jeho autorizovaný zástupce usazený na území Evropského hospodářského prostoru prohlašuje, že dotyčné zařízení splňuje výše uvedené bezpečnostní požadavky.

Datum

7 Březen, 2023

Podpis

Peter Burchfield

Poloha

Generální ředitel
Řešení vybavení



Tato stránka je úmyslně ponechána prázdná.

OBSAH

ČÁST 1: OBECNÉ INFORMACE.....	9
1.01 Poznámky, upozornění a varování.....	9
ČÁST 2: SYSTÉM ÚVOD	11
2.01 Způsob Používání Tého Příručky.....	11
2.02 Identifikace Zařízení.....	11
2.03 Příjem Zařízení	11
2.04 Specifikace Napájecího Zdroje ETL	12
2.04.01 Další Specifikace Napájecího Zdroje.....	12
2.05 Specifikace Vstupního Zapojení ETL.....	13
2.06 Specifikace Zdroje Napájení CE	14
2.06.01 Další Specifikace Napájecího Zdroje	14
2.07 Specifikace Vstupního Zapojení CE	14
2.08 Doporučení pro Generátor	15
2.09 Funkce Zdroje Napájení.....	16
ČÁST 2: HOŘÁK ÚVOD	19
2T.01 Rozsah Příručky	19
2T.02 Obecný Popis	19
2T.03 Specifikace	19
ČÁST 3: SYSTÉM: INSTALACE.....	21
3.01 Vybalování	21
3.02 Možnosti zdvihu	21
3.03 Připojení plynu.....	22
3.04 Připojení primárního vstupního napájení.....	23
3.05 Připojení Zemnicích Vodičů	24
ČÁST 3: HOŘÁK INSTALACE	25
3T.01 Připojení hořáku	25
ČÁST 4: PROVOZ SYSTÉMU.....	27
4.01 Ovládací Prvky / Funkce Čelního Panelu	27
4.02 Příprava na provoz.....	33
ČÁST 4: HOŘÁK PROVOZ.....	35
4T.01 Výběr Dílů Hořáku	35
4T.02 Obsluha Ručního Hořáku	35
4T.03 Drážkování.....	39

OBSAH

ČÁST 5: SYSTÉM: SERVIS	41
5.01 Obecná údržba	41
5.02 Plán údržby	41
5.03 Běžné chyby	42
5.04 Základní průvodce odstraňováním potíží.....	43
5.05 Výměna Základních Dílů Zdroje Napájení	44
ČÁST 5: HOŘÁK SERVIS	45
5T.01 Obecná Údržba	45
5T.02 Kontrola A Výměna Spotřebních Dílů Hořáku	46
ČÁST 6: SEZNAMY DÍLŮ.....	49
6.01 Úvod	49
6.02 Informace o Objednání.....	49
6.03 Výměna zdroje Napájení	49
6.04 Náhradní Díly.....	50
6.05 Možnosti a Příslušenství	51
6.06 Náhradní Díly Pro Ruční Svítlnu SL60	52
6.07 Spotřební díly hořáku (SL60)	53
PŘÍLOHA 1: INFORMACE O DATOVÉ ZNAČCE	55
PŘÍLOHA 2: SCHÉMATA USPOŘÁDÁNÍ VÝVODŮ HOŘÁKU.....	56
PŘÍLOHA 3: SCHÉMATA PŘIPOJENÍ HOŘÁKU	57

1.01 Poznámky, upozornění a varování

V této příručce poznámky, upozornění a varování slouží k poukázání na důležité informace. Tato upozornění jsou rozdělena do následujících kategorií:

**POZNÁMKA!**

Operace, řízení, nebo pozadí informace, které vyžaduje další důraz nebo je užitečné pro účinné fungování systému.

**UPOZORNĚNÍ**





Postup, který může při nesprávném dodržování poškodit zařízení.

**VAROVÁNÍ**

Postup, který může při nesprávném dodržování vést k poranění obsluhy nebo jiných osob v oblasti provozu.

**VAROVÁNÍ**

Uvádí informace týkající se možného úrazu elektrickým proudem.

 				 WARNING	 VAROVÁNÍ
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. Jiskry z řezání mohou způsobit výbuch nebo požár. 1.1 Neprovádějte řezání v blízkosti hořlaviny. 1.2 Hasicí přístroj mějte po ruce a připravený k použití. 1.3 Jako řezací stůl nepoužívejte barel nebo jiný uzavřený kontejner.
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. Plazmový oblouk vás může poranit a spálit; nasměřujte trysku pryč od sebe. Oblouk se spustí okamžitě po sepnutí. 2.1 Před demontáží hořáku odpojte napájení. 2.2 Nedotýkejte se obrobku v blízkosti dráhy řezu. 2.3 Noste veškeré osobní ochranné pracovní prostředky.
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. Nebezpečné napětí. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem nebo popálení. 3.1 Používejte izolační rukavice. Vyměňte rukavice, pokud jsou vlhké nebo poškozené. 3.2 Před elektrickým proudem se chráňte tak, že se odizolujete od práce a od podlahy. 3.3 Vypněte napájení před prováděním údržby. Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím.
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. Plazmové výpary mohou být nebezpečné. 4.1 Plazmové výpary mohou být nebezpečné. 4.2 Pro odstranění výparů použijte nucené větrání nebo místní odsávání. 4.3 Nepracujte v uzavřených prostorech. Výpary odstraňte pomocí ventilace.
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. Paprsky oblouku mohou popálit oči a poranit pokožku. 5.1 PK ochraňte hlavu, oči, uši, rukou a těla používejte správné a vhodné ochranné prostředky. Zapněte si límec u košile. Chraňte uši před hlukem. Použijte svářečskou přilbu se správným odstínem filtru.
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. Vzdělávejte se. Toto zařízení by měli obsluhovat pouze kvalifikovaní zaměstnanci. Používejte hořáky uvedené v příručce. Nekvalifikované zaměstnance a děti udržujte mimo dosah.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn.	7. Neodstraňte, nezničte nebo nezakryjte tento štítek. Nahradeť štítek novým, pokud chybí, je poškozený nebo opotřebovaný.

Art # A-13294CS

2.01 Způsob Používání Tého Příručky

Tato uživatelská příručka se vztahuje pouze na produkty uvedené na straně 01.

K zajištění bezpečného provozu, přečíst celou příručka včetně kapitoly o bezpečnostní pokyny a varování.

Elektronické kopie této příručky si můžete také bezplatně stáhnout ve formátu Acrobat PDF, pokud se zaregistrujete. na níže uvedených webových stránkách společnosti ESAB a kliknutím na „Product Support“ / „ESAB Documentation“: / „Download Library“, poté přejděte na „Plasma Equipment“ a poté na „Manual“. Nejprve musíte být přihlášení.

<http://www.esab.com>

2.02 Identifikace Zařízení

Identifikační číslo jednotky (specifikace nebo číslo dílu), model a sériové číslo jsou uvedeny na datovém štítku připevněném na zadním panelu. Zařízení, které nemá datový štítek, například sestava hořáku a kabelu, se identifikuje pouze podle specifikace nebo čísla dílu vytištěného na volně připojené kartě nebo na přepravním obalu. Poznamenejte si tato čísla v dolní části stránky pro budoucí referenci.

2.03 Příjem Zařízení

ETL

Obsažené položky:

- Napájecí zdroj CutMaster 30+
- Svítidla a vedení SL60™
- Ukostřovacího s práce svorky
- Sada náhradních dílů (2 Elektrody, 2 Tipy pro řezání, 1 Drážkování Tip, 1 Uzávěr krytu, 1 Spouštěcí zásobník, 1 Nádoba krytu Body, 1 Deflektor Nádoba krytu, 1 Stojanová příručka pro řezání a 1 šálek štítu)
- Adaptér 50 A na 20 A
- Adaptér 20 A na 15 A
- Návod k použití
- Rychlý Začátek Průvodce
- Vzduchové šroubení 1/4" NPT Milton typ D

CE

Obsažené položky:

- Napájecí zdroj CutMaster 30+
- Svítidla a vedení SL60™
- Ukostřovacího s práce svorky
- Sada náhradních dílů (2 Elektrody, 2 Tipy pro řezání, 1 Drážkování Tip, 1 Uzávěr krytu, 1 Spouštěcí zásobník, 1 Nádoba krytu Body, 1 Deflektor Nádoba krytu, 1 Stojanová příručka pro řezání a 1 šálek štítu)
- Vzduchové šroubení 1/4" NPT typu EU
- Návod k použití
- Rychlý Začátek Guide

Před vybalením přemístěte zařízení na místo instalace. Pracujte opatrně, abyste při otevírání krabice nepoškodili zařízení.

2.04 Specifikace Napájecího Zdroje ETL

CM 30+ 120-240 VAC 1-Fázový Napájecí Zdroj Specifikace	
Vstupní napájení	120 - 240 VAC, jednofázový, 50/60 Hz
1fázový vstupní napájecí kabel ETL	Napájecí zdroj obsahuje 3M jednofázový vstupní kabel 12AWG 3/C se zástrčkou NEMA 6-50P
Výstupní proud	10 - 30 A, plynule nastavitelné
Schopnost zdroje napájení filtrovat plyn	Částice do 5 mikrometrů
Vstupní tlak	90–125 PSI (6,2–8,6 barů / 620–862 kPa)

2.04.01 Další Specifikace Napájecího Zdroje

Pracovní Cyklus Napájení CM 30+ *				
Teplota okolního vzduchu	Zatížitelnost při pracovním cyklus @ 40° C (104° F) Provozní rozsah 0 ° až 50 °C			
		Zatížitelnost		
120 VAC Jednotky	Pracovní cyklus*	40%	60%	100%
	Proud	25:00:00 Ampéry**	21 Ampéry	16 Ampéry
	Napětí stejnosměrného proudu	120	120	120
208-240 VAC Jednotky	Pracovní cyklus*	40%	60%	100%
	Proud	30 Ampéry	25:00:00 ampéry	20 Ampéry
	Napětí stejnosměrného proudu	120	120	120
<p>* POZNÁMKA: Pokud je primární vstupní napájení (střídavý proud) nízké nebo je výstupní napětí (stejnosměrný proud) vyšší, než je uvedeno v tomto grafu, pracovní cyklus se zkrátí.</p> <p>** POZNÁMKA: 25 A je POUZE pro obvod 20 A! NEPŘEKRAČUJTE nastavení výstupu 21 A na 15 A obvodu!</p>				

2.05 Specifikace Vstupního Zapojení ETL

Požadavky na zapojení jednofázového napájecího kabelu

Požadavky na Zapojení Napájecího Kabelu 1 Fáze Cutmaster 30+							
	Vstupní napětí	Frekv	Vstup napájení			Navrhované rozměry	
	Volty	Hz	kVA	I max	I _{eff}	Fuse (amps)	Ohebná šňůra (Min. AWG)
1 fáze	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

Síťová napětí s navrhovanou ochranou obvodu a velikostmi vodičů
Podle národního zákona o elektrických zařízeních (National Electric Code) a kanadského zákona o elektrických zařízeních (Canadian Electric Code)

**POZNÁMKA!**

Správné požadavky na zapojení získáte v pravomocných místních a národních zákonech nebo u pravomocných místních úřadů.

Velikost kabelu je snížena na základě pracovního cyklu zařízení.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER 0700400951

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

Art # H-0003

**POZNÁMKA!**

Vzhledem k obvodům, stáří a stavu mohou dva generátory se stejným hodnocením přinést různé výsledky. Podle toho upravte proud.

CM 30+ Kapacita Řezu	Tloušťka	
	mm	palce
Kapacita Pierce	10	3/8
Standardní kapacita řezání hran	12	1/2
Maximální řezná kapacita	16	5/8

2.06 Specifikace Zdroje Napájení CE

CM 30+ 230 VAC 1-fázový napájecí zdroj Specifikace	
Vstupní napájení	230 VAC, jednofázový, 50 Hz
1fázový vstupní napájecí kabel CE	Napájecí zdroj obsahuje 3 M jednofázový vstup 2,5 mm ² kabel se zástrčkou Schuko
Výstupní proud	10 - 30 A, plynule nastavitelné
Schopnost zdroje napájení filtrovat plyn	Částice do 5 mikrometrů
Vstupní tlak	90–125 PSI (6,2–8,6 barů / 620–862 kPa)

2.06.01 Další Specifikace Napájecího Zdroje

Pracovní Cyklus Napájení CM 30+ *				
Teplota okolního vzduchu	Zatížitelnost při pracovním cyklus @ 40° C (104° F) Provozní rozsah 0° až 50 °C			
		Zatížitelnost		
	Pracovní cyklus*	40%	60%	100%
230 VAC Jednotky	Proud	30 Ampéry	25:00:00 Ampéry	20 Ampéry
	Napětí stejnosměrného proudu	120	120	120
* POZNÁMKA: Pokud je primární vstupní napájení (střídavý proud) nízké nebo je výstupní napětí (stejnosměrný proud) vyšší, než je uvedeno v tomto grafu, pracovní cyklus se zkrátí.				

