

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



CUTMASTER® 30+ PLAZMA VÁGÓRENDSZER

KEZELÉSI KÉZIKÖNYV



Art # H-0002HU



WARNING

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

Változat: AB

Kiadás dátuma: Nov, 2022

Kézikönyv száma: 0700 400 977HU



esab.com

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND

NAGYRA ÉRTÉKELJÜK VÁLLALKOZÁSÁT!

Gratulálunk az új Thermal Dynamics termékéhez. Megtisztelő, hogy ügyfeleink között üdvözölhetjük, és mindent meg fogunk tenni, hogy az iparágban elérhető legjobb szervizszolgáltatást és megbízhatóságot nyújtsuk Önnek. A termék mögött kiterjedt garanciánk és globális szervizhálózatunk áll. A legközelebbi forgalmazó vagy szolgáltató ügynökség felkereséséhez, hívja az 1-800-426-1888-as telefonszámot, vagy látogasson el hozzánk a www.esab.com webhelyen.

A jelen használati útmutató célja, hogy utasítsa Önt a Thermal Dynamics termék megfelelő használatáról és működéséről. Legfőbb célunk, hogy megelégedettséggel és biztonságosan használhassa termékünket. Ezért szánjon időt arra, hogy elolvassa a teljes kézikönyvet, különös tekintettel a Biztonsági óvintézkedésekre. Segítségükkel elkerülheti azokat a potenciális kockázatokat, amelyek a termékkel végzett munkavégzés közben előfordulhatnak.

KIVÁLÓ TÁRSASÁGBA KERÜLT!

Az építők és gyártók első számú márkája világszerte.

A Thermal Dynamics az ESAB kézi és automatizált plazma-vágó termékek globális márkája.

Vállalatunk piacvezető innovációival és megbízható, az idő próbáját kiálló termékeivel emelkedik ki versenytársai közül. Büszkék vagyunk technológiai fejlesztéseinkre, versenyképes árainkra, kedvező szállítási feltételeinkre, kiváló ügyfélszolgálatunkra és termékátmogatásunkra, valamint az értékesítési és a marketing tapasztalatainkra.

Mindenekelőtt arra törekszünk elérni a biztonságosabb munkakörnyezet belül a hegesztési iparág technológiájú termékek fejlesztése.



VIGYÁZAT

A berendezés telepítése, működtetése vagy szervizelése előtt olvassa el és értse meg a teljes kézikönyvet és a munkáltató biztonsági gyakorlatát.

Bár ajelen kézikönyvben szereplő információk gyártó legjobb tudását tükrözik, a használatukért nem tudnak felelősséget vállalni.

Plazma vágórendszer
CUTMASTER® 30+
SL60™ 1Torch™
Üzemeltetési kézikönyv száma 0700 400 977HU

A kiadást jegyzi:
ESAB Group Incorporated
2800 Airport Rd.
Denton, Texas 76207

www.esab.com

© Szerzői jog 2022 by
Thermal Dynamics ESAB márka.

Minden jog fenntartva.

A jelen kiadvány részben vagy egészben történő felhasználása a kiadó írásos engedélye nélkül tilos.

A kiadó nem vállal és ezúton kizár mindenféle felelősséget mindegyik szerződő fél irányában, minden olyan veszteségre és kárra vonatkozóan, amely a jelen kézikönyv hibájából vagy hiányosságából ered, függetlenül attól, hogy a hiba hanyagságra, véletlenre vagy egyéb okokra vezethető vissza.

Eredeti publikálás dátuma: 30 Március, 2022

Átdolgozás dátuma: November 9, 2022

A jótállási információkat a weboldalon találja.

Jegyezze fel a következő információkat garanciális célból:

Vásárlás helye: _____

Vásárlás dátuma: _____

Tápellátás sorozatszám #: _____

Pisztoly sorozatszám: _____



**GYŐZŐDJÖN MEG RÓLA, HOGY EZ AZ INFORMÁCIÓ ELJUT AZ ÜZEMELTETŐIEZ.
A SZÁLLÍTÓN KERESZTÜL TOVÁBBI MÁSOLATOKAT KAPHAT.**

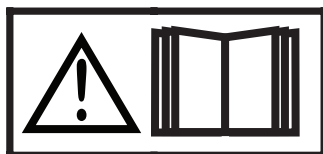
FIGYELEM

Ezek az UTASÍTÁSOK a tapasztalt üzemeltetőknek szólnak. Ha nincs teljes mértékben tisztában az ívhegeszto berendezés működési elveivel és biztonsági előírásaival, olvassa el az Íveléssel, vágással és faragással kapcsolatos óvintézkedések és biztonsági előírások c. Könyv 52-529. Oldalig tartó részét. NE engedje, hogy képzetlen személyek szereljék be, működtessék vagy karbantartsák a berendezést. NE szerelje be vagy működtesse a berendezést, ha még nem olvasta el és nem ismerte meg teljes mértékben ezeket az utasításokat. Ha nem érti teljes mértékben ezeket az utasításokat, kérjen beszállítójától további információt. A berendezés beszerelése és működtetése előtt mindenképp olvassa el a biztonsági óvintézkedéseket.

A FELHASZNÁLÓ FELELŐSSÉGE

Amennyiben a telepítés, a működtetés, a karbantartás és a javítás a megadott utasítások szerint történik, a berendezés a jelen kézikönyvben leírtak, a kiegészítő címkék és/vagy betétlapok szerint működik. A berendezést rendszeresen ellenőrizni kell. Ne használjon hibásan működő vagy nem kellően karbantartott berendezést. Az eltörött, hiányzó, kopott, deformálódott vagy szennyeződött alkatrészeket azonnal ki kell cserélni. Ha ilyen javítás vagy csere válna szükségessé, a gyártó azt javasolja, hogy jelezze telefonon vagy írásban a szervizigényét annak a hivatalos viszonteladónak, akitől a berendezést vásárolta.

A berendezést és alkatrészeit a gyártó írásos jóváhagyása nélkül tilos átalakítani. A berendezés használója kizárólagos felelősséget visel azokért az üzemzavarokért, amelyek a helytelen használatból, karbantartásból vagy javításból, valamint a gyártótól és a gyártó által kijelölt szerviztől eltérő személy által végzett átalakításokból erednek.



**TELEPÍTÉS VAGY MŰKÖDTETÉS ELŐTT OLVASSA EL, ÉS ÉRTSE MEG A HASZNÁLATI UTASTÁST.
VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!**

EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

További információk

Az alacsony feszültségről szóló 2014/35 / EU irányelv, amely 2016. Április 20-án lépett hatályba

Az EMC- irányelv 2014/30 / EU, amely 2016. Április 20-án lépett hatályba

A 2011/65 / EU RoHS irányelv, amely 2013. Január 2-án lép hatályba

A környezetbarát tervezésről szóló 2009/125/EK irányelv, amely 2021. Január 1-jén lép hatályba

A berendezés típusa

PLAZMA VÁGŐRENDSZER

Típusjelölés stb.

CUTMASTER 30+, DC212YYWWXXXX sorozatszámától (YY - Gyártási év, WW - Gyártási naptári hét; XXXX - Az adott héten gyártott összes egység sorszámrendszere.)

Márkanév vagy védjegy

Thermal Dynamics ESAB márka

Gyártó vagy meghatalmazott képviselője

Név, cím, telefonszám:

ESAB AB
Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Svédország .
Telefon: +46 31 50 90 00, www.esab.com

A tervben, az Európai Gazdasági Térségben hatályos alábbi szabványt alkalmazták:

ÉN/IEC60974-1:2018/A1:2019 Ívhegesztő berendezések – 1. Rész: Hegesztési áramforrások.

ÉN 60974-10:2014/AMD 1:2015 Ívhegesztő berendezések – 10. Rész: Elektromágneses kompatibilitási (EMC) követelmények

EU rég. Nem. 2019/1784 A 2009/125/ÉK irányelv szerinti hegesztőberendezésekre vonatkozó környezetbarát tervezési követelmények.

Szerint: Korlátozott használatú, A. Osztályú berendezés, amelyet nem lakóhelyi használatra szántak.

E dokumentum aláírásával alulírott gyártóként vagy a gyártó meghatalmazott képviselőjeként nyilatkozik arról, hogy a szóban forgó berendezés megfelel a fent említett biztonsági követelményeknek.

Date

30 március, 2022

Aláírás



Peter Burchfield

Pozíció

Globális igazgató
Könnyűipari termékek

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

TARTALOM

| | |
|--|-----------|
| 1. FEJEZET : ÁLTALÁNOS INFORMÁCIÓK..... | 9 |
| 1.01 Megjegyzések, Figyelemfelhívások És Figyelmeztetések..... | 9 |
| 2. FEJEZET : RENDSZER BEVEZETÉS | 11 |
| 2.01 A Kézikönyv Használata..... | 11 |
| 2.02 A Berendezés Azonosítása..... | 11 |
| 2.03 A Berendezés Kézhezvétele | 11 |
| 2.04 Tápegység Specifikációk ETL | 12 |
| 2.04.01 További Tápegység-Előírások..... | 12 |
| 2.05 Bemeneti Kábelezési Specifikációk ETL | 13 |
| 2.06 A Tápegység Specifikációi CE | 14 |
| 2.06.01 További Tápegység-Előírások..... | 14 |
| 2.07 Bemeneti Vezetékek Műszaki Adatai CE..... | 14 |
| 2.08 Javaslatok A Generátor Használatára..... | 15 |
| 2.09 A Tápegység Jellemzői | 15 |
| 2. FEJEZET : PISZTOLY BEVEZETÉS | 19 |
| 2T.01 A Kézikönyv Tartalma..... | 19 |
| 2T.02 Általános Leírás | 19 |
| 2T.03 Specifikációk | 19 |
| 3. FEJEZET : RENDSZER TELEPÍTÉS | 21 |
| 3.01 Kicsomagolás..... | 21 |
| 3.02 Emelési Lehetőségek | 21 |
| 3.03 Gázcsatlakozók | 22 |
| 3.04 Primer Bemenő Áram Csatlakozások..... | 23 |
| 3.05 Munkavezeték Csatlakozások..... | 24 |
| 3. FEJEZET : PISZTOLY TELEPÍTÉS | 25 |
| 3T.01 Zseblámpa Csatlakozások..... | 25 |
| 4. FEJEZET : RENDSZER ÜZEMELTETÉS..... | 27 |
| 4.01 Előlap Kezelőszervei / Funkciói..... | 27 |
| 4.02 Az Üzemeltetés Előkészítése..... | 33 |
| 4. FEJEZET : PISZTOLY - ÜZEMELTETÉS | 35 |
| 4T.01 A Pisztoly Alkatrészeinek Kiválasztása | 35 |
| 4T.02 Kézi Pisztoly Működése | 36 |
| 4T.03 Faragás | 40 |

TARTALOM

| | |
|---|-----------|
| 5. FEJEZET : RENDSZER SZERVIZ..... | 43 |
| 5.01 Általános Karbantartás..... | 43 |
| 5.02 Karbantartási Ütemterv | 43 |
| 5.03 Gyakori Hiba | 44 |
| 5.04 Általános Hibaelhárítási Útmutató | 45 |
| 5.05 A Tápegység Alapvető Alkatrészeinek Cseréje..... | 46 |
| 5. FEJEZET : PISZTOLY SZERVIZ..... | 47 |
| 5T.01 Általános Karbantartás | 47 |
| 5T.02 A Pisztoly Fogóalkatrészeinek Ellenőrzése És Cseréje..... | 49 |
| 6. FEJEZET: ALKATRÉSZ LISTA | 51 |
| 6.01 Bevezetés..... | 51 |
| 6.02 Rendelési Információk..... | 51 |
| 6.03 A Tápegység Cseréje | 51 |
| 6.04 Pótalkatrészek | 52 |
| 6.05 Opcionális Elemek És Tartozékok | 53 |
| 6.06 Cserealkatrészek SL60 Kézi Zseblámpához | 54 |
| 6.07 Pisztoly Fogóalkatrészei (SL60)..... | 55 |
| 1. FÜGGELÉK : AZ ADATCÍMKE INFORMÁCIÓI | 57 |
| 2. FÜGGELÉK : PISZTOLY PÓLUSKIOSZTÁSA | 58 |
| 3. FÜGGELÉK : PISZTOLY CSATLAKOZTATÁSI VÁZLATA..... | 59 |

1. FEJEZET : ÁLTALÁNOS INFORMÁCIÓK

1.01 Megjegyzések, Figyelemfelhívások És Figyelmeztetések

A kézikönyvben megjegyzések, figyelemfelhívások, figyelmeztetések használják fel a fontos adatok kiemeléséhez. Ezek a kiemelt részek az alábbiak szerint vannak csoportosítva:

**MEGJEGYZÉS!**

Olyan művelet, eljárás vagy háttér-információ, amelyet külön ki kell hangsúlyozni, illetve amely hasznos a rendszer hatékony működése szempontjából.

**VIGYÁZAT**





Olyan eljárás, amely ha nem követik pontosan, a berendezés károsodását eredményezheti.

**VIGYÁZAT**

Olyan eljárás, amely ha nem követik pontosan, a gépkezelő vagy a kezelési területen tartózkodó más személyek sérülését eredményezi.

**VIGYÁZAT**

A lehetséges áramütéses sérülésről nyújt információkat.

|   | | | |  WARNING |  VIGYÁZAT |
|---|-----|-----|-----|---|--|
| 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. A vágás során keletkező szikrázás robbanást vagy tüzet okozhat. 1.1 Ne vágjon gyúlékony anyagok közelében. 1.2 Legyen használatra kész tűzoltó készülék a közelben. 1.3 Ne használjon hordót vagy más zárt tartályt vágóasztalként. |
| 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. A plazma sugár sérüléseket és égéseket okozhat; tartsa a fúvókát távol magától. A sugár azonnal beindul indításkor. 2.1 Kapcsolja ki a készüléket az égő szakszerelése előtt. 2.2 Ne fogja meg a munkadarabot, a vágás közelében. 2.3 Viseljen teljes védőfelszerelést. |
| 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. Veszélyes feszültség. Áramütés vagy égési sérülés veszélye. 3.1 Viseljen szigetelő kesztyűt. Cserélje ki a kesztyűt, amikor nedves vagy sérült. 3.2 Védje magát az áramütéstől, azáltal, hogy szigeteli a tárgyat, valamint a talajt amelyen dolgozik. 3.3 Szervizelés előtt válassza le az áramellátást. Ne érintse meg a feszültség alatt lévő alkatrészeket. |
| 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. A plazma által kibocsátott szennyező gőz veszélyes lehet. 4.1 Ne lélegezze be a gőzt. 4.2 Használjon kényszerített szellőzést vagy helyi felszívó rendszert, a gőz eltávolítására. 4.3 Ne üzemeltesse zárt térben. A gőzt szellőztetéssel távolítsa el. |
| 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. Az infravörös sugarak égéseket okozhatnak a szemnek és sérüléseket a bőrön. 5.1 Megfelelő védőfelszereléssel kell viselni a fej, a szemek a fül, a kéz és a test védelmére érdekében. Gombolja be az inge gallérját. Használjon megfelelő árnyalátú szűrővel felszerelt hegesztő maszkot/arcance approprié. |
| 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. Legyen képzett ezen a területen. Ezt a berendezést csakis szakképzett személyzet üzemeltetheti. Használja a kézikönyvben megadott égőket. Tartsa távol a szakmátlal tapasztalatlan személyzetet és a gyermekeket. |
| 7 | | | | 7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn. | 7. Ne távolítsa el, semmisítse meg vagy fedje le ezt a címkét. Cserélje ki, ha hiányzik, sérült vagy kopott. |

Art # A-13294HU

2.01 A Kézikönyv Használata

Ez a használati útmutató csak a i. Oldalon felsorolt termék(ék)re vonatkozik.

