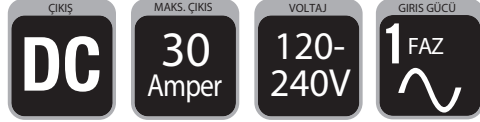


THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



CUTMASTER® 30+ PLAZMA KESME SİSTEMİ

ÇALIŞTIRMA EL KİTABI



Gözen geçirme: AB | Yayın Tarihi: Nov, 2022 | Kılavuz No.: 0700 400 977TR



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

esab.com

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND

İŞİNİZE ÇOK ÖNEM VERİYORUZ!

Yeni Thermal Dynamics ürününüzü aldığınız için tebrik ederiz. Müsterimiz olduğunuz için gurur duyuyoruz ve sizlere sanayide en iyi hizmet ve güvenilirliği sağlamak için çaba göstereceğiz. Bu ürün bizim geniş kapsamlı garantimiz ve dünya çapında hizmet ağımız ile desteklenmektedir. En yakındaki distribütör veya servisi bulmak için 1-800-426-1888 numaradan arayın veya bizi www.esab.com adresinden internette ziyaret edin.

Bu Çalıştırma Kılavuzu size Thermal Dynamics ürününün doğru kullanımı ve çalıştırılması hakkında talimat vermek üzere hazırlanmıştır. Bizi en çok ilgilendiren sizin bu üründen ve güvenli çalışmasından memnun olmanızdır. Bu yüzden lütfen bütün kılavuzu, özellikle Güvenlik Önlemlerini okumak için zaman ayırın. Bu, sizin bu ürünle çalışırken mevcut olabilecek muhtemel tehlikelerden kaçınmanıza yardımcı olacaktır.

İYİ BİR ÇEVREDESİNİZ!

Bütün dünyada Yükleniciler ve Üreticiler için Seçilen Marka

Thermal Dynamics, ESAB için manuel ve otomasyon Plazma Kesme Ürünlerinin Uluslararası bir Markasıdır.

Kendimizi pazarda öncü yeniliklerimizle ve zamana meydan okuyan ve gerçekten güvenilir ürünlerimizle rakiplerimizden ayırırız. Teknik yenilikler, uygun fiyatlar, mükemmel teslimat, üstün müşteri servisi ve teknik destek ile mükemmel satış ve pazarlama uzmanlığı konularında kendimizle gurur duyuyoruz.

Her şeyden önce, bizler kaynak sanayisinde daha güvenli bir çalışma ortamı elde etmek için teknolojik yönden daha ileri ürünler geliştirmeye kendimizi adadık.

**UYARI**

Ekipmanı kurmadan, çalıştırmadan veya bakımını yapmadan önce bu Kılavuzun tamamını ve işvereninizin güvenlik uygulamalarını okuyun ve anlayın. Bu EL kitabında bulunan bilgiler Üreticinin bütün bildiklerine dayanmaktadır ama Üretici kullanım için hiçbir sorumluluk kabul etmez.

Plazma Kesme Güç Kaynagi
CUTMASTER® 30+
SL60™ 1Torch™
Çalıştırma Kılavuzu Numarasi 0700 400 977TR

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

www.esab.com

© Telif Hakkı 2023 tarafından
Thermal Dynamics bir ESAB markası.

Bütün hakları saklıdır.

Yayıncının yazılı izni olmadan bu çalışmanın bütünüyle veya bir bölümünün çoğaltılması yasaktır.

Yayıncı bu el Kitabındaki herhangi bir hata veya eksikliğin sebep olduğu herhangi bir tarafa gelecek olan kayıp veya zarardan dolayı, ister söz konusu hata ihmalden, kazadan veya herhangi bir başka sebepten kaynaklansın veya kaynaklansın, sorumluluk üstlenmez ve burada böyle bir sorumluluğu reddeder.

Orijinal Yayın Tarihi: 30 Mart, 2022
Gözden geçirme Tarihi: 30 Nov, 2022

Garanti Bilgileri için web sitesine bakın.