2.07 Specifikace Vstupního Zapojení CE

Požadavky na zapojení jednofázového napájecího kabelu

Požadavky na zapojení napájecího kabelu 1 fáze Cutmaster 30+							
	Vstupní napětí	Frekv	Vstup napájení			Navrhované rozměry	
	Volty	Hz	kVA	I max	I _e eff	Fuse (amps)	Ohebná šňůra (Min. AWG)
1 fáze	230	50	4,2	19	12	32	2,5mm ²
Síťová napětí s navrhovanou ochranou obvodu a velikostmi vodičů Podle národního zákona o elektrických zařízeních (National Electric Code) a kanadského zákona o elektrických zařízeních (Canadian Electric Code)							



POZNÁMKA!

Správné požadavky na zapojení získáte v pravomocných místních a národních zákonech nebo u pravomocných místních úřadů.
Velikost kabelu je snížena na základě pracovního cyklu zařízení.

2.08 Doporučení pro Generátor

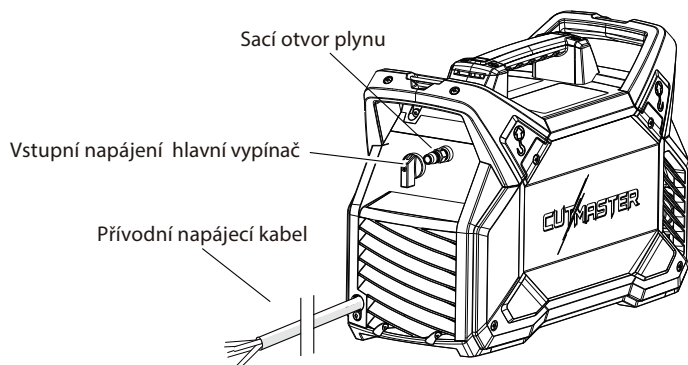
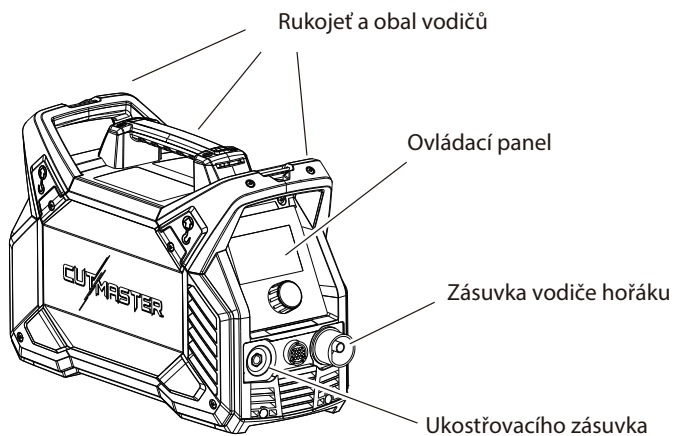
Při použití generátorů k napájení plazmového řezacího systému CM 30+ jsou následující jmenovité hodnoty minimální a je třeba je používat společně s výše uvedenými jmenovitými hodnotami.

Specifikace generátoru CM 30+		
Jmenovitý výkon generátoru	CM 30+ Výstupní proud	Charakteristika oblouku
3 kW / 120V	20 A na 15 A okruhu	Úplný
5 kW / 120V	25 A na 20 A obvodu	Úplný
5 kW / 230V	30 A	Úplný
POZNÁMKA: Pokud je generátor vybaven režimem volnoběhu, musí být v režimu "Run", aby fungoval při 30 A.		

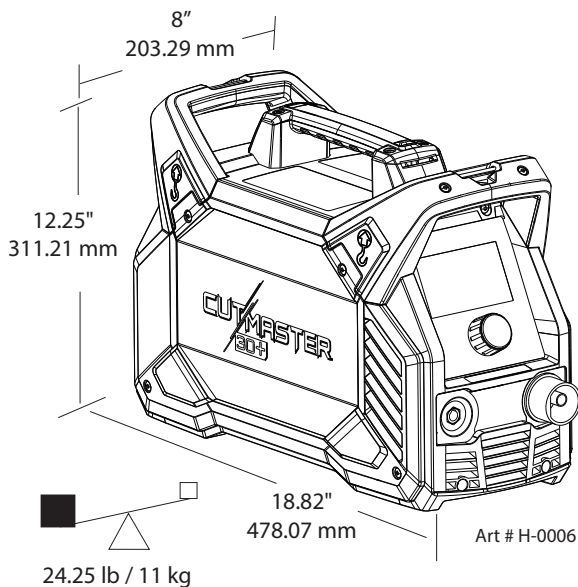
**POZNÁMKA!**

Vzhledem k obvodům, stáří a stavu mohou dva generátory se stejným hodnocením přinést různé výsledky. Podle toho upravte proud.

CM 30+ Kapacita řezu	Tloušťka	
	mm	palce
Kapacita Pierce	10	3/8
Standardní kapacita řezání hran	12	1/2
Maximální řezná kapacita	16	5/8

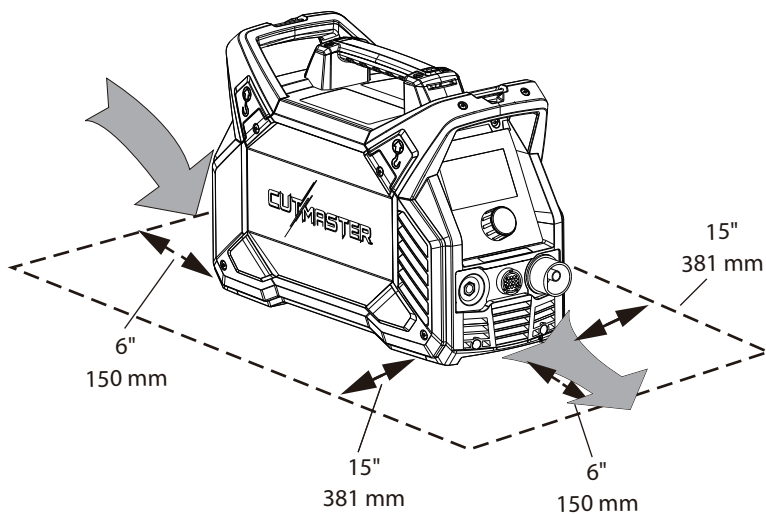


Závaží a Rozměry



Rozměry A Hmotnost Zdroje Napájení

Mezery Pro Provoz a Větrání



Požadavky Na Čistý Prostor Kolem Ventilace

2T.01 Rozsah Příručky

Tato příručka obsahuje popisy, provozní pokyny a postupy údržby pro plazmový řezací hořák 1Hořák Model SL60™. Servis tohoto zařízení mohou vykonávat pouze náležitě proškolené osoby. Důrazně upozorňujeme, že nekalifikované osoby by se neměly pokoušet o opravy nebo úpravy, které nejsou uvedeny v této příručce, protože hrozí riziko ztráty platnosti záruky.

Tuto příručku si důkladně přečtěte. Úplným pochopením vlastností a schopností tohoto zařízení bude zajištěn spolehlivý provoz, pro který bylo zařízení navrženo.

2T.02 Obecný Popis



POZOR

Pochodeň vede jsou flexibilní, ale vnitřní vodiče může být přerušeno. Nepřekračujte poloměr ohybu 2" a pokud možno se vyhněte opakovaným těsným ohybům.

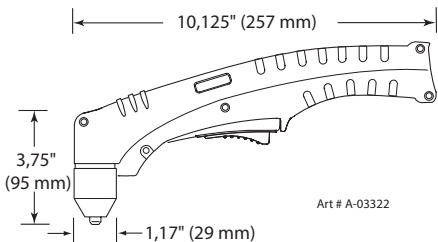
Další specifikace související s použitým zdrojem napájení najdete na stránkách příloh.

2T.03 Specifikace

A. Konfigurace Hořáku

1. Ruční hořák, modely

Hlava ručního hořáku je v úhlu 75° vzhledem k rukojeti hořáku. Ruční hořáky obsahují sestavu rukojeti hořáku a spouště hořáku.



B. K dispozici jsou následující ruční hořáky:

- 20 ft / 6,1 m 7-5200

C. Díly Hořáku

Spouštěcí zásobník, elektroda, hrot, nádoba krytu

D. Díly - Na - Místo (PIP)

Hlava hořáku obsahuje integrovaný spínač.

15 VDC circuit rating

E. Typ Chlazení

Kombinace okolního vzduchu a toku plynu prostřednictvím hořáku.

F. Zatížitelnost Hořáku

Zatížitelnost Ručního Hořáku	
Okolní prostředí Teplota	104° F 40° C
Pracovní cyklus	100 % při 60 ampérech při 400 scfh
Maximální proud	60 ampér
Napětí (V _{spíčkové})	500V
Napětí zapálení oblouku	500V

G. Požadavky na Plyn

Specifikace Ručního Plyn Hořáku	
Plyn (plazma a sekundární)	Stlačený vzduch
Provozní tlak Viz POZNÁMKA	90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar
Maximální vstupní tlak	8,6 barů / 125 psi
Průtok plynu (řezání a drážkování)	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**VAROVÁNÍ**

Tento hořák se nesmí používat s kyslíkem (O₂).
Hořák SL60QD by se neměl používat na HF systému.

**POZNÁMKA!**

Provozní tlak se liší podle modelu hořáku, provozní intenzity proudu a délky vedení hořáku. Viz grafy nastavení tlaku plynu pro jednotlivé modely.

H. Nebezpečí Přímého Kontaktů

V případě hrotu s odstupem je doporučený odstup 4,7 mm / 3/16 palce.

Tato stránka je úmyslně ponechána prázdná.

3.01 Vybalování

1. Pomocí seznamu zboží lze určit a doložit každou položku.
2. Zkontrolujte každou položku, zda u ní nedošlo k možnému poškození při přepravě. Pokud je poškození zjevné, před pokračováním v instalaci se obraťte na distributora nebo přepravní společnost.
3. Do části určené pro informace v přední části této příručky si poznamenejte číslo modelu a sériové číslo zdroje napájení a hořáku, datum nákupu a název dodavatele.

3.02 Možnosti zdvihu

Zdroj napájení je vybaven madly pouze pro ruční zvedání. Ujistěte se, že zdvižení a přemístění jednotky probíhá bezpečným způsobem.

**VAROVÁNÍ**

Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím.

Před přesunem jednotky odpojte vstupní napájecí šňůru.

PADAJÍCÍ ZAŘÍZENÍ může způsobit vážné zranění osoby a může poškodit zařízení. Rukojeti nejsou určeny pro mechanické zvedání.

- Jednotku by měly zdvihát pouze dostatečně fyzicky zdatné osoby.
- Jednotku zdvihejte oběma rukama za rukojeti. Ke zdvižení nepoužívejte popruhy.
- Pomocí doplňkového vozíku nebo podobného zařízení s přiměřenou kapacitou přesuňte jednotku.

Připojení přívodu plynu k jednotce

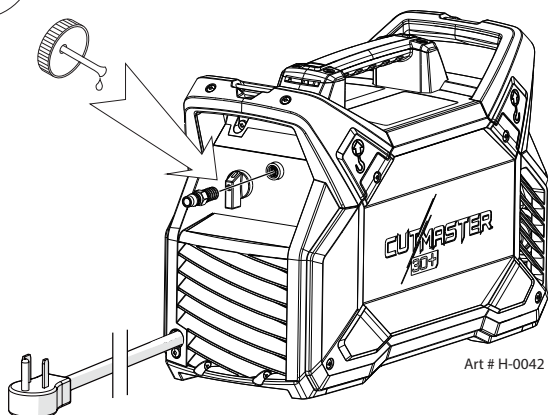
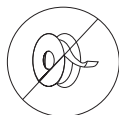
Připojení je stejné pro válce se stlačeným vzduchem nebo vysokotlaké válce.

1. Připojte vzduchové vedení k vstupnímu portu rychlého připojení. Následující obrázek znázorňuje jako příklad typické plynové vedení s rychloupínacími armaturami.