A biztonságos üzemeltetéshez olvassa el a teljes kézikönyvet, beleértve a biztonsági utasításokat és figyelmeztetéseket tartalmazó fejezeteket is.

A kézikönyv elektronikus másolatai ingyenesen letölthetők Acrobat PDF formátumban is. Ehhez regisztráljon az ESAB alább felsorolt webhelyén, és kattintson a „Terméktámogatás” / „ESAB Dokumentáció”: / „Könyvtár letöltése” elemre, majd navigáljon a „Plazmaberendezések” elemre.,, majd a „Kézi”. Először be kell jelentkeznie.

<http://www.esab.com>

2.02 A Berendezés Azonosítása

Az egység azonosító száma (specifikációs vagy alkatrészszám), modell- és sorozatszama a hátlapra erősített adatkímkén található. Azon berendezések, amelyeken nem található adatkímke (pl. pisztoly és kábel egységek), csak a lazán felhelyezett bilétára vagy a szállítóládára nyomtatott specifikáció vagy alkatrészszám alapján azonosíthatók. Jegyezze fel az i oldal alján található számokat egy esetleges későbbi felhasználáshoz.

2.03 A Berendezés Kézhezvétele

ETL

Tartalmazott Elemek:

- CUTMASTER 30+ tápegység
- SL60™ zseblámpa és vezetékek
- Munkavezeték munkaszorítóval
- Pótalkatrész készlet (2 elektróda, 2 vágóhegy, 1 maróhegy, 1 pajzssapka, 1 indítópatron, 1 pajzscsésze test, 1 terelőpajzscsésze, 1 vágóvezető és 1 pajzspohár)
- 50 A és 20 A adapter
- 20 A és 15 A adapter
- Rövid útmutató az első
- Légcsatlakozó 1/4" NPT Milton D típusú

CE

Tartalmazott Elemek:

- CUTMASTER 30+ tápegység
- SL60™ zseblámpa és vezetékek
- Munkavezeték munkaszorítóval
- Pótalkatrész készlet (2 elektróda, 2 vágóhegy, 1 maróhegy, 1 pajzssapka, 1 indítópatron, 1 pajzscsésze test, 1 terelőpajzscsésze, 1 vágóvezető és 1 pajzspohár).
- Légszerelvény 1/4" NPT EU típusú
- Rövid útmutató az első

Mielőtt kicsomagolná a berendezést, vigye a telepítés helyére. Ügyeljen arra, hogy a doboz kinyitásakor ne sértse meg a berendezést.

2.04 Tápegység Specifikációk ETL

| CM 30+ 120-240 VAC 1 Fázisú Tápegység Műszaki Adatai | |
|--|--|
| Bemenő áram | 120-240 VAC, egyfázisú, 50/60 Hz |
| 1 fázisú bemeneti tápkábel ETL | A tápegység 3 M egyfázisú 12AWG 3/C bemeneti kábelt tartalmaz NEMA 6-50P csatlakozóval |
| Kimenő áram | 10-30 Amper, folyamatosan állítható |
| A tápegység gázzűrési képessége | Részecskék 5 mikron méretig |
| Bemeneti nyomás | 90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa) |

2.04.01 További Tápegység-Előírások

| CM 30+ Tápegység Munkaciklus * | | | | |
|--------------------------------|--|------------|----------|----------|
| Környezeti levegő hőmérséklete | Munkaciklus Besorolás @ 40° C (104° F) Üzemi tartomány: 0 - 50 °C | | | |
| | | Besorolás | | |
| 120 VAC Egységek | Munkaciklus* | 40% | 60% | 100% |
| | Áram | 25 Amper** | 21 Amper | 16 Amper |
| | DC- Feszültség | 120 | 120 | 120 |
| 208-240 VAC Egységek | Munkaciklus* | 40% | 60% | 100% |
| | Áram | 30 Amper | 25 Amper | 20 Amper |
| | DC- Feszültség | 120 | 120 | 120 |

* MEGJEGYZÉS: A munkaciklus értéke csökken, ha a primer bemenő áram (AC) alacsony vagy a kimenő feszültség (DC) nagyobb a mellékelt diagramban látható értéknél.
 ** MEGJEGYZÉS: 25 Amper van egy 20 Amperes áramkör csak!
 NE lépje túl a 21 A kimeneti beállítást 15 A áramkörön!

2.05 Bemeneti Kábelezési Specifikációk ETL

Egyfázisú bemenő huzalozási követelmények

| 1 fázisú CUTMASTER 30+ Tápegység Bemeneti Kábel Huzalozási Követelményei | | | | | | | |
|--|-------------------|-------|----------------------|-------|--------------------|--------------------|-----------------------------|
| | Bemenő feszültség | Frekv | Teljesítmény bemenet | | | Javasolt méretek | |
| | Volt | Hz | kVA | I max | I _{1,eff} | Biztosíték (amper) | Flexibilis kábel (Min. AWG) |
| 1 Fázis | 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 |

Vonali feszültségek javasolt áramköri védelemmel és huzalmérettel
Az amerikai és a kanadai elektromos előírások szerint



MEGJEGYZÉS!

A helyes huzalozásra vonatkozó követelményeket lásd a helyileg és országosan érvényes előírásokban és a helyileg illetékes hatóság rendelkezéseiben.
A kábel méretének csökkentése a berendezés munkaciklusa alapján történik.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER 0700400951

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

Art # H-0003



MEGJEGYZÉS!

Az áramkörök, az életkor és a kondicionálás miatt két azonos minőségű generátor eltérő eredményeket hozhat. Ennek megfelelően állítsa be az áramerősség-t.

| CM 30+ Vágási kapacitás | Vastagság | |
|-------------------------------|-----------|---------|
| | mm | Hüvelyk |
| Pierce kapacitás | 10 | 3/8 |
| Szabványos élvágási kapacitás | 12 | 1/2 |
| Maximális vágási kapacitás | 16 | 5/8 |

| CM 30+ 230 VAC 1 Fázisú Tápegység Műszaki Adatai | |
|--|---|
| Bemenő áram | 230 VAC, egyfázisú, 50 Hz |
| 1 fázisú bemeneti tápkábel CE | Tápegység 3 M-es egyfázisú, 2,5 mm ² - és bemeneti kábelt tartalmaz Schuko csatlakozóval |
| Kimenő áram | 10-30 Amper, folyamatosan állítható |
| A tápegység gázsűrűsi képessége | Részecskék 5 mikron méretig |
| Bemeneti nyomás | 90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa) |

2.06.01 További Tápegység-Előírások

| CM 30+ Tápegység Munkaciklus * | | | | |
|--------------------------------|--|-----------|----------|----------|
| Környezeti levegő hőmérséklete | Munkaciklus Besorolás @ 40° C (104° F) Üzemi tartomány: 0 - 50 °C | | | |
| | | Besorolás | | |
| 230 VAC Egységek | Munkaciklus* | 40% | 60% | 100% |
| | Áram | 30 Amper | 25 Amper | 20 Amper |
| | DC- Feszültség | 120 | 120 | 120 |

* MEGJEGYZÉS: A munkaciklus értéke csökken, ha a primer bemenő áram (AC) alacsony vagy a kimenő feszültség (DC) nagyobb a mellékelt diagramban látható értéknél.

2.07 Bemeneti Vezetékek Műszaki Adatai CE

Egyfázisú bemenő huzalozási követelmények

| 1 Fázisú CUTMASTER 30+ Tápegység Bemeneti Kábel Huzalozási Követelményei | | | | | | | |
|--|-------------------|-------|----------------------|-------|------------------|--------------------|-----------------------------|
| | Bemenő feszültség | Frekv | Teljesítmény bemenet | | | Javasolt méretek | |
| | Volt | Hz | kVA | I max | I _{eff} | Biztosíték (amper) | Flexibilis kábel (Min. AWG) |
| 1 fázis | 230 | 50 | 4,2 | 19 | 12 | 32 | 2,5mm ² |

Vonali feszültségek javasolt áramköri védelemmel és huzalmérettel
Az amerikai és a kanadai elektromos előírások szerint



MEGJEGYZÉS!

A helyes huzalozásra vonatkozó követelményeket lásd a helyileg és országosan érvényes előírásokban és a helyileg illetékes hatóság rendelkezéseiben. A kábel méretének csökkentése a berendezés munkaciklusa alapján történik.



Art # H-0041

2.08 Javaslatok A Generátor Használatára

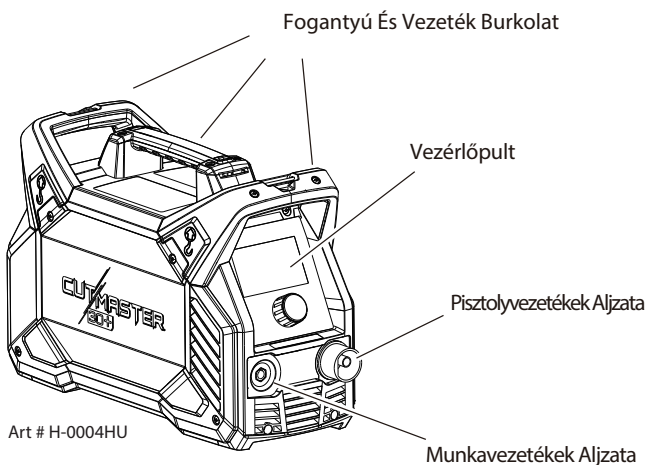
Ha generátorokat használ a CM 30+ plazmavágó rendszer táplálására, a következő névleges értékek minimálisak, és a korábban felsorolt névleges értékekkel együtt kell használni.

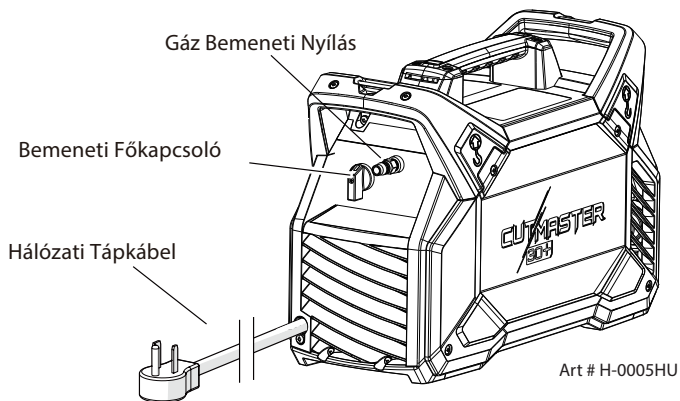
| A CM 30+ Generátor Műszaki Adatai | | |
|---|----------------------|--------------------------------|
| Generátor kimeneti besorolása | CM 30+ kimeneti áram | Az ív sugarak jellegzetességei |
| 3 kW / 120V | 20 A 15 A áramkör | Teljes |
| 5 kW / 120V | 25 A 20 A áramkör | Teljes |
| 5 kW / 230V | 30 A | Teljes |
| MEGJEGYZÉS: Ha a generátor alapjáratú üzemmóddal van felszerelve, akkor „Run” módban kell működnie 30 amperben. | | |


MEGJEGYZÉS!

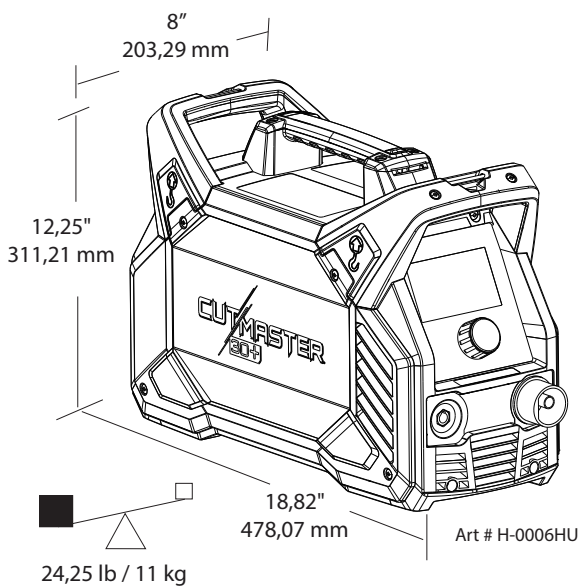
Az áramkörök, az életkor és a kondicionálás miatt két azonos minősítésű generátor eltérő eredményeket hozhat. Ennek megfelelően állítsa be az áramerősség-t.

| CM 30+ Vágási kapacitás | Vastagság | |
|-------------------------------|-----------|---------|
| | mm | Hüvelyk |
| Pierce kapacitás | 10 | 3/8 |
| Szabványos élvágási kapacitás | 12 | 1/2 |
| Maximális vágási kapacitás | 16 | 5/8 |

2.09 A Tápegység Jellemzői


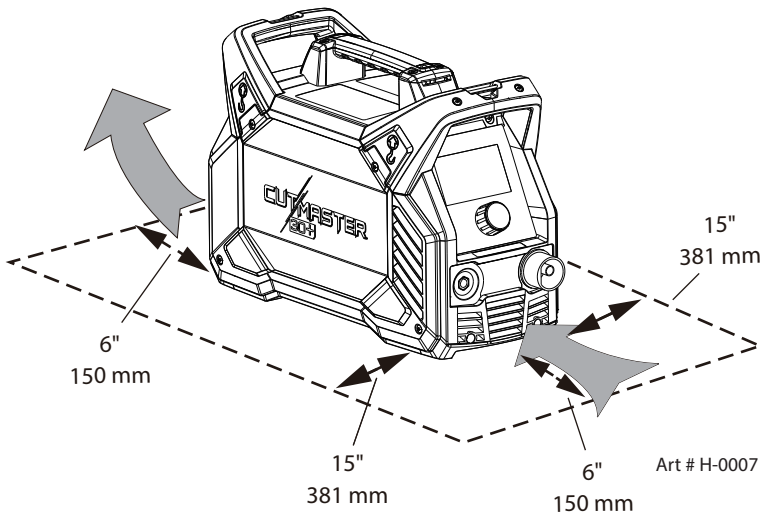


Súlyok És Méretek



A Tápegység Méretei És Tömege

Működési És Szellőzési Hézagok



Szellőzési Távolságra Vonatkozó Követelmények

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

2. FEJEZET : PISZTOLY BEVEZETÉS

2T.01 A Kézikönyv Tartalma

Ez a kézikönyv az 1 Torch SL60™ plazmavágó pisztoly leírásait, kezelési utasításait és karbantartási eljárásait tartalmazza. A berendezést kizárólag megfelelően képzett személyek szervizelhetik. Megfelelő képzettség nélkül ne próbálja meg a jelen kézikönyvben nem szereplő javításokat vagy beállításokat végezni, különben érvényét veszti a garancia.

