

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



CUTMASTER® 30+ PLASMA LÕIKAMISSÜSTEEM

KASUTUSJU- HEND



Version: AB Väljastamise Kuupäev: Nov, 2022 Juhend Nr: 0700 400 977ET



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

esab.com

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND

OLEME TÄNULIKUD, ET OLETE MEIE KLIENT!

Õnnitleme Teid Thermal Dynamics uue toote hankimise puhul. Meil on hea meel, et olete meie klient! Meie eesmärk on pakkuda teile parimaid teenuseid ja erakordset töökindlust. Seda toodet toetab meie ulatuslik garantii ja ülemaailmne hooldusvõrgustik. Lähima edasimüüja või hooldusagentuuri leidmiseks helistage numbril 1-800-426-1888 või külastage meie veebisaiti aadressil www.esab.com.

See kasutusjuhend aitab teil Thermal Dynamics toodet õigesti paigaldada ja kasutada. Meie jaoks on ülioluline, et oleksite rahul selle tootega ja et toote kasutamine oleks turvaline. Leidke aeg, et lugeda läbi kogu kasutusjuhend ja eriti ohutusabinõud. Need aitavad vältida võimalikke ohte, mis võivad ilmnedda toote kasutamisel.

OLETE HEAS SELTSKONNAS!

Töövõtjate Ja Tootjate Eelistatud Bränd Kogu Maailmas.

Thermal Dynamics on ESAB-i globaalne lõikamistoodete automaatika ja käsitsi toodete bränd.

Paistame konkurentide hulgast silma turu juhtivate ja tõeliselt töökindlate toodetega, mis peavad vastu ka ajaproovile. Oleme uhked oma tehniliste uuenduste, konkurentsivõimeliste hindade, tipp-tasemel tarnevõimaluste, suurepärase klienditeeninduse ja tehnilise toe ning samuti asjatundliku müügi- ja turundustegevuse üle.

Kõige tähtsam on meie jaoks tehnoloogiliselt tipp-tasemel toodete loomine, mis aitavad kaasa turvalise töökeskkonna saavutamisele keevitustöödel.



HOIATUS

Enne selle seadmeistiku paigaldamist, kasutamist või hooldamist lugege läbi ja tehke endale selgeks käesolev juhend ning oma tööandja ettevaatusabinõud. Juhendis sisalduv teave tugineb tootja parimale hinnangule, kuid tootja ei vastuta selle kasutuse eest.

Plasmaalõikamise toiteplokk
CUTMASTER® 30+
SL60™ 1Torch™
Kasutusjuhendi number 0700 400 977ET

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

www.esab.com

© Autoriõigus 2022 by
Thermal Dynamics aadressil ESAB-i kaubamärk.

Kõik õigused on kaitstud.

Selle dokumendi täielik või osaline reprodutseerimine ilma avaldaja kirjaliku loata on keelatud.

Väljaandja ei vastuta ja ütleb käesolevaga kõikide osapoolte puhul lahti igasugusest vastutusest kadude või kahjude eest, mis on põhjustatud selle juhendi vigadest või puudustest, olenemata sellest, kas vea põhjuseks oli hooletus, õnnetus või mõni muu asjaolu.

Algne avaldamiskuupäev: 30 Märts, 2022
Redigeerimise kuupäev: 30 November, 2022

Vt veebisait garantii kohta Teave.

Garantii jaoks talletage järgmine teave.

Ostmispaik: _____

Ostukuupäev: _____

Toiteplokk seerianumber: _____

Põleti seerianr: _____



**Kindlusta, et see info jõuaks kasutajani.
Lisakoopiaid on võimalik saada seadme hankijalt.**

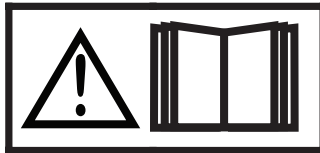
ETTEVAATUST

Need JUHISED on mõeldud kogunud kasutajatele. Kui te ei ole tutvunud kaarkeevituse ja kaarlõikuse seadmete tööpõhimõtetega, me soovime teile läbi lugeda meie brošüüri "Ettevaatusabinõud ja ohutud töövõtted kaarkeevitusel, kaarlõikusel ja kaarpinnalõikamisel", vorm 52-529. ÄRGE lubage välja õpetamata personaalile paigaldada, kasutada ja hooldada seadet. ÄRGE proovige paigaldada või kasutada seda seadet ilma läbi lugemata ja täielikult arusaamata käesolevaid juhiseid. Kui te käesolevastest juhistest täielikult ei saa aru pöörduge hankijate poole lisainformatsiooni saamiseks. Kindlasti lugege läbi OHUTUSNÕUETE EELDUSED enne seadme paigaldamist või kasutamist.

KASUTAJA VASTUTUS

Seade toimib selles juhendis ning kaasasolnud siltidel ja/või lisadel toodud kirjeldustele vastavalt, kui selle paigaldamisel, kasutamisel, hooldamisel ja parandamisel järgitakse antud juhiseid. Seda seadet tuleb regulaarselt kontrollida. Katkist või halvasti hooldatud seadmeid ei tohi kasutada. Katkised, puuduvad, kulunud, moonundunud või saastunud osad tuleb kohe asendada. Kui selline parandamine või asendamine osutub vajalikuks, soovib tootja hooldusalaste nõuannete saamiseks helistada või kirjutada volitatud edasimüüjale, kellelt toode osteti.

Seda seadet ega ühtegi selle osa ei tohi muuta ilma tootja eelneva kirjaliku nõusolekuta. Seadme kasutaja vastutab ainuisikuliselt kõigi rikete eest, mis tulenevad seadme sobimatust kasutusest, valest hooldamisest, kahjustamisest, sobimatust parandamisest või muutmisest, kui seda on teinud keegi teine kui tootja või tootja volitatud teenindus.



**ENNE SEADME PAIGALDAMIST VÕI KASUTAMIST LUGEGE KASUTUSJUHENDIT JA TEHKE SELLE SISU ENDALE SELGEKS.
KAITSKE END JA TEISI!**

VASTAVUSDEKLARATSIOON

Vastavalt

Madalpingedirektiiv 2014/35/EU, jõustumine 20 Aprill 2016

EMC direktiiv 2014/30/EU, jõustumine 20 Aprill 2016

RoHS-direktiiv 2011/65/EU jõustumine 2 Jaanuar 2013

Ökodisaini direktiiv 2009/125/EC, jõustumine 1 Jaanuar 2021

Seadme liik

Plasmalõikamise Toiteplokk

Tüübinimetus jne.

Cutmaster 30+ alates seerianumbrist DC212YYWWXXXX (YY - toodetud aasta; WW - toodetud kalendrinädal; XXXX - kõigi sellel nädalal toodetud seadmete järjekorranumbrite süsteem).

Margitoote nimi või kaubamärk

Thermal Dynamics, ESABi kaubamärk

Tootja või tema EMÜ-s tegutsev volitatud esindaja

Nimi, aadress, telefon nr:

ESAB AB.

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

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

Toote kavandamisel on kasutatud järgmiseid Euroopa Majanduspiirkonna harmoneeritud standardeid:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Kaarkeevitusseadmed - Osa 1: Keevitusvooluallikad

EN 60974-10:2014/AMD1:2015 Kaarkeevitusseadmed. Osa 10: Elektromagnetilise ühilduvuse (EMC) nõuded.

EU.reg.nr.2019/1784 Keevitusseadmete ökodisaini nõuded vastavalt direktiivile 2009/125/EÜ.

Lisainfo: A-klassi seadmed, mis on mõeldud kasutamiseks mujal kui eluruumides.

Käesolevale dokumendile alla kirjutades kinnitab allkirjutanu kui tootja või tootja EMPs asuv volitatud esindaja, et kõnealune seade vastab eespool nimetatud ohutusnõuetele.

Kuupäev

30 Märts, 2022

Allkiri

Peter Burchfield

Positsioon

Üldjuht
Seadmete lahendused



See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

SISUKORD

| | |
|--|-----------|
| PEAÜKK 1: ÜLDINE TEAVE | 9 |
| 1.01 Märkused, Hoiatused Ja Ettevaatusabinõud..... | 9 |
| PEAÜKK 2: SISTEM INTRODUCERE | 11 |
| 2.01 Cum Trebuie Utilizat Acest Ghid..... | 11 |
| 2.02 Identificarea Echipamentului | 11 |
| 2.03 Recepția Echipamentului..... | 11 |
| 2.04 Specificații Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică ETL..... | 12 |
| 2.04.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa de Alimentare cu Energie Electrică..... | 12 |
| 2.05 Specificații Privind Cablarea de Intrare ETL..... | 13 |
| 2.06 Specificații Privind Sursa de Alimentare cu Energie Electrică CE..... | 14 |
| 2.06.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa de Alimentare cu Energie Electrică..... | 14 |
| 2.07 Specificații privind cablarea de intrare CE | 14 |
| 2.08 Recomandări Privitoare la Generator | 15 |
| 2.09 Caracteristici ale Sursei de Alimentare cu Energie Electrică.... | 16 |
| PEAÜKK 2: TORȚĂ INTRODUCERE | 19 |
| 2T.01 Scopul Ghidului | 19 |
| 2T.02 Descriere Generală | 19 |
| 2T.03 Specificații | 19 |
| PEAÜKK 3: SÜSTEEM PAIGALDUS | 21 |
| 3.01 Lahtipakkimine | 21 |
| 3.02 Tõstmisvõimalused..... | 21 |
| 3.03 Gaasiühendused | 22 |
| 3.04 Conexiuni la Puterea de Intrare Primară | 23 |
| 3.05 Tööjuhtme Ühendused..... | 24 |
| PEAÜKK 3: PÕLETI PAIGALDUS | 25 |
| 3T.01 Põleti Ühendus..... | 25 |
| PEAÜKK 4: SÜSTEEM TÖÖ | 27 |
| 4.01 Esipaneeli Kontrollid / Omadused | 27 |
| 4.02 Ettevalmistused Tööks..... | 33 |

SISUKORD

| | |
|---|-----------|
| PEAÜKK 4: TORȚĂ OPERARE | 35 |
| 4T.01 Selectare A Pieselor TorȚei..... | 35 |
| 4T.02 Operare cu TorȚă Manuală..... | 35 |
| 4T.03 Dăltuire | 39 |
| PEAÜKK 5: SÜSTEEM TEENINDUS | 41 |
| 5.01 Üldine hooldus..... | 41 |
| 5.02 Hooldustööde Graafik..... | 41 |
| 5.03 Tavalised Vead..... | 42 |
| 5.04 Elementaarne Veateadete Juhend..... | 43 |
| 5.05 Vooluallika Peamiste Osade Asendamine..... | 44 |
| PEAÜKK 5: PÖLETI TEENINDUS | 45 |
| 5T.01 Üldine Hooldus | 45 |
| 5T.02 Pöleti Kuluvate Osade Kontrollimine Ja Asendamine..... | 46 |
| PEAÜKK 6: LISTE CU PIESE | 47 |
| 6.01 Sissejuhatus | 47 |
| 6.02 Informații Pentru Comandă..... | 47 |
| 6.03 Înlocuire a Sursei de Alimentare cu Energie Electrică..... | 47 |
| 6.04 Varuosad | 48 |
| 6.05 Valikud ja Tarvikud..... | 49 |
| 6.06 Piese de Schimb Pentru TorȚă de Mână SL60 | 50 |
| 6.07 Componentae Consumabile TorȚă (SL60) | 51 |
| LISA 1: TEAVE ANDMETE VIIDETELE | 53 |
| LISA 2: PÖLETI RISTVIITE JOONISED | 54 |
| LISA 3: PÖLETI ÜHENDUSTE JOONISED | 55 |

PEAÜKK 1: ÜLDINE TEAVE

1.01 Märkused, Hoiatused Ja Ettevaatusabinõud

Selles kasutusjuhendis on olulise teabe esile tõstmiseks kasutatud märkuseid, tähelepanekuid ja hoiatusi. Esile tõstetud teave jaguneb järgmistesse kategooriatesse:

**MÄRKUS!**

Tegevus, protseduur või taustinfo, mis nõuab täiendavat rõhuasetust või mis aitab kaasa süsteemi efektiivsele toimimisele.