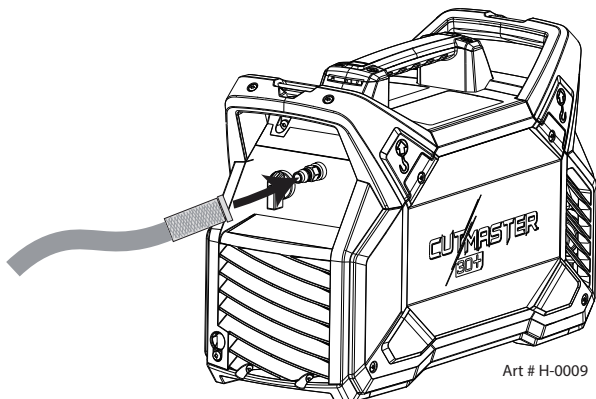


POZNÁMKA!

Pro bezpečné těsnění naneste tmel na závity podle pokynů výrobce. K utěsnění závitů nepoužívejte teflonovou pásku, neboť se mohou odlomit částičky pásky a mohou zablokovat malé průchody vzduchu v hořáku.



Nanášení tmelu na závity



Připojení vzduchu ke vstupnímu portu

2. POKUD používáte vysokotlaké lahve nebo váš přírodní tlak překračuje 125 psi, MUSÍTE použít regulátor ke snížení tlaku na 90-125 psi před zavedením vzduchu do systému.



VAROVÁNÍ

Neregulace vstupního tlaku vzduchu pod 125 psi může způsobit poškození jednotky.

3.04 Připojení Primárního Vstupního Napájení



POZOR

Před připojením jednotky k napájení zkontrolujte zdroj napájení, zda není napětí. Primární zdroj napájení, pojistka a jakékoli prodlužovací šňůry musí splňovat místní zákony týkající se elektřiny a požadavky na doporučenou ochranu obvodu a zapojení, jak je uvedeno v části 2.

Napájecí Kabely Dodávané s Napájecím Zdrojem

Napájecí kabely jsou připojeny na všech systémech. Pro Severní Ameriku bude dodáván s 50 ampérovou zástrčkou pro použití v obvodu 208-240V/50A. Pro Evropu bude dodáván s kabelem 2,5 mm² a zástrčkou Schuko pro použití v obvodu 230 V.

Také zahrnutý pro **systémy ETL POUZE**, jsou dva adaptéry. Jedním z nich je kabel se zástrčkou 120V/20A NEMA 5-20P, který se připojuje ke vstupnímu napájecímu kabelu přes zástrčku NEMA 6-50R. Druhý je konektor adaptéru NEMA 5-20R na NEMA 5-15P, který se připojuje k druhému adaptéru.



POZOR

Při použití 120V/20A adaptérového kabelu (POUZE systémy ETL) nepřekračujte nastavení výstupního proudu 25 A na napájecím zdroji, jinak by se mohl vypnout jistič vstupního napájení.



POZOR

Zařízení (POUZE systém CE) je určeno pro použití pouze v prostorách s kapacitou servisního proudu rovnou nebo větší než 100A na fázi.



VAROVÁNÍ

Při použití 15A adaptéru ve spojení s 20A adaptérem (POUZE systémy ETL) je třeba dbát mimořádné opatrnosti, abyste nepřekročili aktuální výstupní nastavení 21 A na napájecím zdroji. Pokud tak neučiníte, může dojít k vypnutí jističe vstupního napájení nebo přehřátí odbočovacího obvodu.



Vstup Napětí	Jmenovitý výkon	Vstup ampér (RMS) při jmenovitém výkonu, 60 Hz, jedna fáze	kVA
120 V, 15 A Obvod (ETL)	21 A, 120 V	25,5	3,1
120 V, 20 A Obvod (ETL)	25 A, 120 V	30,3	3,7
208-240 V, 50 A Obvod (ETL)	30 A, 120 V	18,2-21	4,2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4,2

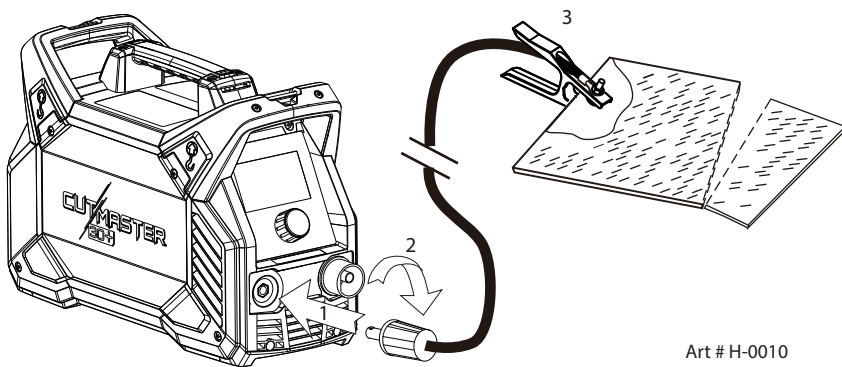
MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER			0700400951		
MAX OUTPUT 21A	15 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 25A	20 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 30A	50 Amp 208-240V

Art # H-0003

3.05 Připojení Zemnicích Vodičů

Zemnicí vodič připojte ke zdroji napájení a obrobku.

1. Připojte konektor typu Dinse na zemnicím vodiči k čelnímu panelu zdroje napájení podle obrázku níže.
2. Vtlačte a otáčejte ve směru hodinových ručiček do utažení.
3. Připojte zemnicí svorku k obrobku nebo řezacímu stolu. Oblast je nutné očistit od oleje, nátěru a rzi. Připojte pouze k hlavní části obrobku; nepřipojujte k odřeznuté části.



Art # H-0010

Instalace hořáku je v části 3T.

ČÁST 3: HOŘÁK INSTALACE

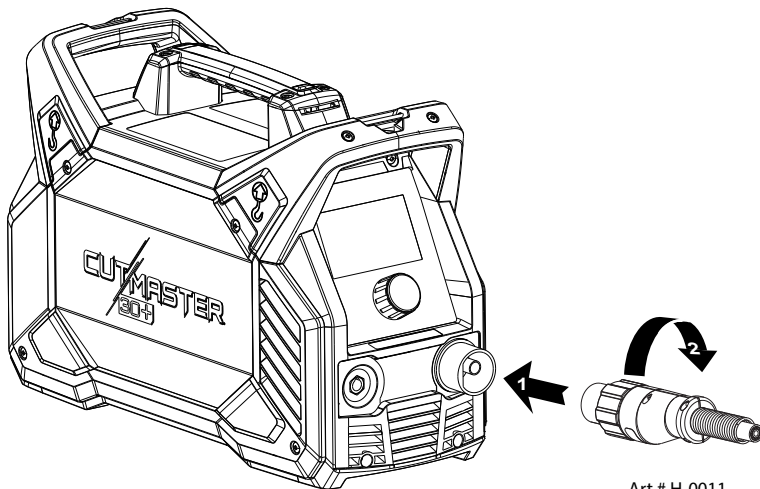
3T.01 Připojení hořáku

Připojte svítilnu ke zdroji napájení. Připojte pouze hořák ESAB model SL60 nebo MechPak SL100M. k tomuto zdroji napájení. Maximální délka přírodních kabelů hořáku je 50 stop/15 m, včetně prodloužení.

**VAROVÁNÍ**

Před připojením hořáku odpojte primární napájení ve zdroji.

1. Zarovnejte kolíkový konektor ATC (na vedení hořáku) se zdiřkovou zásuvkou. Zasuňte kolíkový konektor do zdiřkové zásuvky. Konektory by do sebe měly při vyvinutí malého tlaku zapadnout.
2. Zajistěte připojení otočením pojistné matice po směru hodinových ručiček, dokud neuslyšíte cvaknutí. **NEPOUŽÍVEJTE** pojistnou matici ke stáhnutí připojení k sobě. K zajištění připojení nepoužívejte nástroje.

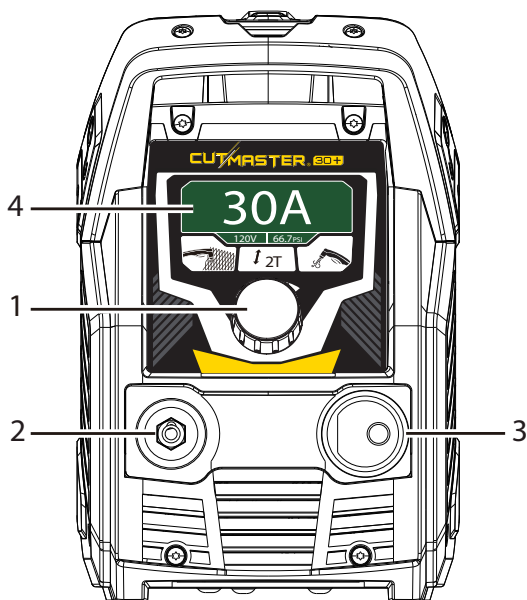


Připojení Hořáku ke Zdroji Napájení

Tato stránka je záměrně prázdná

4.01 Ovládací Prvky / Funkce Čelního Panelu

Identifikace číslování viz obrázek



Art # H-0039

1. Ovládací Knoflík



Výběr nabídky nebo změna hodnot.



Nastavení řezacího proudu:

- Otáčením ve směru hodinových ručiček zvýšíte řezací proud.
- Otočením proti směru hodinových ručiček snížíte řezný proud.

Chcete-li vybrat možnost v zobrazené nabídce, stisknutím ovládacího knoflíku přejděte na obrazovku nabídky. Po vstupu na obrazovku nabídky se možnosti postupně zvýrazní při každém otočení.

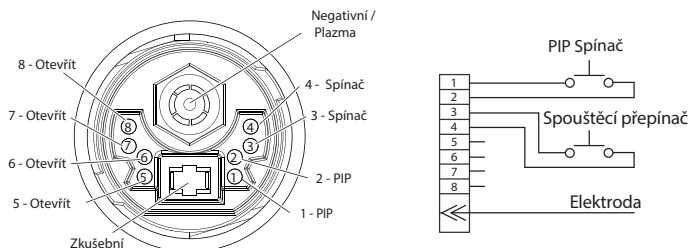
-  Výběr ikony na obrazovce nabídky a opuštění obrazovky nabídky.
-  Změna výběru.

2. Zástrčka typu Dinse na zemnicím vodiči

Zarovnejte konektor typu Dinse na zemnicím vodiči se zásuvkou, zatlačte ho dovnitř a otáčejte ve směru hodinových ručiček (doprava), dokud nebude utažený.

3. Zástrčka hořáku Rychlý Disconnect

Vodiče hořáku se zde připojují tak, že se zarovnají konektory, zatlačí se do sebe a zajistí se otočením pojistného kroužku ve směru hodinových ručiček (doprava). Připojení musí být spolehlivé bez použití nářadí.



4. LCD obrazovka

Přední panel má LCD displej pro zobrazení režimu řezání, řezného proudu, řezného napětí, tlaku vzduchu a chybových informací.

ÚVODNÍ OBRAZOVKA

Úvodní obrazovka se zobrazí po dobu 3 sekund, když se zařízení zapne.

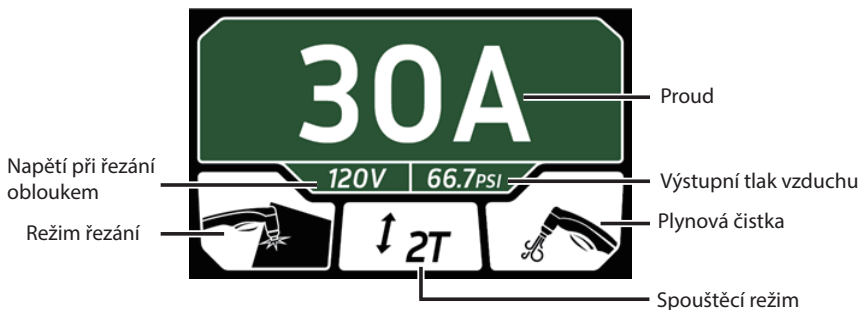


Po úvodní obrazovce se zobrazí název modelu po dobu 3 sekund.



Art # H-0017

HLAVNÍ OBRAZOVKA



OBRAZOVKA NABÍDKY

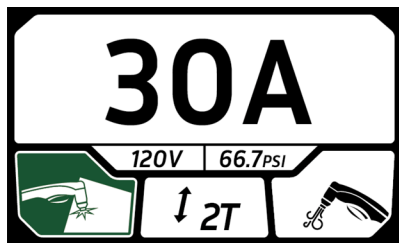
Pro vstup na obrazovku nabídky stiskněte ovládací knoflík. Na obrazovce nabídky může uživatel upravit režim řezání, režim spouštění a čištění plynu. Chcete-li opustit obrazovku nabídky, otočte ovládací knoflík na hlavní obrazovku.