Garanti için, aşağıdaki bilgileri kaydedin:

Nereden Satın Alındı: _____

Satın Alma Tarihi: _____

Güç Kaynagi Seri No.: _____

Saloma Seri No.: _____



**Bu bilgilerin operatöre ulaştığından emin olun.
İlave kopyaları tedarikçinizden edinebilirsiniz.**

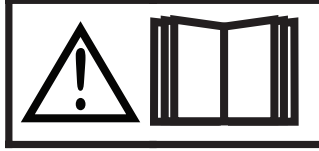
DİKKAT

Bu TALIMATLAR deneyimli operatörler içindir. Ark kaynağı ve kesme ekipmanı için çalıştırma ve güvenlik uygulamaları konularına tam olarak asına değilseniz Ark Kaynağı, Kesme ve Oyma için Önlemler ve Güvenlik Uygulamaları adlı kitapçığımızı okumanızı öneriyoruz Form 52-529. Eğitim almamış kişilerin bu ekipmanı kurmasına, çalıştırmasına veya bu ekipmanın bakımını yapmasına izin VERMEYİN. Bu talimatları tam olarak okumadan ve anlamadan bu ekipmanı kurmayı veya çalıştırmayı DENEMEYİN. Bu talimatları tam olarak anlamıyorsanız daha fazla bilgi için tedarikçinizle temas kurun. Bu ekipmanı kurmadan veya çalıştırmadan önce Güvenlik Önlemlerini okudunuzdan emin olun.

KULLANICI SORUMLULUĞU

Bu ekipman, verilen talimatlara uygun olarak kurulduğu, çalıştırıldığı ve tamir edildiği zaman burada bu el kitabında bulunan tanıma ve birlikte gelen etiketlere ve broşürlere uygun olarak çalışacaktır. Ekipman belli aralıklarla kontrol edilmelidir. Arızalı veya iyi bakım yapılmamış ekipmanlar kullanılmamalıdır. Kırık, eksik, aşınmış, çarpık veya kirlenmiş parçalar derhal değiştirilmelidir. Böyle bir tamir veya değiştirme gerekli hale gelirse, üretici ürünün satın alındığı Yetkili Distribütöre servis tavsiyesi için telefon edilmesi veya yazılı talepte bulunulmasını tavsiye etmektedir.

Bu ekipman veya onun herhangi bir parçası üreticinin daha önceden yazılı onayı olmaksızın değiştirilmemelidir. Yanlış kullanım, hatalı bakım, zarar, yanlış tamirat veya üretici veya üretici tarafından tahsis edilen servis tesisi dışındaki kişilerce yapılacak değişiklikten herhangi bir arızada tek sorumlu bu ekipmanın kullanıcısı olacaktır.



**KURMADAN VEYA ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE KULLANIM KILAVUZUNU OKUYUN VE ANLAYIN.
KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN!**

THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND

UYGUNLUK BEYANI

Tabi olunan kanunlar:

Düşük Gerilim Direktifi 2014/35/EU, 20 Nisan 2016 itibariyle yürürlüğe girmiştir

EMC Direktifi 2014/30/EU, 20 Nisan 2016 itibariyle yürürlüğe girmiştir

The RoHS Directive 2011/65/EU itibariyle yürürlüğe girmiştir 2 Ocak 2013

Ekotasarım Direktifi 2009/125/EC, itibariyle yürürlüğe girmiştir 1 Ocak 2012

Ekipman türü

PLAZMA KESME SİSTEMİ

Tür tanımı vs.

Cutmaster 30+ seri numarası DC212YYWWXXXX (YY - Üretildiği yıl; WW - Üretilen takvim haftası; XXXX - O hafta içinde üretilen tüm birimlerin sıralı numara sistemi.)