Olvassa el figyelmesen a kézikönyvet. A berendezés jellemzőinek és képességeinek alapos megértése garanciát jelent arra, hogy megbízhatóan látja el azt a feladatot, amire tervezték.

2T.02 Általános Leírás

**VIGYÁZAT**

A fáklyavezetékek rugalmasak, de a belső vezetékek eltörhetnek. Ne haladja túl a 2" sugarú hajlítást, és ha lehetséges, kerülje el az ismétlődő szoros hajlításokat.

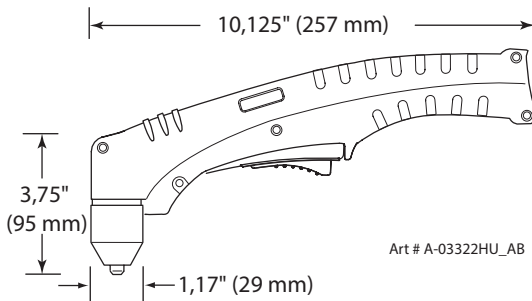
A használt tápegység kiegészítő specifikációt a függelékben találja.

2T.03 Specifikációk

A. Pisztoly Konfigurációk

1. Kézi/manuális pisztoly, típusok

A kézi pisztoly feje 75°-öt zár be a pisztoly markolatával. A kézi pisztolyok része egy markolat és egy billentyű egység.



B. A Kézi Pisztolyok A Következő Kivitelekben Kaphatók:

- 20 láb / 6,1 m 7-5200

C. Pisztoly Alkatrészei

Indítópatron, elektróda, csúcs, védőkúp

D. Cserélhető Érintkezők (PIP)

A pisztolyfejben beépített kapcsoló található

27,5±1,5 VDC Áramkör értékelése

E. Hűtés Típusa

A környezeti levegő és a gázáramlás egyesítése a pisztolyban.

| Kézi Pisztoly Névleges Értékei | |
|---|-----------------------------------|
| Környezeti hőmérséklet | 104° F 40° C |
| Munkaciklus | 100% 60 amper és 400 scfh mellett |
| Maximális áram | 60 A |
| Feszültség (V_{peak}) | 500V |
| Ívgyújtási feszültség | 500V |

G. Gázzal Szembeni Követelmények

| Manuális Pisztoly Gáz Specifikációk | |
|--|---|
| Gáz (plazma és szekunder) | Sűrített levegő |
| Üzemi nyomás Lásd MEGJEGYZÉS | 90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar |
| Maximális bemenő nyomás | 8,6 bar / 125 psi |
| Gázáramlás (vágás és faragás) | 5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm |

**VIGYÁZAT**

Ez a pisztoly oxigénnel (O₂) nem használható. Az SL60QD zseblámpát nem szabad HF rendszeren használni.

**MEGJEGYZÉS!**

Az üzemi nyomás a pisztoly típusától, az üzemi áramtól és a pisztolyvezetékek hosszától függően változik. Lásd az egyes típusok gáznyomás-beállítási diagramjait.

H. Közvetlen Érintkezés Veszélye

Távtartós csúcs esetén a javasolt távolság 4,7 mm / 3/16 hüvelyk.

3.01 Kicsomagolás

1. Ellenőrizze az egyes elemek meglétét és számát a csomaglisták alapján.
2. Vizsgálja át az összes elemet, és ellenőrizze, nem károsodtak-e szállítás közben. Ha a károsodás egyértelmű, forduljon viszonteladójához és/vagy a fuvarozó vállalathoz, mielőtt hozzátána a telepítéshez.
3. Jegyezze fel a tápegység és a pisztoly típusát és sorozatszámát, a vásárlás dátumát és a viszonteladó nevét a jelen kézikönyv elején található információs részhez.

3.02 Emelési Lehetőségek

A tápegységen található fogantyúk **csak kézi emelésre** alkalmasak. Ügyeljen arra, hogy az egységet biztonságosan és stabilan emelje és szállítsa.



VIGYÁZAT

Ne érjen az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez.

Vállassza le a tápkábelt, mielőtt elhagyja a helyiséget.

A BERENDEZÉS LEESÉSE súlyos személyi sérüléseket okozhat és a berendezés károsodását eredményezheti.

FOGANTYÚK, nem mechanikus emelésére.

- Az egységet csak megfelelő erőnlétű személyek emelhetik meg.
- Emelje fel az egységet a fogantyúktól fogva, két kézzel. Ne használjon hevedereket az emeléshez.
- Használjon opcionálisan beszerezhető kocsit vagy hasonló, megfelelő teherbírású eszközt az egység mozgatásához.

Gázellátás Csatlakoztatása Az Egységhez

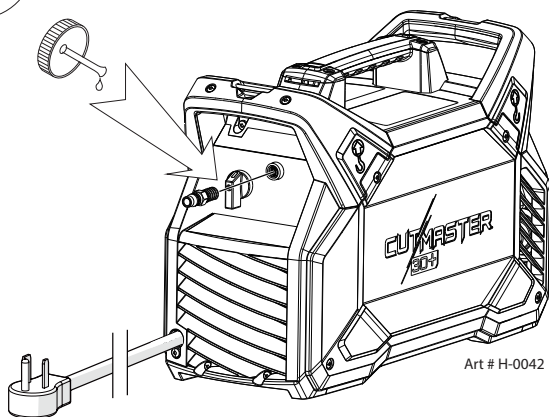
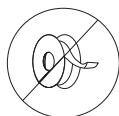
A csatlakozás sűrített levegő és nagynyomású palackok esetén ugyanaz.

1. Csatlakoztassa a légvonalat a gyors csatlakozásos be- és beszállóporthoz. A következő ábra bemutatja a tipikus gázvezetékét gyors csatlakozású szerelvényekkel példaként.

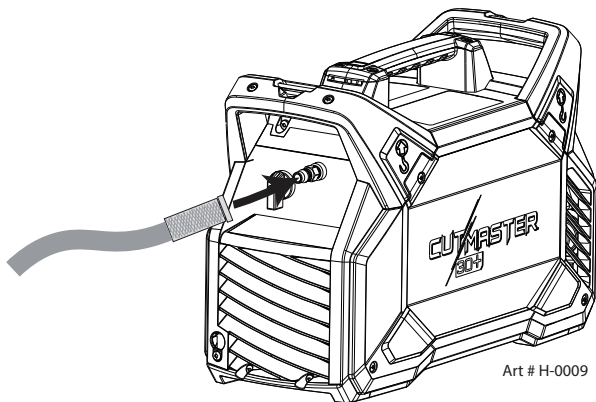


MEGJEGYZÉS!

A biztonságos tömítéshez a gyártó utasításai Nak megfelelően vigye fel a menettömítőanyagot a szerelvénymenetekre. Ne használja a Teflon szalagot menettömítőként, mert a szalag apró részecskéi letörhetnek, és elzárhatják a zseblámpában lévő kis légutakat.



Menettömítőanyag Felvitele



Levegőcsatlakozás A Bemeneti Nyíláshoz

2. HA nagynyomású hengereket használ, vagy a tápnyomás meghaladja a 125 psi-t, akkor szabályozóval KELL csökkentenie a nyomást 90-125 psi közé, mielőtt levegőt vezetne be a rendszerbe.



VIGYÁZAT

Ha nem szabályozza a bejövő levegő nyomását 125 psi alá, az egység károsodását okozhatja.

3.04 Primer Bemenő Áram Csatlakozások



VIGYÁZAT

Mielőtt csatlakoztatja a készüléket a bemeneti áramforráshoz, ellenőrizze, hogy nincs-e megfelelő feszültség. A primer áramforrásnak, biztosítéknak és az összes hosszabbítónak meg kell felelnie a helyi elektromos előírásoknak, illetve az áramkörvédelmi és huzalozási követelményeknek (lásd 2. Fejezet).

A Tápegységhez Mellékelt Tápkábelek

A tápkábelek minden rendszeren csatlakoztatva vannak. Észak-Amerikában 50 A csatlakozóval szállítják a 208-240V/50A áramkörön való használatra. Európa számára 2,5 mm²-es kábel és 230 V-os áramkörhöz használható Schuko csatlakozó val.

Szintén tartalmazza a **ETL rendszerek CSAK**, két adapter. Az egyik egy 120V/20A NEMA 5-20P csatlakozóval rendelkező kábel, amely a tápkábelhez egy NEMA 6-50R csatlakozón keresztül csatlakozik. A másik egy NEMA 5-20R-NEMA 5-15P adaptercsatlakozó, amely a másik adapterhez csatlakozik.



VIGYÁZAT

A 120V/20A adapterkábel (CSAK ETL rendszerek) használata esetén ne lépje túl a tápegység 25 amper áramú kimeneti beállítását, különben a bemeneti megszakító megbotolhat.



VIGYÁZAT

A berendezés (CSAK CE rendszer) csak olyan helyiségekben használható, ahol fázisonként 100A vagy annál nagyobb üzemi áramkapacitás.



VIGYÁZAT

Ha a 15Amper adaptert a 20Amper adapterrel együtt használja (CSAK ETL- rendszerek), rendkívül óvatosan kell eljárni, hogy a tápegység áramkimeneti beállítása ne haladja meg a 21 Amper Ennek elmulasztása a bemeneti áramkör megszakítójának megbotlását vagy az elágazási áramkör túlmelegedését eredményezheti.



| Bemenő Feszültség | Névleges teljesítmény | Betáplált áramerősség (RMS) névleges teljesítménynél, 60 Hz, egyfázisú | kVA |
|-------------------------------|-----------------------|--|-----|
| 120 V, 15 A áramkör (ETL) | 21 A, 120 V | 25,5 | 3,1 |
| 120 V, 20 A Áramkör (ETL) | 25 A, 120 V | 30,3 | 3,7 |
| 208-240 V, 50 A Áramkör (ETL) | 30 A, 120 V | 18,2-21 | 4,2 |
| 230 V (CE) | 30 A, 120 V | 19 | 4,2 |

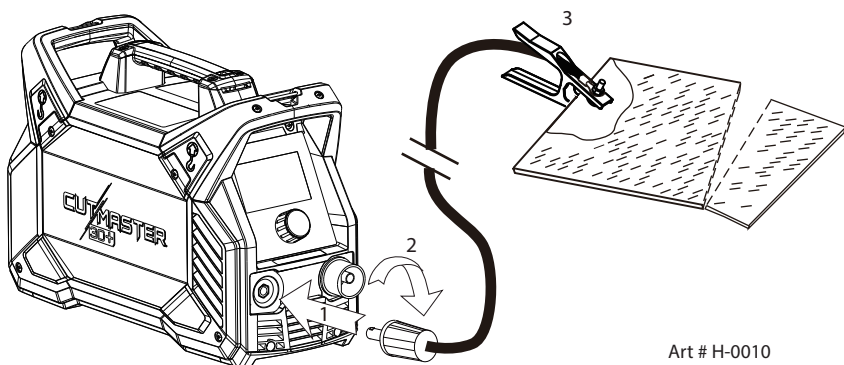
| MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER | | | 0700400951 |
|--------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------------------|
| MAX OUTPUT 21A | 15 Amp 120 VAC | MAX OUTPUT 25A 120 VAC | MAX OUTPUT 30A 208-240V |

Art # H-0003

3.05 Munkavezeték Csatlakozások

Csatlakoztassa a munka vezet a tápegység és a munkadarab.

1. A Dinse típusú kapcsolat a munka ólom csatolása az energia ellátás előlap, mint mutatott alul.
2. Nyomja be és fordítsa az óramutató járásával megegyező irányba, jobbra.
3. Csatlakoztassa a munkavezeték szorítóját a munkadarabhoz vagy a vágóasztalhoz. A területen nem lehet olaj, festék vagy rozsdá. Csak csatlakozni a fő része a darab; ne csatlakoztassa a részt kell levágni.



Art # H-0010

A fáklya beszerelése a 3T szakaszban található.

3. FEJEZET : PISZTOLY TELEPÍTÉS

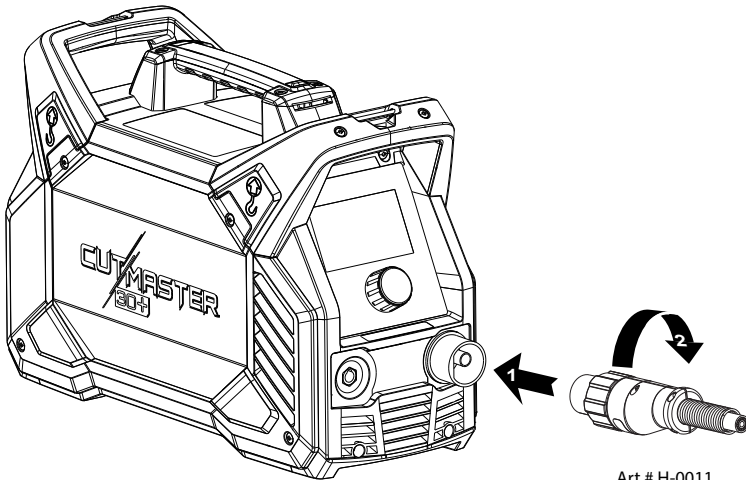
3T.01 Zseblámpa Csatlakozások

Csatlakoztassa a pisztolyt a tápegységhez. Csak az ESAB SL60 típusú zseblámpát csatlakoztassa ehhez a tápegységhez. A fáklya vezetékének maximális hossza 50 láb/15 m, a hosszabbítókkal együtt.

**VIGYÁZAT**

Válassza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt csatlakoztatja a pisztolyt.

1. Illesse az ATC- csatlakozódugaszt (a pisztolyvezetéken) az aljzatba. Dugja a csatlakozódugaszt az aljzatba. A csatlakozókat kis erővel kell összetolni.
2. Rögzítse a csatlakozást. Ehhez fordítsa el a rögzítőanyát kattanásig az óramutató járásával egyező irányba. VNE használjon rögzítőanyát a csatlakozás összehúzásához. Ne használjon szerszámokat a csatlakozás rögzítéséhez.