**ETTEVAATUST**





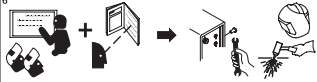

Protseduur, mille nõuete järgimata jätmine võib põhjustada seadme kahjustumise.

**HOIATUS**

Protseduur, mille nõuete järgimata jätmine võib põhjustada isikukahju kasutajale või tööpiirkonnas viibivatele inimestele.

**HOIATUS**

Annab teavet võimaliku elektrilöögist tingitud vigastuse kohta.

|   | | | |  WARNING |  HOIATUS |
|---|---|-----|-----|---|---|
| 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. Lõikamisel tekkivad sädemed võivad põhjustada plahvatuse või tulekahju. 1.1 Ärge lõigake tuleohusmaterjalide läheduses. 1.2 Hoidke läheduses kasutusvalmis tulekustutit. 1.3 Ärge kasutage lõikealusena tünni või muud suletud anumad. |
| 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. Plasmakaar võib põhjustada vigastusi ja põletusi, seega suu nake otsik alati endast eemale. Kaar tekib aktiveerimisel viivitamatult. 2.1 Enne põleti osadeks võtmist tuleb toide välja lülitada. 2.2 Ärge hoidke töödeldavat osa lõikekoha läheduses. 2.3 Kandke tervet keha katvaid isukaitsevahendeid. |
| 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. Ohtlikpinge. Elektrilöökkide või põletuste risk. 3.1 Kandke isoleeritud kindkäsikaid. Kulunud või kahjustatud kindad tuleb asendada. 3.2 Elektrilöökkide eest kaitsemiseks isoleerige end töödeldavast osast ja maapinnast. 3.3 Enne hoolitust eraldage toide. Ärge puudutage voolu all olevaid osi. |
| 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. Plasmakaarude võivad olla ohtlikud. 4.1 Ärge hingake auru sisse. 4.2 Kasutage aurude eemaldamiseks sundventilatsiooni või kohaliku väljatõmme. 4.3 Mitte kasutada suletud ruumides. Kasutage aurude eemaldamiseks ventilatsiooni. |
| 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. Kaare kiired võivad põletada silmi ja kahjustada nahka. 5.1 Kasutage sobivaid isukaitsevahendeid. Särgi krae nõõbid peavad olema suletud. Kaitseke korpva eest. Kasutage korrektset tooni filtriga keevituskiivrit. |
| 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. Veenduge, et Teil on vajalik koollitus. Seadme kasutamine on lubatud vaid vastava kvalifikatsiooniga personaliil. Kasutage kasutusjuhendis määratud põleteid. Hoidke vastava kvalifikatsiooniga personal ja lapsed töökohast eemale. |
| 7 |  | | | 7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn. | 7. Seda märgist ei tohi eemaldada, hävitada ega kinni katta. Kadunud, kahjustatud või kulunud märgist tuleb asendada. |

Art # A-13294ET

2.01 Cum Trebuie Utilizat Acest Ghid

Käesolev kasutusjuhend kehtib ainult leheküljel i loetletud tootele.

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

Käesoleva käsiraamatu elektroonilisi koopiaid saab tasuta alla laadida ka Acrobat PDF-vormingus, kui registreerite ennast allpool loetletud ESABi veebisaidil ja klõpsates "Product Support" / "ESAB Documentation": / "Download Library", seejärel navigeerige jaotisele "Plasmaseadmed" ja seejärel "Manual". Te peate kõigepealt olema sisse logitud.

<http://www.esab.com>

2.02 Identificarea Echipamentului

Seadme identifitseerimisnumber (spetsifikatsiooni või osa number), mudel ja seerianumber on märgitud tagapaneelile kinnitatud andmesildil. Seadmed, millel ei ole andmesilti, nagu näiteks tõrvik ja kaablikomplektid, identifitseeritakse ainult spetsifikatsiooni või osa numbri järgi, mis on trükitud lahtiselt kinnitatud seadme külge. kaardil või transpordikonteineril. Märkige need numbrid leheküljel i allservas edaspidiseks kasutamiseks.

2.03 Recepția Echipamentului

ETL

Articole incluse:

- CutMaster 30+ Sursă de alimentare
- SL60™ torță și conduce
- Conductor de lucru cu clemă de lucru
- Varuosade komplet (2 Electrozi, 2 Lõikamise näpunäited, 1 Dãltuire Tip, 1 Manșon de protecție, 1 Cartuș de pornire, 1 Cupă de protecție Body, 1 Deflector Cupă de protecție, 1 Standoff lõikamisjuhend ja 1 kaitsekilbi tass)
- Adaptor de la 50 amp la 20 amp
- Adaptor de 20 amp până la 15 amp
- Manual de utilizare
- Ghid de pornire rapidă
- Õhuliitmik 1/4" NPT Milton tüüp D

CE

Articole incluse:

- CutMaster 30+ Sursă de alimentare
- SL60™ torță și conduce
- Conductor de lucru cu clemă de lucru
- Varuosade komplet (2 Electrozi, 2 Lõikamise näpunäited, 1 Dãltuire Tip, 1 Manșon de protecție, 1 Cartuș de pornire, 1 Cupă de protecție Body, 1 Deflector Cupă de protecție, 1 Standoff lõikamisjuhend ja 1 kaitsekilbi tass)
- Õhuliitmik 1/4" NPT ELI tüüp
- Manual de utilizare
- Ghid de pornire rapidă

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

2.04 Specificații Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică ETL

| CM 30+ 120-240 VAC 1 Fază Specificații Privind Sursa De Alimentare Cu Energie Electrică | |
|---|---|
| Putere de intrare | 120 - 240 VAC, Monofazat, 50/60 Hz |
| 1 fază Cablu electric de intrare ETL | Toiteallikas sisaldab 3 M ühefaasilist 12AWG 3/C sisendkaablit NEMA-ga. 6-50P pistikuga |
| Curent de ieșire | 10 - 30 Amprid, Pidevalt reguleeritav |
| Capacitate de filtrare a gazului a sursei de alimentare cu energie electrică | Particule solide de până la 5 microni |
| Presiune de admisie | 90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa) |

2.04.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa de Alimentare cu Energie Electrică

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

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

** MÄRKUS: 25 amprid on mõeldud AINULT 20 amprise vooluahela jaoks!
ÄRGE ületage 21 amprise väljundi seadistust 15 amprise vooluahelas.!

2.05 Specificații Privind Cablarea de Intrare ETL

Cerințe de cablare a cablului de intrare pentru 1 fază

| 1 Fază Cutmaster 30+ Cerințe de Cabluri Pentru Cabluri de Alimentare | | | | | | | |
|--|---------------------|-------|-------------------|-------|------------------|------------------------|-------------------------------------|
| | Tensiune de intrare | Freq | Putere de intrare | | | Dimensiuni recomandate | |
| | Volți | Hz | kVA | I max | I _{eff} | Fuse (Ampriid) | Cordon electric flexibil (Min. AWG) |
| 1 fază | 120 / 15A | 50/60 | 3,02 | 25,5 | 19,6 | 15 | 12 AWG |
| | 120 / 20A | 50/60 | 3,7 | 30,3 | 19,1 | 20 | 12 AWG |
| | 208 | 50/60 | 4,3 | 21 | 13,2 | 50 | 12 AWG |
| | 220 | 50/60 | 4,3 | 19,9 | 12,6 | 50 | 12 AWG |
| | 230 | 50/60 | 4,2 | 19 | 12 | 50 | 12 AWG |
| | 240 | 50/60 | 4,2 | 18,2 | 11,5 | 50 | 12 AWG |

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


MÄRKUS!

Consultați codurile locale și naționale sau autoritatea locală competentă pentru cerințe de cablare adecvate.
Dimensiunea cablului este degrevată pe baza ciclului de funcționare al echipamentului.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER 0700400951

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

Art # H-0003


MÄRKUS!

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

| CM 30+ lõikevõime | Paksus | |
|---|--------|--------|
| | mm | tollid |
| Pierce võimsus | 10 | 3/8 |
| Standardse serva lõikamisvõimsus | 12 | 1/2 |
| Maksimaalne lõikamisvõimsus | 16 | 5/8 |

2.06 Specificații Privind Sursa de Alimentare cu Energie Electrică CE

| CM 30+ 230 VAC 1 Fază Specificații Privind Sursa de Alimentare cu Energie Electrică | |
|---|--|
| Putere de intrare | 230 VAC, Monofazat, 50 Hz |
| 1 fază Cablu electric de intrare CE | Toiteplok sisaldab 3 M ühefaasilist 2,5 mm ² sisendit Schuko pistikuga kaabel |
| Curent de ieșire | 10 - 30 Amprid, Pidevalt reguleeritav |
| Capacitate de filtrare a gazului a sursei de alimentare cu energie electrică | Particule solide de până la 5 microni |
| Presiune de admisie | 90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa) |

2.06.01 Specificații Suplimentare Privind Sursa de Alimentare cu Energie Electrică

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

2.07 Specificații privind cablarea de intrare CE

Cerințe de cablare a cablului de intrare pentru 1 fază

| 1 Fază Cutmaster 30+ Cerințe de Cabluri Pentru Cabluri de Alimentare | | | | | | | |
|--|---------------------|------|-------------------|-------|------------------|------------------------|-------------------------------------|
| | Tensiune de intrare | Freq | Putere de intrare | | | Dimensiuni recomandate | |
| | Volți | Hz | kVA | I max | I _{eff} | Fuse (Amprid) | Cordon electric flexibil (Min. AWG) |
| 1 fază | 230 | 50 | 4,2 | 19 | 12 | 32 | 2,5mm ² |
| Tensiuni de linie cu protecție a circuitului și dimensiuni ale firelor recomandate Pe baza Codului electric național și a Codului electric canadian | | | | | | | |

**MÄRKUS!**

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

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

**2.08 Recomanđări Privitoare la Generator**

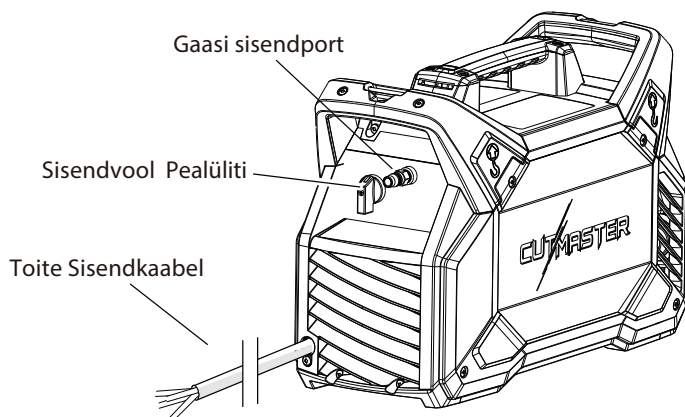
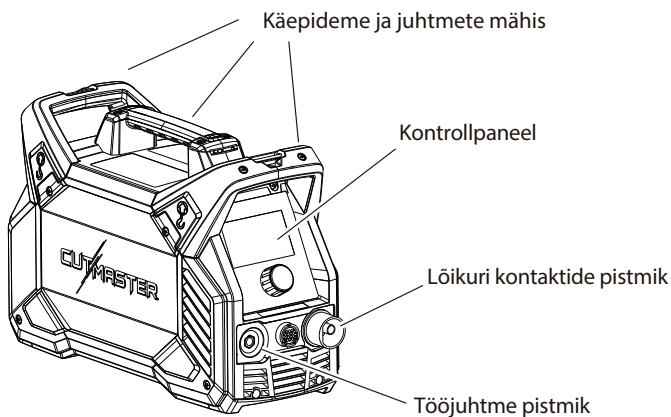
Kui kasutate generaatorit CM 30+ plasmalõikusüsteemi toiteks, on järgmised nimiväärtused a minimaalsed ja neid tuleb kasutada koos eelnevalt loetletud nimivõimsustega.

| CM 30+ Generator Spetsifikații | | |
|---|-------------------------|--------------------------|
| Valoare nominală ieșire generator | CM 30+ Curent de ieșire | Caracteristicile arcului |
| 3 kW / 120V | 20 A on 15 A vooluahela | Täielik |
| 5 kW / 120V | 25 A on 20 A vooluahela | Täielik |
| 5 kW / 230V | 30 A | Täielik |
| MÄRKUS: Kui generaator on varustatud tühikäigurežiimiga, peab see 30 ampriga töötamiseks olema töörežiimil "Run". | | |

