

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



CUTMASTER® 30+ PLAZMINIO PJOVIMO SISTEMA

NAUDOJIMO VADOVAS



Redakcija: AB | Išleidimo data: NOV,2022 | Naudojimo instrukcijos Nr. 0700 400 977LT



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

esab.com

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND

DĖKOJAME UŽ BENDRADARBIAVIMĄ!

Sveikiname įsigijus naująjį „Thermal Dynamics“ gaminį. Didžiuojamės, kad jūs tapote mūsų klientu, ir padarysime viską, kad užtikrintume aukščiausios kokybės techninę priežiūrą bei patikimumą. Turėdami šį gaminį galėsite naudotis išplėstinės garantijos ir pasaulinio techninės priežiūros atstovų tinklo privalumais. Norėdami rasti artimiausią atstovą arba techninės priežiūros centrą paskambinkite telefonu 1-800-426-1888 arba apsilankykite mūsų svetainėje www.esab.com.

Ši naudojimo instrukcija skirta nurodyti, kaip tinkamai naudoti „Thermal Dynamics“ gaminį. Didžiausias mūsų rūpestis – kad jūs liktumėte patenkinti šiuo gaminiu ir jo saugia eksploatacija. Todėl skirkite laiko perskaityti visą vadovą, ypač saugos priemones. Jos padeda jums išvengti potencialių pavojų, galinčių atsirasti dirbant su šiuo gaminiu.

ESATE GEROJE KOMPANIJOJE!

Prekės ženklas, kurį renkas ir gamintojai visame pasaulyje.

„Thermal Dynamics“ yra pasaulinis rankinių ir automatinių plazminių pjovimo gaminių prekės ženklas, gaminantis firmai ESAB.

Mes išsiskiriame iš savo konkurentų rinkoje pirmaujančiais ir patikimais gaminiais, kurie atlaikys laiko išbandymą. Didžiuojamės savo techninėmis naujovėmis, konkurencingomis kainomis, puikiu pristatymu, aukščiausios klasės klientų aptarnavimu ir technine pagalba, kartu su mūsų pardavimų ir marketingo kompetencijomis.

Visų pirma, mes esame įsipareigoję plėtoti technologiškai pažangių produktų pasiekti saugias darbo sąlygas, suvirinimo pramonei.



ĮSPĖJIMAS

Perskaitykite ir supraskite visą šį vadovą ir savo darbdavio saugos praktiką prieš montuodami, naudodami arba prižiūrėdami įrangą.

Nors šiose instrukcijose yra pateikiama gamintojo patvirtinta informacija, gamintojas nepriima atsakomybės už jos naudojimą.

PLASMA CUTTING POWER SUPPLY (PLAZMINIO PJOVIMO APARATO MAITINIMO BLOKAS)

CutMaster® 30+,

SL60™ 1Torch™

Naudojimo instrukcijos numeris 0700 400 977LT

Leidinio autorius:

ESAB Group Incorporated

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

www.esab.com

© Autorių teisės 2022 pagal

Thermal Dynamics ESAB prekės ženklas.

Visos teisės saugomos.

Kopijuoti visą šį leidinį arba kurią nors jo dalį negavus raštiško leidėjo leidimo draudžiama.

Leidėjas atsako bet kokios atsakomybės ir nepripažįsta niekieno pretenzijų už bet kokius nuostolius ar žalą, atsiradusią dėl bet kokių klaidų ar trūkumų šiame vadove nepriklausomai nuo to, ar minėtas klaidas lėmė aplaidumas, atsitiktinumas, ar kitos priežastys.

Originali paskelbimo data: 30 Kovas, 2022

Redakcijos data: 30 Lapkritis, 2022

Garantijos informacijos ieškokite svetainėje.

Garantijos taikymo tikslu užsirašykite šiuos duomenis:

Įsigijimo vieta: _____

Įsigijimo data: _____

Maitinimo šaltinio serijos numeris: _____

Degiklio serijos Nr.: _____

—



**Įsitikinkite, kad ši informacija pasiekia operatorių.
Papildomas kopijas galite gauti per savo tiekėją.**

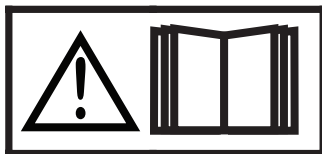
DĖMESIO

Šios INSTRUKCIJOS skirtos patyrusiems operatoriams. Jei nesate visiškai susipažinę su naudojimo principais ir saugia arkinio suvirinimo ir pjaustymo įrangos praktika, mes primygtinai reikalaujame perskaityti mūsų brošiūrą „Atsargumo priemonės ir saugus arkinis suvirinimas, pjaustymas ir skaptavimas“, forma 52-529. NEKAISKITE, kad neapmokytas asmuo montuotų, veiktų ar prižiūrėtų šią įrangą. NEBANDYKITE montuoti ar naudoti šios įrangos, kol neperskaitėte ir iki galo nesupratote šių instrukcijų. Jei ne iki galo suprantate šias instrukcijas, susisiekite su savo tiekėju dėl papildomos informacijos. Prieš montuodami ar naudodami šią įrangą, būtinai perskaitykite saugos priemones.

NAUDOTOJO ATSAKOMYBĖ

Ši įranga veiks taip, kaip aprašyta šiame vadove ir pridėtosiose etiketėse, jei ją sumontuosite, naudosite, prižiūrėsite ir remontuosite, laikydamiesi pateiktų instrukcijų. Įranga turi būti periodiškai tikrinama. Su sutrikimais veikiančios bei prastai techniškai prižiūrimos įrangos naudoti negalima. Sulaužytos, trūkstamos, susidėvėję, sulankstytos arba užterštos dalys turi būti iš karto pakeistos. Prireikus atlikti tokį pataisymą arba pakeitimą, gamintojas rekomenduoja pateikti aptarnavimo prašymą raštu arba telefonu įgaliotam platintojui, iš kurio įrenginys buvo pirktas.

Įranga arba bet kurios jos dalys negali būti keičiamos be išankstinio gamintojo sutikimo raštu. Įrangos naudotojas visiškai atsako už bet kokius gedimus, atsirandančius dėl netinkamo naudojimo, sugedusios įrangos, žalos, netinkamo remonto arba pakeitimų, kuriuos atlieka ne gamintojas ir ne gamintojo nurodytas servisas.



**PRIEŠ MONTUODAMI PERSKAITYKITE IR IŠSIAIŠKINKITE NAUDOJIMO VADOVĄ.
APSAUGOKITE SAVE IR KITUS!**

ATITIKTIES DEKLARACIJA

Remiantis

Žemos įtampos direktyva 2014/35/ES, galioja nuo 2016 m. balandžio 20 d.

EMC direktyva 2014/30/ES, galioja nuo 2016 m. balandžio 20 d.

RoHS direktyva 2011/65/EB, įsigalioja 2013 m. sausio 2 d.

Ekologinio projektavimo direktyva 2009/125/EC, įsigalioja 2021 m. sausio 1 d.

Įrangos tipas

PLAZMINIO PJOVIMO SISTEMA

Tipo pavadinimas ir kt.

Cutmaster 30+ iš serijos numerio DC212YYWWXXXX (YY - Pagaminimo metai; WW - Pagaminta kalendorinė savaitė; XXXX - Visų tą savaitę pagamintų vienetų eilės numerių sistema.)

Prekės pavadinimas arba prekės ženklas

Thermal Dynamics, ESAB prekės ženklas

Gamintojas arba JO įgaliotasis atstovas, įsisteigęs EEE

Vardas, pavardė, adresas, telefono nr.:

ESAB AB.

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

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

Projekte buvo naudojamas šis EAA galiojantis suderintas standartas:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Lanko Suvirinimo Įranga - Dalis 1: Suvirinimo šaltiniai EN 60974-10:2014/AMD1:2015 Lanko Suvirinimo Įranga - Dalis 10: Elektromagnetinio suderinamumo (EMS) reikalavimai.Reglamentas (ES) 2019/1784, kuriuo pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2009/125/EB nustatomi suvirinimo įrangos ekologinio projektavimo reikalavimai

Papildoma informacija: Riboto naudojimo, A klasės įranga, skirta naudoti ne gyvenamosiose patalpose.

Pasirašydamas šį dokumentą, pasirašantis asmuo, kaip gamintojas ar gamintojo įgaliotasis atstovas įsikūręs EEE teritorijoje, pareiškia, kad minėta įranga atitinka pirmiau išdėstytus saugumo reikalavimus.

Data

30 Kovas, 2022

Parašas

Peter Burchfield

Pareigos

Generalinis direktorius
Įrangos Sprendimas



Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

TURINYS

SKIRSNIS 1: BENDRA INFORMACIJA	9
1.01 Pastabos, įspėjimai ir "Dėmesio!" Įspėjimai.....	9
SKYRIUS 2: SISTEMA ĮVADAS	12
2.01 Kaip Naudotis Šia Instrukcija	12
2.02 Įrangos identifikavimas.....	12
2.03 Įrangos Išigijimo Kvitai	12
2.04 Maitinimo šaltinio specifikacijos ETL	13
2.04.01 Papildomos Elektros Tiekimo Specifikacijos.....	13
2.05 Įvesties Laidų Specifikacijos ETL.....	14
2.06 Elektros šaltinio Specifikacijos CE	15
2.06.01 Papildomos Elektros Tiekimo Specifikacijos.....	15
2.07 Įvesties Laidų Specifikacijos CE.....	15
2.08 Generatoriaus Rekomendacijos.....	16
2.09 Elektros šaltinio charakteristikos	17
SKYRIUS 2: TORCH ĮVADAS	20
2T.01 Instrukcijos Turinys	20
2T.02 Bendrasis Aprašymas	20
2T.03 Specifikacijos	20
SKYRIUS 3: DEGIKLIS ĮRENGIMAS	22
3.01 Išpakavimas.....	22
3.02 Kėlimo galimybės.....	22
3.03 Dujų sujungimai	23
3.04 Pirminio Įvesties Maitinimo Jungtys	24
3.05 Įžeminimo Laidininko Jungtys	25
SKYRIUS 3: DEGIKLIS ĮRENGIMAS	26
3T.01 Degiklio jungtys.....	26
SKYRIUS 4: SISTEMOS VEIKIMAS	28
4.01 Priekinio Valdymo Skydelio Mygtukai / Savybės	28
4.02 Pasiruošimas Dirbti.....	34
SKYRIUS 4: DEGIKLIS EKSPLOATAVIMAS	36
4T.01 Degiklio dalių pasirinkimas	36
4T.02 Rankinio Degiklio Eksploatavimas	36
4T.03 Drožimas	40

TURINYS

SKYRIUS 5: SISTEMA TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	42
5.01 Bendra Techninė Priežiūra	42
5.02 Techninės Priežiūros Tvarkaraštis	42
5.03 Įprasti gedimai	43
5.04 Pagrindinis triukščių šalinimo vadovas.....	44
5.05 Elektros šaltinio pagrindinių detalių keitimas	45
SKYRIUS 5: DEGIKLIS TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	46
5T.01Bendra Techninė Priežiūra	46
5T.02Degiklio susidėvinčių dalių tikrinimas ir pakeitimas	47
SKYRIUS 6: DETALIŲ SĄRAŠAI.....	49
6.01 ĮVADAS	49
6.02 Užsakymo Informacija.....	49
6.03 Elektros Šaltinio Keitimas	49
6.04 Pakaitinės Dalys.....	50
6.05 Variantai ir Priedai.....	51
6.06 Rankinio Degiklio SL60 Atsarginės Dalys	52
6.07 Degiklio Susidėvinčios Dalys (SL60)	53
PRIEDAS 1: INFORMACIJA APIE DUOMENŲ ŽYMAS	55
PRIEDAS 2: DEGIKLIO IŠVADŲ SCHEMA.....	56
PRIEDAS 3: DEGIKLIO JUNGČIŲ SCHEMA	57

SKIRSNIS 1: BENDRA INFORMACIJA**1.01 Pastabos, įspėjimai ir “Dėmesio!” įspėjimai**

Visoje šioje instrukcijoje pastabos, perspėjimai ir įspėjimai naudojami svarbiai informacijai pabrėžti. Ši pabrėžta informacija skirstoma į kategorijas, kaip nurodyta toliau.

**Pastaba!**

Veiksmas, procedūra ar papildoma informacija, į kurią būtina atkreipti ypatingą dėmesį arba kuri gali padėti efektyviai naudoti sistemą.

**ATSARGIAI**





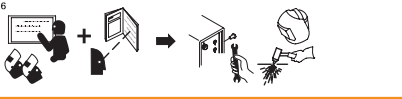

Netinkamai atliekant šį veiksma galima sugadinti įrangą.

**ĮSPĖJIMAS**

Netinkamai atliekant šį veiksma galimi dirbančiojo su įranga arba kitų netoliese esančių asmenų sužeidimai.

**ĮSPĖJIMAS**

Suteikia informaciją apie galimą elektros smūgį.