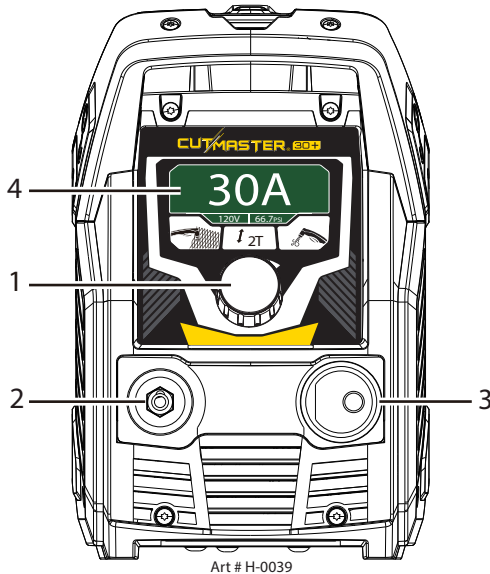
Art # H-0011

A Pisztoly Csatlakoztatása A Tápellátásra

Ez Az Oldal Szándékosan Maradt Üresen

4.01 Előlap Kezelőszervei / Funkciói

A Számozás Azonosítását Lásd Az Illusztráción



Art # H-0039

1. Vezérlógomb

A menü kijelölése vagy értékek módosítása.



A forgácsolási áram beállítása:

- Forgassa el az óramutató járásával megegyező irányba a vágási áram növeléséhez.
- Forgassa el az óramutató járásával ellentétes irányba a vágási áram csökkentéséhez.

Egy opció kiválasztásához a megjelenített menüben nyomja meg a vezérlógombot, hogy belépjen a menüképernyőre. A menüképernyőre való belépés után az opciók soronként ki vannak jelölve minden fordulónál.



Az ikon kiválasztásához a menüképernyőn és a menüből való kilépéshez.



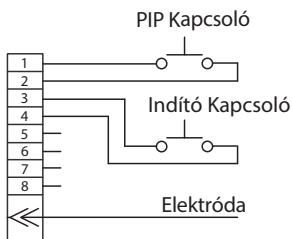
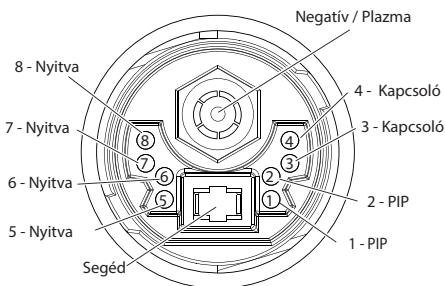
A kijelölés módosítása.

2. Dinse Típusú Csatlakozóval Ellátott Munkavezeték Aljzata

Igazítsa a Dinse csatlakozó a munkahelyi vezeték a tartályt, nyomja meg és fordít óramutató járásával megegyező irányban jobbra, amíg a szűk

3. Fáklya Gyorsan Húzza Ki A Tartályt

A pisztoly-vezetéseket a csatlakozók egymáshoz igazításával, a rögzítőgyűrű befelé nyomásával és a rögzítőgyűrű jobbra forgatásával kapcsoljuk össze. A csatlakozást csak szabad kézzel szabad meghúzni, szerszámok nélkül.

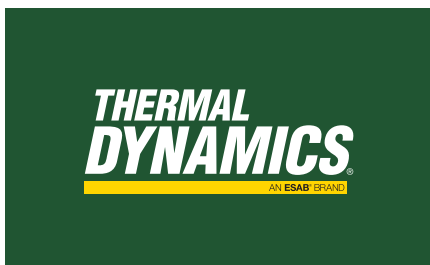


4. LCD-képernyő

Az előlapon egy LCD képernyő található, amely megjeleníti a vágási módot, a vágási áramot, a vágási feszültséget, a légnyomást és a hibainformációkat.

ÜDVÖZLŐ KÉPERNYŐ

Az üdvözlőképernyő 3 másodpercig jelenik meg, amíg a berendezés bekapcsol.



Az üdvözlőképernyő után a modell neve 3 másodpercig jelenik meg.



FŐ KÉPERNYŐ



MENÜ KÉPERNYŐ

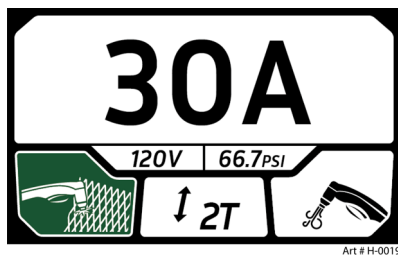
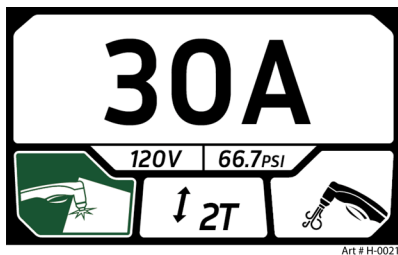
A menüképernyőre való belépéshez nyomja meg a vezérlőgombot. A menüképernyőn a felhasználó beállíthatja a vágási módot, a trigger módot és a gázöblítést. A menüképernyőből való kilépéshez forgassa a vezérlőgombot a főképernyőre.

1) VÁGÁSI MÓD KIJEJELŐLÉSI KÉPERNYŐJE

A vágási mód kiválasztásához nyomja meg a vezérlőgombot, a vágási mód ki van jelölve.

A kiválasztás megváltoztatásához nyomja meg a gombot, a vágási mód a lemezvágási mód és a rács-vágási mód között vált.

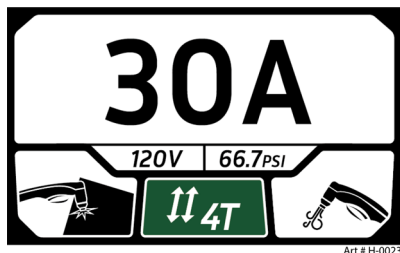
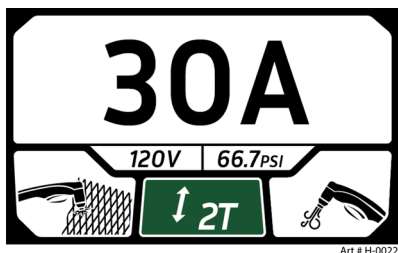
A kiválasztás megerősítéséhez forgassa el a vezérlőgombot a vágási mód kiválasztása menüből való kilépéshez.



2) TRIGGER MÓD KIJELÖLÉSI KÉPERNYŐJE

A vágási mód kiválasztásához nyomja meg a vezérlógombot a menüképernyő megnyitásához. Forgassa el a gombot az óramutató járásával megegyező irányba, hogy belépjen a trigger mód képernyőjére. A trigger mód ki van jelölve. A kiválasztás megváltoztatásához nyomja meg a gombot, a trigger mód 2T (normál) és 4T (zár mód) között vált. A kiválasztás megerősítéséhez forgassa el a vezérlógombot, hogy kilépjen a trigger mód kiválasztó képernyőről.

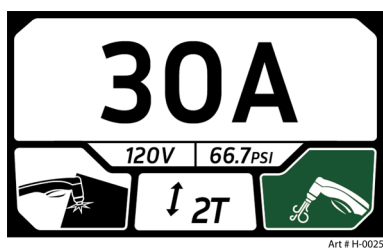
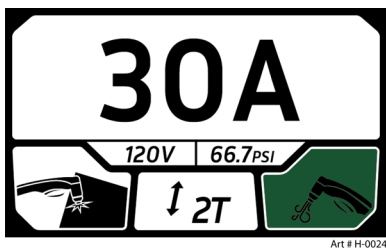
Vegye figyelembe, hogy a 4T trigger mód csak lemezvágó módban érhető el. Ha a rácsvágási módot választja, a 4T trigger mód nem választható.



3) GÁZÖBLÍTŐ KÉPERNYŐ

A gázöblítéshez való belépéshez nyomja meg a vezérlógombot a menüképernyő megnyitásához. Forgassa el a gombot az óramutató járásával megegyező irányba, hogy belépjen a gázöblítő képernyőbe.

Nyomja meg a vezérlógombot a gázöblítés aktiválásához, nyomja meg ismét a vezérlógombot a gázöblítés leállításához, és forgassa el a vezérlógombot, hogy kilépjen a gázöblítési képernyőből.



Hiba Képernyő

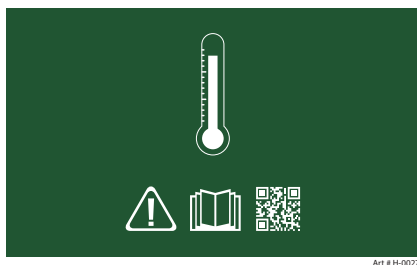
Számos hibajelző képernyő jelzi a hibákat. Ha hiba történik, a kommunikációs képernyő jelenik meg, és lekapcsolja a kimenetet, amíg a hibát meg nem szüntetik.

1) TÚLMELEGEDÉS KOMMUNIKÁCIÓS KÉPERNYŐ

A vágóberendezést hőmérséklet-érzékelő védi. A túlmelegedés kommunikációs képernyője akkor jelenik meg, ha a gép túlmelegedett, ami általában akkor fordul elő, ha túllépik a berendezés munkaciklusát.

Ha a túlmelegedés kommunikációs képernyője megjelenik, a gép kimenetét deaktiválni kell. Hagyja be a berendezést, hogy a belső alkatrészek lehűlhessenek. Amikor a berendezés kellően lehűlt, a túlmelegedésről szóló kommunikációs képernyő automatikusan eltűnik.

Vegye figyelembe, hogy a főkapcsolónak „I” állásban kell maradnia, hogy a ventilátor továbbra is működjön, és hagyja, hogy a berendezés megfelelően lehűljön.



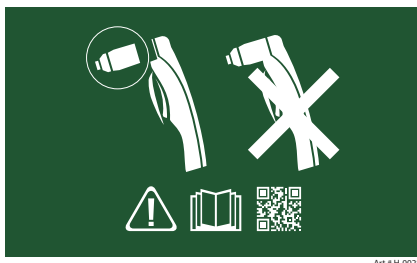
2) LEVEGŐNYOMÁS KOMMUNIKÁCIÓS KÉPERNYŐ

A légnomás kommunikációs képernyője akkor jelenik meg, ha a kimeneti levegő nyomása a tartományon kívül esik.



3) FÁKLYA BESZERELÉSE VAGY FEDÉLSZERELVÉNY KOMMUNIKÁCIÓS KÉPERNYŐ

A pisztoly beszerelése vagy a fedélszerelvény nem megfelelő kommunikációs képernyője akkor jelenik meg, ha a pisztolyt vagy a pisztoly fogyóeszközét nem helyezik vissza.



4) ELEKTRÓD VAGY FÚVÓKA TELEPÍTÉSE KOMMUNIKÁCIÓS KÉPERNYŐ

Az elektróda vagy a vágófúvóka telepítésével kapcsolatos kommunikációs képernyő akkor jelenik meg, ha az elektróda vagy a vágófúvóka nincs megfelelően felszerelve, vagy ha komolyan kopott. Ellenőrizze vagy cserélje ki az elhasznált vágófúvókát és elektródát.



5) FESZÜLTÉG ALATT KOMMUNIKÁCIÓS KÉPERNYŐ

Az alacsony feszültségű kommunikációs képernyő akkor jelenik meg, ha a bemeneti feszültség 85 V alatt van, ellenőrizze, hogy a bemeneti feszültség nem kisebb-e 100 V-nál.



6) INDÍTÁSI HIBA KOMMUNIKÁCIÓS KÉPERNYŐ

Az indítójel akkor aktív, ha az ON/ OFF kapcsoló ON állásba van kapcsolva.

Az indítás aktív lehet a következők egyikénél:

- Kézi pisztoly kapcsoló zárt állásban tartva



4.02 Az Üzemeltetés Előkészítése

Minden művelet kezdetén:



VIGYÁZAT

Váltsza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt összevigy szét szereli a tápegységet, a pisztoly alkatrészeit vagy a pisztolyt és a vezetékeztést.

A pisztoly alkatrészeinek kiválasztása

Ellenőrizze a pisztoly helyes összeszerelését, továbbá azt, hogy megfelelő alkatrészekből áll-e. A pisztoly részeinek meg kell felelniük a működés típusának és a tápegység áramerősségének (legfeljebb 30 A 230 V-nál vagy 25 A 120 V-nál). A fáklyaalkatrészek megrendelését lásd a 4T.01 szakaszban.

Pisztoly csatlakozás

Ellenőrizze a pisztoly megfelelő csatlakoztatását. Csak a Thermal Dynamics SL60 típusú kézi zseblámpák csatlakoztathatók ehhez a tápegységhez. Lásd a jelen kézikönyv 3T.01 szakaszt.

Ellenőrizze a primer áramforrást

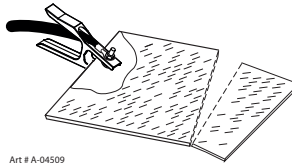
1. Ellenőrizze, hogy megfelelő-e az áramforrás bemenő feszültsége. Győződjön meg arról, hogy a bemenő áram forrása megfelel a 2. Specifikációk c. Rész előírásainak.
2. Csatlakoztassa a tápkábelt (vagy zárja a fő leválasztó kapcsolót), áram alá helyezve ezzel a rendszert.

Levegőforrás

Győződjön meg arról, hogy a forrás megfelel a követelményeknek (lásd 2. Fejezet). Ellenőrizze a csatlakozásokat, és kapcsolja be a táplevegő-ellátást.

Csatlakoztassa a munkakábelt

Rögzítse a munkakábelt a munkadarabhoz vagy a vágóasztalhoz. A munkakábel szorítófelületének olaj-, festék- és rozsdamentesnek kell lennie. Mindig a munkadarab maradó részéhez csatlakozzon, és ne a levágandó részhez.



Art # A-04509

Bekapcsolás

Állítsa a tápegység főkapcsolóját az I (jobb) helyzetbe. Az LCD bekapcsol. A főtanács számos tesztet végez annak megállapítására, hogy a rendszer készen áll-e a működésre.

Ha nem észlelt problémákat, a kimeneti áram beállítása 10 és 30 amper között jelenik meg.

A hűtőventilátor egy másodpercre BEKAPCSOL, amikor az egység BE van kapcsolva, és automatikusan elindul, ha az egység normálisan működik.

Gáznyomás nem lehet beállítani a tápegység, és be kell állítani a forrás, a 90-125 PSI / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa. SOHA ne lépje túl a 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa értéket.

A vágási ív létrejötte után a vágóívet addig kell vágni, amíg a ravasz fel nem oldja, a fáklyát túl messze kell mozgatni a munkadarabtól, vagy túl kell lépni a munkacikluson, ami miatt a rendszer túlmelegedési üzemmódba kapcsol. Az első két esetben engedje el a fáklya ravaszt, győződjön meg arról, hogy a fáklya hegye közel van a munkadarabhoz, aktiválja a ravaszt, és állítsa vissza a vágási ívet. Túlmelegedési hiba esetén engedje el a ravaszt, hagyja, hogy a készülék működjön, hogy lehűljön. Amikor a hiba törlődik, újra elkezdheti a vágást.