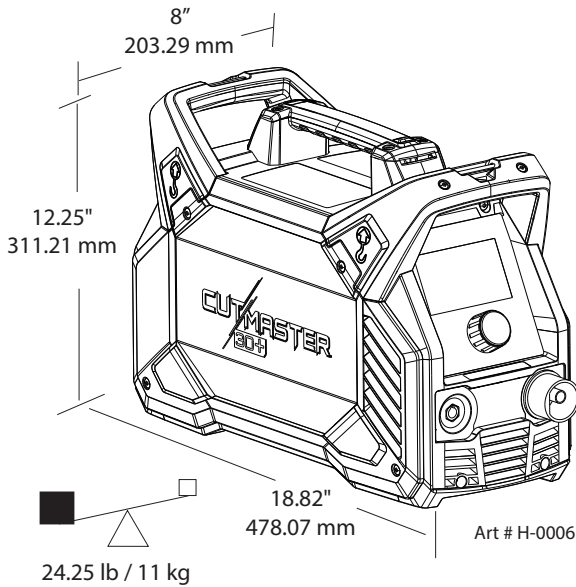
**MÄRKUS!**

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

| CM 30+ lõikevõime | Paksus | |
|----------------------------------|--------|--------|
| | mm | tollid |
| Pierce võimsus | 10 | 3/8 |
| Standardse serva lõikamisvõimsus | 12 | 1/2 |
| Maksimaalne lõikamisvõimsus | 16 | 5/8 |

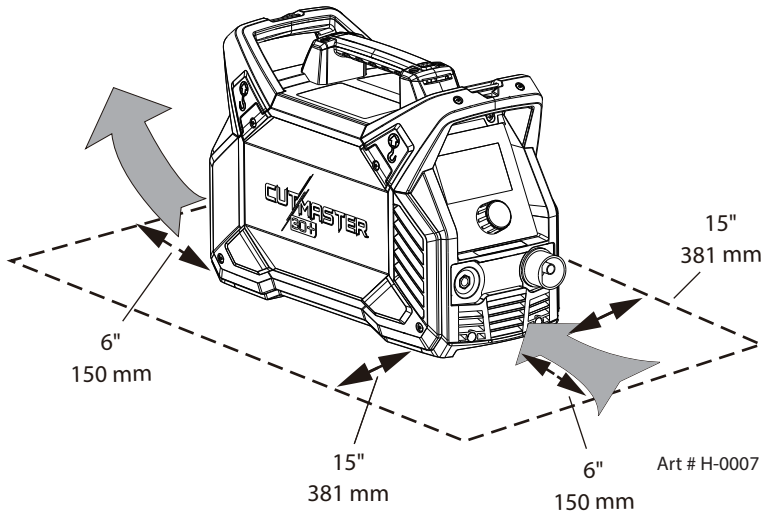


Greutăți și Dimensiuni



Dimensiuni & Greutate Sursă de Alimentare cu Energie Electrică

Clarence-uri Pentru Operare și Ventilație



Cerințe de Spațiu Liber Pentru Ventilară

Această pagină este intenționat lăsată necompletată

PEAÜKK 2: TORŢĂ INTRODUCERE

2T.01 Scopul Ghidului

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

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

2T.02 Descriere Generală



ATENȚIE

Conductoarele torței sunt flexibile, însă firele din interior se pot rupe. Ȅrge ületage 2" raadiusega köver-ust ja vältige võimalusel korduvaid tihedaid köverusi.

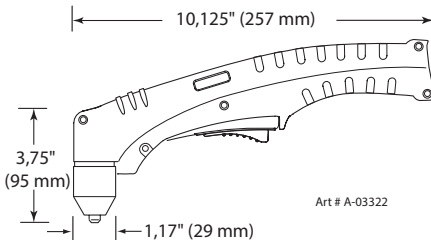
Consultați paginile anexei pentru specificații suplimentare referitoare la sursa de alimentare cu energie electrică folosită.

2T.03 Specificații

A. Configurații ale Torței

1. Torță portabilă/manuală, modele

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



B. Torțele manuale sunt disponibile după cum urmează:

- 20 ft / 6.1 m 7-5200

C. Piese Torță

Cartuș de pornire, electrod, vârf, cupă de protecție

D. Piese Montate (PIP)

Capul torței are un buton integrat.

15 VDC voluuhela nimiväärtus

E. Tip de Răcire

Combinarea aerului ambient și a curentului de gaz prin torță.

F. Valori Nominale Torță

| Valori Nominale Torță Manuală | |
|--|-------------------------------|
| Ambient Temperatură | 104° F 40° C |
| Ciclu de funcționare | 100% la 60 Amperi la 400 scfh |
| Curent maxim | 60 Amperi |
| Tensiune (V_{arV}) | 500V |
| Tensiune de aprindere arc | 500V |

G. Cerințe Privind Gazul

| Manual Torță Gas Specificații | |
|--|---|
| Gaz (plasmogen și secundar) | Aer comprimat |
| Presiune de lucru Consultați NOTA | 90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar |
| Presiune de intrare maximă | 125 psi/8,6 bari |
| Flux Gaz (tăiere și dăltuire) | 5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm |

**HOIATUS**

Seda põletit ei tohi kasutada koos hapnikuga (O₂).
Torņa SL60QD nu trebuie utilizată pe un sistem HF.

**NOTĂ!**

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

H. Pericol de Contact Direct

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

3.01 Lahtipakkimine

1. Kasutage pakkimisnimekirja, et iga objekt määratleda ja üle lugeda.
2. Kontrollige iga objekti, et transpordi ajal ei oleks tekkinud kahjustusi. Kui kahju on tekkinud, siis võtke ühendust oma müügiesindajaga ja/või tarnefirmaga enne selle paigaldamise jätkamist.
3. Registreerige vooluallika ja põleti mudel ning seerianumbrid, ostukuupäev ja tarnija nimetus käesoleva käsiraamatu alguses asuvas teabeblokis.

3.02 Tõstmisvõimalused

Vooluallikas hõlmab käepidemeid üksnes **käsitsi tõstmiseks**. Veenduge, et üksust tõstetakse ja transportitakse ohutult ja turvaliselt.



HOIATUS

Ärge puudutage töötavaid elektrilisi osi.

Ühendage lahti sisendelektrijuhe enne üksuse liigutamist.

KUKKUVAD SEADMED võivad põhjustada tõsist isikukahju ja kahjustada seadmeid.

KÄEPIDEMED ei ole mehaaniliseks tõstmiseks.

- Üksnes inimesed, kellel on piisavalt jõudu tohivad üksust tõsta.
- Tõstke üksust käepidemest kahe käega. Ärge kasutage tõstmiseks rihmi.
- Kasutage valikuliselt käru või muud taolist seadet, et üksust piisava jõuga liigutada.

Gaasivarustuse Ühendamine Üksusega

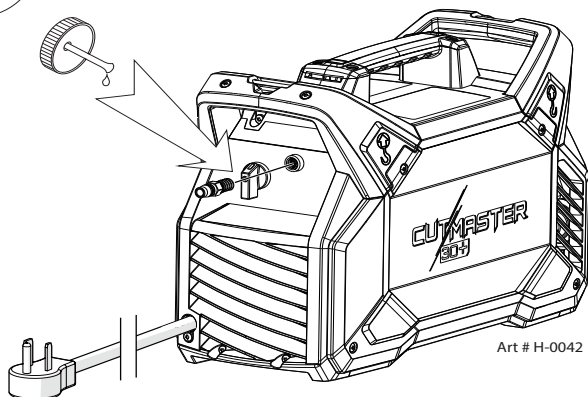
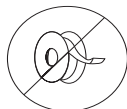
Ühendus on sama suruõhu ja kõrgsurvesilindrite jaoks.

1. Ühendage õhuliini kiirühenduse sisselaskepordiga. Järgmisel joonisel on kujutatud tüüpiline gaasijoon, millel on näiteks kiire ühenduse liitmikud.

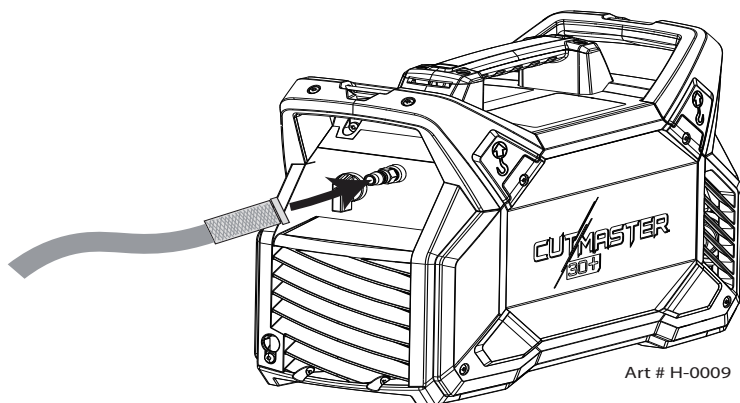


MÄRKUS!

Turvalise tihendi korral kandke niidihermetik liitmikuniitidele vastavalt tootja juhiste. Ärge kasutage Teflon'i teipi keermetihendina, sest lindi väikesed osakesed võivad puruneda ja blokeerida põleti väikesed õhulõigud.



Keermete Tihendusmaterjali Pealekandmine



Õhuühendus Sissevõtukohale

2. Kui kasutate kõrgsurve balloone või teie toiterõhk ületab 125 psi, peate kasutama regulaatorit, et alandada rõhk 90-125 psi tasemele, enne kui sisestate süsteemi õhku.



HOIATUS

Sissetuleva õhurõhu reguleerimata jätmine alla 125 psi võib põhjustada seadme kahjustusi.

3.04 Conexiuni la Puterea de Intrare Primară



ATENȚIE

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

Cabluri de Alimentare Incluse cu Sursa de Alimentare

Cablurile de alimentare sunt atașate pe toate sistemele. Põhja-Ameerika jaoks on see varustatud 50 ampriga pistikuga, mis on mõeldud kasutamiseks 208-240V/50A vooluahelas. Euroopa jaoks tuleb see 2,5 mm² kaabliga ja Schuko pistikuga kasutamiseks 230 V vooluahelas.

Kaasa on lisatud kaks adapterit AINULT ETL süsteemide jaoks. Üks on 120V/20A NEMA 5-20P kaabliga pistikuga, mis ühendatakse toiteallika sisendjuhtme külge NEMA 6-50R pistikuga. Teine on NEMA 5-20R NEMA 5-15P adapteripistikule, mis kinnitub teise adapteri külge.



ATENȚIE

Kui kasutate 120V/20A adapterjuhe (AINULT ETL süsteemid), ärge ületage 25 amprise voolu väljundseadistust. toiteallikas või sisendtoite kaitselüliti võib välja lülituda.



ATENȚIE

Seade (AINULT CE-süsteem) on ette nähtud kasutamiseks ainult ruumides, mille voolutugevus on võrdne või väiksem kui suurem kui 100A faasi kohta.