 				 WARNING	 ĮSPĖJIMAS
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. Pjauiant svaidomos žiežirbos gali sukelti sproginę arba gaisrą. 1.1 Neįjunkite šalia degių medžiagų. 1.2 Šalia turėkite naudojimui paruoštą gaisro gesintuvą. 1.3 Nenaudokite statinės ar kitokios uždaros talpos vietoj pjaujamo stalo.
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. Plazminis lankas gali sužaloti ir nudeginti; nukreipkite antgalį nuo savęs šalin. Lankas susidaro tuoj pat, vos tik įjungus. 2.1 Atjunkite nuo elektros tinklo, prieš išmontuodami pjovimo antgalį. 2.2 Nelaikykite ruošinio šalia pjovimo vietos. 2.3 Dėvėkite visą kūną apsaugančias priemones.
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. Pavojainga įtampa. Elektros smūgio arba nudegimo pavojus. 3.1 Mūvėkite izoliacines pirštines. Šlapias arba pažeistas pirštines pakeiskite naujomis. 3.2 Apsisaugokite nuo elektros šoko, izoliuodami save nuo ruošinio ir žemės. 3.3 Atjunkite nuo elektros tinklo, prieš atlikdami techninę priežiūrą. Nelieskite dalių, kuriomis teka srovė.
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. Plazmos garai gali kelti pavojų sveikatai. 4.1 Neįkvėpti garų. 4.2 Naudokite intensyvią ventilaciją arba vietoje įrengtą ištraukimo sistemą garams pašalinti. 4.3 Nenaudokite uždaroose vietose. Pašalinkite garus pro ventilacijos sistemą.
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. Lanko spinduliai gali nudeginti akis ir sužaloti odą. 5.1 Dėvėkite tinkamas ir pakankamas apsaugines priemones galvai, akims, ausims, rankoms ir kūnui apsaugoti. Užsisagstykite marškinių apykaklės sagas. Apsaugokite ausis nuo triukšmo. Naudokite suvirinimo šalmą su tinkamai užtamsintu filtru.
6				6. Become trained. Only qualified personnel should operate this equipment. Use torches specified in the manual. Keep non-qualified personnel and children away.	6. Dalyvaukite kvalifikacijos kursuose Šiuo įrenginiu gali naudotis tik kvalifikuoti darbuotojai. Naudokite šioje naudojimo instrukcijoje nurodytus pjovimo antgalius. Nelieskite artny nekvafikuotų darbuotojų ir vaikų.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace it if it is missing, damaged, or worn.	7. Nepašalinkite, nesugadinkite ir neužsuokite šios etiketės. Pakeiskite ją, jeigu jis yra pamestas, sugadintas arba susidėvėjęs.

Art # A-13294LT

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

2.01 Kaip Naudotis Šia Instrukcija

Šis savininko vadovas taikomas tik gaminiams, išvardytiems 01 puslapyje.

Kad užtikrintumėte saugų įrenginio darbą, perskaitykite visą instrukciją, įskaitant skyrių apie saugumo instrukcijas ir įspėjimus.

Elektronines šio vadovo kopijas taip pat galima nemokamai atsisiųsti "Acrobat PDF" formatu užsiregistravus toliau nurodytoje ESAB interneto svetainėje ir spustelėkite "Product Support" / "ESAB Documentation": / "Atsisiuntimo biblioteka", tada pereikite prie "Plazminė įranga" ir tada "Vadovas". Pirmiausia turite būti prisijungę.

<http://www.esab.com>

2.02 Įrangos identifikavimas

Įrenginio identifikavimo numeris (specifikacijos arba dalies numeris), modelis ir serijos numeris rodomi duomenų etiketėje, pritvirtintoje prie galinio skydelio. Įrenginiai be duomenų žymos, pvz. degiklis ir kabelių mazgai, identifikuojami tik pagal specifikacijos arba dalių numerį, atspausdintą ant laisvai pritvirtintos kortelės arba siuntinio konteinerio. Užsirašykite šiuos skaičius puslapio apačioje, kad pririnktumėte šią informaciją.

2.03 Įrangos Isigijimo Kvitai**ETL****Į komplektą įeina:**

- CutMaster 30+ maitinimo šaltinis
- SL60™ žibintuvėlis ir laidai
- Įžeminimo laidininkas su darbinu gnybtu
- Atsarginės dalys Kit (2 Elektrodai, 2 Pjovimo patarimass, 1 Drožimas Tip, 1 Apsauginė galvutė, 1 Paleidiklio kasetė, 1 Apsauginis gaubtas Body, 1 Deflektorius Apsauginis gaubtas, 1 Atraminio pjovimo vadovas ir 1 skydo puodelis)
- 50 amp-20 amp adapteris
- 20 amperų iki 15 amperų adapteris
- Naudojimo vadovas
- Greito pasirengimo darbui vadovas
- Oro jungtis 1/4" NPT Milton D tipo

CE**Į komplektą įeina:**

- CutMaster 30+ maitinimo šaltinis
- SL60™ žibintuvėlis ir laidai
- Įžeminimo laidininkas su darbinu gnybtu
- Atsarginės dalys Kit (2 Elektrodai, 2 Pjovimo patarimass, 1 Drožimas Tip, 1 Apsauginė galvutė, 1 Paleidiklio kasetė, 1 Apsauginis gaubtas Body, 1 Deflektorius Apsauginis gaubtas, 1 Atraminio pjovimo vadovas ir 1 skydo puodelis)
- Oro jungtis 1/4" NPT ES tipo
- Naudojimo vadovas
- Greito pasirengimo darbui vadovas

Prieš išpakuodami įrenginį, patraukite įrangą į montavimo vietą. Būkite atsargūs, kad nepažeistumėte įrangos atidarydami dėžę.

2.04 Maitinimo šaltinio specifikacijos ETL

CM 30+ 120–240 VAC 1 Fazės Maitinimo Šaltinio Specifikacijos	
Iėjimo galia	120 - 240 VAC, vienfazis, 50/60 Hz
1 fazės įvesties maitinimo kabelis ETL	Maitinimo šaltinyje yra 3 M vienfazis 12AWG 3/C įvesties laidas su NEMA 6-50P kištuku
Išėjimo srovė	10–30 amperų, nuolat reguliuojamas
Elektros šaltinio dujų filtravimo funkcija	Dalėlis iki 5 mikronų
Ileidimo slėgis	90–125 PSI (6,2–8,6 baro / 620–862 Kpa)

2.04.01 Papildomos Elektros Tiekimo Specifikacijos

CM 30+ Maitinimo Šaltinio Darbo Ciklas *				
Aplinkos oro temperatūra	Darbo ciklas Vertėss @ 40° C (104° F) Darbo temperatūros intervalas 0–50 °C			
		Vertės		
120 VAC Vienetai	Darbo ciklas*	40%	60%	100%
	Elektros srovė	25 Amperai**	21 Amperai	16 Amperai
	Nuolatinės srovės (DC) įtampa	120	120	120
208-240 VAC Vienetai	Darbo ciklas*	40%	60%	100%
	Elektros srovė	30 Amperai	25 Amperai	20 Amperai
	Nuolatinės srovės (DC) įtampa	120	120	120
<p>* PASTABA: Darbo ciklas bus sumažinamas, jeigu pirminė įėjimo įtampa (AC) yra žema arba išėjimo įtampa (DC) yra aukštesnė nei parodyta šioje diagramoje.</p> <p>** PASTABA: 25 A yra TIK 20 A grandinė! NEGALIMA viršyti 21 A išvesties nustatymo 15 A grandinėje!</p>				

Vienfazio įėjimo kabelio instaliacijos reikalavimai

1 fazės Cutmaster 30+ Maitinimo Įvesties Kabelio Laidų Reikalavimai							
	Įėjimo Įtampa	Freq	Įėjimo Galia			Siūlomi Dydžiai	
	Voltai	Hz	kVA	I maks.	I _{eff}	Fuse (Amperai)	Lankstus laidas (Min. AWG)
Vienfazė	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

Linijinės įtamos su pasiūlyta grandinės apsauga ir laidų dydžiais Remiantis nacionaliniu elektros kodeksu ir Kanados elektros kodeksu



Pastaba!

Pasidomėkite vietinių ir nacionalinių kodų ar vietinės valdžios tinkamos laidų instaliacijos reikalavimais.

Kabelio dydis sumažinamas remiantis įrangos darbo ciklu.

0700400951

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

Art # H-0003



Pastaba!

Dėl grandinės, amžiaus ir būklės du generatoriai su tais pačiais reitingais gali duoti skirtingus rezultatus. Atitinkamai sureguliuokite amperage.

CM 30+ pjovimo pajėgumas	Storis	
	mm	coliai
"Pierce" pajėgumas	10	3/8
Standartinis kraštų pjovimo pajėgumas	12	1/2
Didžiausias pjovimo pajėgumas	16	5/8

2.06 Elektros šaltinio Specifikacijos CE

CM 30+ 230 VAC 1 Fazės Maitinimo Šaltinio Specifikacijos	
Įėjimo galia	230 VAC, vienfazis, 50 Hz
1 fazės įvesties maitinimo kabelis CE	Maitinimo šaltinis apima 3 M vienfazį 2,5 mm ² įėjimą kabelis su Schuko kištuku
Išėjimo srovė	10–30 amperų, nuolat reguliuojamas
Elektros šaltinio dujų filtravimo funkcija	Dalėlis iki 5 mikronų
Įleidimo slėgis	90–125 PSI (6,2–8,6 baro / 620–862 Kpa)

2.06.01 Papildomos Elektros Tiekimo Specifikacijos

CM 30+ Maitinimo Šaltinio Darbo Ciklas *				
Aplinkos oro temperatūra	Darbo ciklas Vertėss @ 40° C (104° F) Darbo temperatūros intervalas 0–50 °C			
		Vertėss		
230 VAC Vienetai	Darbo ciklas*	40%	60%	100%
	Elektros srovė	30 Amperai	25 Amperai	20 Amperai
	Nuolatinės srovės (DC) įtampa	120	120	120

* PASTABA: Darbo ciklas bus sumažinamas, jeigu pirminė įėjimo įtampa (AC) yra žema arba išėjimo įtampa (DC) yra aukštesnė nei parodyta šioje diagramoje.

2.07 Įvesties Laidų Specifikacijos CE

Vienfazio įėjimo kabelio instaliacijos reikalavimai

1 fazės Cutmaster 30+ Maitinimo Įvesties Kabelio Laidų Reikalavimai							
	Įėjimo įtampa	Freq	Įėjimo galia			Siūlomi dydžiai	
	Voltai	Hz	kVA	I maks.	I _{eff}	Fuse (amps)	Lankstus laidas (Min. AWG)
Vienfazė	230	50	4,2	19	12	32	2,5mm ²

Linijinės įtampos su pasiūlyta grandinės apsauga ir laidų dydžiais Remiantis nacionaliniu elektros kodeksu ir Kanados elektros kodeksu



Pastaba!

Pasidomėkite vietinių ir nacionalinių kodų ar vietinės valdžios tinkamos laidų instaliacijos reikalavimais.

Kabelio dydis sumažinamas remiantis įrangos darbo ciklu.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER

RECOMMENDED MAX OUTPUT

30A

16 Amp
230 VAC

0700 400 977

2.08 Generatoriaus Rekomendacijos

Kai CM 30+ plazminio pjovimo sistemai maitinti naudojami generatoriai, toliau nurodyti vardiniai rodikliai yra minimalūs ir turi būti naudojami kartu su anksčiau išvardytais.

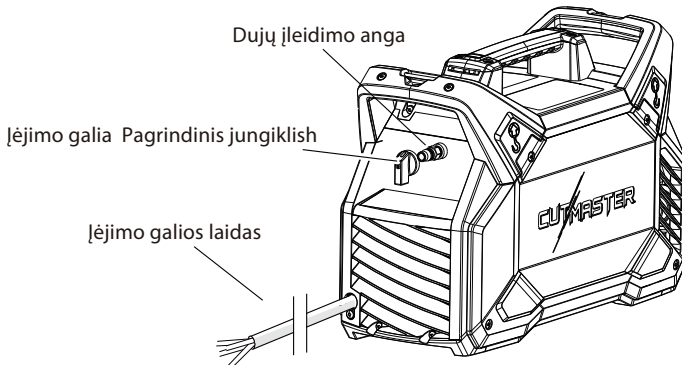
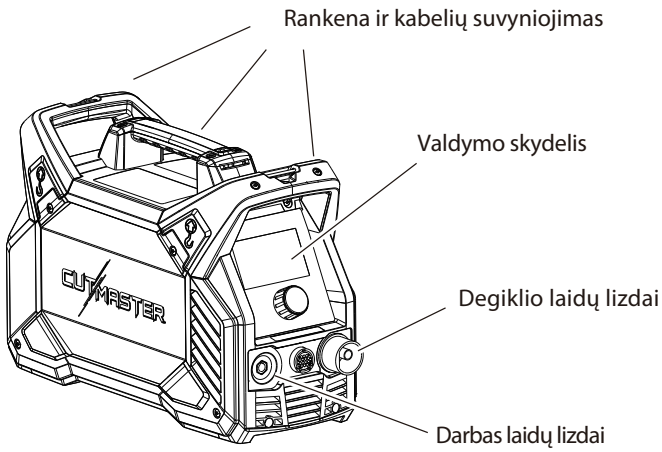
CM 30+ Generatoriaus Specifikacijos		
Generatoriaus našumo parametrai	CM 30+ išėjimo srovė	Lanko charakteristikos
3 kW / 120V	20 A ant 15 A grandinės	Visiškas
5 kW / 120V	25 A ant 20 A grandinės	Visiškas
5 kW / 230V	30 A	Visiškas
PASTABA: Jei generatoriuje įrengtas tuščiosios eigos režimas, norint, kad jis veiktų 30 A srove, turės būti įjungtas „Run“ režimas.		

**Pastaba!**

Dėl grandinės, amžiaus ir būklės du generatoriai su tais pačiais reitingais gali duoti skirtingus rezultatus. Atitinkamai sureguliuokite amperage.