Tipikus Vágási Sebességek

A forgácsolási sebesség a fáklya teljesítményének áramától, a gáznyomástól, a vágás időtartamától és a kezelői jártasságtól függően változik.

A kimenő áram beállítása és a vágási sebesség csökkenthető, hogy lassabban lehessen vágni egy adott egyenes mentén, illetve sablon vagy vágásvezető használatával, miközben a vágás kiváló minősége nem csökken. A vágandó fém vastagságának növekedésével a vágási sebességet le kell lassítani. Ennek az ellenkezője igaz. Ahogy a vágandó fém vastagsága csökken, a megengedett vágási sebesség nőhet.

Utóáramlás

Engedje el a billentyűt, és állítsa le a vágóívet. A gáz körülbelül 1 percre tovább áramlik. Áramlás közben, ha a felhasználó gyorsan megnyomja és kiengedi a ravaszt, a gáz kikapcsol. Ha a felhasználó továbbra is megtartja az eseményindítót, és nem engedi el, elindul a próbaív. A fő ív átkerül a munkadarabra, ha a fáklyahegy az átmozgatási távolságon belül van.

Kikapcsolás

Fordítsa a főkapcsolót O állásba, balra, miközben hátulról néz a készülék felé. Rövid késleltetés után, az összes tápellátás-visszajelző és a ventilátor kikapcsol. Húzza ki a hálózati kábelt vagy válassza le a bemenő áramot. A rendszer nem kap áramot.



MEGJEGYZÉS!

A belső elektronika élettartamának maximalizálása érdekében hagyja, hogy a tápegység néhány percig (vágás nélkül) működve működjön, mielőtt kikapcsolna. Ez lehetővé teszi számukra, hogy gyorsabban lehűljenek.

4. FEJEZET : PISZTOLY - ÜZEMELTETÉS

4T.01 A Pisztoly Alkatrészeinek Kiválasztása

A végrehajtandó művelet típusától függően határozza meg a pisztoly használandó alkatrészeit.

Művelet Típusa:

Húzó vágás, fix távolságú vágás, faragás

Fáklya Alkatrészek:

Pajzs csésze, vágóhegy, elektróda és indítópatron

**MEGJEGYZÉS!**

A pisztoly alkatrészeivel kapcsolatoss további információkat lásd a 4T.07 fejezetben és az utána következő részekben.

Szerelje át a pisztoly alkatrészeit másik művelethez, a következők szerint:

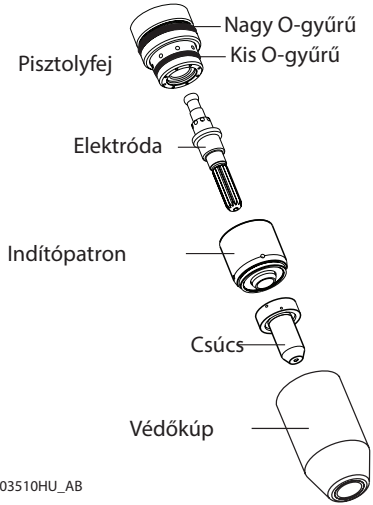
**VIGYÁZAT**

Válassza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt összevagy szét-szereli a pisztoly alkatrészeit vagy a pisztolyt és a vezetékvezést.

**MEGJEGYZÉS!**

A védőkúp tartja a helyén a csúcsot és az indítópatron kúpját a helyén. Tartsa a pisztolyt védőkúppal felfelé, hogy ezek az alkatrészek ne essenek ki a kúp eltávolításakor.

1. Csavarozza le és távolítsa el a védőkúp egységet a pisztolyfejről.
2. Távolítsa el az elektródát. Ehhez húzza ki egyenesen a pisztolyfejből.



A-03510HU_AB

Pisztoly Alkatrészei

3. Szerelje be a csere-elektrodát. Ehhez nyomja be egyenesen a pisztolyfejbe kattanásig.
4. Szerelje be az indítópatront és a művelethez választott csúcsot a pisztolyfejbe.
5. Kézzel húzza meg a pajzspohár szerelvényt, amíg az fel nem illeszkedik a pisztolyfejre, ügyelve arra, hogy a pisztolyra csavarás közben ne keresztezze a pajzspohár menetét. Amint eléri a menetek végét, nincs szükség további meghúzásra, mivel az O-gyűrűk fenntartják a tömitéseket és a megfelelő gázáramlást a pisztoly elé. Ha ellenállást érez a kúp felhelyezésekor, ellenőrizze a meneteket, mielőtt folytatná a műveletet.

4T.02 Kézi Pisztoly Működése

Fix Távolságú Vágás Kézi Pisztollyal



MEGJEGYZÉS!

A legjobb teljesítmény és az alkatrészek élettartama érdekében mindig a működési típusnak megfelelő alkatrészeket használja.

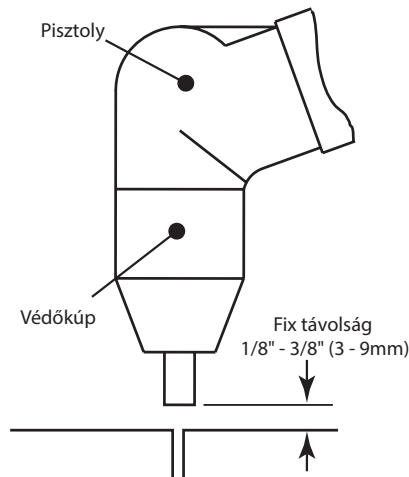
1. A pisztoly kényelmesen tartható egy kézzel, és stabilan vezethető két kézzel. Pozicionálja a kart a pisztoly fogantyúján található billentyű megnyomásához. Kézi pisztoly esetén a kezét a pisztolyfej közelébe helyezheti a pontos irányításhoz, illetve a pisztoly hátsó végéhez helyezheti a hő elleni védelem érdekében. Válassza azt a fogást, amely a legkényelmesebb és legpontosabb irányíthatóságot garantálja.



MEGJEGYZÉS!

Húzó vágás kivételével a pisztoly soha nem érhet a munkadarabhoz. Az ábrához lásd az alkatrészkészlet dobozán található fogóeszközök táblázatát..

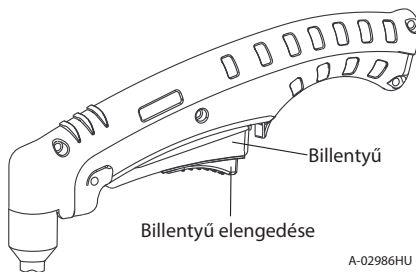
2. A vágási művelettől függően tegye az alábbiak egyikét:
 - a. Szélén kezdődik tartsa a fáklyát a munkadarab, szélén a munkadarab, azon a ponton, ahol a vágás-hoz elkezd csúcsa az első merőleges.
 - b. Fix távolságú vágáshoz tartsa a pisztolyt 3 - 9 mm-es (1/8 - 3/8 hüvelyk) távolságra a munkadarabtól, az alábbi ábrának megfelelően.



A-00024HU_AB

Fix Távolság

3. Ne irányítsa a pisztolyt maga felé.
4. Mozdítsa el a billentyű kioldó gombját a pisztoly markolatának hátulja felé, és közben húzza meg a billentyűt. Létrejön a segédív.



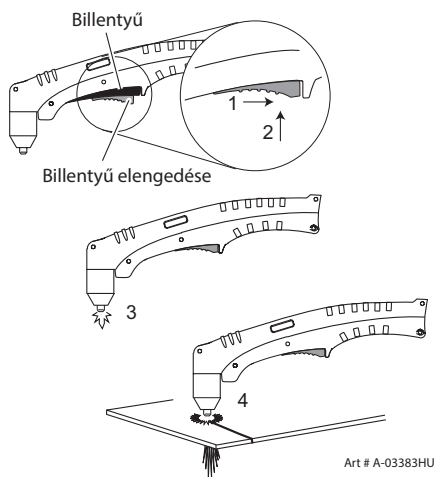
A-02986HU

5. Vigye a pisztolyt olyan közel a munkadarabhoz, hogy a pisztoly kölcsönhatásba tudjon vele lépni. A főív átjut a munkadarabra, a segédív pedig kikapcsol.



MEGJEGYZÉS!

A gáz előés utóáramlása a tápegység jellemzője és nem a pisztolytól függ.



Art # A-03383HU

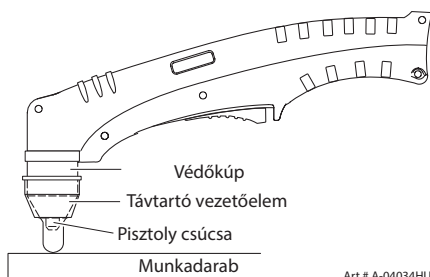
- Végezze a vágást a megszokott módon. A vágás leállításához egyszerűen csak engedje el a billentyűt.
- A normál esetre javasolt hagyományos vágási gyakorlat szerint járjon el, a tápegység kezelési kézikönyvében leírtak szerint.



MEGJEGYZÉS!

Ha a védőkúp helyesen van felszerelve, hézag található a kúp és a pisztoly markolata között. A gáz normál működés során átáramlik ezen a hézagon. Ne próbálja meg a védőkúpot erőltetve megszüntetni a hézagon. Ha a védőkúpot erővel a pisztolyfejnek vagy a pisztoly fogantyújának nyomja, károsodhatnak az alkatrészek.

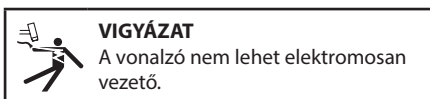
- Hogy a pisztoly állandó távolságra haladjon a munkadarabtól, szerelje fel a távtartó vezetőelemet a pisztoly védőkúpjára csúsztatva. Szerelje fel a vezetőelemet úgy, hogy az elem lábai a védőkúp testének oldalánál legyenek, hogy jól látható maradjon a vágóív. Üzem közben támassza a távtartó vezetőelemének lábait a munkadarabnak.



Art # A-04034HU

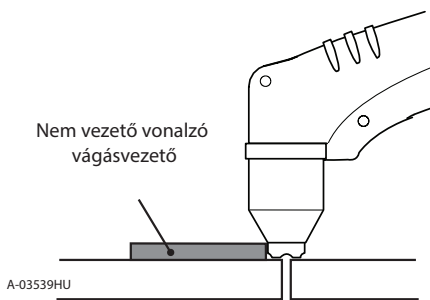
Vonalzós Védőkúp

A húzó védőkúphoz elektromosan nem vezető tulajdonságú vonalzó használható egyes kézi vágások készítéséhez.



VIGYÁZAT

A vonalzó nem lehet elektromosan vezető.



Vonalzós húzó védőkúp használata

A koronás védőkúp legjobban 4,7 mm-es (3/16 hüvelyk) vastagságú, tömör, viszonylag sima felületű fém vágásához használható.

Húzó Vágás Kézi Pisztollyal

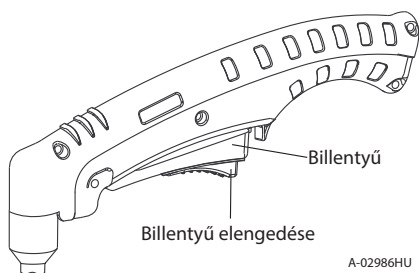
A húzó vágás 6 mm (1/4 hüvelyk) vagy kisebb vastagságú fémeknél jelent optimális megoldást.



MEGJEGYZÉS!

Az alkatrészek maximális teljesítménye és élettartama érdekében mindig az adott művelethez való alkatrészeket használja.

1. Szerelje fel a húzó vágócsúcsot, és állítsa be a kimenő áramot.
2. A pisztoly kényelmesen tartható egy kézzel, és stabilan vezethető két kézzel. Pozicionálja a kart a pisztoly fogantyúján található billentyű megnyomásához. Kézi pisztoly esetén a kezét a pisztolyfej közelébe helyezheti a pontos irányításhoz, illetve a pisztoly hátsó végéhez helyezheti a hő elleni védelem érdekében. Válassza azt a fogást, amely a legkényelmesebb és legpontosabb irányíthatóságot garantálja.
3. Tartsa a pisztolyt folyamatosan a munkadarabhoz a vágási ciklus során.
4. Ne irányítsa a pisztolyt maga felé.
5. Mozdítsa el a billentyű kioldó gombját a pisztoly markolatának hátulja felé, és közben húzza meg a billentyűt. Létrejön a segédív.



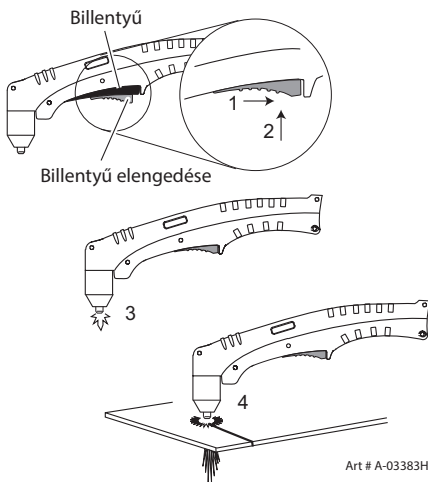
A-02986HU

6. Vigye a pisztolyt olyan közel a munkadarabhoz, hogy a pisztoly kölcsönhatásba tudjon vele lépni. A főív átjut a munkadarabra, a segédív pedig kikapcsol.



MEGJEGYZÉS!

A gáz előés utóáramlása a tápegység jellemzője és nem a pisztolytól függ.



7. Végezze a vágást a megszokott módon. A vágás leállításához egyszerűen csak engedje el a billentyűt.
8. A normál esetre javasolt hagyományos vágási gyakorlat szerint járjon el, a tápegység kezelési kézikönyvében leírtak szerint.



MEGJEGYZÉS!

Ha a védőkúp helyesen van felszerelve, hézag található a kúp és a pisztoly markolata között. A gáz normál működés során átáramlik ezen a hézagon. Ne próbálja meg a védőkúpot erőltetve megszüntetni a hézagot. Ha a védőkúpot erővel a pisztolyfejnek vagy a pisztoly fogantyújának nyomja, károsodhatnak az alkatrészek.

Lyukasztás Kézi Pisztollyal

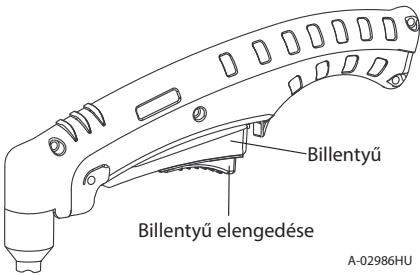
1. Ne irányítsa a pisztolyt maga felé.
2. A pisztoly kényelmesen tartható egy kézzel, és stabilan vezethető két kézzel. Pozicionálja a kart a pisztoly fogantyúján található billentyű megnyomásához. Kézi pisztoly esetén a kezét a pisztolyfej közelébe helyezheti a pontos irányításhoz, illetve a pisztoly hátsó végéhez helyezheti a hő elleni védelem érdekében. Válassza azt a technikát, amely a legkényelmesebb és legpontosabb irányíthatóságot garantálja.