HOIATUS

15A adapteri kasutamisel koos 20A adapteriga (AINULT ETL süsteemid) tuleb olla äärmiselt ettevaatlik kasutada, et mitte ületada toiteallika 21 amprise voolutugevuse seadistust. În caz contrar, întrerupătorul de alimentare de intrare se poate supraîncălzi sau se supraîncălzi circuitul de ramificație.

| Intrare Pinge | Putere nominală | Intrare Amperi (RMS) la putere produsă nominală, 60 Hz, 1 fază | kVA |
|---------------------------------|-----------------|--|-----|
| 120 V, 15 A Vooluring (ETL) | 21 A, 120 V | 25,5 | 3,1 |
| 120 V, 20 A Vooluring (ETL) | 25 A, 120 V | 30,3 | 3,7 |
| 208-240 V, 50 A Vooluring (ETL) | 30 A, 120 V | 18,2-21 | 4,2 |
| 230 V (CE) | 30 A, 120 V | 19 | 4,2 |

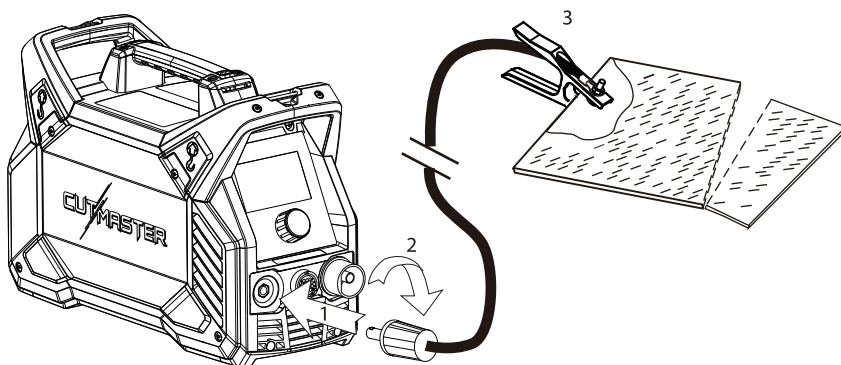
| MAX OUTPUT POWER | | / INPUT POWER | | 0700400951 | |
|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|
| MAX OUTPUT 21A | 15 Amp 120 VAC | MAX OUTPUT 25A | 20 Amp 120 VAC | MAX OUTPUT 30A | 50 Amp 208-240V |

Art # H-0003

3.05 Tööjuhtme Ühendused

Ühendage tööjuhte toiteallika ja töödeldava objektiga.

1. Kinnitage tööjuhtme Dinse-tüüpi ühendus toiteallika esipaneeliga, nagu näidatud all.
2. Suruge sisse ja pöörake päripäeva kuni ühendus on tugev.
3. Ühendage tööklamber töödeldava objektiga või lõikelauaga. Pind peab olema puhastatud õlist, värvist ja roostest. Ühenda ainult töötüki põhiosaga; mitte ühendada osa, mis tuleb lõigata.



Vt lõik 3T tõrviku paigaldamiseks.

PEATÜKK 3: PÕLETI PAIGALDUS

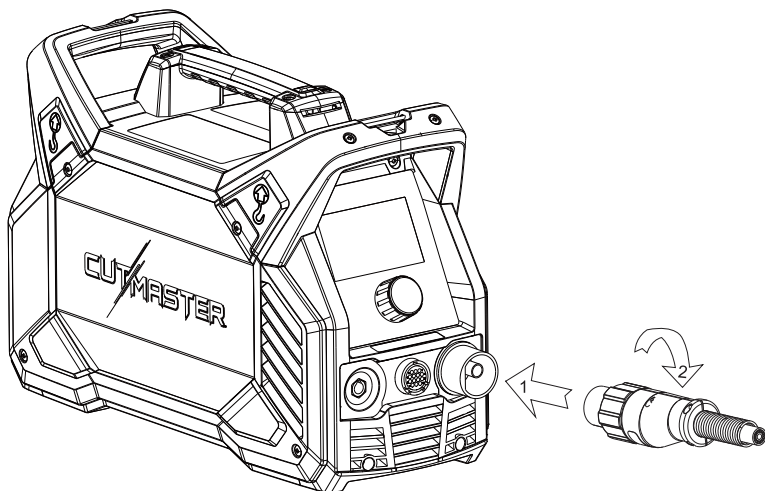
3T.01 Põleti Ühendus

Ühendage põleti vooluvõrku. Ühendage ainult ESAB mudel SL60 / manuaalne või SL100 / mehaaniline taskulambi selle toiteallikaga.

**HOIATUS**

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne põleti ühendamist.

1. Joondage isane ATC konnektor (põleti juhtmel) pistikupeaga. Lükake pistik pistikupesasse. Konnektorid peaks kokku lükkama väikse survega.
2. Kinnitage ühendus keerates lukustusmutrit kellaosuti suuna kuni käib klõpsatus. ÄRGE kasutage lukustusmutrit ühenduste kokkutõmbamiseks. Ärge kasutage ühenduste kinnitamiseks tööriistu.

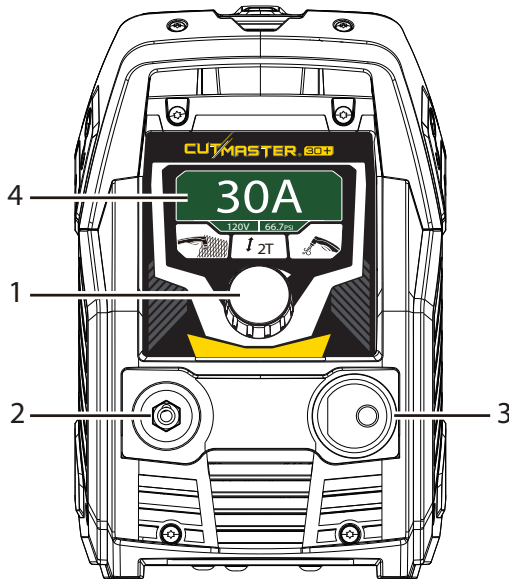


Põleti Ühendamine Vooluallikaga

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

4.01 Esipaneeli Kontrollid / Omadused

Vt joonis numbrdamise identifitseerimise kohta.



Art # H-0039

1. Juhtnupp

Menüü valimiseks või väärtuste muutmiseks.



Löikevoolu reguleerimiseks tehke järgmist:

- Löikevoolu suurendamiseks keerake päripäeva.
- Löikevoolu vähendamiseks keerake vastupäeva.

Kuvatavas menüüs suvandi valimiseks tehke järgmist, vajutage juhtnuppu, et siseneda menüüekraanile. Pärast menüüekraanile sisenedes on valikud järjestikku esile tõstetud.



- Menüüekraanil ikooni valimine ja menüüekraanist väljumine.



- Valiku muutmiseks.

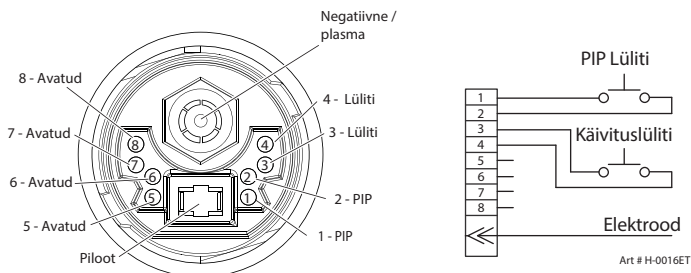
CUTMASTER 30+

2. Tööjuhtme Dinse-tüüpi Pistmik

Joondage Dinse-tüüpi konnektor tööjuhtme kontaktiga, suruge sisse ja pöörake päripäeva kinni.

3. Põleti Kiire Lahtiühendamise Pistmik

Põleti juhtmed ühendatakse ühenduste joondamisel, sisse surumisel ja lukustusrõnga päripäeva pööramisel. Ühendus peab olema tugev ka tööriistu kasutamata.

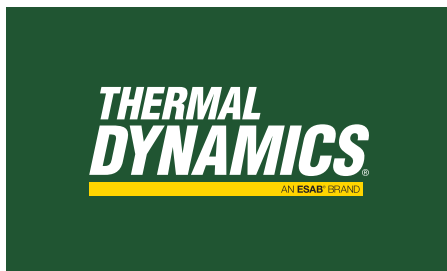


4. LCD ekraan

Esipaneelil on LCD-ekraan lõikerežiimi kuvamiseks, voolu lõikamiseks, õhurõhuks ja veateabeks.

TERVITUSKUVA

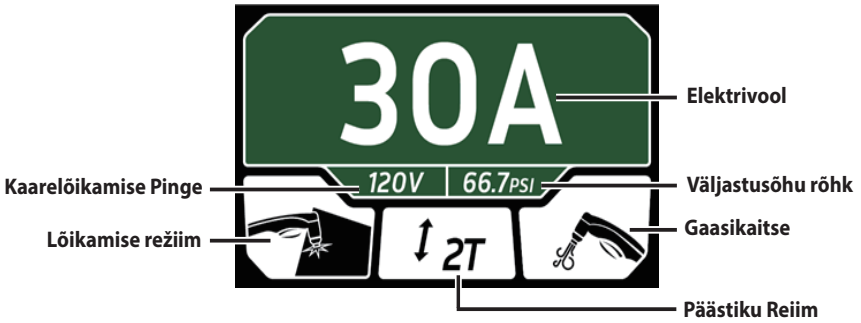
Tervituskuva kuvatakse 3 sekundit, kui seade lülitub sisse.



Pärast tervituskuva kuvatakse mudeli nimi 3 sekundit.



PÕHIEKRAAN



MENÜÜ EKRAAN

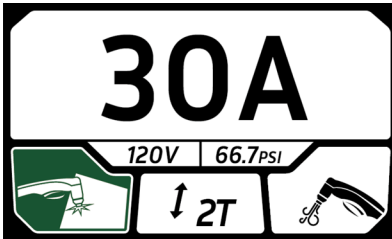
Menüü ekraani avamiseks vajutage juhtnappu. Menüü ekraanil saab kasutaja reguleerida lõikerežiimi, päästikurežiimi ja gaasikaitset. Menüü ekraanilt väljumiseks pöörake juhtnupp põhiekraanile.

1) LÕIKAMISREŽIIMI VALIKUEKRAAN

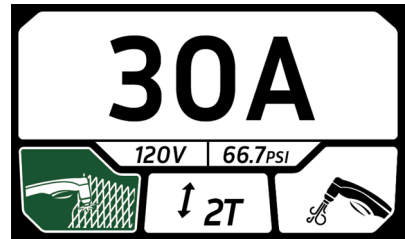
Lõikerežiimi valimiseks vajutage juhtnappu, lõikerežiim tõstetakse esile.

Valiku muutmiseks vajutage nappu, vaheldumisi aktiveerub plaatlõikerežiim ja võrelõikerežiim.

Valiku kinnitamiseks pöörake juhtnappu, et väljuda lõikerežiimi valimise menüüst.



Art # H-0021



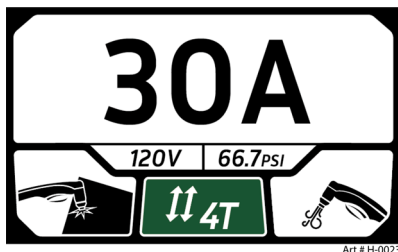
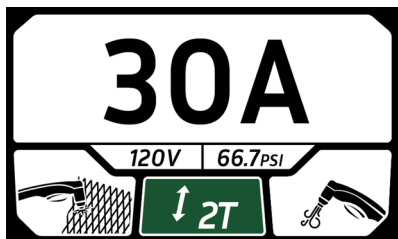
Art # H-0019

CUTMASTER 30+

2) KÄIVITUSREŽIIMI VALIKU EKRAAN

Päästikurežiimi valimiseks vajutage juhtnuppu, et avada menüüekraan. Päästikurežiimi ekraani avamiseks keerake nuppu päripäeva. Päästikurežiim tõstetakse esile. Valiku muutmiseks vajutage nuppu, vaheldumisi aktiveerub päästikurežiim 2T (tavaline) ja 4T (lukustus). Valiku kinnitamiseks pöörake juhtnuppu, et väljuda päästikurežiimi valimise ekraanilt.

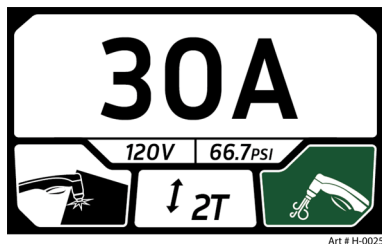
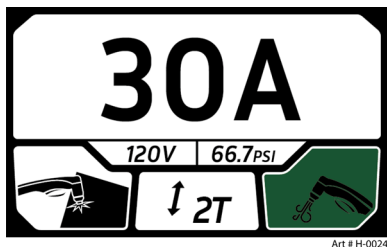
Arvestage, et 4T päästikurežiim on saadaval ainult plaadilõikamise režiimis. Kui on valitud võrelõikerežiim, ei saa 4T päästikurežiimi valida.



3) GAASI PUHASTUSEKRAAN

Gaasikaitse valimiseks vajutage juhtnuppu, et avada menüüekraan. Keerake nuppu päripäeva, et avada gaasikaitse ekraan.

Gaasikaitse aktiveerimiseks vajutage juhtnuppu, gaasikaitse peatamiseks vajutage uuesti juhtnuppu, gaasikaitse ekraanilt väljumiseks keerake juhtnuppu.