1) OBRAZOVKA VÝBĚRU REŽIMU ŘEZÁNÍ

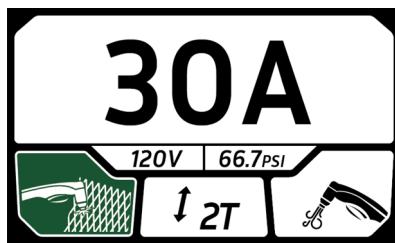
Chcete-li vstoupit do výběru režimu řezání, stiskněte ovládací knoflík, režim řezání se zvýrazní.

Chcete-li změnit výběr, stiskněte knoflík, režim řezání se změní mezi režimem řezání desky a režimem řezání mřížky.

Pro potvrzení výběru otočte ovládacím knoflíkem pro opuštění nabídky režimu řezání.



Art # H-0021

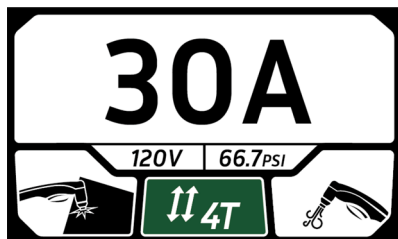
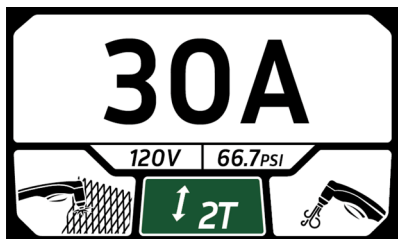


Art # H-0019

2) OBRAZOVKA PRO VÝBĚR SPOUŠTĚČÍHO REŽIMU

Chcete-li zadat výběr režimu spoušť, stisknutím ovládacího knoflíku otevřete obrazovku nabídky. Otočením knoflíku ve směru hodinových ručiček přejděte na obrazovku režimu spouštění. Režim spouštění je zvýrazněn. Změna výběru, režim spouště se přepíná mezi režimem 2T (normální) a režimem 4T (zamknutý). Otáčením ovládacího knoflíku opustíte obrazovku výběru režimu spouštění a výběr potvrdíte.

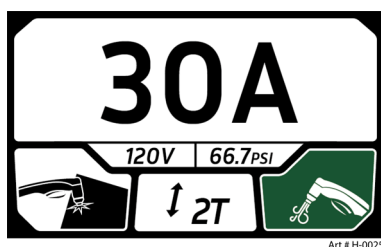
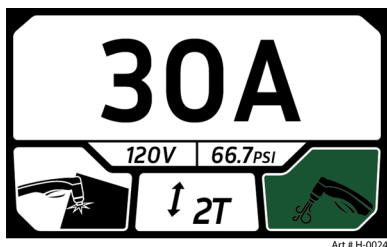
Pamatujte, že režim spouštění 4T je dostupný pouze v režimu řezání plechu. Je-li vybrán režim řezání mřížky, nelze vybrat režim spouště 4T.



3) PLYNOVÁ CLONA

Chcete-li vstoupit do čištění plynu, stiskněte ovládací knoflík pro vstup na obrazovku nabídky. Otočením knoflíku ve směru hodinových ručiček vstoupíte na obrazovku proplachování plynu.

Stisknutím ovládacího knoflíku aktivujte profukování plynem; opětovným stisknutím ovládacího knoflíku profukování plynem zastavíte, otočením ovládacího knoflíku zavřete obrazovku profukování plynem.



Chybová obrazovka

Existuje několik obrazovek s upozorněním na chyby, které indikují chyby. Když dojde k chybě, zobrazí se komunikační obrazovka a přeruší výstup, dokud nebude chyba odstraněna.

1) OBRAZOVKA KOMUNIKACE PŘEHŘÁTÍ

Řezací zařízení je chráněno teplotním čidlem. Pokud je zařízení přehřáté, zobrazí se obrazovka s Pokud je zařízení přehřáté, zobrazí se obrazovka s komunikace přehřátí, která se obvykle vyskytuje při překročení pracovního cyklu zařízení. přehřátí, která se obvykle vyskytuje při překročení pracovního cyklu zařízení.

Pokud se zobrazí komunikační obrazovka přehřátí, výstup stroje musí být deaktivován. Nechte zařízení zapnuto, aby se vnitřní součásti mohly vychladnout. Když se zařízení dostatečně ochladí, komunikační obrazovka přehřátí automaticky zmizí.

Všimněte si, že spínač Hlavní musí zůstat v poloze I, aby ventilátor nadále pracoval a aby zařízení dostatečně vychladl.



Art # H-0027

2) KOMUNIKAČNÍ OBRAZOVKA TLAKU VZDUCHU

Obrazovka komunikace tlaku vzduchu se zobrazí, když je výstupní tlak vzduchu mimo rozsah.



Art # H-0026

3) KOMUNIKAČNÍ OBRAZOVKA INSTALACE HOŘÁKU NEBO MONTÁŽ KRYTU

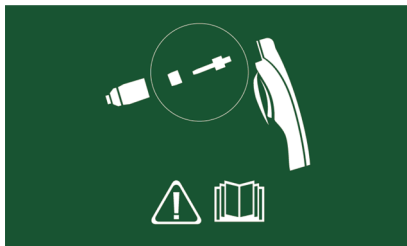
Pokud není správně nainstalován spotřební materiál hořáku nebo spotřeby hořáku, zobrazí se obrazovka s instalací hořáku nebo nesprávného krytu sestavy.



Art # H-0028

4) INSTALACE ELEKTRODYNE NEBO DÝZY KOMUNIKAČNÍ OBRAZOVKA

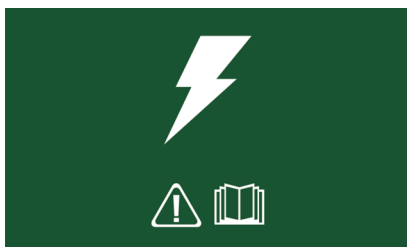
Obrazovka komunikace pro instalaci elektrody nebo řezací trysky se zobrazí, když se elektroda nebo řezací tryska nejsou správně nainstalovány nebo se vážně opotřebovávají. Zkontrolujte nebo vyměňte opotřebovanou řezací trysku a elektrodu.



Art # H-0029

5) KOMUNIKAČNÍ OBRAZOVKA POD NAPĚTÍM

Pokud je vstupní napětí nižší než 85 V, zobrazí se obrazovka komunikace pod napětím, zkontrolujte, zda zda vstupní napětí není nižší než 100 V.



Art # H-0030

4.02 Příprava na provoz

Na začátku každé provozní činnosti:



VAROVÁNÍ

Před sestavením nebo demontáží zdroje napájení, dílů hořáku nebo sestavy hořáku a vedení odpojte primární napájení ve zdroji.

Výběr Dílů Hořáku

Zkontrolujte, zda je hořák správně sestaven a zda obsahuje odpovídající díly. Části hořáku musí odpovídat typu provozu a výstupu proudu tohoto napájecího zdroje (Maximálně 30 ampérů při 230 V nebo 25 A při 120 V). Pořadí dílů hořáku naleznete v části 4T.01.

Připojení Hořáku

Zkontrolujte, zda je hořák správně připojen. Pouze modely ručních hořáků SL60 společnosti Thermal Dynamics nebo MechPak SL100M mohou být připojeny k tomuto zdroji napájení. Viz část 3T.01 této příručky.

Zkontrolujte Primární Zdroj Vstupního Napájení.

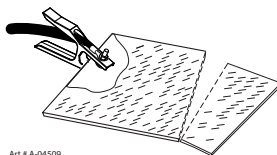
1. Zkontrolujte, zda zdroj napájení vykazuje správné vstupní napětí. Zajistěte, aby zdroj vstupního napájení splňoval požadavky na napájení jednotky podle části 2, Specifikace.
2. Připojte vstupní napájecí kabel (nebo zavřete hlavní odpojovač), aby bylo zajištěno napájení systému.

Zdroj Vzduchu

Ujistěte se, že zdroj splňuje požadavky (viz část 2). Zkontrolujte připojení a ZAPNĚTE přívod vzduchu.

Připojení Ukostřovacího Kabelu

Upněte ukostřovací kabel k obrobku nebo řezacímu stolu. Oblast svorky pracovního kabelu musí být bez oleje, barvy a rzi. Provedte připojení pouze k hlavní části obrobku. Neprovádějte připojení k části, kterou chcete odříznout.



Art # A-04509

Napájení ZAPNUTO

Uvedte vypínač zdroje napájení do polohy hlavní (vpravo). LCD se zapne. Hlavní rada provádí několik testů k určení, že systém je připraven k provozu.

Pokud nejsou zjištěny žádné problémy, zobrazí se nastavení výstupního proudu od 15 do 50 nebo 70 ampérů.

Chladicí ventilátor se zapne na jednu sekundu při zapnutí jednotky a automaticky se spustí, když jednotka funguje normálně.

Nastavení provozního tlaku

Tlak plynu nelze nastavit u zdroje napájení, musí být nastaven u zdroje, a to v rozmezí 90-125 PSI. / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa.

NIKDY NEPŘEKRAČUJTE 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

Operace řezání

Jakmile je řezný oblouk vytvořen, měl by pokračovat v řezání (ex. 2T), dokud se neuvede, hořák se posune příliš daleko od obrobku nebo dokud nebude překročen pracovní cyklus, což způsobí, že systém přejde do režimu nadměrné teploty. V prvních dvou případech uvolněte spoušť hořáku, ujistěte se, že hrot hořáku je blízko obrobku, aktivujte spoušť a obnovte řezný oblouk. V případě poruchy při překročení teploty uvolněte spoušť, nechte přístroj běžet tak, aby se ochladil. Když se závada vymaže, můžete začít znovu řezat.

Obvyklé rychlosti řezání

Řezné rychlosti se liší v závislosti na výkonu hořáku proudy, tlak plynu, typ materiálu, který je řez, a obsluha dovednosti.

Nastavení výstupního proudu nebo rychlosti řezání lze snížit, aby bylo umožněno pomalejší řezání při sledování linky nebo použití šablony nebo vedení pro řezání, přičemž i tak se vytvoří řezy vynikající kvality. Jak se tloušťka řezaného kovu zvyšuje, rychlost řezání se bude muset zpomalit. Opak je pravdou. S klesající tloušťkou řezaného kovu se může přípustná řezná rychlost zvýšit.

Dodatečný průtok

Uvolněním spouště zastavíte řezací oblouk. Plyn pokračuje v průtoku po dobu přibližně 30 sekund. Během post - flow, pokud uživatel rychle stiskne a uvolní spoušť, plyn se vypne. Pokud uživatel

nadále drží aktivační událost a neuvolní ji, spustí se pilotní oblouk. Hlavní oblouk se přenese na obrobek, pokud je špička hořáku v přenosové vzdálenosti.

Vypnutí

Otočte hlavní vypínač do polohy „O“, vlevo při pohledu na přístroj zezadu. Po krátké prodlevě se VYPNE displej LCD a ventilátor. Odpojte vstupní napájecí šňůru nebo odpojte vstupní napájení. Napájení je odebráno ze systému.



POZNÁMKA!

Chcete-li maximalizovat životnost vnitřní elektroniky, nechte napájecí zdroj pokračovat v chodu (bez řezání) po dobu několika minut před vypnutím. To jim umožní rychleji se ochladit.

ČÁST 4: HOŘÁK PROVOZ

4T.01 Výběr Dílů Hořáku

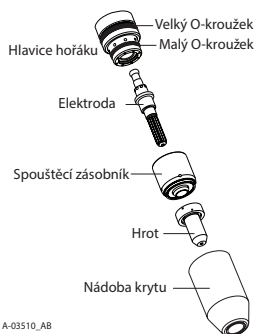
V závislosti na operaci, která má být provedena, se určují díly hořáku, které se použijí.

Typ provozu:

Řezání kontaktním tažením, řezání s odstupem nebo drážkování

Součásti hořáku:

Kryt, řezací hrot, elektroda a startovací kazeta



A-03510_AB

Díly Hořáku



POZNÁMKA!

Další informace o dílech hořáku najdete v části 4T.07 a v následujících částech.

Díly hořáku změňte pro různé typy provozu následovně:



VAROVÁNÍ

Před sestavením nebo demontáží dílů hořáku nebo sestavy hořáku a vedení odpojte primární napájení ve zdroji.



POZNÁMKA!