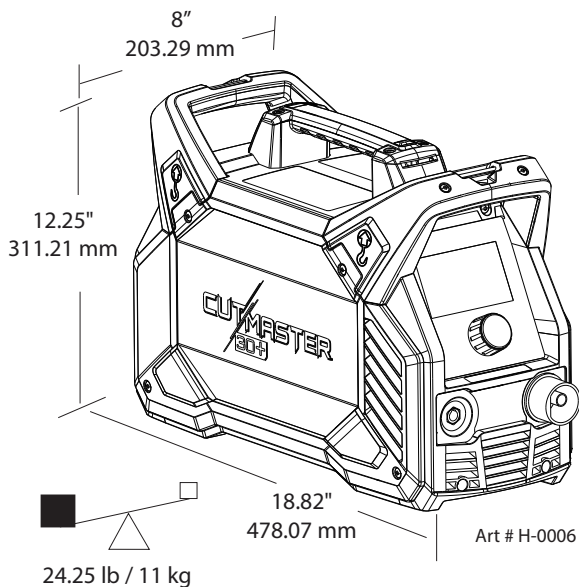
CM 30+ pjovimo pajėgumas	Storis	
	mm	coliai
"Pierce" pajėgumas	10	3/8
Standartinis kraštų pjovimo pajėgumas	12	1/2
Didžiausias pjovimo pajėgumas	16	5/8

2.09 Elektros šaltinio charakteristikos



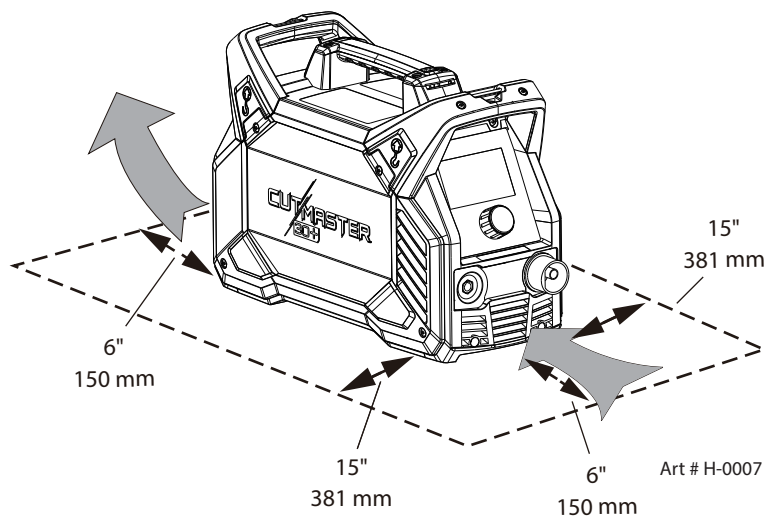
CUTMASTER 30+

Svoriai ir matmenys



Elektrų Šaltinio Matmenys ir Svoris

Leidimai Darbui ir Vėdinimui



Ventiliacijos Tarpų Reikalavimai

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

CUTMASTER 30+


SKYRIUS 2: TORCH ĮVADAS

2T.01 Instrukcijos Turinys

Šiame vadove pateikiami 1 degiklio modelio SL60™ plazminio pjovimo degiklio aprašymai, naudojimo instrukcijos ir priežiūros procedūros. Atlikti šio įrenginio techninę priežiūrą gali tik kvalifikuotas personalas; griežtai perspėjama, kad nekvalifikuotam asmeniui draudžiama remontuoti ar vykdyti kitus pakeitimus, nenurodytus šioje instrukcijoje, priešingu atveju gaminio garantija nebegalios.

Atidžiai perskaitykite šią instrukciją. Visiškai suprantant įrangos charakteristikas ir galimybes bus užtikrintas patikimas jos naudojimas atliekant darbus, kuriems ji buvo sukurta.

2T.02 Bendrasis Aprašymas



ATSARGIAI
Degiklio laidai yra lankstūs, tačiau vidiniai laidai gali būti sutrūkę. Neviršykite 2" spindulio lenkimo ir, jei įmanoma, venkite kartotinių staigių lenkimų.

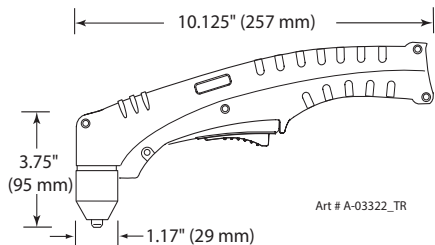
Žr. priedą, kuriame pateikiama papildoma informacija apie naudojamo elektros šaltinio specifikacijas.

2T.03 Specifikacijos

A. Degiklio konfigūracijos

1. Rankinio degiklio modeliai

Rankinio degiklio galvutė pakreipta 75° laipsnių kampu nuo degiklio rankenos. Rankinį degiklį sudaro degiklio rankena ir degiklio gaiduko mazgas.



B. Galima įsigyti toliau nurodytų rankinių degiklių:

- 20 ft / 6,1 m 7-5200

C. Degiklio dalys

Starterio kasetė, elektrodas, antgalis ir apsauginis gaubtas

D. Patogus dalių surinkimas (PIP)

Degiklio galvutėje įrengtas jungiklis

15 VDC circuit rating

E. Aušinimo tipas

Per degiklį einančio aplinkos oro ir dujų srovės kombinacija.

F. Degiklio vertės

Rankinio Degiklio Vertės	
Aplinkos temperatūra	104° F 40° C
Darbo ciklas	100 % @ 60 amperų @ 400 scf/h (standartinių kubinių pėdų/val. arba 188,8 l/min.)
Maksimali srovė	60 amperų (A)
Įtampa (V_{pikas})	500V
Lanko užsidegimo įtampa	500V

G. Dujų Reikalavimai

Naudotojo vadovas Degiklis Gas Specifikacijos	
Dujos (plazma ir antrinis šaltinis)	Suslėgtas oras
Darbo slėgis Žr. PASTABA	90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar
Maksimalus įėjimo slėgis	8,6 barai (arba 125 psi)
Dujų tekėjimas (pjovimas ir drožimas)	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**ĮSPĖJIMAS**

This Degiklis is not to be used with oxygen (O₂).
SL60QD žibintuvėlis neturėtų būti naudojamas HF sistemoje.

**PASTABA!**

Darbo slėgis skiriasi priklausomai nuo degiklio modelio, darbo srovės stiprumo amperais ir degiklio laidų ilgio. Žr. kiekvieno modelio dujų slėgio nustatymų lenteles.

H. Tiesioginio kontakto pavojus

Rekomenduojamas pjovimo išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio metodo antgalio atstumas yra 4,7 mm (3/16 colio).

3.01 Išpakavimas

1. Naudokite pakavimo sąrašus ir nustatykite bei patikrinkite visus gaminius.
2. Patikrinkite kiekvieną detalę dėl galimų defektų gaminio pristatymo metu. Jei matomi gaminio defektai, prieš pradėdami jį montuoti, susisiekite su savo tiekėju ar įmone, pristačiusia gaminį.
3. Šios instrukcijos pradžioje esančiame informacijos lauke užrašykite elektros šaltinio ir degiklio modelius ir serijos numerius, pirkimo datą ir pardavėjo vardą.

3.02 Kėlimo galimybės

Elektros šaltinyje esanti rankena skirta pakelti tik rankiniu būdu. Įsitinkinkite, kad prietaisas būtų keliamas ir transportuojamas atsargiai bei saugiai.

**ĮSPĖJIMAS**

Nelieskite elektros detalių, kuriomis teka įtampa.

Prieš perkeldami įrenginį atjunkite jėgimo elektros tiekimo laidą.

KRENTANTIS ĮRENGINYS gali sukelti rimtus asmens sužeidimus arba sugadinti įrangą. RANKENOS nėra skirtos mechaniniam kėlimui.

- Įrenginį gali kelti tik pakankamai fizinės jėgos turintys asmenys.
- Įrenginį kelkite už rankenos abiem rankomis. Nenaudokite kėlimo diržų.
- Naudokite pasirenkamą vežimėlį ar panašų atitinkamo pajėgumo prietaisą įrenginiui perkelti.

3.03 Dujų sujungimai

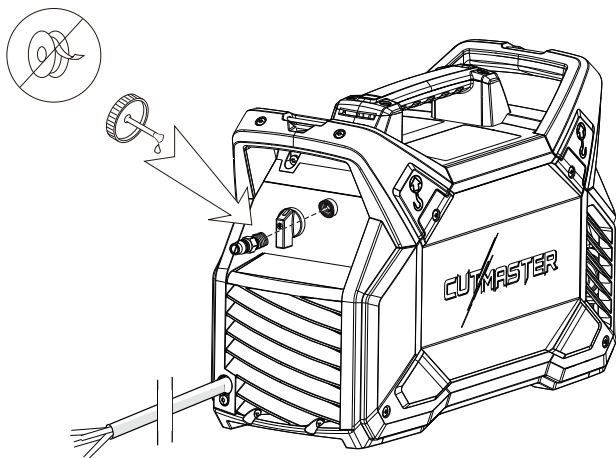
Dujų tiekimo prijungimas prie įrenginio.

Sujungimas toks pats tiek naudojant suslėgtą orą, tiek aukšto slėgio balionus.

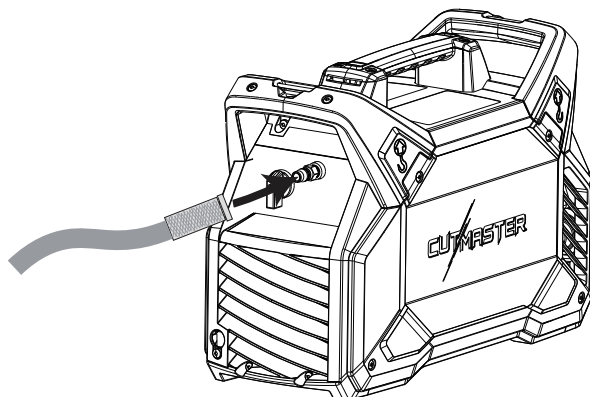
1. Prijunkite oro liniją prie greito prijungimo įleidimo angos. Toliau pateiktoje iliustracijoje parodyta tipinė dujų linija su greito prijungimo jungiamosiomis detalėmis.

**Pastaba!**

Saugiam sandarikliui ant montavimo siūlų užkaite srieginį sandariklį pagal gamintojo instrukcijas. Nenaudokite Telefonas juostos kaip sriegio sandariklio, nes mažos juostos dalelės gali sulūžti ir užblokuoti mažus oro praėjimus degikliais.



Sriegio sandariklio užtepimas



Oro prijungimas prie įleidimo angos

2. Jei naudojate aukšto slėgio balionus arba jūsų tiekiamo oro slėgis viršija 125 psi, prieš įleidami orą į sistemą PRIVALOTE naudoti reguliatorių, kad sumažintumėte slėgį iki 90-125 psi.

**ĮSPĖJIMAS**

Nesuregulavus įeinančio oro slėgio žemiau 125 psi, įrenginys gali būti sugadintas.

3.04 Pirminio Įvesties Maitinimo Jungtys**ATSARGIAI**

Prieš prijungdami įrenginį prie maitinimo šaltinio patikrinkite, ar maitinimo šaltinis turi tinkamą įtampą. Pirminis maitinimo šaltinis, saugiklis ir visi naudojami ilginčiai turi atitikti vietos elektros taisykles ir rekomenduojamus grandinės apsaugos ir laidų reikalavimus, kaip nurodyta 2 skyriuje.

Kartu su Maitinimo Šaltiniu Pateikiami Maitinimo Laidai

Prie visų sistemų pridėdami maitinimo laidai. Šiaurės Amerikoje jis bus komplektuojamas su 50 A kištuku, skirtu naudoti 208-240 V/50 A grandinėje. Europai tiekiamas 2,5 mm² laidas ir "Schuko" kištukas, skirtas naudoti 230 V grandinėje.

Taip pat pridėdami du adapteriai, skirti tik ETL sistemoms. Vienas iš jų yra kabelis su 120 V/20 A NEMA 5-20P kištuku, kuris jungiamas prie maitinimo šaltinio įvesties laido per NEMA 6-50R kištuką. Kitas yra NEMA 5-20R ir NEMA 5-15P adapterio kištukas, kuris jungiamas prie kito adapterio.

**ATSARGIAI**

Naudodami 120 V/20 A adapterio laidą (TIK ETL sistemose), neviršykite maitinimo šaltinio 25 A išėjimo srovės nustatymo, kitaip gali suveikti įvesties maitinimo grandinės pertraukiklis.

**ATSARGIAI**

Įranga (TIK CE sistema) skirta naudoti tik tose patalpose, kurių kiekvienos fazės maitinimo srovės galia yra 100 A arba didesnė.

**ĮSPĖJIMAS**

Naudojant 15 A adapterį kartu su 20 A adapteriu (TIK ETL sistemose), reikia būti itin atsargiems, kad neviršytumėte 21 A išėjimo srovės stiprumo nustatymo maitinimo šaltinyje. To nepadarius, gali suveikti įvesties maitinimo grandinės pertraukiklis arba perkaisti atšakos grandinė.



Įėjimo Įtampa	Nurodytoji Galia	Amperai (vidutinė kvadratinė vertė), esant vardiniam išėjimui, 60 Hz, vienfazis	kVA
120 V, 15 A Grandinė (ETL)	21 A, 120 V	25,5	3,1
120 V, 20 A Grandinė (ETL)	25 A, 120 V	30,3	3,7
208-240 V, 50 A Grandinė (ETL)	30 A, 120 V	18,2-21	4,2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4,2

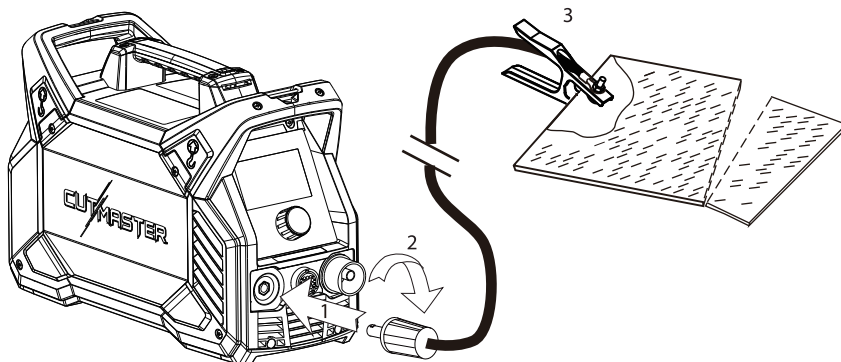
MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER			0700400951
MAX OUTPUT 21A	15 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 25A	20 Amp 120 VAC
		MAX OUTPUT 30A	50 Amp 208-240V

Art # H-0003

3.05 Įžeminimo Laidininko Jungtys

Prijunkite įžeminimo laidininką prie maitinimo šaltinio ir ruošinio.

1. Prijunkite įžeminimo laidininko "Dinse" tipo jungtį prie maitinimo šaltinio priekinio skydelio, kaip pavaizduota toliau.
2. Įstumkite ir pasukite pagal laikrodžio rodyklę, į dešinę, kol pritvirtinsite.
3. Pritvirtinkite darbinį kabelį prie ruošinio ar pjovimo lentos. Plote neturi būti tepalo, dažų ar rūdžių. Prijunkite tik prie pagrindinės ruošinio dalies; nejunkite prie dalies, kurią reikia nupjauti.