Veekraan

Vigade näitamiseks on mitu veahoiatuste ekraani. When an error happens, the communication screen will display and cut off the output until the error is cleared.

1) ÜLEKUUMENEMISE TEAVITUSEKRAAN

Lõikevarustus on kaitstud temperatuuriduriga. Ülekuumenemise teavitusekraan kuvatakse, kui masin on ülekuumenenud, mis tavaliselt toimub siis, kui ületatakse seadme töötsükkel.

Ülekuumenemise teavitusekraani kuvamisel tuleb masina väljund inaktiveerida. Laske seadmel sees, et sisemised komponendid jahtuksid. Kui seade on piisavalt jahtunud, kaob ülekuumenemise teavitusekraan automaatselt.

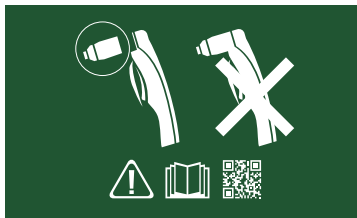
Arvestage, et pealüliti peab jääma asendisse I, et ventilaator saaks edasi töötada ja võimaldada seadmel piisavalt jahtuda.

**2) ÕHURÕHU TEAVITUSEKRAAN**

Õhurõhu sideekraan kuvatakse, kui väljundõhk on väljaspool vahemikku.

**3) TÕRVIKU PAIGALDAMINE VÕI KATTE KOKKUPANEKU KOMMUNIKATSIOONIEKRAAN**

Kui tõrviku paigaldamine või vale kaane kokkupaneku suhtlusekraan kuvatakse, kui tõrviku või tõrviku kulumaterjal ei ole õigesti paigaldatud.



4) ELEKTROODI VÕI PÕHJENDUSE PAIGALDAMINE KOMMUNIKATSIOONIEKRAAN

Elektroodi või otsiku paigaldamise sidekraan kuvatakse, kui otsik ja elektrood ei ole õigesti paigaldatud või kuluvad tõsiselt. Kontrollige või vahetage kulunud ots ja elektrood välja.



5) PINGE ALL OLEV SIDEEKRAAN

Kui sisendpinge on alla 85 V, kuvatakse pingevälise kommunikatsiooni ekraan, kontrollige et sisendpinge ei oleks alla 100 V.



4.02 Ettevalmistused Tööks

Iga tööprotsessi alguses:



HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne vooluallika, põleti osade või põleti ja suunaja komplektide kokkupanekut või lahtivõtmist.

Põleti Osade Valimine

Kontrollige, et põleti on õigesti kokku pandud ja selle osad on asjakohased. Leegitihedad osad peavad vastama töötüübile ja selle toiteallika voolutugevusele (70 amprit, maksimaalselt AC400V või AC480V juures). Pihkuri osade tellimine on esitatud jaotises 4T.01.

Põleti Ühendus

Kontrollige, et põleti on korralikult ühendatud. Ainult Thermal Dynamics mudelid SL60 Käsitulestikud või SL100 mehhaniseeritud tõrvikuid võib ühendada selle toiteallikaga. Vt käesoleva dokumendi jaotist 3T.01. kasutusjuhendis.

Kontrollige Primaarset Sisendtoiteallikat.

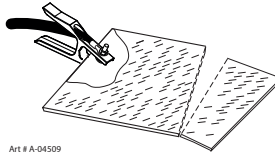
1. Kontrollige, et vooluallika sisendpinge on õige. Veenduge, et sisendvooluallikas vastab peatükis 2 "Spetsifikatsioonid" nimetatud üksuse elektrivoolunõuetele.
2. Ühendage sisendelektrikaabel (või sulgege peamine väljalülituslülit), et tagada süsteemi elektrivarustus.

Õhuallikas

Veenduge, et allikas vastab nõuetele (vt peatükk 2). Kontrollige ühendusi ja lülitage õhutoide ON-režiimi.

Ühendage Töökaabel

Kinnitage töökaabel klambriga tööobjekti või lõikelaua külge. Töökaabli klambrite ala peab olema vaba õlist, värvist ja roostest. Ühendage üksnes tööobjekti peamise osa külge, mitte äralõigatava osa külge.



Art # A-04509

Sisse Lülitatud

Asetage toiteallika pealüliti asendisse "I" (paremale). LCD ekraan lülitub sisse. Põhiplaat teeb mitu testi, et teha kindlaks, kas süsteem on töövalmis.

Kui probleeme ei ole tuvastatud, kuvatakse väljundvoolu seadistus vahemikus 15 kuni 50 või 70 amprit.

Jahutusventilaator lülitub seadme sisselülitamisel üheks sekundiks sisse ja käivitub automaatselt, kui seade töötab normaalselt.

Seadistage Töörõhk

Gaasisurvet ei saa seadistada toiteallikas ja see tuleb seadistada allikas, vahemikus 90 - 125 PSI. / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa.

Mitte kunagi ületada 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

Lõikamisprotsess

Kui lõikamiskaar on kindlaks tehtud, peaks see jätkuma kuni päästiku vabastamiseni, tõrvik liigutakse töötükist liiga kaugele või on ületatud, põhjustades süsteemi minna üle temperatuurirežiimi. Kahel esimesel juhul vabastage tõrvipäästik, veenduge, et tõrvioots on töötüki lähedal, aktiveerige päästik ja lähtestame lõikekaar. Juhul kui temperatuur on vigane, vabastage päästik, laske üksusel joosta, nii et see jahtuda. Kui viga kaob, võid alustada uuesti lõikamist.

Tüüpilised Lõikekiirused

Lõikamine kiirust erineda vastavalt tõrvik väljund voolutugevus, gaasi surve, tüüpi materjali lõigatud, ja operaatore oskusi.

Väljundvoolu seadistust või lõikamiskiirust võib vähendada selleks, et saaks aeglasemalt lõigata täpsemalt joont või kui kasutatakse näidisvormi või lõikesuunajat ning soovitakse samas tagada ka suurpärane lõikevaliteet. Nagu lõigatava metalli paksus suureneb, peab lõikamiskiirus aeglustuma. Vastupidine on tõsi. Nagu lõigatava metalli paksus väheneb, võib lubatud lõikamiskiirus suurened.

Järelvoog

Vabastage päästik, et peatada lõikekaar. Gaas jätkub umbes 30 sekundi jooksul. Pärast voolu, kui kasutaja kiiresti vajutab ja vabastab päästikut, gaas sulgub. Kui kasutaja jätkab päästikut ja mitte vabastada, algab juhtkaar. Peakaar läheb üle töötüki, kui tõrvik ots on ülekande kaugus.

Peatamine

Pöörake pealüliti asendisse "O", vasakule, kui vaatate seadme tagantpoolt. Pärast lühikest viivitust kuvatakse LCD ja ventilaator lülituvad välja. Tõmmake sisendelektrijuhe vooluringist välja või ühendage sisendelekter lahti. Sisendelekter eemaldatakse süsteemist.



MÄRKUS!

Sisemise elektroonika pikaealisuse maksimeerimiseks lubage toiteallikas jätkata (ilma lõikamata) mõne minuti jooksul enne väljalülitamist. See võimaldab neil kiiremini jahtuda.

PEAÜKK 4: TORŢĂ OPERARE

4T.01 Selectare A Pieselor TorŢei

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

Tip de operaŢie:

Tăiere în puncte, tăiere de la distanŢă sau dăltuire

TorŢă parts:

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

**NOTĂ!**

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

Schimbați piesele torŢei pentru o operaŢie diferită, după cum urmează:

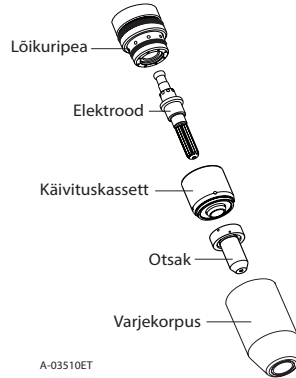
**HOIATUS**

Deconectați sursa de energie primară de la sursă înainte de a asambla sau a dezasambla piesele torŢei sau ansamblurile torŢă sau conductoare.

**NOTĂ!**

Kaitseklaas hoiab otsikut ja stardikasetti paigal. Kasutage tõrvikut nii, et kaitseklaas on suunatud ülespoole, et need osad ei kukuks välja, kui klaas eemaldatakse.

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



Piese TorŢă

3. Instalați electrodul de înlocuire prin împingerea acestuia în capul torŢei până auziți un clic.
4. Instalați cartușul de pornire și vârful dorit pentru funcționarea capului torŢei.
5. Käsitsi pingutage kilbikomplekti kuni see istub taskulambi pea külge, olles seejuures ettevaatlikult, et kaitsekilbi tass ei läheks risti torni külge keerates. Kui jõuab keermete otsa, ei ole vaja enam pingutada, kuna O-rõngad säilitavad tihendid ja nõuetekohased gaasivoolud esiosa poole. tõrviku ette. Dacă se resimte o rezistență când se instalează cupa de protecție, verificați filetele înainte de instalare.

4T.02 Operare cu TorŢă Manuală

Tăierea de la Distanță cu TorŢă Manuală**NOTĂ!**

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

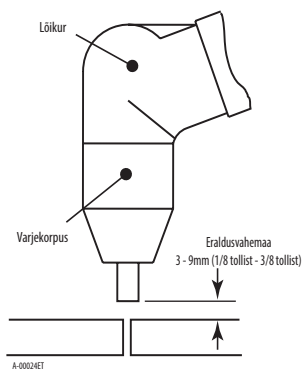
1. Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru control maxim sau în apropierea extremității din spate pentru protecție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



NOTĂ!

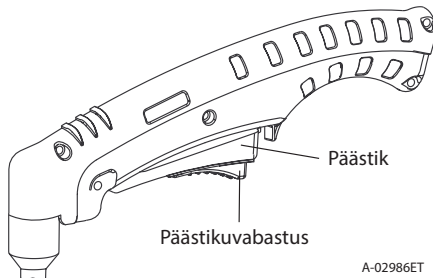
Tipp ei tohi kunagi puutuda kokku toorikuga, välja arvatud lohutuslõikamise ajal, kui lohutuskaitse on paigas. Vaata diagrammi kulumaterjalide tabelist oma varuosakomplekti karbis.

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



Interval De Distanță

3. Țineți torța la distanță de corpul dvs.
4. Culisați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. Juhtkaar algab.

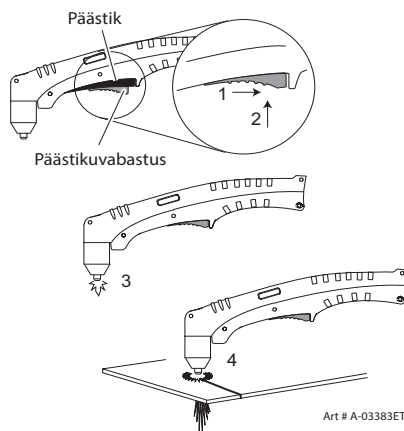


5. Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Peakaar läheb tööle üle ja pilootkaar lülitub välja.



NOTĂ!

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



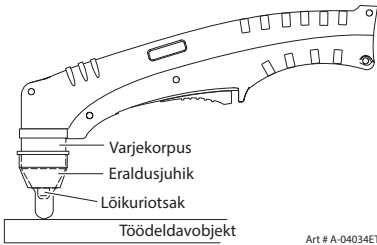
6. Tăiați ca de obicei. Eliberați pur și simplu ansamblul de declanșare pentru a opri tăierea.
7. Urmați practicile de tăiere recomandate normale, astfel cum sunt prezentate în ghidul utilizatorului pentru sursa de alimentare cu energie electrică.



NOTĂ!

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

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



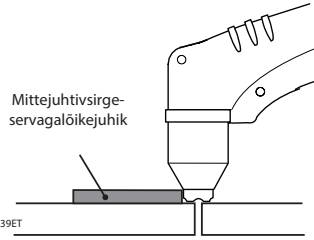
Cupă de Protecție cu Margine Dreaptă

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



HOIATUS

Marginea dreaptă **trebuie** să fie neconductivă.



Folosire a Cupei de Protecție Pentru Operație în Puncte cu Margine Dreaptă

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

Tăiere în Puncte cu Torță Manuală

Lohilõikamine töötab kõige paremini kuni 6 mm (1/4") paksuse metalli puhul.