MEGJEGYZÉS!

Húzó vágás kivételével a pisztoly soha nem érhet a munkadarabhoz.

3. Döntse meg kissé a pisztolyt, hogy amíg a lyukasztás befejeződik, a részecskék a pisztolycsúccsal (és a gépkezelővel) ellentétes irányba áramoljanak, és ne vissza az egységbe.
4. A levágandó fém területén először lyukassza át a vágás vonalát, majd vágja tovább az anyagot a vonal mentén. Tartsa a pisztolyt a munkadarabra merőlegesen, ha a lyukasztás kész.
5. Mozdítsa el a billentyű kioldó gombját a pisztoly markolatának hátulja felé, és közben húzza meg a billentyűt. Létrejön a segédív.



6. Vigye a pisztolyt olyan közel a munkadarabhoz, hogy a pisztoly kölcsönhatásba tudjon vele lépni. A főív átjut a munkadarabra, a segédív pedig kikapcsol.



MEGJEGYZÉS!

A gáz előés utóáramlása a tápegység jellemzője és nem a pisztolytól függ.

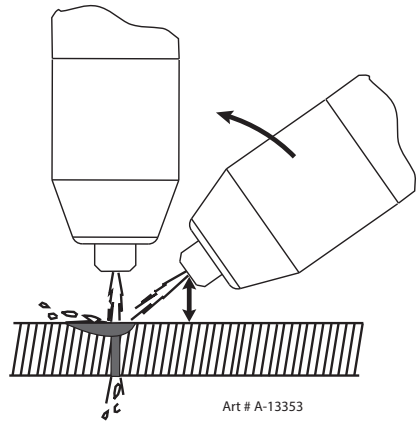
7. Tisztítsa le minél hamarabb a fröcskölést és a revét a védőkúpáról és a csúcsról. Ha a védőkúpot fröcskölésgátló szerrel szórja be, azzal minimálisra csökkentheti a rátapadó réve mennyiségét.

A vágási sebesség az anyagtól, a vastagságtól valamint attól függ, hogy a gépkezelő milyen pontosan tudja követni a kívánt vágási vonalat. A rendszer teljesítményét a következő tényezők befolyásolhatják:

- A pisztoly alkatrészeinek kopása
- Levegőminőség
- Vonali feszültség ingadozása
- Pisztoly távtartójának magassága
- Munkakábel megfelelő csatlakozása

Plazmaíves Vágás

Vékonyabb anyagokon is használható technika a gördülő pierce. A Plazmaíves vágás kezdődik vágás a fáklya fej elhelyezett szögben a munkafelület. A megolvadt anyagcsepp / salak a pisztollyal való vágáskor el lesz fújva a munkaterületről. A pisztoly feje függőleges irányba forog, amikor a vágás mélyebbre megy és áttöri a munkadarabot.





VIGYÁZAT

Ügyeljen arra, hogy a gépkezelő megfelelő kesztyűt, ruházatot, védőszemüveget és fülvédőt viseljen, és betartsa a jelen kézikönyv elején szereplő biztonsági óvintézkedéseket. Ügyeljen arra, hogy a gépkezelő testrésze semmiképpen ne érjen a munkadarabhoz, amikor a pisztoly aktív.

Válassza le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt, a vezetékeket vagy a tápegységet.



VIGYÁZAT

A plazmával történő faragás során keletkező szikrák kárt tehetnek a bevont és festett felületekben, illetve az üveg, műanyag és fém felületekben.

Ellenőrizze a pisztoly alkatrészeit. A pisztoly alkatrészeinek igazodniuk kell a művelet típusához. A tisztítással kapcsolatos utasításokért Fejezet 4T.07, A pisztoly alkatrészeinek kiválasztása.

Faragási Paraméterek

A faragás hatékonysága olyan paraméterektől függ, mint a pisztoly elmozdulási sebessége, az áram értéke, az előre dőlés szöge (a pisztoly és a munkadarab által bezárt szög) valamint a pisztoly csúcsa és a munkadarab közötti távolság.



VIGYÁZAT

Ha a pisztoly csúcsa vagy a védőkúp a munkadarab felületéhez ér, túl nagy kopás jelentkezik.

Pisztoly Elmozdulási Sebesség



MEGJEGYZÉS!

A használt tápegységgel kapcsolatos kiegészítő információkat a függelékben találja.

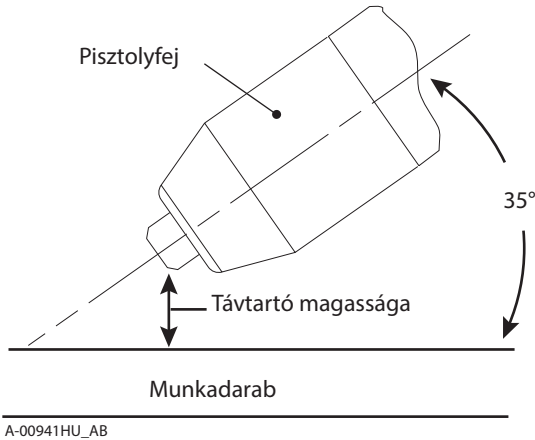
A pisztoly optimális elmozdulási sebessége az áram beállított értékétől, az előresietési szögétől és az üzemmódtól függ (kézi vagy gépi pisztoly).

Beállított áram

Az áram beállítása a pisztoly elmozdulási sebességétől, az üzemmódtól (kézi vagy gépi mozgatású pisztoly) és a leválasztani kívánt anyag mennyiségétől függenek.

Előre dőlés szöge

A pisztoly és a munkadarab közötti szög a kimenő áram beállításától és a pisztoly elmozdulási sebességétől függ. A javasolt előre dőlési szög 35°. Ha az előre dőlés szöge nagyobb mint 45°, a megolvadt fém nem távozik a vágási üregből, hanem előfordulhat, hogy visszaáramlik a pisztolyra. Ha az előre dőlés szöge túl kicsi (<35°), a készülék kevesebb anyagot távolít el, és több menetre lesz szükség. Bizonyos alkalmazásoknál, pl. varratok eltávolításánál vagy könnyűfémen végzett munkáknál ez kívánatos lehet.



Faragási szög és fix távolság

Fix Távolság

A csúcs és a munkadarab távolsága hatással van a faragás minőségére és mélységére. A 3 - 6 mm-es (1/8 - 1/4 hüvelyk) fix távolság sima, egyenletes fémleválasztást tesz lehetővé. A kisebb távolságok faragás helyett inkább elválasztó vágást eredményezhetnek. A 6 mm-nél (1/4 hüvelyk) nagyobb fix távolság minimális fémleválasztást vagy a főív megszakadását eredményezheti.

Salaklerakódás

A faragás során a szénacélra, rozsdamentes acélra, nikkelle, ötvözött acélra és hasonló anyagokra rakódó salak a legtöbb esetben egyszerűen eltávolítható. A salak nem akadályozza a faragást, ha a megmunkálási út szélére rakódik le. A salaklerakódás azonban egyenetlen minőséget és szabálytalan anyagleválasztást eredményezhet, ha nagy mennyiségű anyag halmozódik fel az ív előtt. A lerakódás leggyakrabban a nem megfelelő elmozdulási sebesség, előresietési szög vagy távtartó-magasság következménye.

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

5.01 Általános Karbantartás

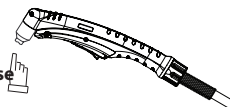


Figyelem!
Karbantartás előtt válassza le az áramellátást.

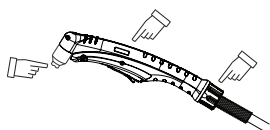
Fokozott igénybevétel esetén gyakrabban végezzen karbantartást.

Minden egyes használat

A pisztolycsúc és az elektróda szemrevételezése

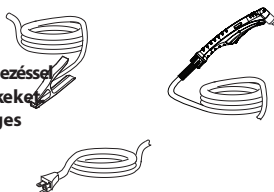


Hetente



Vizuálisan ellenőrizni a fáklya test, fogyasztókészök és a Quick Connect.

Ellenőrizze szemrevételezéssel a kábeleket és a vezetékeket.
Cserélje ki, ha szükséges



3 Hónap

Cseréljen ki minden törött alkatrészt



Art # H-0040HU

Tisztítsa meg a tápegység külsejét



5.02 Karbantartási Ütemterv



MEGJEGYZÉS!

A karbantartás tényleges gyakoriságát bizonyos esetekben az üzemeltetési körülményekhez kell igazítani.

Naponta Vagy Hat Üzemóránként Végzendő Működésellenőrzések:

1. Ellenőrizze a pisztoly fogyóalkatrészeit, és cserélje ki őket, ha sérültek vagy elhasználódtak.
2. Ellenőrizze a plazmaellátást és a szekunder tápellátást, illetve a nyomást/áramlást.

Hetente Vagy 30 Üzemóránként:

1. Ellenőrizze a ventilátor hibátlan működését és a megfelelő levegőáramlást.
2. Ellenőrizze a pisztolyt repedések vagy kilátszó huzalok szempontjából, és cserélje ki, ha szükséges.
3. Ellenőrizze a tápkábelt sérülések és kilátszó huzalok szempontjából, és cserélje ki, ha szükséges.

Félévente vagy 720 üzemóránként:

1. Ellenőrizze a kábeleket és tömlőket szivárgások és repedések szempontjából, és cserélje ki őket, ha szükséges.

**VIGYÁZAT**

Ne fúvasson levegőt tisztítás közben a tápegységbe. Ha levegőt fúvat az egységbe, fém részecskék kerülhetnek az érzékeny elektromos alkatrészekre, és emiatt az egység károsodhat.

5.03 Gyakori Hiba

| Probléma - Hibajelenség | Gyakori ok |
|---|--|
| Elégtelen behatolás | <ol style="list-style-type: none"> 1. Túl nagy vágási sebesség. 2. A pisztoly túlzottan meg van döntve. 3. A fém túl vastag. 4. Fáklya kopott részei. 5. A vágóáram túl kicsi. 6. Nem eredeti Thermal Dynamics alkatrészek használata 7. Nem megfelelő gáznyomás. Vonalnyomás 90-125 psi (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa). |
| A főív kialszik | <ol style="list-style-type: none"> 1. Túl kis vágási sebesség. 2. A pisztoly túl messze van a munkadarabtól. 3. A vágóáram túl nagy. 4. A munkakábel leválasztva. 5. Fáklya kopott részei. 6. Nem eredeti Thermal Dynamics alkatrészek használata. 7. A hálózati feszültség csökkenése, mivel a hosszabbító kábel vagy a tápvezeték túl hosszú. |
| Túlzott mennyiségű salak képződése | <ol style="list-style-type: none"> 1. Túl kis vágási sebesség. 2. A pisztoly túl messze van a munkadarabtól. 3. Fáklya kopott részei. 4. Helytelen vágóáram. 5. Nem eredeti Thermal Dynamics alkatrészek használata. 6. Nem megfelelő gáznyomás. |
| Rövid pisztoly alkatrészeinek élettartama | <ol style="list-style-type: none"> 1. Olaj vagy nedvesség a táplevegőben. 2. A rendszer kapacitásának túllépése (az anyag túl vastag). 3. Túl hosszú idejű segédív 4. A gáznyomás túl alacsony. 5. Helytelenül összeszerelt pisztoly. 6. Nem eredeti Thermal Dynamics alkatrészek használata. |
| Nehéz indítás | <ol style="list-style-type: none"> 1. Fáklya kopott részei. 2. Nem eredeti Thermal Dynamics alkatrészek használata. 3. Nem megfelelő gáznyomás. 4. A hálózati feszültség túl alacsony. 5. Rossz alkatrészek az aktuális kijelöléshez. 6. Tömlő korlátozás. |

5.04 Általános Hibaelhárítási Útmutató

**VIGYÁZAT**

Az egység belsejében életveszélyes nagyságú feszültség és áram működik. Ha nincs megfelelő képzése a teljesítményelektronikai mérések és a hibaelhárítási technikák terén, ne próbálja meg diagnosztizálni vagy javítani.

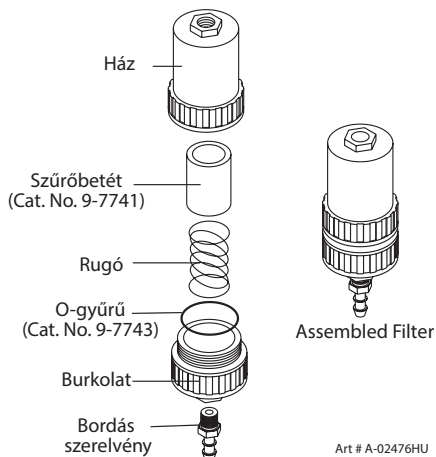
| Probléma - Hibajelenség | Lehetséges ok | Javasolt Tevékenység |
|--|---|--|
| Főkapcsoló BE, de az LCD nem világít | <ol style="list-style-type: none"> 1. A primer páram leválasztó kikapcsolt helyzetben található. 2. A primer biztosítékok / megszakítók kiégtek / kioldottak. 3. Hibás komponensek egységben. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kapcsolja be a primer tápellátás leválasztó kapcsolóját. 2. a) Ellenőriztesse szakemberrel a primer biztosítékokat / megszakítót. b) Csatlakoztassa az egységet egy ismert jó primer tápcsatlakozóhoz. 3. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére. |
| Túlmelegedés kommunikációs képernyő | <ol style="list-style-type: none"> 1. Valami akadályozza a levegőáramlást az egységen át vagy az egység körül. 2. Az egység munkaciklusát túllépték. 3. Hibás alkatrészek az egységben. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Lásd a vámkezelési információkat – lásd a „2.04 tápegység” részt Műszaki adatok” a 16. Oldalon. 2. Hagyja lehűlni az egységet. 3. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére. |
| Légnyomás kommunikációs képernyő | <ol style="list-style-type: none"> 1. Nincs gázellátás csatlakoztatva az egységhez. 2. Nincs bekapcsolva a gázellátás. 3. A gázellátás nyomása túl kicsi. 4. Hibás alkatrészek az egységben. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Csatlakoztassa a gázellátást az egységre. 2. Kapcsolja be a gázellátást. 3. Állítsa be az egység táplevegő-ellátásának bemeneti nyomását 120 psi értékre. Állítsa be a vezetékek hosszát, hogy megfeleljen a szükséges hosszúnak. 4. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére. |
| Fáklya Beszerelése Vagy Fedélszerelvény Kommunikációs Képernyő | <ol style="list-style-type: none"> 1. Laza védőkúp. 2. A pisztoly nincs rendszeren csatlakoztatva a tápegységre. 3. Probléma a pisztoly és a vezetékek PIP- körében. 4. Hibás alkatrészek az egységben. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Húzza meg kézzel a védőkúpot annyira, hogy szorosan illeszkedjen. 2. Gondoskodjon arról, hogy a pisztoly ATC-csatlakozója stabilan rögzüljön az egységhez. 3. Cserélje ki a pisztolyt és a vezetékeket, vagy juttassa el őket egy hivatalos márkaszervizbe, csere céljából. 4. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére. |

Opcionális Egylépcsős Szűrő Betétjének Cseréje

Az utasítások opcionális egylépcsős szűrővel ellátott tápegységekre vonatkoznak.