Marka adı veya ticari marka

Thermal Dynamics, bir ESAB Markası

Üretici veya yetkili temsilcisi established within the EEA

Ad, adres, telefon Numarası:

ESAB AB.
Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Gothenburg, Sweden.
Pone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

EEA kapsamında yürürlükte olan aşağıdaki harmonize standart, belirtilen tasarımlarda kullanılmıdır:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Arc Kaynak Ekipmanı - Parça 1: Kaynak güç kaynağıs
EN 60974-10:2014/AMD1:2015 Arc Kaynak Ekipmanı - Parça 10: Elektromanyetik uyumluluk (EMC) gereklilikleri.
EU.reg.no.2019/1784 Direktif uyarınca kaynak ekipmanları için ekotasarım gereklilikleri 2009/125/EC

Ek Bilgi: Kısıtlayıcı kullanım, A Sınıfı ekipman, konut dışındaki yerlerde kullanım için tasarlanmıştır.

Aşağıda imzası bulunan şahıs, bir üretici veya EEA çerçevesinde üretici tarafından yetkilendirilmiş bir temsilci olarak, bu belgeye imza atarak ismi geçen ekipmanın yukarıdaki güvenlik şartlarına uyduğunu beyan eder.

Tarih

7 Mart, 2022

İmza

Peter Burchfield

Pozisyon

Yöneticisi Genel
Equipment Çözümü



CE 2022

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır.

İÇİNDEKİLER

BÖLÜM 1: GENEL BİLGİLER	9
1.01 Notlar, İkazlar Ve Uyarılar.....	9
BÖLÜM 2: SİSTEM GİRİŞ	11
2.01 Bu Kitapçığı Nasıl Kullanmalı	11
2.02 Ekipman Tanımlama.....	11
2.03 Ekipmanların Teslim Alınması.....	11
2.04 Güç Kaynağı Özellikleri ETL	12
2.04.01 Ek Güç Kaynağı Özellikleri.....	12
2.05 Giriş Kablolama Spesifikasyonları ETL	13
2.06 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri CE	14
2.06.01 Ek Güç Kaynağı Özellikleri.....	14
2.07 Giriş Kablolama Spesifikasyonları CE	14
2.08 Jeneratör Önerileri.....	15
2.09 Güç Kaynağı Özellikleri	16
BÖLÜM 2: TORÇ GİRİŞ	19
2T.01Kilavuz Kapsamı.....	19
2T.02Genel Açıklama	19
2T.03Teknik Özellikler	19
BÖLÜM 3: SİSTEM KURULUM	21
3.01 Ambalajın açılması	21
3.02 Kaldırma Seçenekleri	21
3.03 Gaz Bağlantıları.....	22
3.03 Gaz Bağlantıları.....	23
3.04 Birincil Giriş Güç Bağlantıları.....	23
3.05 Çalışma Kablosu Bağlantıları.....	24
BÖLÜM 3: TORÇ KURULUM.....	25
3T.01Saloma Bağlantıları.....	25
BÖLÜM 4: SİSTEM İŞLETİM.....	27
4.01 Ön Panel Kontrolleri / Özellikler.....	27
4.02 Çalıştırma Hazırlıkları	32
BÖLÜM 4: TORÇ ÇALIŞTIRMA	35
4T.01Saloma Parçalarını Seçme	35
4T.02El Saloması Çalıştırılması.....	35
4T.03Oyma	39

İÇİNDEKİLER

BÖLÜM 5: SİSTEM HİZMET	41
5.01 Genel Bakım	41
5.02 Bakım Planı.....	41
5.03 Genel Arızalar	42
5.04 Temel Sorun Giderme Kilavuzu.....	43
5.05 Güç Kaynagi Temel Parça Degisimi.....	44
BÖLÜM 5: TORÇ HİZMET	45
5T.01 Genel Bakım	45
5T.02 Sarf Saloma Parçalarınin Denetlenmesi ve Degisimi.....	46
BÖLÜM 6: PARÇA LİSTELERİ	49
6.01 Giris	49
6.02 Siparis Bilgileri.....	49
6.03 Güç Kaynagi Degisimi	49
6.04 Değiştirme Parçaları	50
6.05 Seçenekler ve Aksesuarlar	51
6.06 SL60 El Feneri için Yedek Parçalar	52
6.07 CM50+ Saloma Sarf Parçaları (SL60)	53
EK 1: VERİ ETİKETİ BİLGİLERİ	55
EK 2: SALOMA PİMİ - ÇIKIŞ DİYAGRAMLARI	56
EK 3: SALOMA BAĞLANTI DİYAGRAMLARI	57