Žibintų montavimo žr.

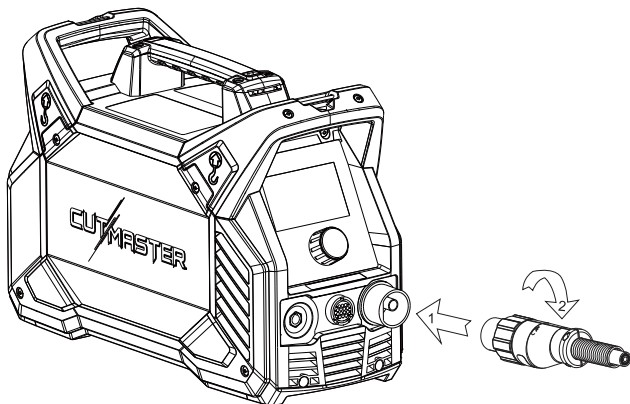
3T.01 Degiklio jungtys

Prijunkite degiklį prie maitinimo šaltinio. Prijunkite tik ESAB SL60 (rankinio) arba SL100 (mechaninio) modelio degiklį prie šio elektros tiekimo šaltinio.

**ĮSPĖJIMAS**

Prieš prijungdami degiklį atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

1. Sulygiuokite ATC išorinę jungtį (ant degiklio laido) su vidiniu lizdu. Įstumkite išorinę jungtį į vidinį lizdą. Jungtys turėtų būti šiek tiek suspaustos.
2. Sustiprinkite jungtį sukdami fiksavimo veržlę, kol ji užsifiksuos. NENAUDOKITE fiksavimo veržlės, kad pritrauktumėte jungtį. Nenaudokite įrankių jungčiai sutvirtinti.

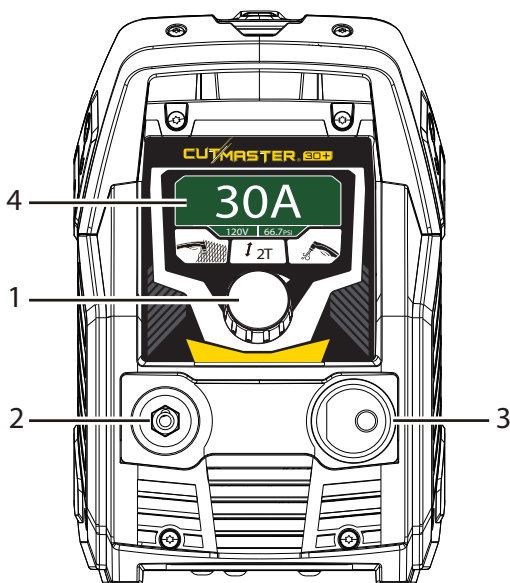


Degiklio prijungimas prie elektros šaltinio.

Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias

4.01 Priekinio Valdymo Skydelio Mygtukai / Savybės

Žr. Paveikslą dėl Numeracijos Atpažinimo



Art # H-0039

1. Valdymo rankenėlė

Jei norite pasirinkti meniu arba pakeisti reikšmes.



Jei norite reguliuoti pjovimo srovę:

- Pasukite pagal laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte pjovimo srovę.
- Pasukite prieš laikrodžio rodyklę, kad sumažintumėte pjovimo srovę.

Norėdami pasirinkti parinktį rodomame meniu, paspauskite valdymo rankenėlę, kad patektumėte į meniu ekraną. Įėjus į meniu ekraną, kiekvieno posūčio metu parinktys paryškinaamos iš eilės.



- Norėdami pasirinkti piktogramą meniu ekrane ir išeiti iš meniu ekrano.



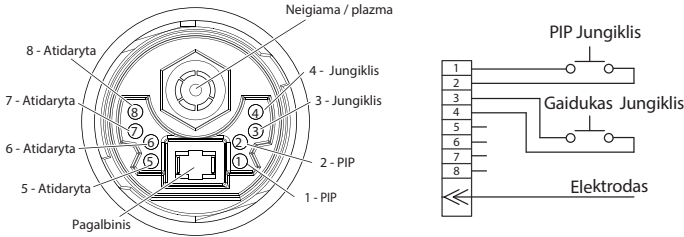
- Jei norite pakeisti pažymėtą sritį.

2. Įžeminimo laidininko "Dinse" tipo lizdas

Sulygiuokite StSDinseRsR tipo jungtį ant įžeminimo laidininko su lizdu, įspauskite ir pasukite pagal laikrodžio rodyklę, į dešinę, kol ji bus pritvirtinta.

3. Degiklio "Quick Disconnect" lizdas

Degiklio laidai sujungti šioje vietoje sulygiavus jungtis, įspausdus ir sukant fiksavimo žiedą pagal laikrodžio rodyklę, į dešinę, kad būtų pritvirtinti. Jungtis turi būti tvirtinama nenaudojant įrankių.



4. LCD ekranas

Priekiniame skydelyje yra LCD ekranas, rodantis pjovimo režimą, pjovimo srovę, pjovimo įtampą, oro slėgį ir informaciją apie klaidas.

DARBO PRADŽIOS EKRANAS

Darbo pradžios ekranas rodomas 3 sekundes, kol įranga įsijungia.



Po darbo pradžios ekrano modelio pavadinimas rodomas 3 sekundes.



Art # H-0017



MENIU EKRANAS

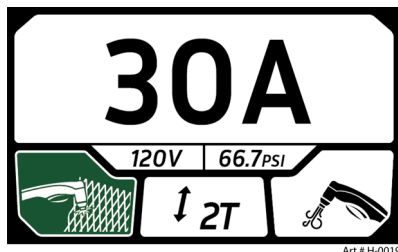
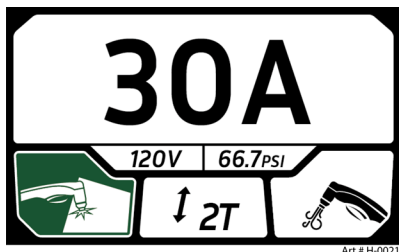
Norėdami patekti į meniu ekraną, paspauskite valdymo rankenėlę. Meniu ekrane vartotojas gali reguliuoti pjovimo režimą, paleidimo režimą ir dujų išvalymą. Norėdami išeiti iš meniu ekrano, pasukite valdymo rankenėlę į pagrindinį ekraną.

1) PJOVIMO REŽIMO PASIRINKIMO EKRANAS

Norėdami pasirinkti pjovimo režimą, paspauskite valdymo rankenėlę, pjovimo režimas bus paryškintas.

Norėdami pakeisti pasirinkimą, paspauskite rankenėlę, pjovimo režimas keičiasi tarp plokštelių pjovimo režimo ir tinklelio pjovimo režimo.

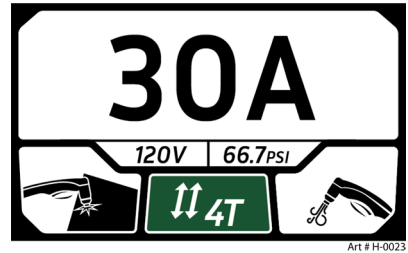
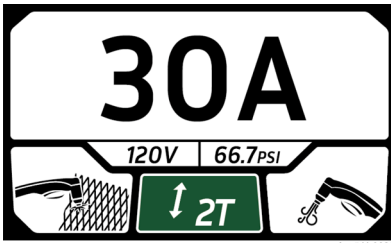
Norėdami patvirtinti pasirinkimą, pasukite valdymo rankenėlę, kad išeitumėte iš pjovimo režimo pasirinkimo meniu.



2) PALEIDIKLIO REŽIMO PASIRINKIMO EKRANAS

Norėdami įvesti paleidiklio režimo pasirinkimą, paspauskite valdymo mygtuką, kad išeitumėte iš meniu ekrano. Pasukite rankenėlę pagal laikrodžio rodyklę, kad įeitumėte į paleidimo režimo ekraną. Paleidimo režimas yra paryškintas. Jei norite pakeisti pažymėtą sritį, paspauskite rankenėlę, paleidimo režimas kinta nuo 2T (įprasto) režimo ir 4T (užrakto) režimo. Pasukite valdymo rankenėlę, kad išeitumėte iš paleidimo režimo pasirinkimo ekrano ir patvirtintumėte pasirinkimą.

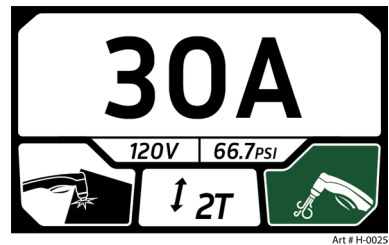
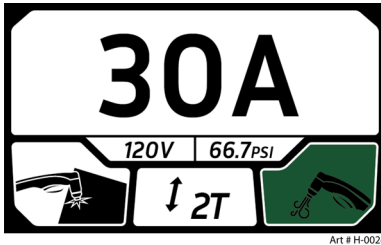
Atminkite, kad 4T paleidimo režimas galimas tik plokštelės pjovimo režimu. Pasirinkus tinklinio pjovimo režimą, negalima pasirinkti 4T paleidimo režimo.



3) DUJŲ VALYMO EKRANAS

Norėdami įjungti dujų prapūtimą, paspauskite valdymo rankenėlę, kad patektumėte į meniu ekraną. Pasukite rankenėlę pagal laikrodžio rodyklę, kad patektumėte į dujų valymo ekraną.

Paspauskite valdymo rankenėlę, kad aktyvintumėte prapūtimą dujomis, dar kartą paspauskite valdymo rankenėlę, kad sustabdytumėte prapūtimą dujomis, sukite valdymo rankenėlę, kad išeitumėte iš prapūtimo dujomis ekrano.



Yra keli įspėjimų apie klaidas ekranai, rodantys klaidas. Įvykus klaidai, bus rodomas ryšio ekranas ir išėjimas bus nutrauktas, kol klaida bus pašalinta.

1) PERKAITIMO KOMUNIKACIJOS EKRANAS

Pjovimo įranga yra apsaugota temperatūros jutikliu. Perkaitimo Ryšio ekranas rodomas, jei įrenginys perkaista, o tai paprastai atsitinka, jei viršijamas įrangos darbo ciklas.

Jei rodomas perkaitimo ryšio ekranas, įrenginio išėjimas turi būti išjungtas. Leiskite įrangai įjungta (JUNGTAS), kad vidiniai komponentai atvėstų. Kai įranga pakankamai atvėsusi, perkaitimo ryšio ekranas automatiškai išnyksta.

Atkreipkite dėmesį, kad jungiklis Pagrindinis turi likti on padėtyje, kad ventiliatorius toliau veiktų ir leistų įrangai pakankamai atvėsti.



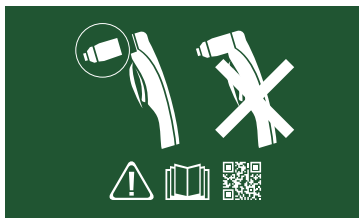
2) ORO SLĖGIO KOMUNIKACIJOS EKRANAS

Oro slėgio paklaidos ekranas Ryšio, kai išėjimo oro slėgis yra už diapazono ribų.



3) DEGIKLIO MONTAVIMAS ARBA DANGIO MONTAVIMO RYŠIO EKRANAS

Degiklio diegimo arba neteisingo dangtelio surinkimo klaidos ekranas Ryšio, kai degiklio arba degiklio sunaudojamas įrenginys įdiegtas netinkamai.



4) ELEKTRODŲ ARBA DURŠLIŲ ĮRENGIMAS RYŠIO EKRANAS

Elektrodo arba pjovimo antgalio montavimo ryšio ekranas rodomas, kai elektrodas elektrodas arba pjovimo antgalis yra netinkamai sumontuoti arba smarkiai dėvisi. Patikrinkite arba pakeiskite susidėvėjusį pjovimo antgalį ir elektrodą.

**5) RYŠIO EKRANAS PO ĮTAMPA**

Kai įvesties įtampa yra mažesnė nei 85 V, rodomas nepakankamos įtampos ryšio ekranas, patikrinkite ar įėjimo įtampa yra ne mažesnė kaip 100 V.



Veiksmai, kuriuos būtina atlikti kas kartą prieš pradėdant darbą su prietaisu.

**ĮSPĖJIMAS**

Prieš surinkdami ar išardydami elektros energijos šaltinį, degiklio dalis ar degiklio ir jungiamųjų laidų mazgus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

Degiklio dalių pasirinkimas

Patikrinkite, ar degiklis yra surinktas tinkamai ir ar naudojamos tinkamos jo dalys. Žibintuvėlių dalys turi atitikti veikimo tipą ir srovės srovės į elektros energiją srovės srovės amperinę galią (ne daugiau kaip 40 amperų esant AC400V arba AC480V). Žibintuvėlių dalių tvarkos ieškokite 4T.01 skirsnyje.

Degiklio sujungimas

Patikrinkite, ar degiklis yra tinkamai prijungtas. Tik Thermal Dynamics SL60 (rankinis) arba SL100 (mechaninis) degiklių modeliai gali būti prijungti prie šio elektros tiekimo šaltinio. Žr. šio vadovo 3T.01 skyrių.

Patikrinkite pagrindinį jėgimo elektros tiekimo šaltinį.

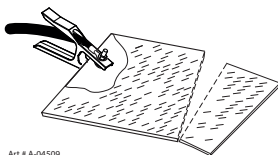
1. Patikrinkite, ar elektros tiekimo šaltinio jėgimo įtampa yra tinkama. Užtikrinkite, kad jėgimo elektros tiekimo šaltinis atitiktų įrenginio galios reikalavimus, nurodytus 2 skyriuje Specifikacijos.
2. Prijunkite jėgimo elektros tiekimo kabelį (arba išjunkite pagrindinį atjungimo jungiklį), kad elektros energija būtų tiekama į sistemą.

Oro šaltinis

Įsitinkite, kad šaltinis atitinka reikalavimus (žr. 2 skyrių) Patikrinkite jungtis ir **ĮJUNKITE** oro tiekimą.