A tápegység automatikusan kikapcsol, ha a szűrőbetét teljesen telítődött. A szűrőbetét kivehető a házából, megszárátható és újra felhasználható. Hagyja az elemet 24 órán át száradni. A csere-szűrőbetét katalógusszámát lásd a 6. Alkatrészjegyzék c. Fejezetben.

1. Kapcsolja ki a tápegység áramellátását.
2. Kapcsolja ki a táplevegő-ellátást és nyomás mentesítse a rendszert, mielőtt szétszereli a szűrőt vagy kicseréli a szűrőbetétet.
3. Válassza le a gázellátás tömlőjét.
4. Fordítsa el az óramutató járásával ellentétes irányba, és vegye le a szűrő házának burkolatát. A szűrőbetét a ház belsejében helyezkedik el.

***Opcionális Egylépcsős Szűrő Betétjének Cseréje***

5. Távolítsa el a szűrőelemet a házból, és tegye félre megszáradni.
6. Törölje tisztára a ház belsejét, majd először a csere-szűrőbetét nyitott oldalát helyezze be.
7. Cserélje ki a házat vagy a burkolatot.
8. Kösse vissza a gázellátást. Ellenőrizze a szivárgást.

**MEGJEGYZÉS!**

Ha az egység szivárog a ház és a burkolat között, ellenőrizze az O-gyűrűt vágások és más sérülések szempontjából.

Az alkatrészek cseréjének művelete ezzel befejeződik.

5T.01 Általános Karbantartás

**MEGJEGYZÉS!**

Az általános visszajelzők és hibajelzők leírását lásd az előző 5. Rendszer c. Fejezetben.

Pisztoly Tisztítása

Bizonyos idő után akkor is lerakódás képződik a pisztoly belsejében, ha megtesz minden óvintézkedést azért, hogy a pisztolyba csak tiszta levegő kerüljön. A lerakódás kedvezőtlenül befolyásolhatja a segédív kialakulását és a pisztoly vágási minőségét.

**VIGYÁZAT**

Válassza le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt vagy a tápegységet.

Ne érjen a pisztoly belső alkatrészeihez, ha világít a tápegység AC visszajelző lámpája.

A pisztoly belsejét kontakttisztító szerrel és vattával vagy puha és tiszta ruhával kell megtisztítani. Súlyos esetekben a pisztoly levehető a vezetékekről és alaposabban is megtisztítható. Ehhez öntsön kontakttisztító a pisztolyba, majd sűrített levegővel.

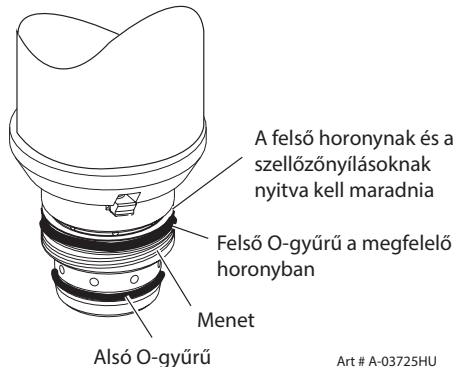
**VIGYÁZAT**

Mielőtt visszaszerelné a pisztolyt, szárítsa meg alaposan.

O-Gyűrű Kenése

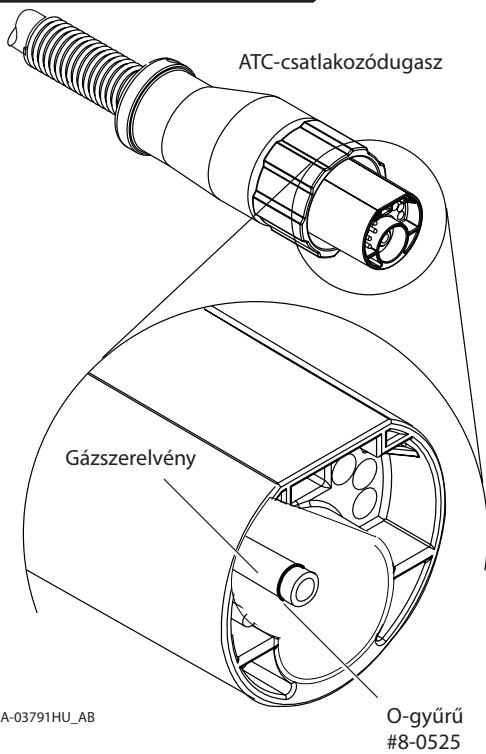
A pisztolyfejben és az ATC apa csatlakozóban található O-gyűrű rendszeres kenést igényel. Az O-gyűrűk így rugalmasak maradnak és megfelelő tömítést garantálnak. Rendszeres kenés hiányában az O-gyűrűk kiszáradnak, megkeményednek és töredezetté válnak. Ez problémákat eredményezhet a teljesítménnyel kapcsolatosan.

Azt javasoljuk, hogy hetente kenje meg nagyon vékonyan O-gyűrű kenőanyaggal (katalógus-száma 8-4025) az O-gyűrűket.



Art # A-03725HU

Pisztolyfej O-Gyűrű



Art #A-03791HU_AB

ATC O-Gyűrű**MEGJEGYZÉS!**

NE használjon más kenőanyagot vagy zsírt, mert lehetséges, hogy azok nem magas hőmérsékletre valóak vagy ismeretlen összetevőket tartalmaznak, amely reakcióba lépnek a környezettel. Ezen reakció miatt szennyeződések maradhatnak a pisztolyban. A feltételek bármelyike vezethet ingadozó teljesítményhez és lerövidítheti az alkatrészek élettartamát.

5T.02 A Pisztoly Fogyóalkatrészeinek Ellenőrzése És Cseréje

**VIGYÁZAT**

Válassa le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt vagy a tápegységet.

Ne érjen a pisztoly belső alkatrészeihez, ha világít a tápegység AC visszajelző lámpája.

Távolítsa el a pisztoly fogyóalkatrészeit az alábbiak szerint:

**MEGJEGYZÉS!**

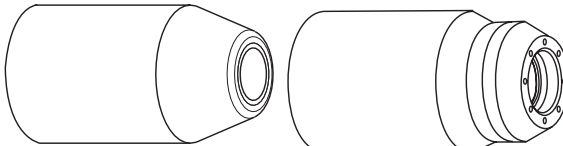
A védőkúp tartja a helyén a csúcsot és az indítópatront. Tartsa a pisztolyt védőkúppal felfelé, hogy ezek az alkatrészek ne essenek ki a kúp eltávolításakor.

1. Csavarozza le és távolítsa el a védőkúpot a pisztolyról.

**MEGJEGYZÉS!**

A védőkúpra rakodott és el nem távolítható salak kedvezőtlenül befolyásolhatja a rendszer teljesítményét.

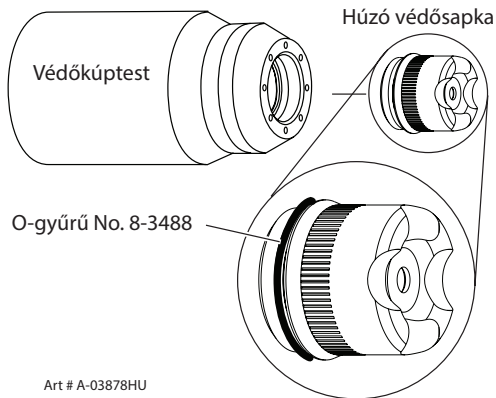
2. Ellenőrizze a kúp állapotát. Törölje tisztára vagy cserélje ki, ha megsérült.



Art # A-08067

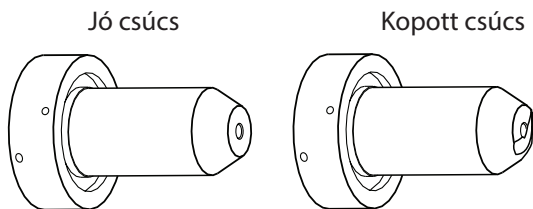
Pajzs Csészék

3. Védőkúptesttel és védősapkával vagy terelőlemezzel ellátott pisztolyok esetén gondoskodjon arról, hogy a sapka vagy a terelőlemez szorosan fel legyen csavarozva a védőkúptestre. Védőgázás húzó vágási műveletek (és csakis ilyenek) esetén O-gyűrű lehet a védőkúp és a húzó védősapka között. Ne kenje meg az O-gyűrűt.



Art # A-03878HU

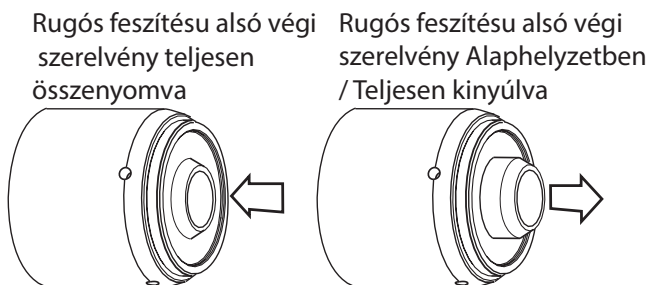
4. Távolítsa el a csúcsot. Ellenőrizze túlzott kopás szempontjából (ezt az oválissá vált vagy túl nagyra tágult kimeneti nyílás jelzi). Tisztítsa meg vagy cserélje ki a csúcsot, ha szükséges.



A-03406HU

Példa Csúcskopásra

5. Távolítsa el az indítópatront. Ellenőrizze túlzott kopás, eltömődött gázfuratok és elszíneződés szempontjából. Ellenőrizze az alsó végen található szerelvény akadálytalan mozgását. Cserélje ki, ha szükséges.

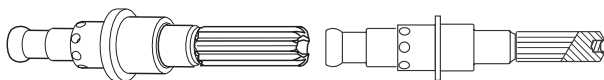


Art # A-08064HU_AC

6. Húzza ki az elektródát egyenesen a pisztolyfejből. Ellenőrizze az elektróda csúcsát túlzott kopás szempontjából. Lásd a következő ábrát.



Új elektróda



Worn Electrode

Art # A-03284HU

Elektróda kopás

- Szerelje vissza az elektródát. Ehhez nyomja be egyenesen a pisztolyfejbe kattanásig.
- Szerelje vissza a kívánt indítópatront és csúcsot a pisztolyfejbe.
- Húzza meg kézzel a védőkúpot annyira, hogy szorosan illeszkedjen a pisztoly fejéhez. Ha ellenállást érez a kúp felhelyezésekor, ellenőrizze a meneteket, mielőtt folytatná a műveletet.

Az alkatrészek cseréjének művelete ezzel befejeződik.

6. FEJEZET: ALKATRÉSZ LISTA

6.01 Bevezetés

A. Részletes alkatrészjegyzék

Az alkatrészjegyzék részletesen kitér az összes cserélhető komponensre. Az alkatrészjegyzék elrendezése a következő:

- | | |
|------|---|
| 6.03 | A tápegység cseréje |
| 6.04 | Pótalkatrészek |
| 6.05 | Opcionális elemek és tartozékok |
| 6.06 | Cserealkatrészek SL60 kézi zseblámpához |
| 6.07 | Pisztoly fogyóalkatrészei (SL60) |

**MEGJEGYZÉS!**

A cikkszám nélkül felsorolt alkatrészek nem láthatók, de megrendelhetők a megadott katalógusszám alapján.

B. Visszaküldés

A termék szervizcélú visszaküldéséhez forduljon viszonteladójához. A megfelelő engedélyek nélkül visszaküldött anyagok nem kerülnek elfogadásra.

6.02 Rendelési Információk

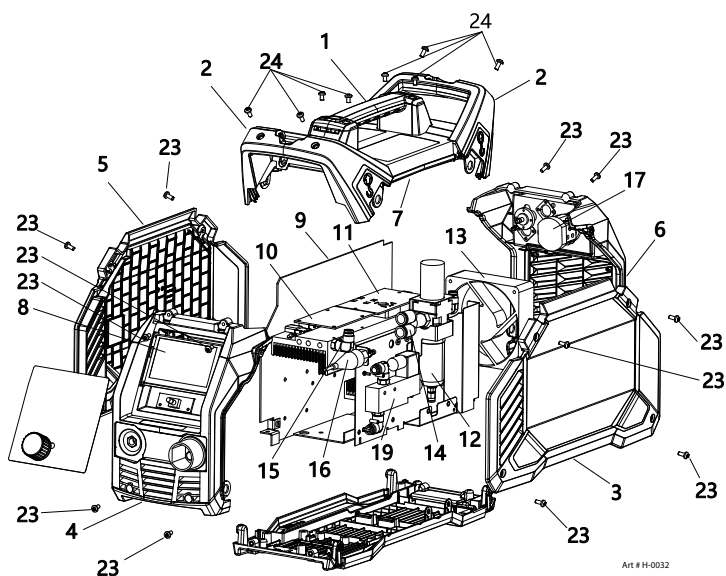
Pótalkatrészeket a katalógusszám és az alkatrész vagy részegység komplett leírásával rendelhet, az elemek alkatrészjegyzékében szereplő információk alapján. Adja meg a tápellátás típusát és sorozatszámát is. Kérdéseivel forduljon hivatalos viszonteladójához.