Štítová miska drží hrot a startovací kazetu na místě. Umístěte svítilnu tak, aby kryt krytu směřoval nahoru, aby tyto části při sejmutí krytu nevypadly.

1. Odšroubujte a odeberte sestavu nádoby krytu z hlavy hořáku.
2. Odeberte elektrodu tak, že ji přímo vytáhnete z hlavy hořáku.

3. Nainstalujte náhradní elektrodu jejím zatlačením přímo do hlavy hořáku, dokud neuslyšíte cvaknutí.
4. Do hlavice hořáku nainstalujte spouštěcí zásobník a požadovaný hrot pro provoz.
5. Rukou utáhněte sestavu krytu krytu, dokud nebude usazena na hlavě hořáku, dávejte pozor, abyste při šroubování na hořák nezkržili závit krytu krytu. Jakmile dosáhne konce závitů, není třeba je dále utahovat, protože O-kroužky udržují těsnění a správný proud plynu do přední části hořáku.. Pokud při instalaci nádoby vzniká odpor, před pokračováním zkontrolujte závit.

4T.02 Obsluha Ručního Hořáku

Řezání s Odstupem Pomocí Ručního Hořáku



POZNÁMKA!

Pro nejlepší výkon a životnost dílů vždy používejte správné díly pro daný typ provozu.

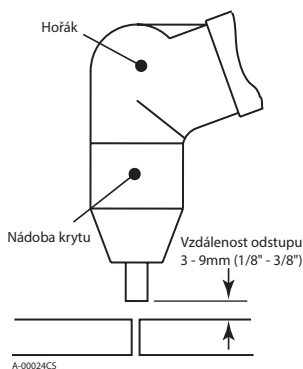
1. Hořák lze pohodlně držet v jedné ruce nebo stabilizovat oběma rukama. Umístěte ruku tak, aby bylo možné stisknout spoušť na rukojeti hořáku. V případě ručního hořáku můžete uchopit hořák v blízkosti hlavy hořáku, čímž získáte maximální ovládnání, nebo v blízkosti zadního konce, čímž dosáhnete maximální ochrany před teplem. Zvolte způsob držení, který je pro vás nejpohodlnější a který umožňuje dobré ovládnání a dobrý pohyb.



POZNÁMKA!

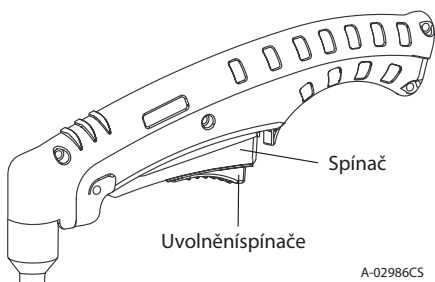
Hrot by se nikdy neměl dostat do kontaktu s výjimkou vlečných řezných operací. s nasazeným vlečným štítem. Viz spotřební materiál na krabici se sadou dílů, kde najdete schéma.

2. V závislosti na operaci řezání provedte jednu z následujících akcí:
 - a. Pro začátek hrany držte hořák kolmo k obrobku tak, aby přední část špičky byla na okraji obrobku v místě, kde má začít řez.
 - b. V případě řezání s odstupem přidrže hořák 3 až 9 mm (1/8 až 3/8 palce) od obrobku, jak je uvedeno níže.



Vzđálenost Odstupu

3. Nepřibližujte hořák k tělu.
4. Přesuňte uvolnění spouště směrem k zadní části rukojeti hořáku a současně stiskněte spoušť. Spustí se startovní oblouk.



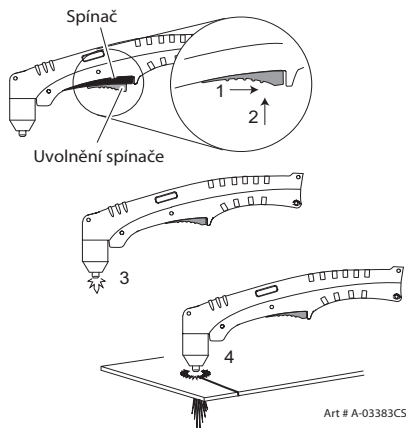
A-02986CS

5. Umístěte hořák do přenosové vzdálenosti k obrobku. Hlavní oblouk se přeneše k obrobku a VYPNE se startovní oblouk.



POZNÁMKA!

Předběžný a dodatečný průtok plynu je vlastností zdroje napájení a nikoli funkcí hořáku.



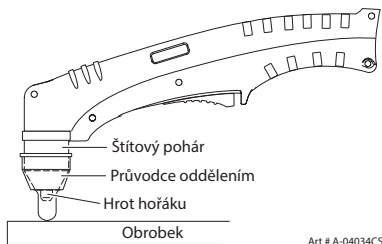
6. Řežete obvyklým způsobem. Řezání jednoduše zastavíte uvolněním sestavy spouště.
7. Dodržujte běžné doporučené postupy řezání uvedené v příručce obsluhy zdroje napájení.



POZNÁMKA!

Pokud je nádobka krytu správně nainstalována, mezi nádobou krytu a rukojetí hořáku je malá mezera. Jako součást běžného provozu se plyn odvětrává touto mezerou. Nezkoušejte vyvíjet tlak na nádobu krytu za účelem uzavření této mezery. Vyvíjení tlaku na nádobu krytu směrem k hlavě hořáku nebo rukojeti hořáku může poškodit součásti.

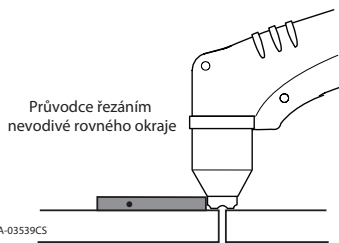
8. Aby bylo dosaženo jednotné výšky odstupu od obrobku, nainstalujte vedení odstupu tak, že jej nasunete na nádobu krytu hořáku. Na strany tělesa nádoby krytu nainstalujte vedení s podpěrami, čímž zachováte dobrou viditelnost řezacího oblouku. Během provozu umístěte podpěry vedení odstupu proti obrobku.



Art # A-04034CS

Nádoba Krytu s Rovným Okrajem

Nádobu krytu pro kontaktní tažení lze použít s nevodivým rovným okrajem za účelem ručního vytvoření rovných řezů.



Použití Nádoby Krytu Pro Kontaktní Tažení s Rovným Okrajem

Nádoba krytu ve tvaru korunky funguje nejlépe při řezání hutného kovu 4,7 mm (3/16 palce) s poměrně hladkým povrchem.

Řezání Kontaktním Tažením Pomocí Ručního Hořáku

Řezání tažením nejlépe funguje u kovů o tloušťce 1/4" (6 mm) nebo menší.



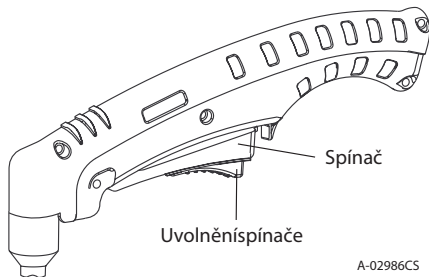
POZNÁMKA!

Chcete-li dosáhnout nejlepšího výkonu a životnosti dílů, vždy používejte správné díly určené pro typ provozu.

1. Nainstalujte hrot řezání kontaktním tažením a nastavte výstupní proud.

2. Hořák lze pohodlně držet v jedné ruce nebo stabilizovat oběma rukama. Umístěte ruku tak, aby bylo možné stisknout spoušť na rukojeti hořáku. V případě ručního hořáku můžete uchopit hořák v blízkosti hlavy hořáku, čímž získáte maximální ovládání, nebo v blízkosti zadního konce, čímž dosáhnete maximální ochrany před teplem. Zvolte způsob držení, který je pro vás nejpohodlnější a který umožňuje dobré ovládání a dobrý pohyb.

3. Během cyklu řezání udržujte hořák v kontaktu s obrobkem.
4. Nepřibližujte hořák k tělu.
5. Přesuňte uvolnění spouště směrem k zadní části rukojeti hořáku a současně stiskněte spoušť. Spustí se startovní oblouk.



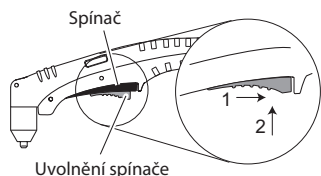
A-02986CS

6. Umístěte hořák do přenosové vzdálenosti k obrobku. Hlavní oblouk se přenesou k obrobku a VYPNE se startovní oblouk.

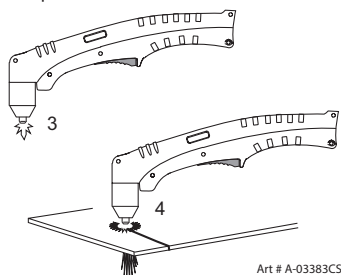


POZNÁMKA!

Předběžný a dodatečný průtok plynu je vlastností zdroje napájení a nikoli funkcí hořáku.



Uvolnění spínače



7. Řežte obvyklým způsobem. Řezání jednoduše zastavíte uvolněním sestavy spouště.
8. Dodržujte běžné doporučené postupy řezání uvedené v příručce obsluhy zdroje napájení.



POZNÁMKA!

Pokud je nádoba krytu správně nainstalována, mezi nádobou krytu a rukojetí hořáku je malá mezera. Jako součást běžného provozu se plyn odvětrává touto mezerou. Nezkoušejte vyvíjet tlak na nádobu krytu za účelem uzavření této mezery. Vyvíjení tlaku na nádobu krytu směrem k hlavě hořáku nebo rukojeti hořáku může poškodit součásti.

Proříznutí Pomocí Ručního Hořáku

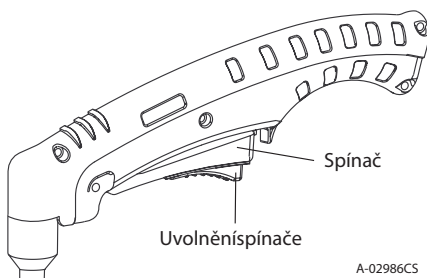
1. Nepřibližujte hořák k tělu.
2. Hořák lze pohodlně držet v jedné ruce nebo stabilizovat oběma rukama. Umístěte ruku tak, aby bylo možné stisknout spoušť na rukojeti hořáku. V případě ručního hořáku můžete uchopit hořák v blízkosti hlavy hořáku, čímž získáte maximální ovládání, nebo v blízkosti zadního konce, čímž dosáhnete maximální ochrany před teplem. Zvolte způsob, který je pro vás nejpohodlnější a který umožňuje dobré ovládání a dobrý pohyb.



POZNÁMKA!

Hrot by se nikdy neměl dostat do kontaktu s obrobkem, přičemž výjimkou jsou operace řezání kontaktním tažením.

3. Nakloňte hořák pod mírným úhlem, čímž nasměrujete zpětně se pohybující částice mimo hrot hořáku (a obsluhu), spíše než přímo zpět na hrot hořáku, dokud nedokončíte proříznutí.
4. V části nepotřebného kovu zahajte proříznutí mimo linku řezu a poté pokračujte v řezu na linku. Po dokončení proříznutí přidržte hořák kolmo k obrobku.
5. Přesuňte uvolnění spouště směrem k zadní části rukojeti hořáku a současně stiskněte spoušť. Spustí se startovní oblouk.



6. Umístěte hořák do přenosové vzdálenosti k obrobku. Hlavní oblouk se přenesou k obrobku a VYPNE se startovní oblouk.



POZNÁMKA!

Předběžný a dodatečný průtok plynu je vlastností zdroje napájení a nikoli funkcí hořáku.

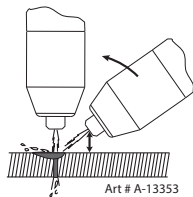
7. Co nejdříve očistěte nádobu krytu a hrot od skvrn a třísek. Pokud na nádobu krytu nanesete směs chránící před rozstříkáním kovů, omezíte na minimum množství třísek, které se k ní přichytí.

Rychlost řezání závisí na materiálu, tloušťce a schopnosti obsluhy přesně sledovat požadovanou linku řezu. Na výkon systému mohou mít vliv následující faktory:

- Opatření dílů hořáku
- Kvalita vzduchu
- Kolísání síťového napětí
- Výška odstupu hořáku
- Správné připojení ukostřovacího kabelu

Kývané Děrování

Technikou, která může fungovat i u tenčích materiálů, je valivé propíchnutí. Kývané děrování začíná řezání s hlavou hořáku umístěné pod úhlem k pracovní ploše. Při řezání hořákem se z pracovní plochy odfouknou stříkance/odstříky. Hlavice hořáku se současně s prohlubováním řezu natáčí směrem k vertikále a děruje obrobek.