Prijunkite darbinį kabelį

Pritvirtinkite darbinį kabelį prie ruošinio ar pjovimo lentos. Darbo kabelio gnybtų srityje neturi būti alyvos, dažų ir rūdžių. Prijunkite tik prie pagrindinės ruošinio dalies; neprijunkite prie nu-pjaunamos dalies.



Art # A-04509

Elektros tiekimas ĮJUNGTAS

Nustatykite elektros šaltinio Pagrindinis jungiklį į padėtį "I" (į viršų). LCD įsijungia. Pagrindinė valdyba atlieka keletą bandymų, siekiant nustatyti sistema yra pasirengusi veikti.

Jei nėra aptikta jokių problemų, išvesties srovės parametras bus rodomas nuo 15 iki 50 ARBA 70 ampų.

Įjungus įrenginį, aušinimo ventiliatorius įsijungs vienai sekunde ir įsijungs automatiškai, kai įrenginys veiks normaliai.

Nustatykite Darbo Slėgį

Dujų slėgis negali būti nustatomas prie maitinimo šaltinio, jis turi būti nustatomas prie šaltinio, nuo 90 iki 125 PSI. / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa.

Niekada neviršykite 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

Pjovimo Valdymas

Nustačius pjovimo lanką, jis turėtų būti toliau pjaustomas tol (Pavyzdys. 2T), kol išleidžiamas gaidukas, žibintuvėlis perkeliamas per toli nuo ruošinio arba viršytas darbo ciklas, dėl kurio sistema persijungia į temperatūros režimą. Pirmaisiais dviem atvejais atleiskite žibintuvėlį, įsitikinkite, kad žibintuvėlis yra arti ruošinio, įjunkite gaiduką ir atkurkite pjovimo lanką. Esant temperatūrai, atleiskite gaiduką, leiskite įrenginiui veikti taip, kad jis atvėstų. Kai gedimas išvalo, galite vėl pradėti pjauti.

Įprasti Pjovimo Greičiai

Pjovimo greitis skiriasi priklausomai nuo žibinto išėjimo amperage, dujų slėgis, medžiagos tipas yra sumažinti, ir operatoriaus įgūdžių.

Norint, kad būtų lėčiau pjaunama pagal liniją arba naudojant šabloną ar pjovimo kreiptuvą bei kad pjūvis išeitų puikios kokybės, galima sumažinti nustatytą išėjimo srovę arba pjovimo greitį. Didėjant pjaunamo metalo storiui, pjovimo greitis turės sulėtėti. Priešingai yra tiesa. Mažėjant pjaunamo metalo storiui, leistinas pjovimo greitis gali padidėti.

Potiekis (Dujų Tiekimas Lankui Užgesus)

Atleiskite gaiduką, kad sustabdytumėte pjovimo lanką. Dujos ir toliau teka maždaug 30 sekundžių. Post - srautas, jei vartotojas greitai paspaudžia ir išleidžia sukelti, dujos bus išjungtas. Jei vartotojas ir toliau laiko paleidiklį, o ne jį paleisti, bandomasis lankas paleidžiamas. Pagrindinis lankas bus perkelti į ruošinį, jei žibintuvėlis yra per perdavimo atstumą.

Sustabdymas

Pagrindinis jungiklį nustatykite į padėtį "O" į kairę, kai žiūrite į įrenginį iš galo. Po trumpo uždelsimo visi LCD ir ventiliatorius išsijungia. Ištraukite įėjimo tiekimo laidą iš lizdo arba atjunkite įėjimo elektros tiekimą. Elektros tiekimas sistemoje panaikinimas.

**Pastaba!**

Norėdami maksimaliai padidinti vidinės elektronikos ilgaamžiškumą, prieš išjungdami palaukite (nepjaustant) maitinimo šaltinį. Tai leis jiems atvėsti greičiau.

4T.01 Degiklio dalių pasirinkimas

Degiklio dalys parenkamos atsižvelgiant į atliekamo darbo tipą.

Darbo tipas:

Traukiamasis pjovimas, pjovimas išlaikant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio ar drožimas

Degiklio dalys:

Apsauginis gaubtas, pjovimo antgalis, elektrodas ir paleidiklio kasetė

**Pastaba!**

Žr. 4T.07 ir kitą skyrius dėl išsamesnės informacijos apie degiklio dalis.

Norėdami atlikti kitą veiksmą, pakeiskite degiklio dalis, kaip nurodyta toliau:

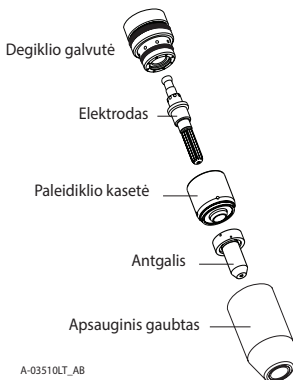
**ĮSPĖJIMAS**

Prieš surinkdami ar išardydami degiklio dalis ar degiklio ir jungiamųjų laidų mazgus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.

**Pastaba!**

Skydo puodelyje yra antgalis ir paleidimo kasetė laikosi savo vietoje. Padėkite degiklį su skydo gaubtu nukreipta į viršų, kad šios dalys neiškristų nuėmus puodelį.

1. Atsukite ir nuimkite apsauginio gaubto mazgą nuo degiklio galvutės.
2. Išimkite elektrodą, ištraukdami jį tiesiai iš degiklio galvutės.



A-03510LT_AB

Degiklio Dalys

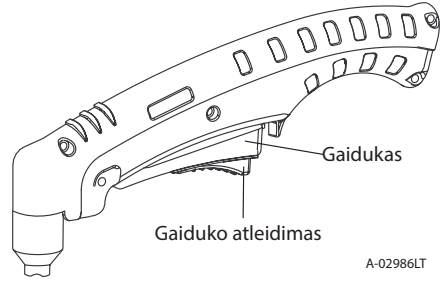
3. Pakeiskite naują elektrodą stumdami jį tiesiai į degiklio galvutę, kol jis užsifiksuos.
4. Sumontuokite paleidiklio kasetę ir norimą antgalį degiklio galvutėje.
5. Ranka priveržkite apsauginio gaubtelio mazgą, kol jis užsifiksuos ant degiklio galvutės, būkite atsargūs, kad nesukryžiuotų apsauginio gaubto sriegio, kai prisukamas ant degiklio. Pasiekus sriegių galą, toliau veržti nereikia, nes sandarinimo žiedai palaiko sandariklius ir tinkamą dujų srautą į degiklio priekį. Jei montuojant gaubtą jaučiamas pasipriešinimas, prieš tęsdami patikrinkite sriegius.

4T.02 Rankinio Degiklio Eksploatavimas

Pjovimas Rankiniu Degikliu Išlaikant Atstumą Nuo Degiklio Antgalio Iki Ruošinio**Pastaba!**

Norėdami užtikrinti geriausią veikimą ir dalių tarnavimo laiką, visada naudokite tinkamas dalis, atitinkančias darbo tipą.

1. Degiklis gali būti patogiai laikomas vienoje rankoje arba tvirčiau suimamas abejomis rankomis. Padėkite ranką taip, kad galėtumėte paspausti ant degiklio rankenėlės esantį gaiduką. Dirbant rankiniu degikliu, ranka gali būti netoli degiklio galvutės, siekiant maksimalaus valdymo efektyvumo, arba netoli nugarėlės, siekiant maksimalios apsaugos nuo karščio. Prietaisą laikykite tokiu būdu, kad jums būtų kiek įmanoma patogiau ir kad galėtumėte tinkamai valdyti prietaisą.



5. Pritraukite degiklį prie ruošinio tokiu atstumu, kad jį galima būtų lengvai perkelti. Pagrindinis lankas persikelia ant ruošinio, o pagalbinis lankas bus IŠJUNGTAS.



Pastaba!

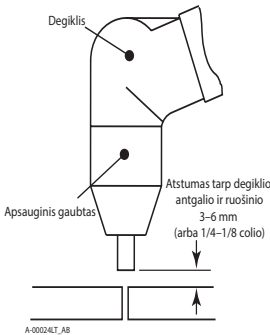
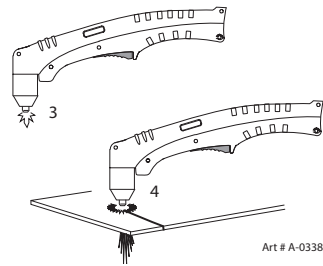
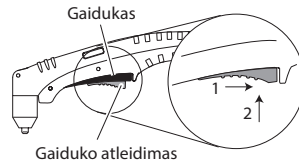
Antgalis niekada neturi liestis su ruošinio, išskyrus pjovimo tempimo būdu operacijas, esant uždėtam vilkimo skydui. Žr. eksploatacinių medžiagų detalių rinkinio dėžutėje esančią schemą.



Pastaba!

Dujų ikitiekiminius ir potiekiminius tiekimas siejamas tik su elektros šaltiniu, tai nėra degiklio funkcija.

2. Priklausomai nuo pjovimo darbo, atlikite vieną iš šių veiksmų:
 - a. Pradėdami nuo krašto, laikykite degiklį statmenai ruošiniui, o antgalio priekis turėtų būti arti (bet neliesti) ruošinio krašto, kur turėtų prasidėti pjūvis.
 - b. Pjaudami naudodami pjovimo išlaidkant atstumą nuo degiklio antgalio iki ruošinio metodu, laikykite degiklį 3–9mm (1/8–3/8 colio) atstumu nuo ruošinio, kaip parodyta toliau.



Atstumas Tarp Degiklio Antgalio ir Ruošinio

3. Laikykite degiklį atokiau nuo kūno.
4. Nuslinkite gaiduko atleidimo mechanizmą link degiklio rankenos apačios, tuo pat metu spausdami gaiduką. Pagalbinis lankas pradės veikti.

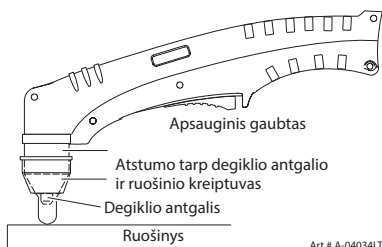
6. Pjaukite kaip įprasta. Norėdami baigti pjauti, tiesiog atleiskite gaiduką.
7. Laikytės įprastų elektros tiekimo šaltinio naudotojo vadove pateiktų rekomenduojamų pjovimo nurodymų.



Pastaba!

Kai apsauginis gaubtas yra tinkamai įrengtas, tarp apsauginio gaubto ir degiklio rankenėlės yra mažas tarpelis. Dujų prasiskverbimas per šią angą yra įprastas prietaisui veikiant. Nebandykite per prievartą uždaryti apsauginį gaubtą, kad šis uždengtų atsiradusį tarpelį. Per stipriai stumiant apsauginį gaubtą ant degiklio galvutės ar degiklio rankenos, galima pažeisti dalis.

- Norėdami gauti pastovų atstumo nuo degiklio antgalio iki ruošinio aukštį virš ruošinio, įrenkite atstumo kreiptuvą įstatydami jį į degiklio apsauginį gaubtą. Įrenkite kreiptuvą, pastatydami jo kojas apsauginio gaubto šonuose, kad būtų užtikrintas geras pjovimo lanko matumas. Naudodami įtaisą, pastatykite atstumo kreiptuvo kojas ant ruošinio.



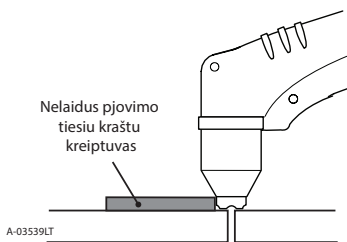
Apsauginis Gaubtas Su Tiesiu Kraštu

Traukiamojo pjovimo apsauginis gaubtas gali būti naudojamas kartu su nelaidžiu tiesiu kraštu, kad būtų galima rankiniu būdu gauti tiesius pjūvius.



ĮSPĖJIMAS

Tiesioji briauna turi būti nelaidi.



Traukiamojo Apsauginio Gaubto su Tiesiu Kraštu Naudojimas

Karūninis apsauginis gaubtas geriausiai veikia pjaunant 4,7 mm (arba 3/16 colio) storio pakankamai lygaus paviršiaus kietą Metalasą.

Traukiamasis pjovimas naudojant rankinį degiklį

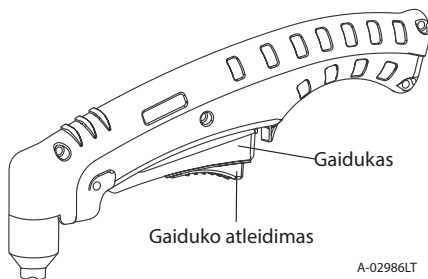
Pjovimas vilktimi geriausiai tinka metalui 1/4" (6 mm) storio ar mažesnio.



Pastaba!

Visada naudokite tinkamas dalis pagal veiklos tipą, kad dalys dirbtų kiek įmanoma geriau, o jų eksploataavimo laikas būtų kuo ilgesnis.

- Įrenkite traukiamojo pjovimo antgalį ir nustatykite išėjimo srovę.
- Degiklis gali būti patogiai laikomas vienoje rankoje arba tvirtiau suimamas abejomis rankomis. Padėkite ranką taip, kad galėtumėte paspausti ant degiklio rankenėlės esantį gaiduką. Dirbant rankiniu degikliu, ranka gali būti netoli degiklio galvutės, siekiant maksimalaus valdymo efektyvumo, arba netoli nugarėlės, siekiant maksimalios apsaugos nuo karščio. Prietaisą laikykite tokiu būdu, kad jums būtų kiek įmanoma patogiau ir kad galėtumėte tinkamai valdyti prietaisą.
- Pjaudami užtikrinkite, kad degiklis liestųsi su ruošiniu.
- Laikykite degiklį atokiau nuo kūno.
- Nuslinkite gaiduko atleidimo mechanizmą link degiklio rankenos apačios, tuo pat metu spausdami gaiduką. Pagalbinis lankas pradės veikti.