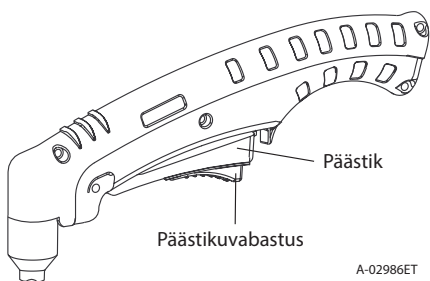


NOTĂ!

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

1. Instalați vârful pentru tăiere în puncte și setați curentul de ieșire.
2. Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru control maxim sau în apropierea extremității din spate pentru protecție maximă la căldură. Verificați care este cea mai adecvată tehnică de ținer care permite un bun control și o mișcare optimă.
3. Mențineți torța în contact cu piesa de lucru în timpul ciclului de tăiere.
4. Țineți torța la distanță de corpul dvs.

5. Culisați elementul de eliberare a declanșatorului spre partea posterioară a manetei torței în timp ce simultan strângeți declanșatorul. Juhtkaar algab.

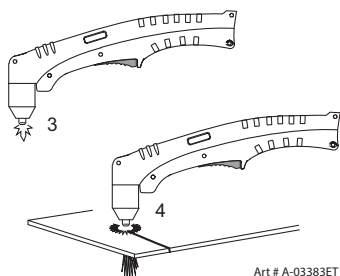
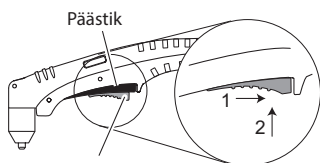


6. Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. Peakaar läheb tööle üle ja pilotkaar lülitub välja.



NOTĂ!

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



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



NOTĂ!

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

Perforare cu Torță Manuală

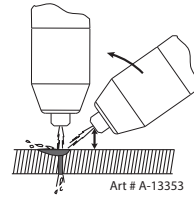
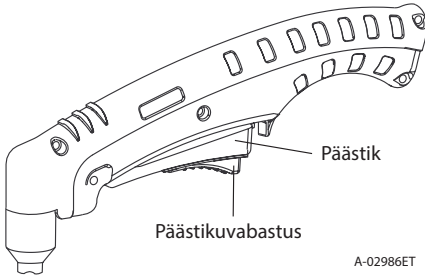
1. Țineți torța la distanță de corpul dvs.
2. Torța poate fi ținută în mod confortabil într-o mână sau fixată cu două mâini. Poziționați palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torței. În cazul torței manuale, mâna poate fi poziționată aproape de capul torței pentru control maxim sau în apropierea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



NOTĂ!

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

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



6. Aduceți torța la o distanță de transfer față de piesa de lucru. The main arc will transfer to the work, and the pilot arc will shut OFF.

**NOTĂ!**

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

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

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

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

Perforare de Material Laminat

Tehnika, mis võib toimida õhemate materjalide puhul, on jooksev läbilõikamine. La procedura de perforare a materialului laminat, tăierea se începe cu capul pistolului amplasat în unghi față de suprafața de lucru. Stropii/zgura sunt proiectate departe de zona de lucru pe măsură ce pistolul taie. Capul pistolului se rotește pe verticală pe măsură ce tăietura se adâncește și perforază piesa de lucru.

4T.03 Dălțuire**HOIATUS**

Asigurați-vă că operatorul este echipat cu mănuși, îmbrăcăminte și protecție pentru ochi și urechi adecvată și că toate măsurile de siguranță prezentate în prima parte a ghidului au fost respectate. Asigurați-vă că operatorul nu intră în contact cu piesa de prelucrare în timp ce torța este activată.

Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezambla torța, conductoarele sau sursa de alimentare cu energie.

**ATENȚIE**

Scânteele de la dălțuirea cu plasmă pot cauza daune suprafețelor îmbrăcate, vopsite sau altor tipuri de suprafețe precum geam, plastic și metal.

Verificați piesele torței. Piesele torței trebuie să corespundă tipului de operație. Vt jagu 4T.07, Selectare a pieselor torței.

Parametrii de Dălțuire

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

**ATENȚIE**

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

**NOTĂ!**

Vt lisa täiendava teabe kohta kasutatava vooluallika osas.

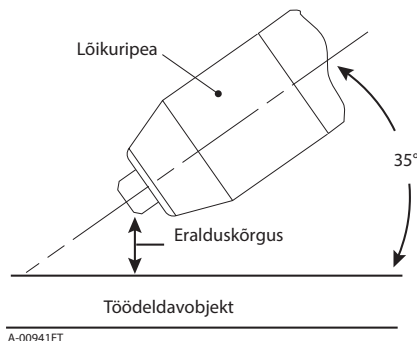
Viteza de mișcare optimă a torței depinde de setarea curentului, unghiul de avans și modul de operare (torță manuală sau torță aparat).

Setare Curent

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

Unghi de Avans

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



A-00941ET

Unghi de Dălțuire și Interval de Distanță

Interval de distanță

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

Acumulare de Crustă

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

5.01 Üldine hooldus



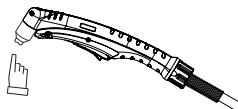
Hoiatus

Enne hooldamist ühendage toiteallikast lahti.

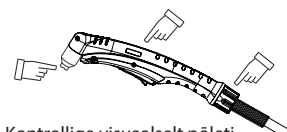
Hooldage sagedamini, kui seadet kasutatakse rasketes tingimustes.

Igal Kasutamisel

Kontrollige löikuri
ja elektroodi visuaalselt

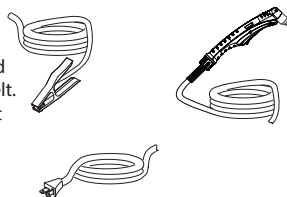


Kord Nädalas



Kontrollige visuaalselt põleti
korpust, kulumaterjali ja kiirühendust

Kontrollige kaableid
ja juhtmeid visuaalselt.
Asendage vastavalt
vajadusele



3 Kuud

Asendage kõik
katkised detailid



Puhastage
toiteploki
välispinda



5.02 Hooldustööde Graafik



MÄRKUS!

Hoolduse tegelikkuse sagedust võib olla vaja muuta töökeskkonnast sõltuvalt.

Igapäevased Kontrollid Töö Ajal Või Iga 6 Lõikamistunni Järel:

1. Kontrollige põleti kulumata osi, asendage need kahjustumise või kulumise korral.
2. Kontrollige plasmad ja sekundaartoidet ning rõhku/voolu.

Iga Nädal Või Iga 30 Lõikustunni Järel;

1. Kontrollige ventilatsiooni õiget toimimist ja korraldage õhuvoolu.
2. Kontrollige põletit, et puuduks kahjustused või paljastatud juhtmed, vajadusel asendada.
3. Kontrollige sisendelektrikaablit, et puuduks kahjustused või paljastatud juhtmed, vajadusel asendada.

Kord Kuue Kuu Jooksul Või Iga 720 Lõikustunni Järele;

1. Kontrollige kaableid ja voolikuid, et ei oleks lekkeid ega pragusid, vajadusel asendage.

**ETTEVAATUST**

Ärge puhuge vooluallikasse puhastamise ajal õhku. Üksusesse õhu puhumine võib tuua kaasa metallosakeste sattumise tundlikesse elektrilistesse osadesse ja üksuse kahjustumise.

5.03 Tavalised Vead

| Probleem - Sümptom | Tavaline Põhjus |
|-------------------------------|---|
| Läbitungivus on ebapiisav | <ol style="list-style-type: none"> 1. Lõikamiskiirus on liiga suur. 2. Põleti on liiga kaldus. 3. Metall on liiga paks. 4. Kulunud põleti osad. 5. Lõikamise elektrivool on liiga madal. 6. Kasutatud ei ole Thermal Dynamics originaalseid osi. 7. Vale gaasirõhk. Liini rõhk 90-125 psi (6,2-8,6 bar / 620-862 kpa). |
| Peamine kaar aegub | <ol style="list-style-type: none"> 1. Lõikamiskiirus on liiga madal. 2. Põleti distantspoldid on tööobjektist liiga kõrgel. 3. Lõikamise elektrivool on liiga kõrge. 4. Töökaabel lahti ühendatud. 5. Kulunud põleti osad. 6. Kasutatud ei ole Thermal Dynamics originaalseid osi. 7. Joone pinge tilk pikendusjuhtme või toitejoone tõttu on liigapikk. |
| Üleliigne drossi moodustumine | <ol style="list-style-type: none"> 1. Lõikamiskiirus on liiga madal. 2. Põleti distantspoldid on tööobjektist liiga kõrgel. 3. Kulunud põleti osad. 4. Sobimatu lõikevool. 5. Kasutatud ei ole Thermal Dynamics originaalseid osi. 6. Vale gaasirõhk. |
| Põleti osade lühike eluiga | <ol style="list-style-type: none"> 1. Õli või niiskus õhuallikas. 2. Üleliigne süsteemivõimsus (materjal on liiga paks). 3. Üleliigne juhtkaare aeg. 4. Gaasi rõhk on liigamadal. 5. Valesti kokkupandud põleti. 6. Kasutatud ei ole Thermal Dynamics originaalseid osi. |
| Raske algus | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kulunud põleti osad. 2. Kasutatud ei ole Thermal Dynamics'i originaalseid osi. 3. Vale gaasirõhk. 4. Liin pinge liiga madal. 5. Vale osa praegusele valikule. 6. Vooliku piirang. |

5.04 Elementaarne Veateadete Juhend

**HOIATUS**

Üksuses esineb üliohtlik pinge ja voolutase. Ärge proovige seda diagnoosida või parandada, kui teil puudub väljaõpe jõuelektronika mõõtmises ja veaotsingu tehnikates.

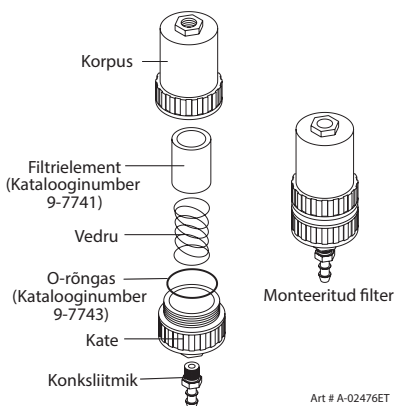
| Probleem - Sümptom | Võimalik Põhjus | Soovitav Tegevus |
|---|--|--|
| Pealüliti on asendis ON, kuid LCD ei aktiveeru. | 1. Primaarne voolukatkesti on asendis OFF. 2. Peakaitseid / katkestid on väljas või rikkis. 3. Vigased osad üksuses. | 1. Lülitage primaarse voolu katkestamise lüliti asendisse ON. 2. a) Laske pädeval isikul kontrollida peakaitseid/rikkelüliteid. b) Ühendage üksus teadaolevalt töökorras oleva primaarse pistikupesaga. 3. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. |
| Ülekuumenemise teavitusekraan | 1. Üksust läbiv ja selle ümber liikuv õhuvool on takistatud. 2. Üksuse töötükkel on ületatud. 3. Vigased osad üksuses. | 1. Vaadake vabastust - vt jaotist "2.04 Toiteallikas": spetsifikatsioonid CE" leheküljel 16. 2. Laske üksusel jahtuda. 3. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. |
| Õhurõhu teavitusekraan | 1. Gaasivarustus ei ole üksusega ühendatud. 2. Gaasivarustus ei ole SISSE lülitatud. 3. Gaasivarustuse surve on liiga madal. 4. Vigased osad üksuses. | 1. Ühendage gaasivarustus üksusega. 2. Lülitage gaasiallikas ON-režiimi. 3. Seadke seadme õhu sisselaskeõhu rõhuks 120 psi /8,27 bar /827 kPa. Määrake juhtme pikkus vastavalt reaalsele kasutatavale pikkusele. 4. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. |
| Põleti paigalduse või kaane koostu teavitusekraan (PIP) | 1. Kaitseanum on lahti. 2. Põleti ei ole korralikult vooluallikaga ühendatud. 3. Probleem põletis ja PIP-vooluahelas. 4. Vigased osad üksuses. | 1. Keerake käsitsi kinni kaitsekate kuni see on tihedalt kinni. 2. Veenduge, et põleti ATC on kindlalt üksuse küljes. 3. Asendage põleti ja suunajad või laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. 4. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. |

Valikulise Üheastmelise Filtrielemendi Asendamine

Neid juhiseid kohaldatakse vooluallikatele, millesse on paigaldatud valikuline ühefaasiline filter.