4T.03 Drážkování



VAROVÁNÍ

Ujistěte se, že obsluha používá vhodné rukavice, vhodný oděv a vhodné pomůcky na ochranu sluchu a zraku a že jsou dodržena všechna bezpečnostní opatření uvedená v přední části této příručky. Zajistěte, aby se při aktivaci hořáku nedostala žádná část těla operátora do styku s obrobkem.

Před demontáží hořáku, vedení nebo zdroje napájení odpojte primární napájení systému.



POZOR

Jiskry z drážkování plazmou mohou způsobit poškození povrchů s potahem nebo nátěrem či jiných povrchů, jako je sklo, plast a kov. Zkontrolujte díly hořáku. Díly hořáku musí odpovídat typu provozu. Viz oddíl 4T.07, Výběr dílů hořáku.

Parametry Drážkování

Výkon drážkování závisí na parametrech, jako jsou rychlost pohybu hořáku, hladina proudu, úhel vedení (úhel mezi hořákem a obrobkem) a vzdálenost mezi hrotem hořáku a obrobkem (odstup).



POZOR

Pokud se hrot hořáku nebo nádoba krytu dotkne povrchu obrobku, dojde k nadměrnému opotřebení dílů.

Rychlost Pohybu Hořáku



POZNÁMKA!

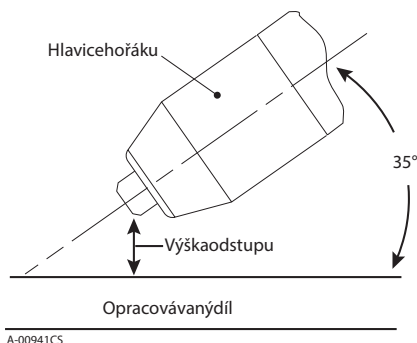
Další informace naleznete na stránkách přílohy týkající se použitého napájecího zdroje.

Optimální rychlost pohybu hořáku závisí na nastavení proudu, úhlu vedení a režimu provozu (ruční nebo strojový hořák).

Nastavení Proudu

Nastavení proudu závisí na rychlosti pohybu hořáku, provozním režimu (ruční nebo strojový hořák) a množství materiálu, které bude odstraněno.

Úhel mezi hořákem a obrobkem závisí na nastavení výstupního proudu a rychlosti pohybu hořáku. Doporučený úhel vedení je 35°. Při úhlu vedení větším než 45° se roztavený kov neuvolní z drážky a může se dostat zpět na hořák. Pokud je úhel vedení příliš malý (menší než 35°), pravděpodobně se odstraní méně materiálu a je třeba více průchodů. Tento postup může být žádoucí v některých použití, jako je odstranění svárů nebo práce s lehkým kovem.



Úhel Drážkování a Vzdálenost Odstupu

Vzdálenost Odstupu

Vzdálenost mezi hrotem a obrobkem ovlivňuje kvalitu a hloubku drážky. Vzdálenost odstupu 3 až 6 mm (1/8 až 1/4 palce) umožňuje plynulé a rovnoměrné odstranění kovu. Menší vzdálenosti odstupu mohou místo vyhloubení drážky vést k rozdělení řezu. Vzdálenosti odstupu větší než 6 mm (1/4 palce) mohou vést k minimálnímu odstranění kovu nebo ke ztrátě přeneseného hlavního oblouku.

Hromadění Strusky

Strusku vytvořenou vyhloubením drážky v materiálech, jako je uhlíková nebo nerezová ocel, nikl a legovaná ocel, lze ve většině případů snadno odstranit. Pokud se struska nahromadí po straně drážky, nebrání postupu vyhloubení drážky. Hromadění strusky však může způsobit nerovnoměrnosti a nepravidelné odstranění kovu, pokud se před obloukem hromadí velké množství materiálu. Hromadění nejčastěji vzniká v důsledku nesprávné rychlosti pohybu, výšky odstupu nebo nesprávného úhlu vedení.

5.01 Obecná Údržba

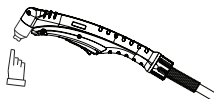
**Varování!**

Před údržbou odpojte vstupní výkon.

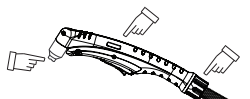
Údržbu provádějte častěji, pokud zařízení používáte v náročných podmínkách.

Každé použití

Vizuálně zkontrolujte hrot hořáku a elektrodu

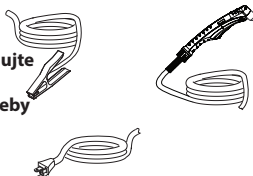


Jednou týdně



Vizuálně zkontrolujte těla hořáku, spotřební materiál, a Quick Connect.

Vizuálně zkontrolujte kabely a vodiče. Vyměňte dle potřeby



3 měsíce

Vyměňte všechny poškozené díly



Vyčistěte okolí napájecího zdroje



5.02 Plán Údržby

**POZNÁMKA!**

Skutečnou četnost údržby bude pravděpodobně třeba upravit podle provozního prostředí.

Denní Provozní Kontroly Nebo Po Každých Šesti hodinách Řezání:

1. Zkontrolujte spotřební díly hořáku a v případě poškození nebo opotřebení je vyměňte.
2. Zkontrolujte plazmu, sekundární přívod a tlak/průtok.

Každý Týden Nebo Každých 30 Hodin Řezání:

1. Zkontrolujte, zda ventilátor pracuje správně a zda zajišťuje odpovídající průtok vzduchu.
2. Zkontrolujte, zda hořák neobsahuje praskliny nebo odkryté vodiče, a v nezbytném případě proveďte výměnu.
3. Zkontrolujte, zda není poškozený vstupní napájecí kabel nebo zda v něm nejsou odkryté vodiče, a v nezbytném případě proveďte výměnu.

1. Zkontrolujte, zda kabely a hadice neobsahují netěsnosti nebo praskliny, a v nezbytném případě je vyměňte.

**UPOZORNĚNÍ**

Během čištění zdroje napájení do něj nefoukejte vzduch. Přivedení vzduchu do jednotky může způsobit střet kovových částic s citlivými elektrickými součástmi a způsobit poškození jednotky.

5.03 Běžné chyby

Problém – příznak	Běžná příčina
Nedostatečné proniknutí	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rychlost řezání je příliš vysoká. 2. Hořák je příliš nakloněný. 3. Kov je příliš silný. 4. Opotřebované části svítilny. 5. Proud pro řezání je příliš nízký. 6. Použity jiné než originální díly společnosti Thermal Dynamics. 7. Nesprávný tlak plynu. Tlak v potrubí 90-125 psi (6,2-8,6 bar / 620-862 kpa).
Hlavní oblouk se uhasí.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rychlost řezání je příliš nízká. 2. Odstup hořáku je příliš vysoko od obrobku. 3. Proud pro řezání je příliš vysoký. 4. Ukostřovací kabel je odpojen. 5. Opotřebované části svítilny. 6. Použity jiné než originální díly společnosti Thermal Dynamics. 7. Pokles síťového napětí v důsledku příliš dlouhého prodlužovacího kabelu nebo napájecího vedení.
Přílišné vytváření okují	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rychlost řezání je příliš nízká. 2. Odstup hořáku je příliš vysoko od obrobku. 3. Opotřebované části svítilny. 4. Chybný proud řezání. 5. Použity jiné než originální díly společnosti Thermal Dynamics. 6. Nesprávný tlak plynu.
Zkrácení životnosti dílů hořáku	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olej nebo vlhkost ve zdroji vzduchu. 2. Překročení možností systému (příliš silný materiál). 3. Příliš dlouhá doba pilotního oblouku. 4. Tlak plynu je příliš nízký. 5. Nesprávně sestavená pochodeň. 6. Použity jiné než originální díly společnosti Thermal Dynamics.
Problémové spouštění	<ol style="list-style-type: none"> 1. Opotřebované části svítilny. 2. Použity jiné než originální díly společnosti Thermal Dynamics. 3. Nesprávný tlak plynu. 4. Příliš nízké síťové napětí. 5. Nesprávné součásti pro aktuální výběr. 6. Omezení hadice.

**VAROVÁNÍ**

Uvnitř této jednotky jsou obsaženy mimořádně nebezpečné hladiny napětí a napájení. Nepokoušejte se o diagnostiku nebo opravu, pokud nejste proškoleni v metodách měření řídicí techniky a odstraňování problémů.

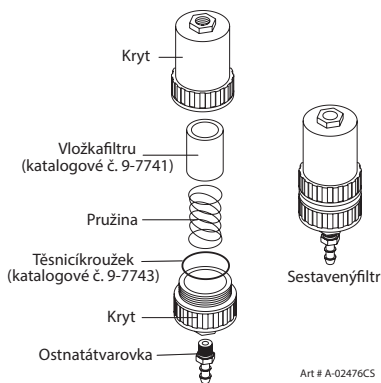
Problém – příznak	Možná příčina	Doporučená akce
Hlavní vypínač je zapnutý ale LCD displej nefunguje nesvítí	1. Odpojení primárního napájení je ve VYPNUTÉ poloze. 2. Primární pojistky/jističe jsou spálené nebo vypadlé. 3. Vadné součásti v jednotce.	1. Uvedte odpojovač primárního napájení do ZAPNUTÉ polohy. 2. a) Zajistěte kontrolu primárních pojistek/jističů kvalifikovanou osobou. b) Připojte jednotku ke známé dobré primární napájecí zásuvce. 3. Vraťte produkt do autorizovaného servisního střediska, které provede opravu nebo výměnu.
Obrazovka s komunikace přehřátí	1. Je zamezeno průtoky vzduchu jednotkou nebo kolem ní. 2. Byl překročen pracovní cyklus jednotky. 3. Nefunkční komponenty v jednotce.	1. Viz informace o povolení – viz kapitola „2.04 Napájení Specifikace CE“ na straně 16. 2. Nechte jednotku vychladnout 3. Vraťte produkt do autorizovaného servisního střediska, které provede opravu nebo výměnu.
Obrazovka komunikace tlaku vzduchu	1. K jednotce není připojen přívod plynu. 2. Přívod plynu není ZAPNUTÝ. 3. Tlak přívodu plynu je příliš nízký. 4. Nefunkční komponenty v jednotce.	1. Připojte přívod plynu k jednotce. 2. ZAPNĚTE přívod plynu. 3. Nastavte vstupní tlak přívodu vzduchu do jednotky na hodnotu 120 psi. Nastavte délku vodičů podle skutečné délky, kterou používáte. 4. Vraťte produkt do autorizovaného servisního střediska, které provede opravu nebo výměnu.
Obrazovka komunikace instalace hořáku nebo krytu sestavy	1. Nádoba krytu je uvolněná. 2. Hořák není správně připojen ke zdroji napájení. 3. Problém v obvodu PIP hořáku a vedení. 4. Nefunkční komponenty v jednotce.	1. Ručně upevněte nádobu krytu, dokud nebude přiléhat. 2. Ujistěte se, že konektor ATC je bezpečně připevněn k jednotce. 3. Vyměňte hořák a vedení nebo výrobek vraťte do autorizovaného servisního střediska, které provede opravu nebo výměnu. 4. Vraťte produkt do autorizovaného servisního střediska, které provede opravu nebo výměnu.

Výměna vložky doplňkového jednostupňového filtru

Tyto pokyny se týkají zdrojů napájení, ve kterých je nainstalován doplňkový jednostupňový filtr.

Když dojde k úplnému nasáknutí filtrační vložky, zdroj napájení se automaticky vypne. Filtrační vložku lze vyjmout z pouzdra, osušit a znovu použít. Nechte vložku oschnout po dobu 24 hodin. Katalogové číslo náhradní filtrační vložky najdete v části 6, Seznam dílů.

1. Přerušete napájení ve zdroji napájení.
2. Před demontáží filtru za účelem výměny filtrační vložky **VYPNĚTE** přívod vzduchu a odvědněte systém.
3. Odpojte hadici přívodu plynu.
4. Otočte kryt pouzdra filtru proti směru hodinových ručiček a odeberte jej. Filtrační vložka se nachází uvnitř pouzdra.

*Výměna vložky doplňkového jednostupňového filtru*

5. Odeberte filtrační vložku z pouzdra a odložte vložku, aby se vysušila.
6. Vyčistěte vnitřek pouzdra a poté vložte náhradní filtrační vložku nejprve otevřenou stranou.
7. Vyměňte pouzdro na krytu.
8. Opakovaně připojte přívod plynu. Zkontrolujte netěsnosti.