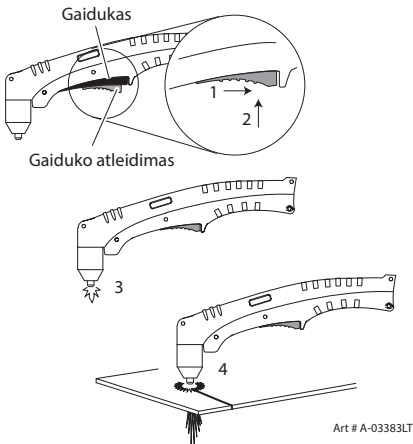


6. Pritraukite degiklį prie ruošinio tokiu atstumu, kad jį galima būtų lengvai perkelti. Pagrindinis lankas persikelia ant ruošinio, o pagalbinis lankas bus IŠJUNGTAS.



Pastaba!

Dujų ikitiekiminis ir potiekiminis tiekimas siejamas tik su elektros šaltiniu, tai nėra degiklio funkcija.



7. Pjaukite kaip įprasta. Norėdami baigti pjauti, tiesiog atleiskite gaiduką.
8. Laikykitės įprasto elektros tiekimo šaltinio naudotojų vadove pateiktų rekomenduojamų pjovimo nurodymų.



Pastaba!

Kai apsauginis gaubtas yra tinkamai įrengtas, tarp apsauginio gaubto ir degiklio rankenėlės yra mažas tarpelis. Dujų prasiskverbimas per šią angą yra įprastas prietaisui veikiant. Nebandykite per prievartą uždaryti apsauginį gaubtą, kad šis uždengtų atsiradusį tarpelį. Per stipriai stumiant apsauginį gaubtą ant degiklio galvutės ar degiklio rankenos, galima pažeisti dalis.

Prapjovimas naudojant rankinį degiklį

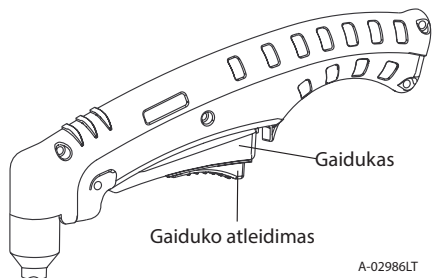
1. Laikykite degiklį atokiau nuo kūno.
2. Degiklis gali būti patogiai laikomas vienoje rankoje arba tvirtčiau suimamas abejomis rankomis. Padėkite ranką taip,



Pastaba!

Antgalis niekada neturi liestis su ruošiniu, išskyrus traukiamojo pjovimo metu.

3. Šiek tiek nukreipkite degiklį, kad nukreiptumėte daleles nuo degiklio galiuko (ir dirbančiojo) ir neleisumėte, jog jos būtų atgal įtrauktos į įrenginį, tol kol įpjova bus pabaigta.
4. Prapjaudami nereikalingo Metalaso dalį, prapjaukite Metalasą ties pjovimo linija, tada toliau tęskite pjūvį pagal liniją. Baigę prapjauti, laikykite degiklį statmenai ruošinio.
5. Nuslinkite gaiduko atleidimo mechanizmą link degiklio rankenos apačios, tuo pat metu spausdami gaiduką. Pagalbinis lankas pradės veikti.



6. Pritraukite degiklį prie ruošinio tokiu atstumu, kad jį galima būtų lengvai perkelti. Pagrindinis lankas persikelia ant ruošinio, o pagalbinis lankas bus IŠJUNGTAS.



Pastaba!

Dujų ikitiekiminis ir potiekiminis tiekimas siejamas tik su elektros šaltiniu, tai nėra degiklio funkcija.

7. Kuo skubiau nuo apsauginio gaubto ir antgalio nuvalykite piruslus ir nuodegas.

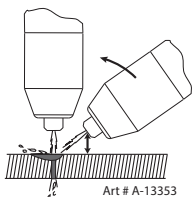
Apirūskus apsauginį gaubtą nuo pusrū apsaugančių mišiniu sumažės prie jo prilimpančių nuodegų kiekis.

Pjovimo greitis priklauso nuo medžiagos, storio ir dirbančiojo sugebėjimų tiksliai sekti norima pjovimo linija. Toliau nurodyti veiksniai gali turėti įtakos sistemos veikimui:

- Degiklio dalių susidėvėjimas
- Oro kokybė
- Linijinės įtampos svyravimai
- Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio
- Tinkamo darbinio laido prijungimas

Besisukantis pramuštuvas

Metodas, kuriuo galima apdoroti plonesnes medžiagas yra ritininis pradūrimas. Besisukantis pramuštuvas pradeda pjauti su žibintuvėlis galvos dedamas kampu į darbo paviršių. Splatter/dross are blown away from the work area as the Degiklis cuts. Degiklio galvutė sukasi vertikaliai, kai pjūvis gilėja, ir perduria ruošinį.



4T.03 Drožimas



ĮSPĖJIMAS



Įsitikinkite, kad dirbantis su įranga yra tinkamai apsirengęs, t. y. mūvi tinkamas pirštines, dėvi drabužius, akių ir ausų apsaugines priemones, ir kad laikomasi visų šios instrukcijos pradžioje nurodytų atsargumo priemonių. Užtikrinkite, kad nė viena dirbančiojo su įrenginiu kūno dalis nesiliestų su ruošiniu, kol veikia degiklis.

Prieš surinkdami ar išardydami degiklį, laidus ar elektros tiekimo šaltinį, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo energijos šaltinio.



ATSARGIAI

Plazminio drožimo metu atsirandančios žiežirbos gali pakentti padengtiems, nudažytiems ir kitokiems paviršiams, pvz., stiklui, plastikui ir Metalasai. Patikrinkite degiklio dalis. Degiklio dalys turi būti parenkamos atsižvelgiant į darbo tipą. Refer to SKYRIUS4T.07, Degiklio dalių pasirinkimas.

Drožimo Parametrai

Drožimo rezultatai priklauso nuo tokių parametru, kaip degiklio judėjimo greitis, srovės lygis, pakėlimo kampas (kampas tarp degiklio ir ruošinio) ir atstumo tarp degiklio antgalio ir ruošinio.



ATSARGIAI

Jeigu degiklio antgalis arba apsauginis gaubtuvas liečiasi su darbinio paviršiumi, dalys susidėvės itin greitai.

Degiklio judėjimo greitis



Pastaba!

Žr. priedą, kuriame pateikta papildoma informacija apie naudojamą elektros šaltinį.

Optimalus degiklio judėjimo greitis priklauso nuo nustatytos srovės, pakėlimo kampo ir darbo režimo (rankinis ar mechaninis degiklis).

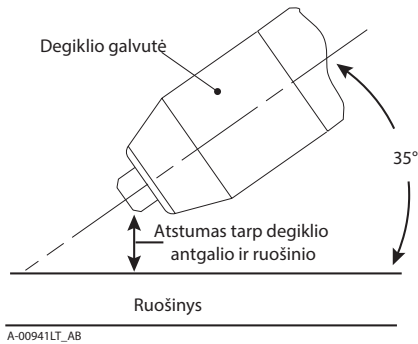
Elektros srovės parametrai

Elektros srovės parametrai priklauso nuo degiklio judėjimo greičio, veikimo režimo (rankinis ar mechaninis degiklis) ir medžiagų, kurias reikia pašalinti, kiekio.

Pakėlimo kampas

Kampas tarp degiklio ir ruošinio priklauso nuo nustatytos išėjimo srovės ir degiklio judėjimo greičio. Rekomenduojamas pakėlimo kampas yra 35°. Kai pakėlimo kampas didesnis nei 45°, išlydytas Metalasas nebus nupučiamas nuo išpjovos ir gali būti nupūstas atgal į degiklį. Jei pakėlimo kampas per mažas (mažesnis nei 35°), pašalinama mažiau medžiagos, todėl būtina, kad būtų daugiau

vieta, per kurias medžiaga galėtų išeiti. Gali prireikti tai padaryti, pavyzdžiui, pašalinant suvirinimo siūles ar dirbant su lengvaisiais Metalasais.



Drožimo kampas ir atstumas nuo degiklio antgalio iki ruošinio

Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio

Antgalio atstumas tarp antgalio ir ruošinio turi įtakos drožimo kokybei ir gyliui. Kai atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio yra 3–6 mm (arba 1/4–1/8 colio), Metalasas bus tolygiai ir nuosekliai pašalinamas. Kai atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio mažesnis, pjovimo rezultatas gali būti ne išpjova, o nebaigtas pjūvis. Kai atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio yra didesnis nei 6 mm (arba 1/4 colio), Metalasas gali būti šalinamas nepakankamai arba gali užgęsti perduotas pagrindinis lankas.

Šlako kaupimasis

Šlaką, drožiant susikaupusį ant tokių medžiagų, kaip anglis, nerūdijantis plienas, nikelis ir legiruotas plienas, dažniausiai galima lengvai pašalinti. Šlakas nekliudo drožimo procesui, jeigu jo sankaupos yra vienoje drožimo kelio pusėje. Tačiau susidarius šlakams, gali atsirasti neatitikimų ir Metalasas gali būti šalimas netinkamai, jei prieš lanką kaupiasi dideli medžiagos kiekiai. Sankaupos dažniausiai atsiranda dėl netinkamo judėjimo greičio, kabelio kampo ar atstumo tarp degiklio antgalio ir ruošinio.

5.01 Bendra Techninė Priežiūra

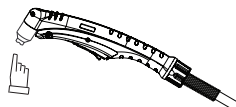


**IŠPĖJIMAS
PRIEŠ ATLIKdami TECHNINĘ PRIEŽIŪRĄ,
IŠJUNKITE ĮĖJIMO GALIĄ.**

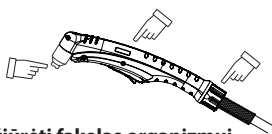
**Maintain more often
if used under severe
conditions**

Kiekvienas naudojimas

**Degiklio antgalio ir
elektrodo apžiūra**

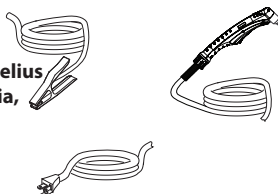


Kiekvieną savaitę



**Apžiūrėti fakelas organizmui,
vartojimo reikmenys ir spartusis Jung**

**Apžiūrėkite kabelius
ir laidus. Jei reikia,
pakeiskite**



3 mėnesiai

**Pakeiskite visas
sugedusias dalis**



**Išvalykite energijos
šaltinio vidų**



5.02 Techninės Priežiūros Tvarkaraštis

**Pastaba!**

Būtina pakeisti faktinį techninės apžiūros dažnumą atsižvelgiant į aplinką, kurioje prietaisas veikia.

Kasdienė arba kas šešias pjovimo valandas atliekama eksploatavimo patikra:

1. Patikrinkite degiklio susidėvintas eksploatuojamas dalis, jei jos pažeistos ar susidėvėjusios, pakeiskite.
2. Patikrinkite plazmą ir antrinį šaltinį bei slėgį / srautą.

Kas savaitę arba kas 30 pjovimo valandų:

1. Patikrinkite, ar ventiliatorius tinkamas eksploatuoti ir ar oro srautas yra pakankamas.
2. Patikrinkite degiklį, ar nėra įskilimų ar neapsaugotų laidų, jei reikia, pakeiskite.
3. Patikrinkite įėjimo elektros tiekimo kabelį, ar nėra defektų ar neapsaugotų laidų, jei reikia, pakeiskite.

Šeši mėnesiai arba kas 720 pjavimo valandų:

1. Patikrinkite kabelius ir žarnas, ar nėra pratekėjimo ar skylių, ir, jei reikia, pakeiskite.

**ATSARGIAI**

Valydami nepūskite oro į elektros šaltinį. Pučiant orą į įrenginį, metalo dalelės gali patekti į jautrias elektros dalis ir tokiu būdu pakenkti įrenginiui.

5.03 Įprasti gedimai

Triktis ir požymiai	Įprasta priežastis
Nepakankamas skverbimasis	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pjavimo greitis per didelis. 2. Degiklis per daug pakrypęs. 3. Per didelis metalo storis. 4. Susidėvėjusios degiklio dalys. 5. Pjavimo srovė per žema 6. Naudojamos neoriginalios Thermal Dynamics dalys. 7. Netinkamas dujų slėgis. Slėgis linijoje 90-125 psi (6,2-8,6 barai / 620-862 Kpa).
Pagrindinio lanko gesintuvai	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pjavimo greitis per mažas. 2. Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio per didelis. 3. Pjavimo srovė per aukšta 4. Darbinis kabelis atjungtas. 5. Susidėvėjusios degiklio dalys. 6. Naudojamos neoriginalios Thermal Dynamics dalys. 7. Linijos įtampos kritimas dėl ilgo jo laido arba maitinimo linijos yra per ilgas.
Susidaro per daug šlako	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pjavimo greitis per mažas. 2. Atstumas tarp degiklio antgalio ir ruošinio per didelis. 3. Susidėvėjusios degiklio dalys. 4. Netinkama pjavimo srovė. 5. Naudojamos neoriginalios Thermal Dynamics dalys. 6. Netinkamas dujų slėgis.
Degiklio dalių trumpa eksploatacinė trukmė	<ol style="list-style-type: none"> 1. Oro šaltinyje yra tepalo arba drėgmės. 2. Sistemos pajėgumų viršijimas (per didelis medžiagos storis). 3. Papildomo lanko užsidegimo laikas per ilgas 4. Dujų tiekimo slėgis yra per mažas. 5. Netinkamai sumontuotas degiklis. 6. Naudojamos neoriginalios Thermal Dynamics dalys.
Sunki pradžia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Susidėvėjusios degiklio dalys. 2. Naudojamos neoriginalios Thermal Dynamics dalys. 3. Netinkamas dujų slėgis. 4. Per žema linijos įtampa. 5. Neteisingos dabartinio pasirinkimo dalys. 6. Žarnos apribojimas.



ĮSPĖJIMAS

Įrenginio viduje yra ypatingai pavojinga įtampa ir galingumo lygiai. Nebandykite diagnozuoti ar remontuoti, jei nesate praėjęs mokymų apie galios elektronikos matavimų ir gedimo šalinimų metodiką.