Vooluallikas lõpetab töö automaatselt, kui filterelement on täiesti küllastunud. Filterelementi saab selle korpusest eemaldada, kuivatada ja uuesti kasutada. Laske elemendil 24 tundi kuivada. Vt peatükk 6 "Osade loetelu" filterelemendi katalooginumbriga asendamise kohta

1. Eemaldage vool vooluallikast.
2. Lülitage välja õhuallikas ja tühjendage süsteem enne filtri lahtivõtmist filterelemendi vahetamiseks.
3. Ühendage lahti gaasiallika voolik.
4. Keerake filtri korpuse katet kellaosuti liikumise suunale vastupidiselt ja eemaldage see. Filterelement asub korpuse sees.

**Valikulise Üheastmelise Filtrielemendi Asendamine**

5. Eemaldage filterelement korpusest ja asetage element kõrvale kuivama.
6. Pühkige korpuse sisemus puhtaks, seejärel sisestage uus filterelement avatud pool ees.
7. Asendage katte kest.
8. Kinnitage gaasiallika uuesti. Kontrollige lekkeid.

**MÄRKUS!**

Kui üksuse kere ja katte vahel on leke, siis kontrollige rõngastihendit, et see ei oleks katki lõigatud või muul viisi kahjustatud.

Sellega lõpevad osade asendamise protseduurid.

PEAÜKK 5: PÖLETI TEENINDUS

5T.01 Üldine Hooldus

**MÄRKUS!**

Vt eelmine "5. jagu: Süsteem", kus on esitatud ühised ja veandikaatorite kirjeldused.

Puhastuspöleti

Isegi, kui ettevaatusabinõusid rakendatakse ainult puhta õhu kasutamiseks põletis, tekib selle siseküljele siiski jääkide kiht. Kogunenud ained võivad mõjutada juhtkaare tekkimist ja põleti lõikamise üldist kvaliteeti.

**HOIATUS**

Enne põleti või lõikurite juhtme osadeks võtmist ühendage lahti süsteemi peamine toide.

ÄRGE puudutage ühtegi põleti sise-mist osa, kui vooluallika vahelduv-voolu indikaatori tuli põleb.

Põleti sisemust tuleb puhastada elektrilise kontaktpuhastiga kasutades puuvillast tupsu või pehmet märga lappi. Raskematel juhtudel võib põleti eemaldada suunajatelt ja puhastada seda põhjalikumalt nii, et valate elektrikontaktide puhastusvahendit põletisse ning puhute selle suruõhuga läbi.

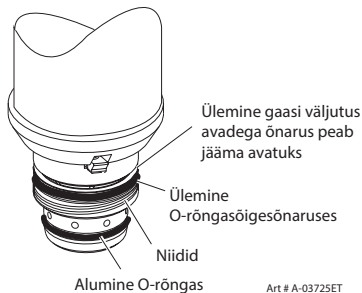
**ETTEVAATUST**

Enne uuesti paigaldamist kuivatage põleti põhjalikult.

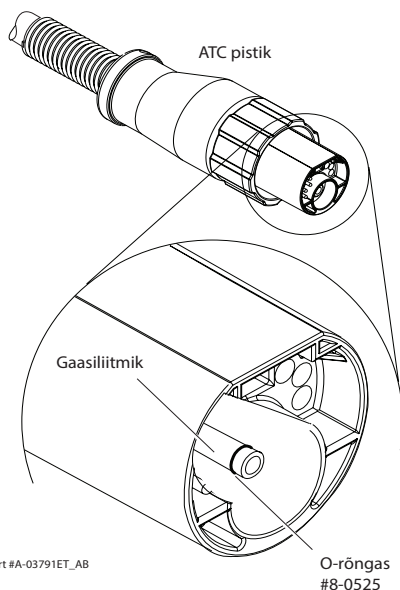
Rõngastihendi Määrimine

Põleti pea ja ATC isase konektori rõngastihend vajab regulaarset määrimist. See võimaldab rõngastihenditel jääda painduvaks ja pakkuda vajalikku tihendust. Rõngastihend muutub kuivades kõvaks ja praguneb, kui määrdeid ei kasutata regulaarselt. See võib tuua kaasa võimalikud tulemuslikkuse probleemid.

Soovitatakse rõngastihendile kanda iga nädal peale õhuke kiht rõngastihendi määrde (kataloog nr 8-4025).



Art # A-03725ET

Põletipea Rõngastihend

Art #A-03791ET_AB

ATC Rõngastihend**MÄRKUS!**

ÄRGE kasutage muid määrdeid, need ei pruugi olla mõeldud kasutamiseks kõrgetel temperatuuridel või võivad sisaldada „tundmatuid koostisosi“, mis reageerivad atmosfääriõhuga. Selline reaktsioon võib jätta saasteained põleti sisse. Iga neist tingimustest võib tuua kaasa ebaühtlase tulemuslikkuse või osade lühema elua.

5T.02 Pöleti Kuluva Osade Kontrollimine Ja Asendamine



HOIATUS

Enne põleti või lõikurite juhtme osadeks võtmist ühendage lahti süsteemi peamine toide. **ÄRGE** puudutage ühtegi põleti sisemist osa, kui vooluallika vahelduvvoolu indikaatori tuli põleb.

Eemaldage põleti kuluvad osad järgmiselt:



MÄRKUS!

Kaitseklaas hoiab otsa ja stardikassetti paigal. Asetage põleti nii, et kaitsekate on suunatud üles, mis hoiab ära nende osade väljakukkumise, kui kate eemaldatakse.

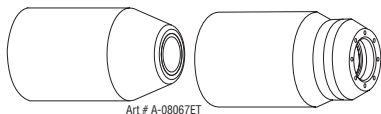
1. Keerake kruvid lahti ja eemaldage kaitsekate põleti küljest.



MÄRKUS!

Kui kaitsekatele kogunevat räbu ei saa eemaldada, siis võib see mõjutada süsteemi toimimist.

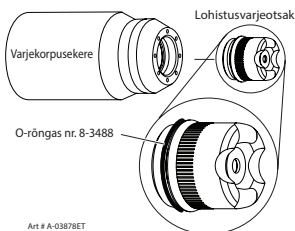
2. Kontrollige, et kattel ei ole kahjustusi. Pühkige puhtaks või vajadusel asendage.



Art # A-08067ET

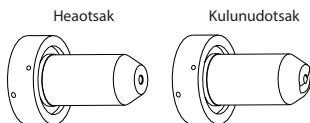
Kaitseanumad

3. Põletitel, millel on kaitsekatte kere aja kaitsekate või deflektor, veenduge, et kate või deflektor on tihedalt vastu kaitsekatte keret kinni keeratud. Kaetud lohistuslõikamisel (üksnes) võib kaitsekatte kere ja lohistatava kaitsekatte vahel asuda rõngastihend. Ärge määrige rõngastihendit.



Art # A-03878ET

4. Eemaldage ots. Kontrollige, et puuduks üleliigne kulumine (määratud pikendatud ja suurema pilu korral). Vajadusel puhastage või asendage ots.

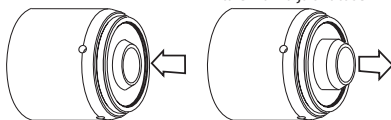


Otsa Kulumise Näide

5. Eemaldage stardikassett. Kontrollige, et puuduks üleliigne kulumine, gaasivade ummistus või värvuse muutumine. Kontrollige alumise otsa liitmiku vaba liikumist. Vajadusel asendada.

Alumine vedru-otsa liitmik täielikul kokkusurutusel

Alumine vedru-otsa liitmik lähtestamisel / täielikul välja sirutusel



Art # A-08064ET

6. Tõmmake elektrood otse põletipeast välja. Kontrollige, et elektroodi esipool ei ole ülemäära kulunud. Vt järgnev joonis



Uuselektrood



Kulunuelektrood

Art # A-03284ET

Elektroodi Kulumine

7. Paigaldage elektrood vajutades selle otse põleti pea sisse kuni kõlab klõpsatus.
8. Paigaldage soovitud stardikassett uuesti ja tipu taskulambi pähe.
9. Keerake käsitsi kinni kaitsekate kuni see asub põletipea küljes. Kui kate paigaldamisel on tunda vastujõudu, siis kontrollige enne jätkamist keermeid.

Sellega lõpevad osade asendamise protseduurid.

6.01 Sissejuhatus**A. Distribuție Listă cu Piese**

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

| | |
|------|---|
| 6.03 | Înlocuire a sursei de alimentare cu energie electrică |
| 6.04 | Varuosad |
| 6.05 | Valikud ja Tarvikud |
| 6.06 | Piese de schimb pentru torță de mână SL60 |
| 6.07 | Componentae consumabile torță (SL60) |

**NOTĂ!**

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

B. Întoarcereări

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

6.02 Informații Pentru Comandă

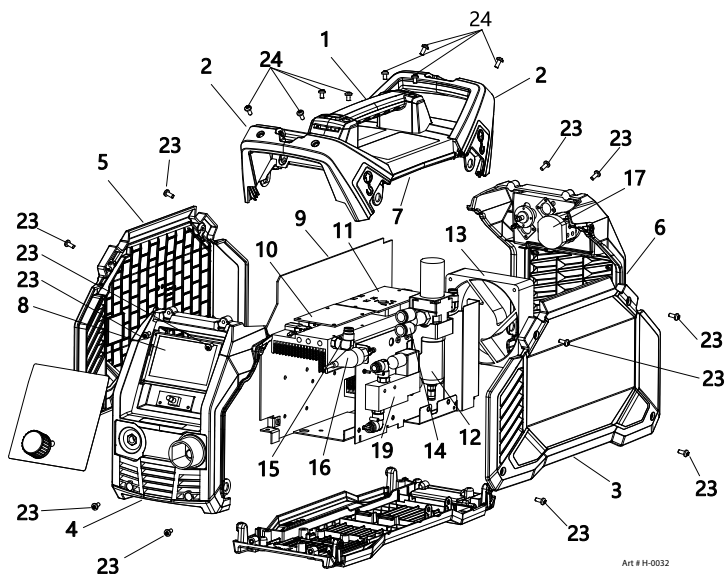
Comandați piese de schimb în funcție de numărul de catalog și completați descrierea piesei sau a ansamblului, astfel cum este enumerat în lista cu piese pentru fiecare tip de articol. Include, de asemenea, modelul și numărul de serie al sursei de alimentare cu energie electrică. Adresați toate întrebările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

6.03 Înlocuire a Sursei de Alimentare cu Energie Electrică

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

| Kogus | Descriere | Număr catalog |
|--------------|--|----------------------|
| 1 | CUTMASTER 30+ Plasmă lõikemasinapakett Thermal Dynamics ETL | 1-3000-1 |
| 1 | CUTMASTER 30+ Plasmă lõikemasinapakett Thermal Dynamics CE | 1-3000-4 |