**POZNÁMKA!**

Pokud jednotka netěsní mezi pouzdrem a krytem, zkontrolujte, zda není proříznutý nebo jinak poškozený O-kroužek.

Tím jsou dokončeny postupy výměny dílů.

ČÁST 5: HOŘÁK SERVIS

5T.01 Obecná Údržba



POZNÁMKA!

Popisy běžných a chybových indikátorů najdete v předchozí části 5, „Systém“.

Čištění hořáku

I když jsou zavedena opatření, aby byl u hořáku použit pouze čistý vzduch, vnitřek hořáku se postupem času pokryje usazeninami. Toto hromadění může ovlivnit inicializaci startovního oblouku a celkovou kvalitu řezu pomocí hořáku.



VAROVÁNÍ

Před demontáží hořáku nebo vodičů hořáku odpojte primární napájení systému. **NEDOTÝKEJTE SE** jakýchkoli vnitřních dílů hořáku, pokud je ZAPNUTÁ kontrolka indikátoru střídavého proudu zdroje napájení.

Vnitřek hořáku je třeba vyčistit čističem elektrických kontaktů, a to pomocí vatové tyčinky nebo jemného navlčeného hadříku. V závažných případech lze odebrat hořák z vedení a důkladněji jej vyčistit vlitím čističe elektrických kontaktů do hořáku a profukováním hořáku stlačeným vzduchem.



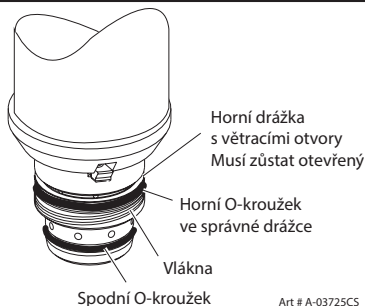
UPOZORNĚNÍ

Před přeinstalováním hořák důkladně osušte.

Mazání O-kroužku

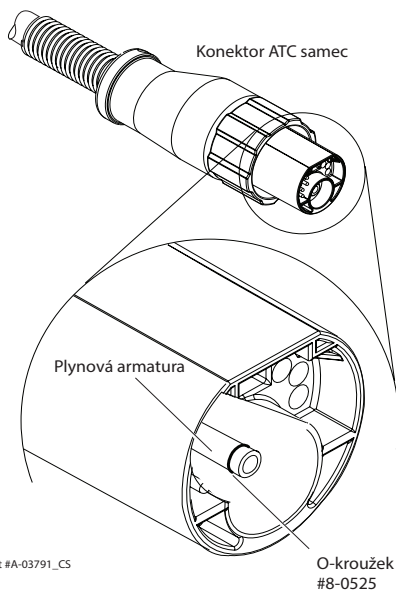
O-kroužek na hlavě hořáku a kolíkovém konektoru ATC vyžaduje pravidelné mazání. Tím je zachována pružnost O-kroužků, takže zajišťují správné těsnění. Pokud není mazivo používáno pravidelně, O-kroužky se vysuší, takže jsou tvrdé a popraskané. To může vést k potenciálním problémům s výkonem.

Na O-kroužky se doporučuje každý týden použít velmi tenkou vrstvu maziva (katalog # 8-4025).



Art # A-03725CS

O-Kroužek Hlavy Hořáku



Art #A-03791_CS

O-kroužek konektoru ATC



POZNÁMKA!

NEPOUŽÍVEJTE jiná maziva, neboť nemusí být určena k provozu ve vysokých teplotách nebo mohou obsahovat "neznámé prvky", které mohou reagovat s ovzduším. Tato reakce může zanechat nečistoty uvnitř hořáku. Každý z těchto stavů může vést k nerovnoměrnému výkonu nebo nízké životnosti dílů.

5T.02 Kontrola A Výměna Spotřebních Dílů Hořáku



VAROVÁNÍ

Před demontáží hořáku nebo vodičů hořáku odpojte primární napájení systému. **NEDOTÝKEJTE SE** jakýchkoli vnitřních dílů hořáku, pokud je ZAPNUTÁ kontrolka indikátoru střídavého proudu zdroje napájení.

Spotřební díly hořáku vyměňte následovně:



POZNÁMKA!

Nádoba krytu upíná hrot a spouštěcí zásobník. Umístěte hořák tak, aby nádoba krytu směřovala vzhůru, čímž zabráníte vypadnutí těchto dílů při odebrání nádoby.

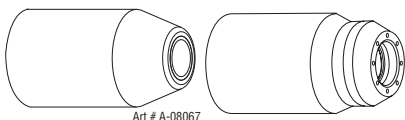
1. Odšroubujte a odeberte nádobu krytu z hořáku.



POZNÁMKA!

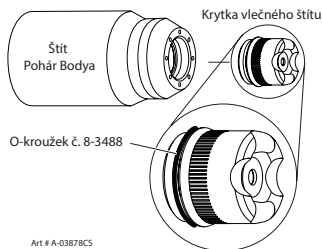
Hromadění strusky na nádobě krytu, které nelze odstranit, může ovlivnit výkon systému.

2. Zkontrolujte, zda není poškozená nádoba. V případě poškození proveďte vyčištění nebo výměnu.

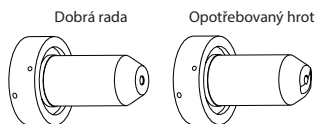


Nádoba Krytu

3. U hořáků s tělesem nádoby krytu a uzávěrem krytu nebo deflektorem se ujistěte, že uzávěr nebo deflektor je našroubován na těleso nádoby krytu tak, aby přiléhál. Při operacích řezání kontaktním tažením s krytem (pouze v tomto případě) se mezi tělesem nádoby krytu a uzávěrem krytu kontaktního tažení může nacházet O-kroužek. Na O-kroužek nenanášejte mazivo.

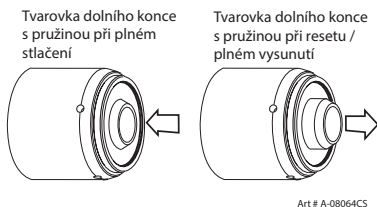


4. Odeberte hrot. Zkontrolujte, zda nedochází k přílišnému opotřebení (poznáte jej podle roztaženého nebo příliš velkého otvoru). V nezbytném případě očištěte nebo vyměňte hrot.



Příklad Opotřebení Hrotu

5. Odeberte spouštěcí zásobník. Zkontrolujte, zda nedochází k přílišnému opotřebení, dále zkontrolujte zapojení otvorů pro plyn a zkontrolujte, zda nedochází ke změně barvy. Zkontrolujte, zda se volně pohybuje přípojovací díl na dolním konci. V nezbytném případě proveďte výměnu.



6. Vytáhněte elektrodu přímo z hlavy hořáku. Zkontrolujte, zda přední strana elektrody nevykazuje přílišné opotřebení. Viz následující obrázek.



Nová elektroda



Opotřebovaná elektroda

Art # A-03284CS

Opotřebení Elektrody

7. Přeinstalujte elektrodu jejím zatlačením přímo do hlavy hořáku, dokud neuslyšíte cvaknutí.
8. Přeinstalujte požadovaný spouštěcí zásobník a hrot hlavy hořáku.
9. Ručně upevněte nádobu krytu, dokud nebude usazena na hlavě hořáku. Pokud při instalaci nádoby vzniká odpor, před pokračováním zkontrolujte závit.

Tím jsou dokončeny postupy výměny dílů.

Tato stránka je záměrně prázdná

6.01 Úvod**A. Rozpis seznamu dílů**

Seznam dílů obsahuje rozpis všech vyměnitelných součástí. Seznamy dílů jsou uspořádány následovně:

6.03	Výměna zdroje napájení
6.04	Náhradní Díly
6.05	Možnosti a Příslušenství
6.06	Náhradní díly pro ruční svítilnu SL60
6.07	Spotřební díly hořáku (SL60)

**POZNÁMKA!**

Díly uvedené bez čísel položek nejsou zobrazeny, avšak lze je objednat podle uvedeného katalogového čísla.

B. Vrácení

Pokud je výrobek nutné vrátit, aby na něm mohl být proveden servis, obraťte se na distributora. Materiály vrácené bez správného ověření nebudou přijaty.

6.02 Informace o Objednání

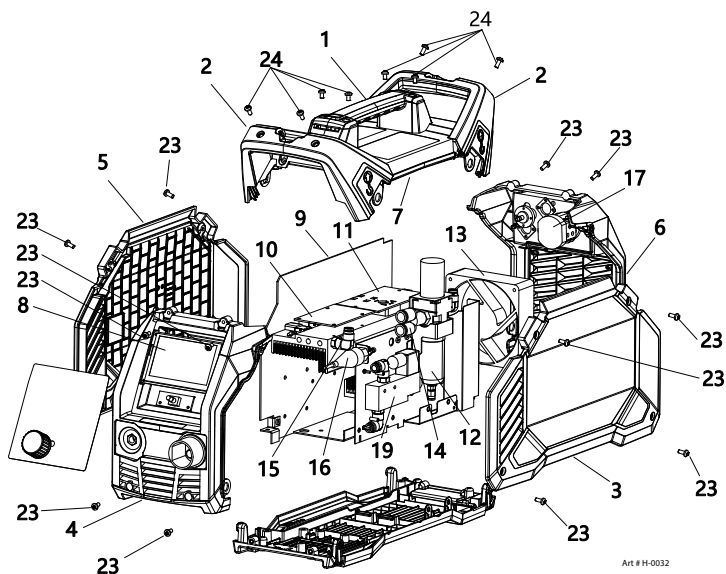
Náhradní díly objednejte podle katalogového čísla a úplného popisu dílu nebo sestavy, jak je uvedeno v seznamu dílů pro každý typ položky. Také zahrnuje model a sériové číslo zdroje napájení. Všechny dotazy adresujte autorizovanému distributorovi.

6.03 Výměna zdroje Napájení

Součástí náhradního napájecího zdroje jsou následující položky: pracovní kabel a svorka, vstupní napájecí kabel, adaptéry vstupního napájecího kabelu (2), regulátor tlaku plynu / filtr, hořák SL60, sada náhradních dílů a návod k obsluze.

Množství	Popis	Katalog #
1	CUTMASTER 30+ Plazmový řezací stroj balíček Thermal Dynamics ETL	1-3000-1
1	CUTMASTER 30+ Plazmový řezací stroj balíček Thermal Dynamics CE	1-3000-4

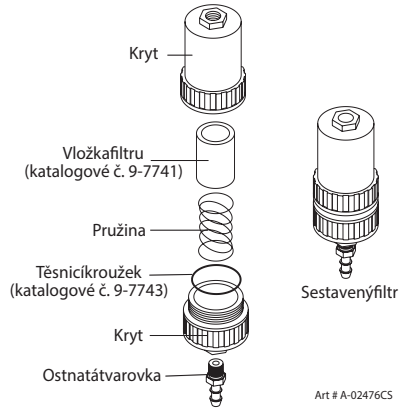
Položka #	Množství	Popis	Katalog #
1	1	Horní sada rukojeti	0464565880
2	1	Kryt rukojeti	0465952001
3	1	Panel, RH CM40 TD_AEB	9-4440
4	1	Ass'y panel front CM30+/40+	0700400929
5	1	Panel, levá ruka CM 30+ TD_AEB	0700400930
6	1	Ass'y, panel rear CM30+/40+ TD_AEB	0700400934
7	1	Horní panel	0465951001
8	1	Ass'y pcb display CM30+/40+	0700400936
9	1	Sestava hlavní desky PCBA	0700400937
10	1	Sestava řídicí desky PCBA	0700400938
11	1	Sestava desky EMI PCBA	0700400939
12	1	Sestava vestavěného regulátoru vzduchu, AW2000-02D	0700400940
13	1	Ventilátor, 0,61A, Runda	0700400941
14	1	Konektor adaptéru ve tvaru Y, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Konektor adaptéru tvar L, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Snímač tlaku, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Vypínač, 690V 20A	0700400945
18	1	Vstupní kabel ETL, 2,5 ^M M2, 3,5 M	0700400946
19	1	Sestava elektromagnetu, V3221-08E4	0700400947
20	1	Vzduchová armatura EU typ 1/4 NPT (nezobrazeno)	0700400997
21	1	Vzduchová armatura Milton typ D 1/4 NPT (bez vyobrazení)	0700400917
22	1	Vstupní kabel CE, 2,5 ^M M2, 3,5 M (nezobrazeno)	0700400990
23	16	Šroub, černý, plný závit, M5X12	0700400995
24	12	Šroub, černý, samořezný, 4,8X16	0700400996