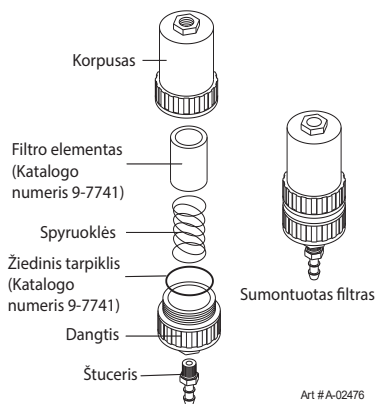
Triktis Ir Požymiai	Galimos Priežastys	Rekomenduojami Veiksmai
Pagrindinis jungiklis ĮJUNGTA, bet LCD nešviečia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pirminės galios išjungimas nustatytas IŠJUNGTA padėtyje. 2. Pirminiai saugikliai / perjungikliai perdega arba išsijungia. 3. Sugedę prietaiso komponentai. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nustatykite pirminio elektros tiekimo atjungimo jungiklį į padėtį ĮJUNGTA. 2. a) Pasirūpinkite, kad kvalifikuotas asmuo patikrintų pirminius saugiklius / jungiklius. b) Prijunkite įrenginį prie žinomo gero pirminio maitinimo lizdo. 3. Nusiųskite prietaisą į įgaliotąjį aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
Perkaitimo komunikacija ekranas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Oro srautas per ar aplink įrenginį yra blokuojamas 2. Viršytas įrenginio darbo ciklas. 3. Sugedę įrenginio komponentai. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Informacijos apie leidimą ieškokite – Sritis “2.04 Elektros šaltinio specifikacijos CE” puslapis 16. 2. Leiskite įrenginiui atvėsti. 3. Nusiųskite prietaisą į įgaliotąjį aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
Oro slėgis komunikacija ekranas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dujų tiekimas neprijungtas prie įrenginio. 2. Dujų tiekimas NEĮJUNGTA. 3. Dujų tiekimo slėgis yra per mažas. 4. Sugedę įrenginio komponentai. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prijunkite dujų tiekimą prie įrenginio. 2. ĮJUNKITE dujų tiekimą. 3. Nustatykite 120 psi / 8,27 barai / 827 kPa oro tiekimo į įrenginį slėgį. Nustatykite laidų ilgį, kad jis atitiktų faktinį naudojamą ilgį. 4. Nusiųskite prietaisą į įgaliotąjį aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.
Degiklio diegimo arba dangtis surinkimo komunikacija ekranas (PIP)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atsilaisvinęs apsauginis gaubtas. 2. Degiklis netinkamai prijungtas prie elektros šaltinio. 3. Degiklio ir laidų PIP grandinės triktis. 4. Sugedę įrenginio komponentai. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ranka veržkite apsauginį gaubtą tol, kol jis gerai prigulus. 2. Įsitikinkite, kad degiklio ATC jungtis būtų saugiai prijungta prie įrenginio. 3. Pakeiskite degiklį ir laidus arba kreipkitės į įgaliotą aptarnavimo centrą dėl remonto arba keitimo. 4. Nusiųskite prietaisą į įgaliotąjį aptarnavimo centrą, kad jį suremontuotų ar pakeistų.

Papildomo vienpakopio filtro elemento pakeitimas

Šios instrukcijos yra taikomos elektros šaltiniams su įrengtu vienpakopiu filtru.

Elektros šaltinis automatiškai išsijungia, kai filtro elementas yra visiškai prisotintas. Filtro elementą galima išimti iš korpuso, nususinti ir vėl naudoti. Palikite elementą 24 valandoms išdžiūti. Žr. 6 skyrių „Dalių sąrašas“ dėl atsarginio filtro elemento katalogo numerių.

1. Nutraukite elektros tiekimą iš elektros šaltinio.
2. Prieš išardydami filtrą ir keisdami filtro elementą, IŠJUNKITE oro tiekimą ir nuorinkite sistemą.
3. Atjunkite dujų tiekimo žarną.
4. Sukite filtro korpuso dangtį prieš laikrodžio rodyklę ir jį nuimkite. Filtro elementas yra korpuso viduje.

*Papildomo Vienpakopio Filtro Elemento Pakeitimas*

5. Išimkite filtro elementą iš korpuso ir padėkite elementą atskirai, kad išdžiūtų.
6. Švariai išluostykite korpuso vidų, tuomet įdėkite atsarginį filtro elementą (pirmiausiai atidaryta puse).
7. Pakeiskite ant dangtelio esantį korpusą.
8. Iš naujo prijunkite dujų šaltinį. Patikrinkite, ar nėra nuotėkio.

**Pastaba!**

Jei tarp korpuso ir dangčio prateka dujos, patikrinkite žiedinį tarpiklį, ar jame nėra įpjovimų ar kitų pažeidimų.

Dalių keitimo veiksmų eiga baigta.

CUTMASTER 30+

SKYRIUS 5: DEGIKLIS

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5T.01 Bendra Techninė Priežiūra



Pastaba!

Žr. į ankstesnę 5 skyrių „Sistema“, kuriame pateikiami dažnų indikatorių gedimų aprašymai.

Degiklio valymas

Net imantis atsargos priemonių, kad degikliu būtų tiekiamas tik švarus oras, galiausiai jo vidus vis tiek pasidengia nuosėdomis. Šios sankaupos gali daryti įtaką pagalbinio lanko suaktyvinimui ir bendrai degiklio pjovimo kokybei.



ĮSPĖJIMAS

Prieš išardydami degiklį arba degiklio laidus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo sistemos. Nelieskite jokių vidinių degiklio dalių, kol elektros šaltinio kintamosios srovės indikatorius švieselė JUNGTA.

Degiklio vidus turėtų būti valomas elektros kontaktų valikliu, naudojant medvilninę plaušinę arba minkštą šlapią skudurėlį. Sunaikais atvejais galima nuimti degiklio laidus ir kruopščiai juos išvalyti pilant elektros kontaktų valiklį į degiklį ir išpučiant jį suslėgtu oru.



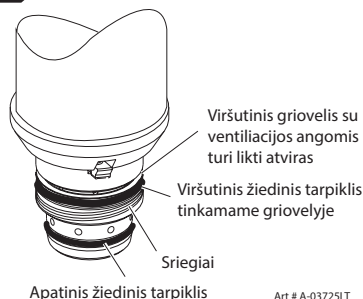
ATSARGIAI

Gerai nusausinkite degiklį prieš jį surinkdami.

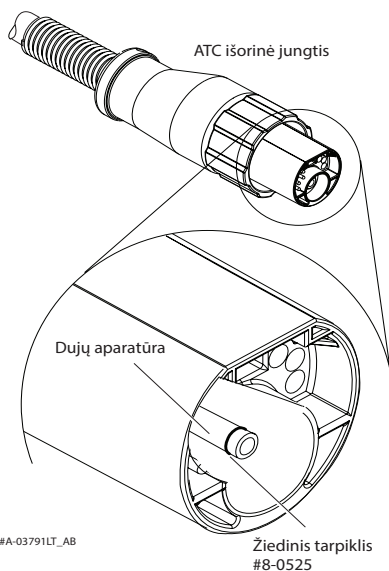
Žiedinio tarpiklio tepimas

Ant degiklio galvutės ir ATC išorinės jungties esantis žiedinis tarpiklis turi būti reguliariai sutepamas. Tai leis žiediniams tarpikliams išlikti lankstiems ir suteiks reikiamą sandarumą. Reguliariai nesutepant žiedinių tarpiklių, jie išdžiūs, sukietės bei sutrukinės. Dėl to gali atsirasti potencialių veikimo trikčių.

Rekomenduojama kiekvieną savaitę žiedinius tarpiklius sutepti plonu sluoksniu žiediniams tarpikliams skirtu tepalu (katalogo # 8-4025).



Degiklio galvutės žiedinis tarpiklis



ATC žiedinis tarpiklis



Pastaba!

Nenaudokite kitų alyvų ar tepalų, nes jie gali būti nepritaikyti naudoti aukštose temperatūrose arba jų sudėtyje gali būti „nežinomų elementų“, kurie gali sureaguoti su atmosfera. Šios reakcijos metu degiklyje gali likti teršalų. Bet kuri iš šių sąlygų gali būti nenuoseklus darbo rezultato arba trumpalaikės dalių eksploataavimo trukmės priežastimi.

5T.02 Degiklio susidėvinčių dalių tikrinimas ir pakeitimas



ĮSPĖJIMAS

Prieš išardydami degiklį arba degiklio laidus, atjunkite pirminį elektros tiekimą nuo sistemos. Nelieskite jokių vidinių degiklio dalių, kol elektros šaltinio kintamosios srovės indikatorius švieselė JUNGTA.

Nuimkite susidėvinčias degiklio dalis kaip nurodyta:



Pastaba!

Apsauginis gaubtas tvirtai laiko antgalį ir starterio kasetę vietoje. Padėkite degiklį su apsauginiu gaubtu taip, kad jis būtų nukreiptas į viršų, tokiu būdu šios dalys neiškris nuimant gaubtą.

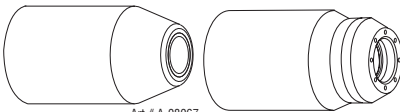
1. Atsukite ir nuimkite apsauginio gaubtą nuo degiklio galvutės.



Pastaba!

Ant apsauginio gaubto susikaupęs šlakas, kurį sunku pašalinti, gali turėti neigiamos įtakos sistemos veikimui.

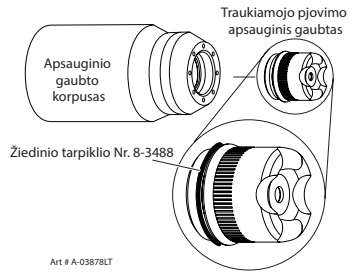
2. Patikrinkite, ar nėra gaubto defektų. Jį nuvalykite arba pakeiskite nauju, jei pažeistas.



Art # A-08067

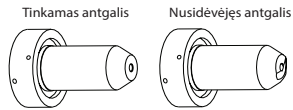
Apsauginis gaubtas

3. Kai degikliai yra su apsauginiais gaubtais ir apsauginėmis galvutėmis arba kreiptuvu, įsitikinkite, kad galvutė arba kreiptuvas yra glaudžiai įsriegtas į apsauginį gaubtą. (Tik naudojant traukiamojo pjovimo metodą su apsauga, tarp karščio gaubto korpuso ir traukimo skydelio dangtelio gali būti įdedamas žiedinis tarpiklis. Nesutepkite žiedinio tarpiklio.



Art # A-0387BLT

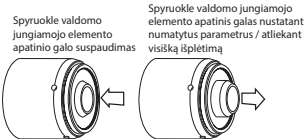
4. Nuimkite antgalį. Patikrinkite, ar nėra per didelio susidėvėjimo (pasireiškiančio pailginta ar padidėjusia anga). Nuvalykite arba, jei reikia, pakeiskite antgalį.



A-03406LT

Antgalio susidėvėjimo pavyzdys

5. Išimkite paleidiklio kasetę. Patikrinkite, ar nėra per didelio susidėvėjimo, užkištų dujų skylių bei spalvos nublukimo. Patikrinkite, ar apatinio galo jungtis laisvai juda. Jei reikia, pakeiskite.



Art # A-080647_AC

6. Ištraukite elektrodą iš degiklio galvutės. Patikrinkite elektrodo paviršių, ar jis nėra per daug susidėvėjęs. Žr. kitą paveikslą.



Naujas elektrodas



Nusidėvėjęs elektrodas

Art # A-03284LT

Elektrodo Susidėvėjimas

7. Iš naujo įstatykite naują elektrodą, stumdami jį tiesiai į degiklio galvutę, kol jis užsifiksuos.
8. Iš naujo įstatykite norimą paleidiklio kasetę ir antgalį į degiklio galvutę.
9. Ranka veržkite apsauginį gaubtą tol, kol jis įsistatys ant degiklio galvutės. Jei montuojant gaubtą jaučiamas pasipriešinimas, prieš tęsdami patikrinkite sriegius.

Dalių keitimo veiksmų eiga baigta.

6.01 ĮVADAS

A. Dalių Sąrašų Klasifikacija

Dalių sąraše taip pat pateikiamos atsarginės dalys. Dalių sąrašai išdėstyti taip:

6.03	Elektros šaltinio keitimas
6.04	Pakeitinės Dalys
6.05	Variantai ir priedai
6.06	Rankinio degiklio SL60 atsarginės dalys
6.07	Degiklio susidėvinčios dalys (SL60)



Pastaba!

Dalių sąrašuose be gaminio numerio pateiktos dalys nėra rodomos, bet jas galima užsisakyti naudojant kataloge nurodytą numerį.

B. Gražinimas

Jei produktą būtina gražinti techninei priežiūrai atlikti, susiekite su savo tiekėju. Medžiagos, gražintos be tinkamo leidimo, nebūs priimamos atgal.

6.02 Užsakymo Informacija

Užsisakykite atsargines dalis pagal katalogo numerį ir pateikite dalies ar mazgo aprašymą, kaip nurodyta kiekvieno tipo gaminio dalių sąraše. Taip pat nurodykite elektrono tiekimo šaltinio Modelisį ir serijos numerį. Dėl bet kokių klausimų kreipkitės į savo įgaliotą tiekėją.

6.03 Elektros Šaltinio Keitimas

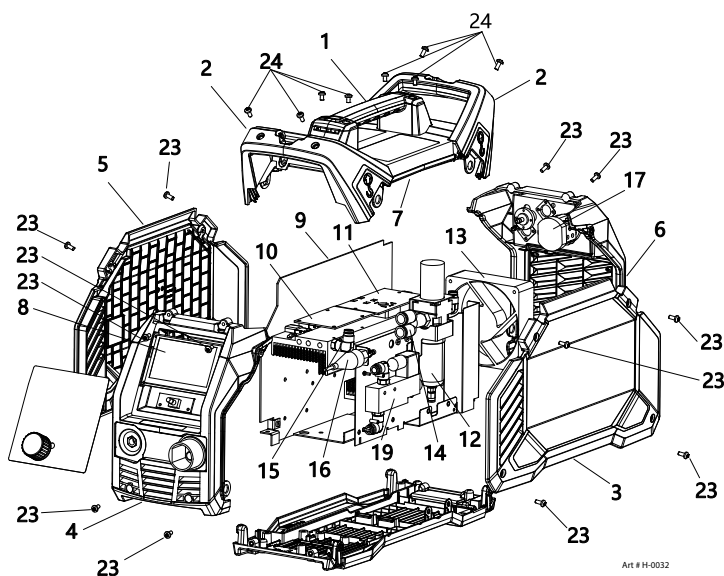
Šie elementai yra įtraukti į keičiamą maitinimo šaltinį: darbo kabelis ir pakaba, įvesties maitinimo kabelis, įvesties maitinimo kabelio adapteriai (2), dujų slėgio reguliatorius / filtras, SL60 Žibintuvėlis, atsarginių dalių rinkinys ir naudojimo instrukcija.