6.03 A Tápegység Cseréje

A cseretápegység a következő elemeket tartalmazza: munkakábel és -bilincs, bemeneti tápkábel, bemeneti tápkábel adapterek (2), gáznyomás-szabályozó / szűrő, SL60 Pistoly, pótalkatrész készlet és kezelési útmutató.

| Menny | Leírás | Katalógusszám |
|-------|---|---------------|
| 1 | CUTMASTER 30+ Plazmavágó gép csomag Thermal Dynamics ETL | 1-3000-1 |
| 1 | CUTMASTER 30+ Plazmavágó gép csomag Thermal Dynamics CE | 1-3000-4 |

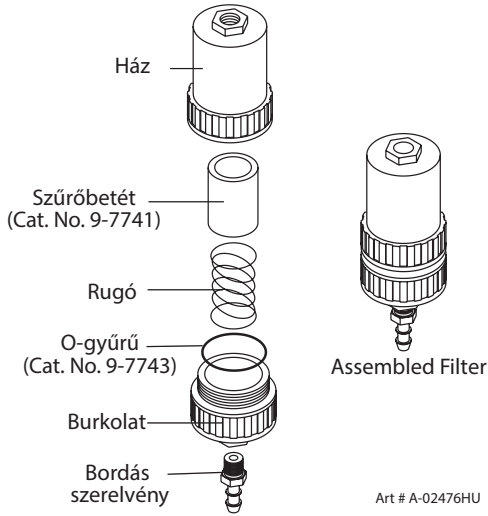
| Elemzésám | Menny | Leírás | Katalógusszám |
|-----------|-------|---|---------------|
| 1 | 1 | Felső fogantyúkészlet | 0464565880 |
| 2 | 1 | Fogantyúfedél | 0465952001 |
| 3 | 1 | Panel, RH CM40 TD_AEB | 9-4440 |
| 4 | 1 | Összeszerelő panel előlap CM30+/40+ | 0700400929 |
| 5 | 1 | Panel, LH CM 30+ TD_AEB | 0700400930 |
| 6 | 1 | Szerelőpanel hátul CM30+/40+ TD_AEB | 0700400934 |
| 7 | 1 | Felső panel | 0465951001 |
| 8 | 1 | Szerelő PCB kijelző CM30+/40+ | 0700400936 |
| 9 | 1 | Fő PCBA kártya összeállítás | 0700400937 |
| 10 | 1 | Vezérlő PCBA kártya szerelvény | 0700400938 |
| 11 | 1 | EMI PCBA kártya összeállítás | 0700400939 |
| 12 | 1 | Beépített levegőszabályozó szerelvény, AW2000-02D | 0700400940 |
| 13 | 1 | Ventilátor, 0,61A, Runda | 0700400941 |
| 14 | 1 | Adapter csatlakozó Y alakú, 8MM-8MM-G1/4 | 0700400942 |
| 15 | 1 | Adapter csatlakozó L alakú, 8MM-G1/8 | 0700400943 |
| 16 | 1 | Nyomásérzékelő, XGZP6161D102V | 0700400944 |
| 17 | 1 | Tápkapcsoló, 690V 20A | 0700400945 |
| 18 | 1 | ETL bemeneti kábel, 2,5 MM2, 3,5 M | 0700400946 |
| 19 | 1 | Mágnesszelep szerelvény, V3221-08E4 | 0700400947 |
| 20 | 1 | EU típusú 1/4 NPT légcsatlakozó (nincs ábrázolva) | 0700400997 |
| 21 | 1 | Milton típusú D 1/4 NPT légidom (nincs ábrázolva) | 0700400917 |
| 22 | 1 | CE bemeneti kábel, 2,5 MM2, 3,5 M (nincs ábrázolva) | 0700400990 |
| 23 | 16 | Csavar, fekete, teljes menet, M5X12 | 0700400995 |
| 24 | 12 | Csavar, fekete, önmetsző, 4,8X16 | 0700400996 |



Art # H-0032

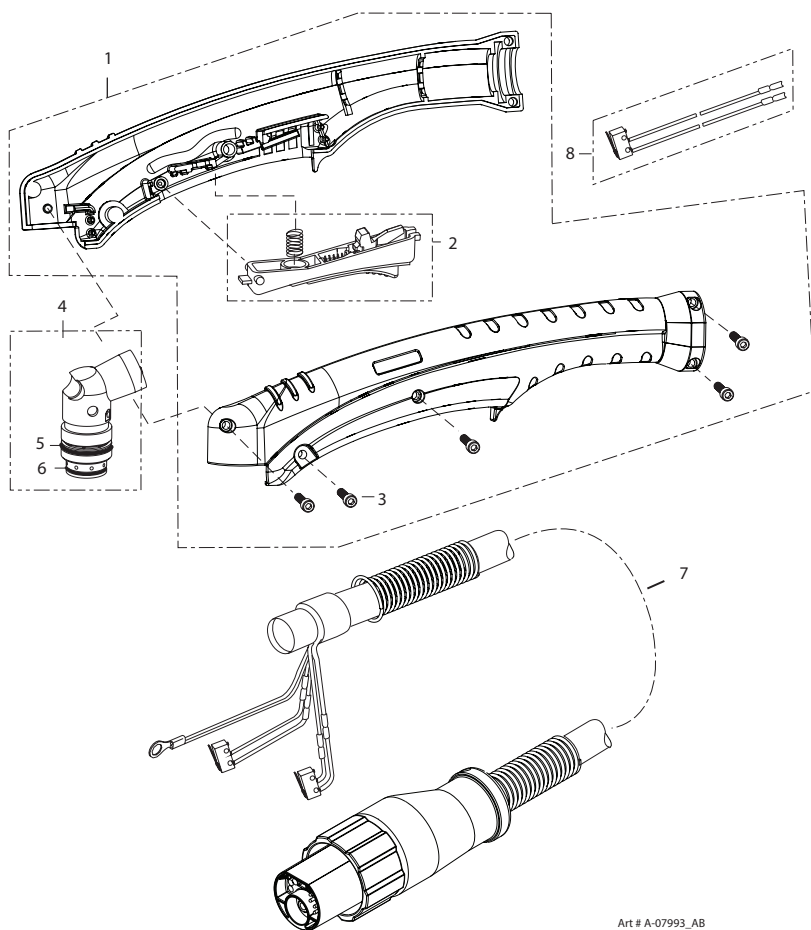
6.05 Opcionális Elemek És Tartozékok

| Menny | Leírás | Katalógusszám |
|-------|---|---------------|
| 1 | Egylépcsős szűrő készlet (szűrővel és tömlővel) | 7-7507 |
| 1 | Csere-szűrőtest | 9-7740 |
| 1 | Csere-szűrőtömlő (nem látható) | 9-7742 |
| 2 | Csere-szűrőbetét | 9-7741 |
| 1 | 8-as munkakábel 50 mm-es Dinse dugóval | 9-9692 |
| 1 | Többfunkciós kocsi | 7-8888 |
| 1 | Vállpánt készlet | 0445197880 |



Opcionális Egylépcsős Szűrő Készlet

| Elemzésám | Menny | Leírás | Katalógusszám |
|-----------|-------|---|---------------|
| 1 | 1 | Cserekészlet a pisztoly markolatához (2. És 3. Sz. Elemmel) | 9-7030 |
| 2 | 1 | Cserekészlet a billentyű egységhez | 9-7034 |
| 3 | 1 | Fogantyú csavarkészlet (5-5 db, 6 - 32 x 1/2 hüvelyk kúpcsavar és kulcs) | 9-8062 |
| 4 | 1 | Cserekészlet pisztolyfej-egységhez (5. És 6. Sz. Elemmel) | 9-8219 |
| 5 | 1 | Nagy O-gyűrű | 8-3487 |
| 6 | 1 | Kis O-gyűrű | 8-3486 |
| 7 | 1 | Vezetékegységek ATC- csatlakozókkal (kapcsolókkal együtt) | |
| | 1 | SL100, 20 láb / 6,1 m vezetékek szerelvény ATC csatlakozóval | 4-7836 |
| | 1 | SL100, 50 láb / 15,2 m vezetékek szerelvény ATC csatlakozóval | 4-7837 |
| 8 | 1 | Kapcsolókészlet | 9-7031 |
| 9 | 1 | Komplett SL60 20'/6,1 m-es pisztolyegység (nincs ábrázolva) | 7-5200 |

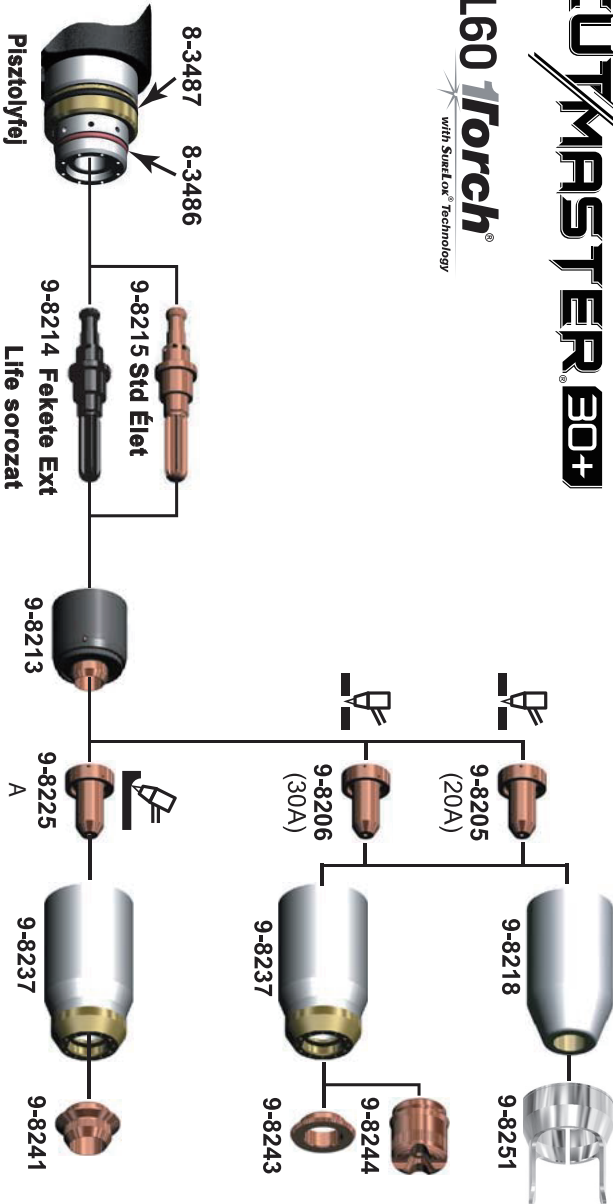


Art # A-07993_AB

6.07 Pisztoly Fogóalkatrészei (SL60)

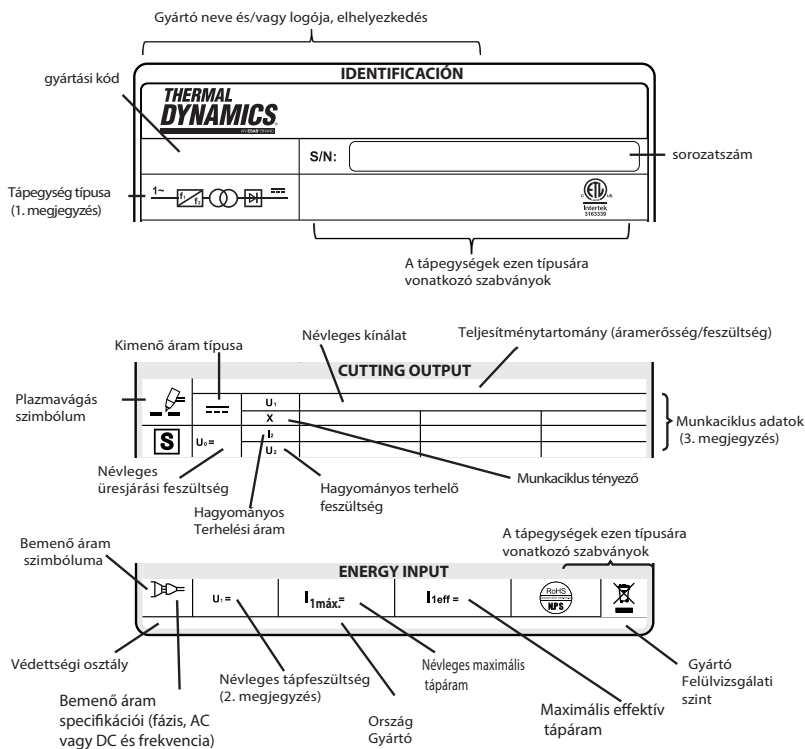
Art # H-0033HU

CUTMASTER 30+
with SureLock® Technology



Ez Az Oldal Szándékosan Maradt Üresen

1. FÜGGELÉK : AZ ADATCÍMKE INFORMÁCIÓI



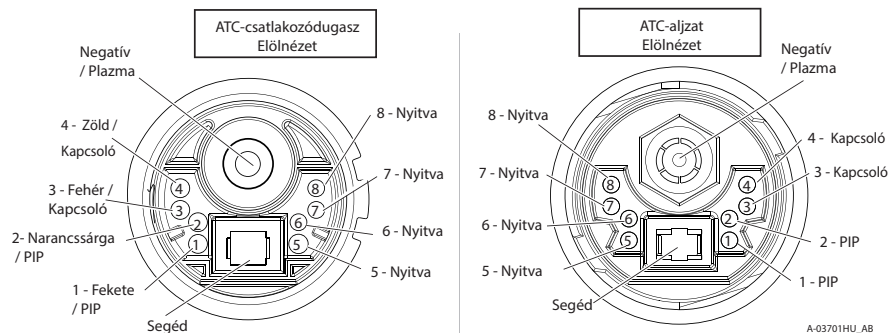
MEGJEGYZÉSEK:

1. A bemutatott szimbólum egyvagy háromfázisú AC bemenő áramot, statikus frekvenciaváltót-transzformátort-egyenirányítót, DC kimenő áramot jelöl.
2. A tápegység bemenő feszültségét jelzi.
A legtöbb tápegység hordoz egy címkét az egység találat bemeneti feszültség követelményei a tápegység alján épült.
3. Felső sor: Munkaciklus értékek.
Vám referenciacyklus értékei megfelelnek vagy meghaladják az IEC meghatározott minősítési
Második sor: Vágóáram névleges értékei.
Harmadik sor: Hagyományos terhelő feszültség értékek.
4. Előfordulhat, hogy az adatcímké egyes részei a tápegység más-más helyén vannak elhelyezve.

Standard szimbólumok

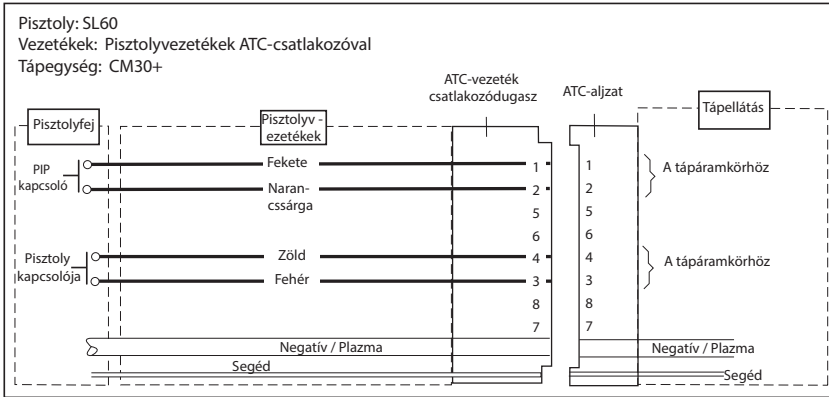
- ~ CA
- CC
- ∅ fázis

A. Kézi Pisztoly Póluskiosztási Diagramja



3. FÜGGELÉK : PISZTOLY CSATLAKOZTATÁSI VÁZLATA

A. Kézi Pisztoly Csatlakoztatási Vázlata



Art # H-0035HU



ESAB / esab.com