Art # H-0032

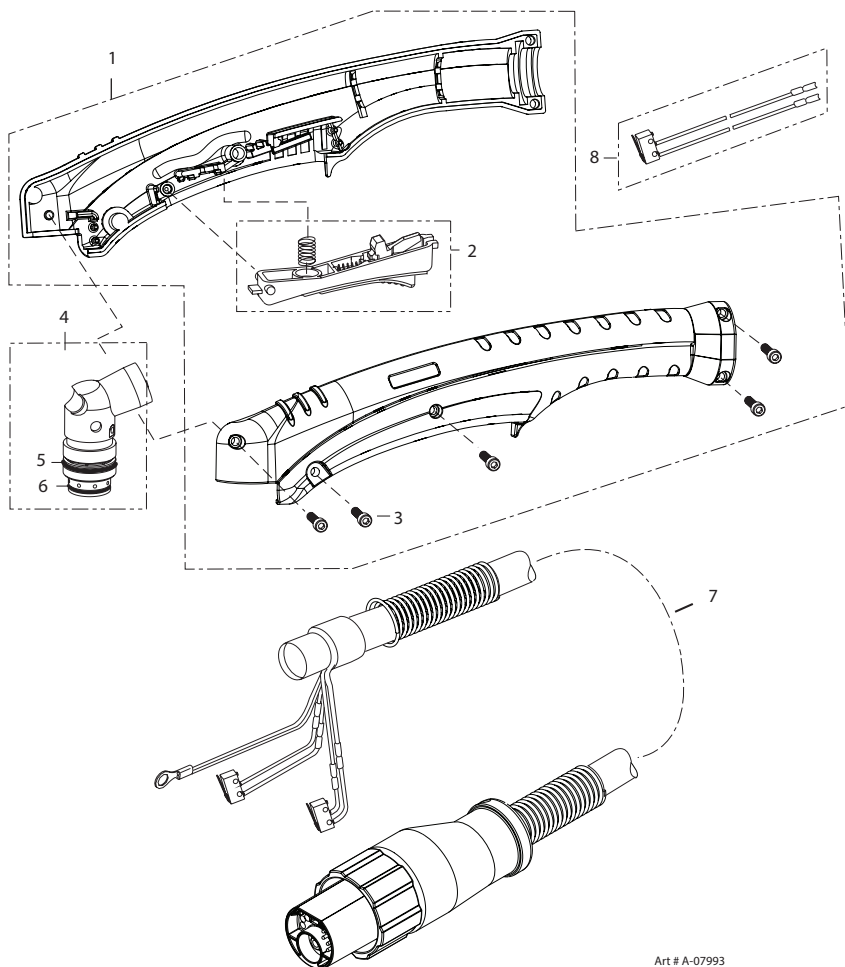
6.05 Možnosti a Příslušenství

Množství	Popis	Katalog #
1	Sada jednostupňového filtru (obsahuje filtr a hadici)	7-7507
1	Těleso náhradního filtru	9-7740
1	Náhradní hadice filtru (není zobrazeno)	9-7742
2	Náhradní filtrační vložka	9-7741
1	Zemnicí kabel #8 s 50mm zástrčkou Dinse	9-9692
1	Víceúčelový vozík	7-8888
1	Sada ramenních popruhů	0445197880



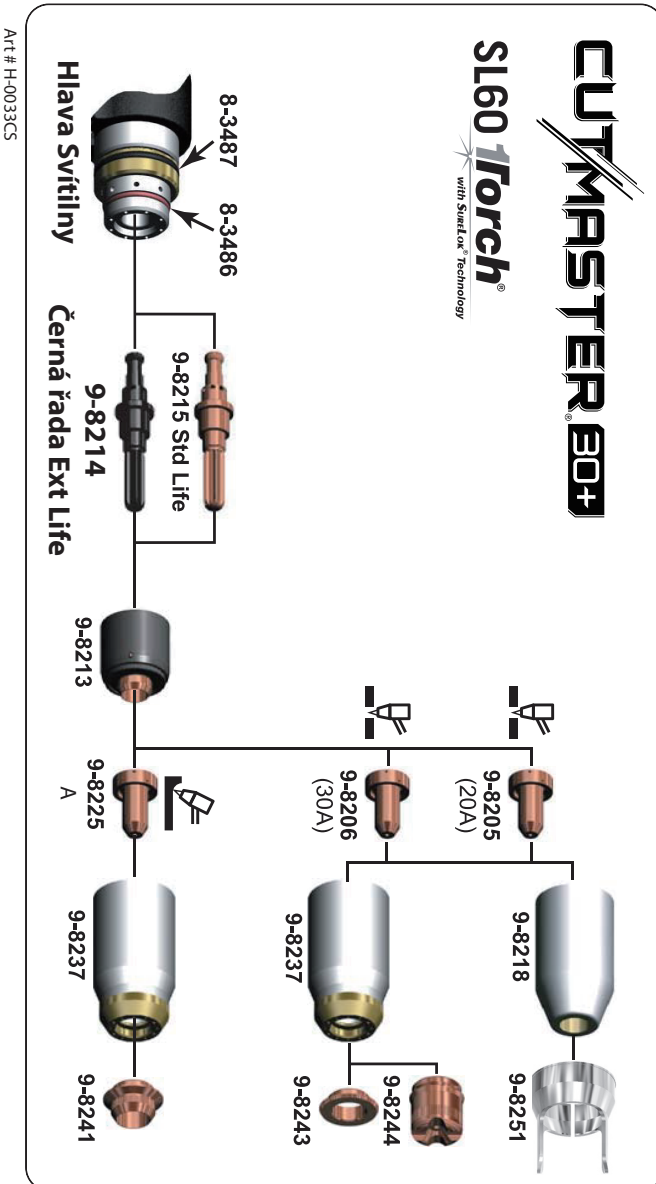
Sada Doplnkového Jednostupňového Filtru

Položka #	Množství	Popis	Katalog #
1	1	Sada výměny rukojeti hořáku (obsahuje položky č. 2 a 3)	9-7030
2	1	Sada výměny sestavy spouště	9-7034
3	1	Madlo Šroub Kit (5 kusů, šroub 6-32 x 1/2" a klíč)	9-8062
4	1	Sada výměny sestavy hlavy hořáku (obsahuje položky č. 5 a 6)	9-8219
5	1	Velký O-kroužek	8-3487
6	1	Malý O-kroužek	8-3486
7		Sestavy vedení s konektory ATC (zahrnují sestavy spínače)	
	1	SL100, 20 stop / 6,1 m Sestava svodů s konektorem ATC	4-7836
	1	SL100, 50 stop / 15,2 m Sestava svodů s konektorem ATC	4-7837
8	1	Sada spínače	9-7031
9	1	Kompletní sestava hořáku SL60 20'/6,1 m (nezobrazeno)	7-5200



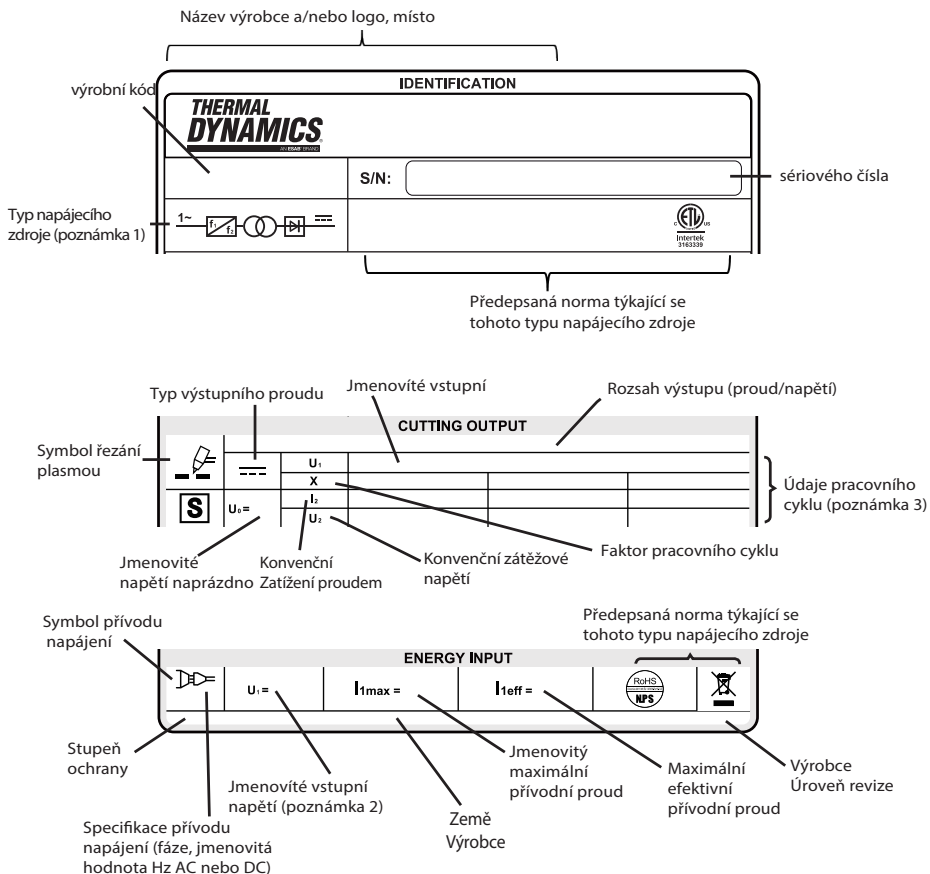
Art # A-07993

6.07 Spotřební díly hořáku (SL60)



Tato stránka je úmyslně ponechána prázdná.

PŘÍLOHA 1: INFORMACE O DATOVÉ ZNAČCE



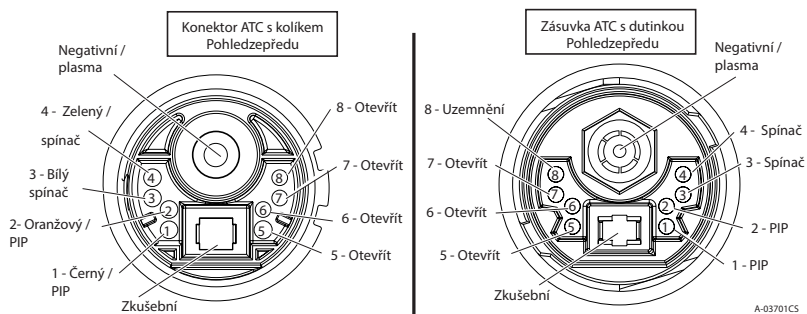
POZNÁMKY:

1. Zobrazený symbol označuje jedno nebo třífázový střídavý vstup, statický měnič-transformátor-usměrňovač frekvence, stejnosměrný výstup.
2. Označuje vstupní napětí tohoto napájecího zdroje. Většina napájecích zdrojů je na spodku jednotky opatřena štítkem s požadavky na vstupní napětí pro daný účel napájecího zdroje.
3. Horní řádek: Hodnoty pracovního cyklu
Povinnost cyklus hodnoty splňují nebo překračují IEC zadané hodnocení.
Druhý řádek: Hodnoty jmenovitého řezacího proudu.
Třetí řádek: Hodnoty běžného napětí pod zatížením.
4. Části datového štítku lze použít pro samostatné oblasti napájecího zdroje.

Standardní symboly

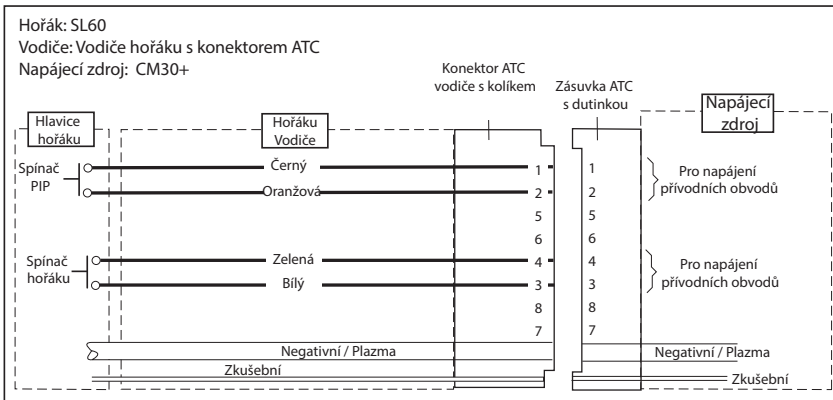
- ~ AC
- DC
- ∅ fáze

A. Ruční hořák Pin - Out Diagram



PŘÍLOHA 3: SCHÉMATA PŘIPOJENÍ HOŘÁKU

A. Schéma Připojení Ručního Hořáku





ESAB / esab.com