Kiekis	Apibūdinimas	Katalogas #
1	CUTMASTER 30+ Plazminio pjovimo staklės pakuotė Thermal Dynamics ETL	1-3000-1
1	CUTMASTER 30+ Plazminio pjovimo staklės pakuotė Thermal Dynamics CE	1-3000-4

Gaminio #Kiekis Apibūdinimas

Katalogas

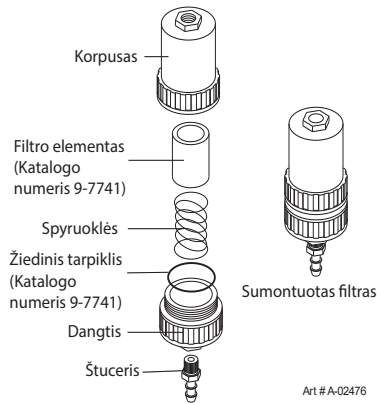
1	1	Viršutinės rankenos rinkinys	0464565880
2	1	Rankenos dangtelis	0465952001
3	1	Panel, RH CM40 TD_AEB	9-4440
4	1	Priekinis skydelis CM30+/40+	0700400929
5	1	Skydas, LH CM 30+ TD_AEB	0700400930
6	1	Asistentas, galinis skydelis CM30+/40+ TD_AEB	0700400934
7	1	Viršutinė plokštė	0465951001
8	1	Ass'y pcb Ekranas CM30+/40+	0700400936
9	1	Pagrindinis PCBA plokštės surinkimas	0700400937
10	1	Valdykite PCBA plokštės surinkimą	0700400938
11	1	EMI PCBA plokštės surinkimas	0700400939
12	1	Integruotas oro reguliatoriaus mazgas, AW2000-02D	0700400940
13	1	Ventiliatorius, 0,61A, Runda	0700400941
14	1	Adapterio jungtis Y formos, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Adapterio jungtis L formos, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Slėgio daviklis, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Maitinimo jungiklis, 690V 20A	0700400945
18	1	Įvesties kabelis ETL, 2,5 MM2, 3,5 M	0700400946
19	1	Solenoidasų mazgas, V3221-08E4	0700400947
20	1	Oro jungtis EU Type 1/4 NPT (neparodyta)	0700400997
21	1	Milton tipo D 1/4 NPT oro jungtis (neparodyta)	0700400917
22	1	Įvesties kabelis CE, 2,5 MM2, 3,5 M (neparodyta)	0700400990
23	16	Varžtas, juodas, pilnas sriegis, M5X12	0700400995
24	12	Varžtas, juodas, savisriegis, 4.8X16	0700400996



Art # H-0032

6.05 Variantai ir Priedai

Kiekis	Apibūdinimas	Katalogas #
1	Vienpakopio filtro rinkinys (į kurį įeina filtras ir žarna)	7-7507
1	Atsarginio filtro korpusas	9-7740
1	Atsarginė filtro žarna (nepavaizduota)	9-7742
2	Atsarginio filtro elementas	9-7741
1	Darbinis kabelis Nr. 8 su 50 mm Dinse kištuku	9-9692
1	Daugiafunkcis vežimėlis	7-8888
1	Pečių dirželio komplektas	0445197880

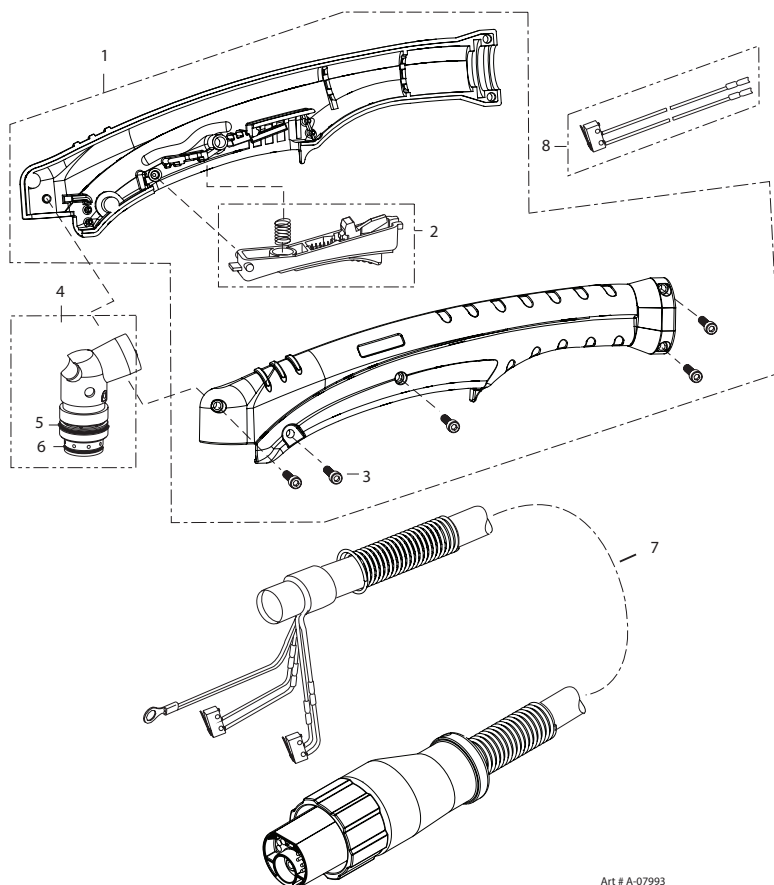


Papildomo Vienpakopio Filtro Rinkinys

Gaminio #Kiekis Apibūdinimas

Katalogas

1	1	Degiklio atsarginių rankenų rinkinys (įeina gaminiai Nr.2 ir Nr.3)	9-7030
2	1	Atsarginio gaiduko rinkinys	9-7034
3	1	Rankena Varžtas Kit (po 5 vnt, 6-32 x 1/2" dangtelis "Varžtas" ir veržliaraktis)	9-8062
4	1	Degiklio atsarginio galvutės mazgo rinkinys (įeina gaminiai Nr.5 ir Nr.6)	9-8219
5	1	Didelis žiedinis tarpiklis	8-3487
6	1	Mažas žiedinis tarpiklis	8-3486
7		Kabalių mazgai su ATC jungtimis (įskaitant jungiklių mazgus)	
	1	SL100, 20 pėdų / 6,1 m laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7836
	1	SL100, 50 pėdų / 15,2 m laidų mazgas su ATC jungtimi	4-7837
8	1	Jungiklių rinkinys	9-7031
9	1	Visas SL60 20'/6,1 m degiklio rinkinys (neparodytas)	7-5200

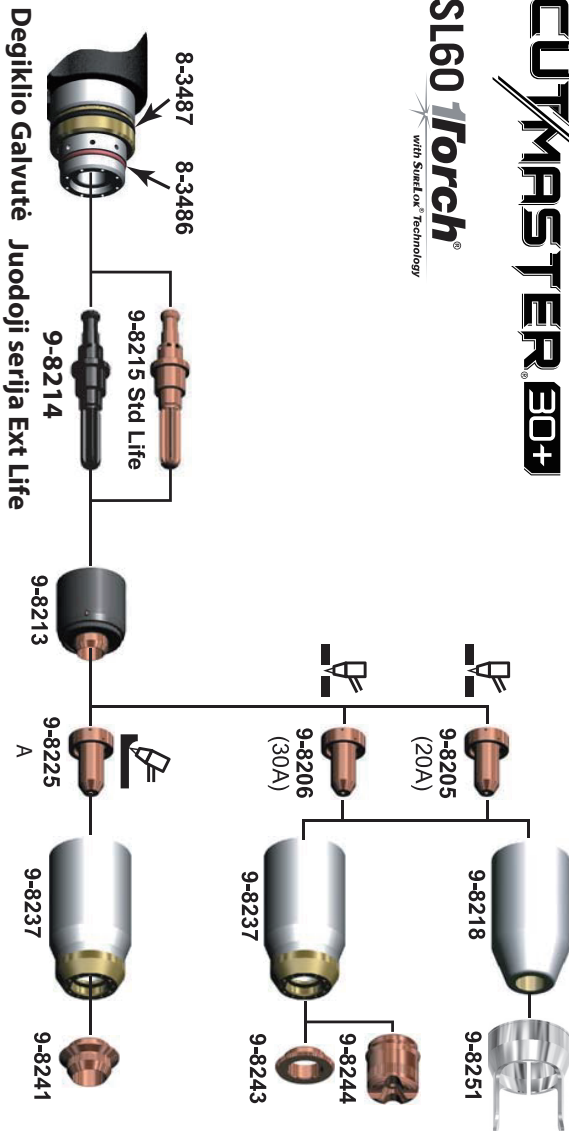


Art # A-07993

6.07 Degiklio Susidėvinčios Dalys (SL60)

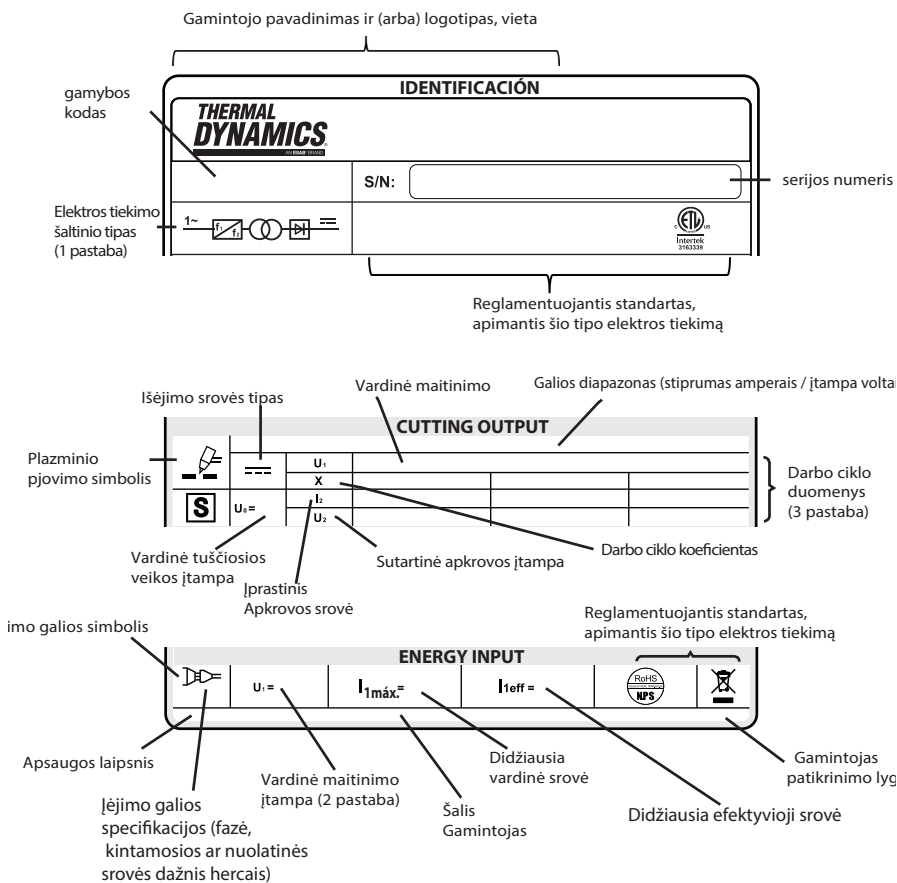
CUTMASTER 30+

SL60 *torch*
with SureLock™ Technology

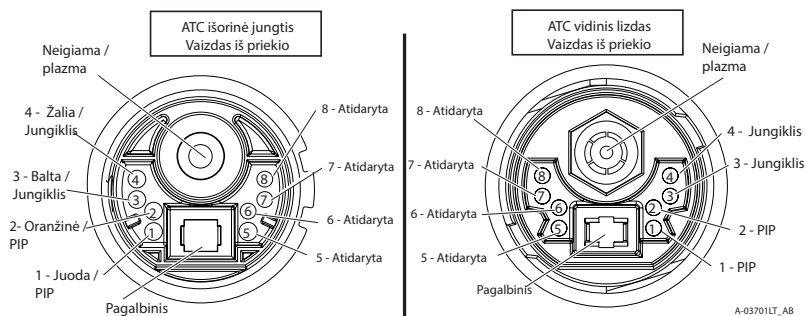


Art # H-0033LT

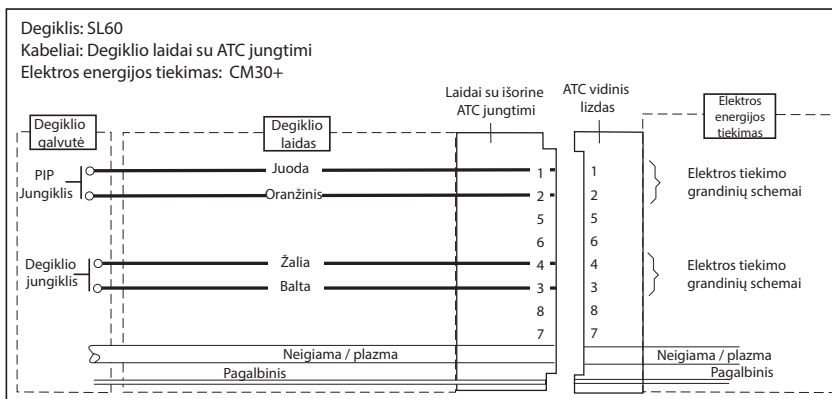
Šis puslapis yra tikslingai paliktas tuščias



A. Rankinio Degiklio Išvadų Schema



A. Rankinio degiklio prijungimo schema





ESAB / esab.com