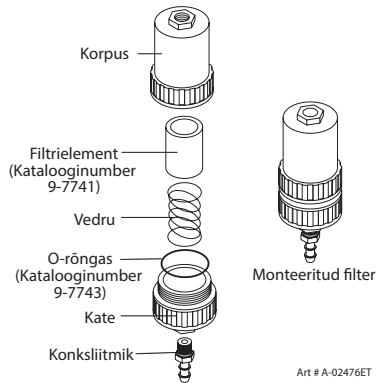
| Articol nr. | Kogus | Descriere | Număr catalog |
|-------------|-------|--|---------------|
| 1 | 1 | Ülemine käepideme komplekt | 0464565880 |
| 2 | 1 | Mâner cover | 0465952001 |
| 3 | 1 | Panou, RH CM40 TD_AEB | 9-4440 |
| 4 | 1 | Ass'y paneeli esiosa CM30+/40+ | 0700400929 |
| 5 | 1 | Panou, LH CM 30+ TD_AEB | 0700400930 |
| 6 | 1 | Ass'y, paneeli tagakülg CM30+/40+ TD_AEB | 0700400934 |
| 7 | 1 | Ülemine paneel | 0465951001 |
| 8 | 1 | Ass'y trükkplaadi ekraan CM30+/40+ | 0700400936 |
| 9 | 1 | Peamine PCBA-plaadi kokkupanek | 0700400937 |
| 10 | 1 | Control PCBA plaadi kokkupanek | 0700400938 |
| 11 | 1 | EMI PCBA plaadi kokkupanek | 0700400939 |
| 12 | 1 | Sisseehitatud õhuregulaatori koost, AW2000-02D | 0700400940 |
| 13 | 1 | Ventilaator, 0,61A, Runda | 0700400941 |
| 14 | 1 | Adapterliitmik Y-kujuline, 8MM-8MM-G1/4 | 0700400942 |
| 15 | 1 | Adapterliitmik L-kujuline, 8MM-G1/8 | 0700400943 |
| 16 | 1 | Presiune sensor, XGZP6161D102V | 0700400944 |
| 17 | 1 | Toitelüliti, 690V 20A | 0700400945 |
| 18 | 1 | Intrare kaabel ETL, 2,5 MM ² , 3,5 M | 0700400946 |
| 19 | 1 | Ansambli solenoid, V3221-08E4 | 0700400947 |
| 20 | 1 | Õhuliitmik ELI tüüp 1/4 NPT (ei ole näidatud) | 0700400997 |
| 21 | 1 | Õhuliitmik Milton tüüp D 1/4 NPT (ei ole näidatud) | 0700400917 |
| 22 | 1 | Sisendkaabel CE, 2,5 MM ² , 3,5 M (ei ole näidatud) | 0700400990 |
| 23 | 16 | Kruvi, must, täiskeermega, M5X12 | 0700400995 |
| 24 | 12 | Kruvi, must, isekeermestav, 4,8X16 | 0700400996 |



Art # H-0032

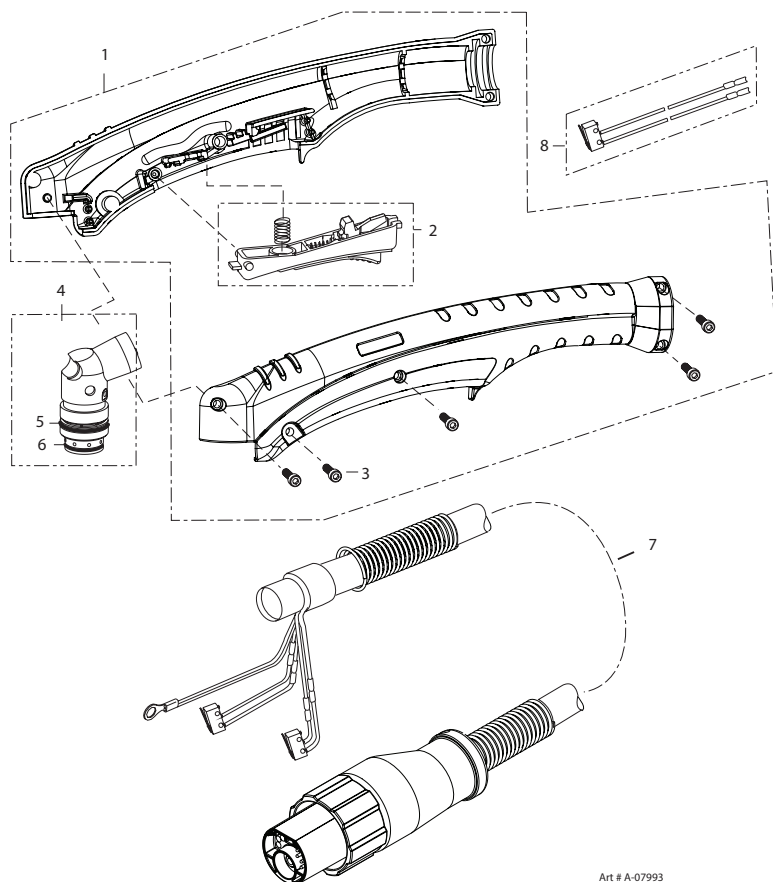
6.05 Valikud ja Tarvikud

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



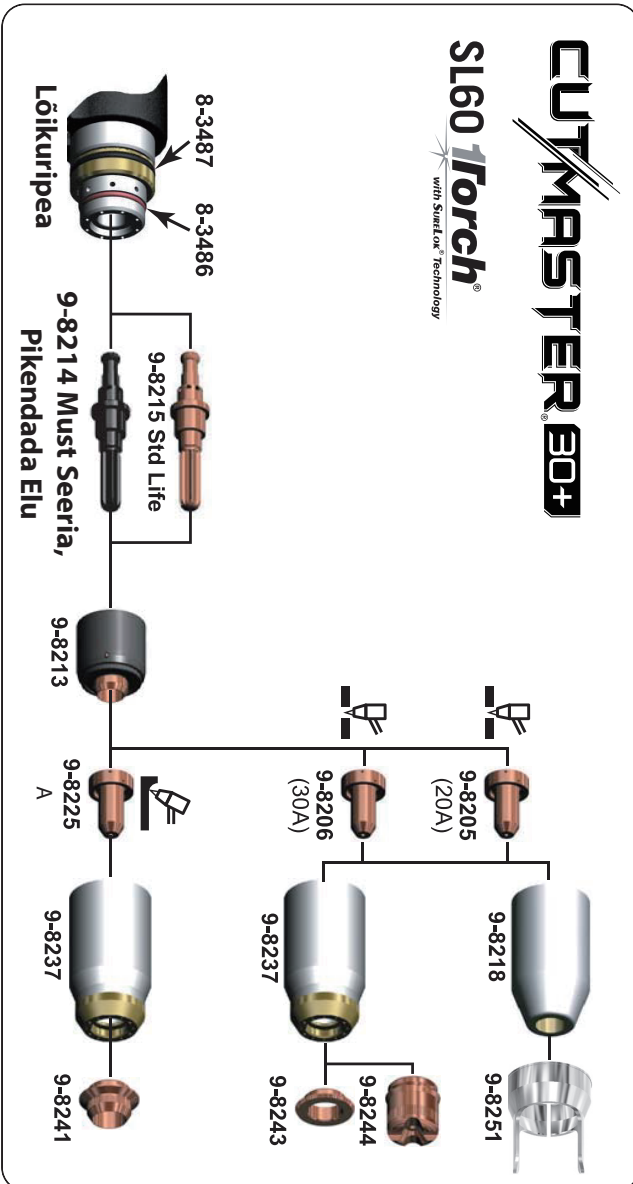
Kit filtru cu o singură etapă opțional

| Articol nr. | Kogus | Descriere | Număr catalog |
|-------------|-------|--|---------------|
| 1 | 1 | Kit de înlocuire mâner torță (include articolele nr. 2 & 3) | 9-7030 |
| 2 | 1 | Kit de înlocuire ansamblu declanșator | 9-7034 |
| 3 | 1 | Mâner Șurub Kit (5 tk, 6-32 x 1/2" kruvi ja mutrivõti) | 9-8062 |
| 4 | 1 | Kit de înlocuire ansamblu cap torță (include articolele nr. 5 & 6) | 9-8219 |
| 5 | 1 | Garnitură inelară largă | 8-3487 |
| 6 | 1 | Garnitură inelară mică | 8-3486 |
| 7 | | Ansambluri conductoare cu conectori ATC (include ansambluri comutator) | |
| | 1 | SL100, 20 - picioare / 6,1m Ansamblu conductoare cu conector ATC | 4-7836 |
| | 1 | SL100, 50 - picioare/15,2m Ansamblu conductoare cu conector ATC | 4-7837 |
| 8 | 1 | Kit buton | 9-7031 |
| 9 | 1 | Täielik SL60 20/6,1m taskulambi koost (ei ole näidatud) | 7-5200 |



Art # A-07993

6.07 Componente Consumabile Torță (SL60)

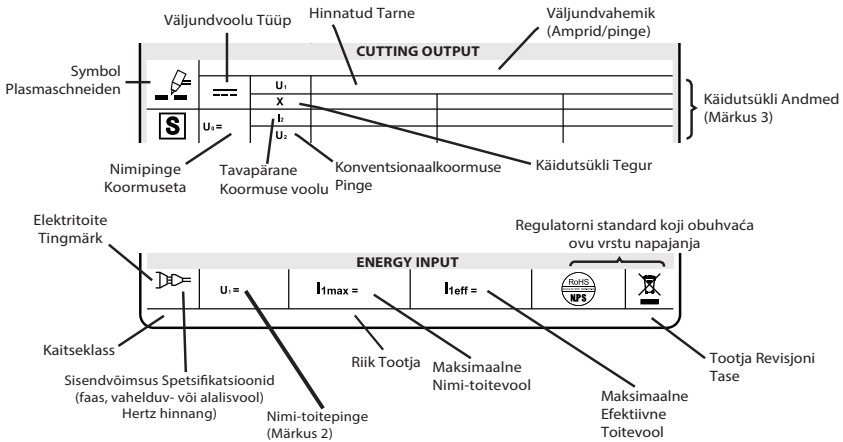


Această pagină este intenționat lăsată necompletată

CUTMASTER 30+

LISA 1: TEAVE ANDMETE VIIDETELE

Tootja Nimi Ja/või Logo, Asukoht, Mudel Ja Redaktsiooni Number,
Seerianumber Ja Tootmiskood



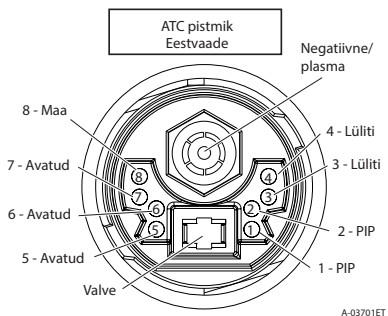
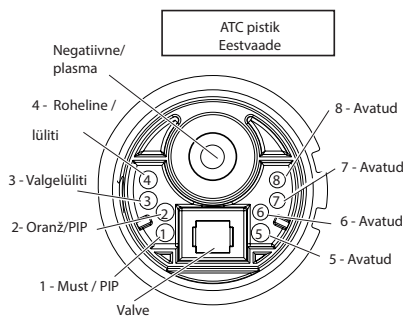
MÄRKUSED:

1. Kujutatud tingmärk tähistab ühe- või kolmefaasilist vahelduv-sisendvoolu, staatilist sagedusmuundurit-trafot-alaldit, vahelduv-väljundvoolu.
2. Tähistab selle toiteploki sisendpingeid.
3. Enamik toiteplokkid läbi sildi alt üksuse kuvamine sisendpinge nõuetele toide, mis ehitatud.
3. Alumine rida: käidutsükli väärtused.
Tollimaksu tsükli väärtused vastavad või ületavad IEC nimetatud hinnang.
Teine rida: löikevoolu nimiväärtused.
Kolmas rida: konventsionaalkoormuse ping väärtused.
4. Andmesildi erinevad osad võivad kehtida erinevatele toiteploki osadele.

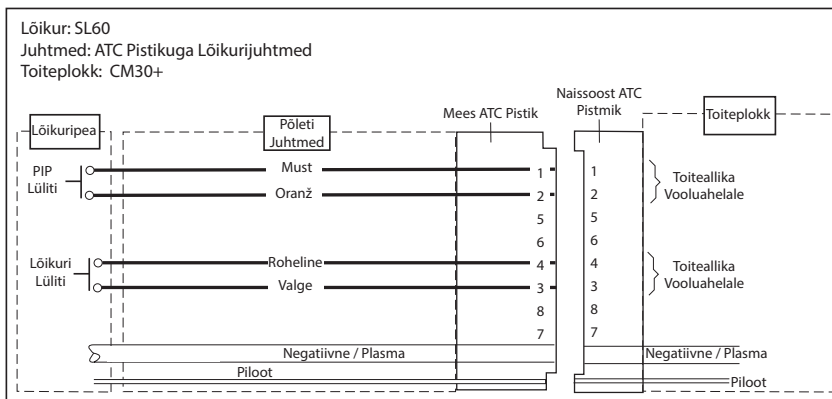
Standardtingmärgid

| | |
|-------|------|
| ~ | AC |
| — — — | DC |
| ∅ | Faas |

A. Käsipõleti Pin - Out Diagramm



A. Schemă De Conexiune A Torței Manuale



See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.



ESAB / esab.com