1.01 Notlar, İkazlar Ve Uyarılar

Bu kılavuz boyunca önemli bilgileri vurgulamak için notlar, ikazlar ve uyarılar kullanılmıştır. Bu vurgular aşağıdaki gibi kategorize edilir:

**NOT!**

Sistemin verimli çalışması için yararlı olabilecek ya da özel dikkat gerektiren işlem, izlek ya da arka plan bilgisi.

**DİKKAT**





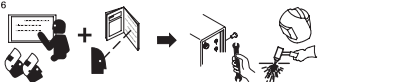

Düzgün şekilde uyulmadığı takdirde ekipmana zarar verebilecek bir prosedür.

**UYARI**

Düzgün şekilde uyulmadığı takdirde operatörde veya çalışma alanındaki diğer kişilerde yaralanmalara yol açabilecek bir prosedür.

**UYARI**

Olası elektrik şoku yaralanması ile ilgili bilgiler verir.

 				 WARNING	 UYARI
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. Kesme kıvılcımları patlamaya veya yangına neden olabilir. 1.1 Yangıcı maddelerin yakınında kesmeyin. 1.2 Yakında ve kullanıma hazır bir yangın söndürücü bulundurun. 1.3 Kesme tablası olarak kasnak veya diğer kapalı konteynerler kullanmayın.
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. Plazma ark yaralayabilir ve yakabilir; nozülü kendinizden uzaga doğru tutun. Tetige basıldığında ark anında oluşur. 2.1 Salomayı sökmeden önce gücü açın. 2.2 Kesme yolunun yakınında iş parçasını tutmayın. 2.3 Tam vücut koruyucu ekipman giyiniz.
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. Tehlikeli gerilim. Elektrik soku veya yanma riski. 3.1 Yalıtıcı eldivenler giyiniz. Islanmış veya hasar gördüğünde eldivenleri değiştirin. 3.2 Kendinizi yalıtım yaparak iş parçasından ve yerden koruyunuz. 3.3 Servis vermeden önce elektrik bağlantısını kesin. Elektrik geçen parçalara dokunmayın.
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. Plazma dumanları tehlikeli olabilir. 4.1 Dumanları solumayınız. 4.2 Dumanları gidermek için zorlamalı havalandırma veya yerel havalandırma kullanınız. 4.3 Kapalı alanlarda çalıştırılmayınız. CDumanı havalandırma ile gidiniz.
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. Ark isinleri gözleri yakabilir ve ciltte yaralanmalara yol açabilir. 5.1 Kafayı, gözleri, kulakları, elleri ve vücudu korumak üzere uygun ve doğru koruyucu ekipmanı giyiniz. Gömlek yakasını düğmeleyiniz. Kulakları gürültüden koruyunuz. Doğru filtre derecesi ile kaynak maskesi takınız.
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. Eğitim alın. Bu ekipmanı yalnızca nitelikli personel kullanmalıdır. Bu kılavuzda belirtilen salomaları kullanınız. Nitelikli olmayan personelden ve çocuklardan uzak tutunuz.
7				7. Do not remove, destroy, or cover this label. Replace if it is missing, damaged, or worn.	7. Bu etiketi sökmeyin, yok etmeyin veya bu etiketin üzerine kapatmayın. Eksik, hasarlı veya aşınmış ise değiştiriniz.

Art # A-13294TR

2.01 Bu Kitapçığı Nasıl Kullanmalı

Bu Kullanıcı El Kitabı sadece 01. sayfada listelenen ürün(ler) için geçerlidir.

Güvenli bir çalışmayı sağlamak için, güvenlik talimatları ve uyarılar hakkındaki bölüm de dahil bütün el kitabını okuyun.

Bu kılavuzun elektronik kopyaları, kayıt yaptırarak Acrobat PDF formatında ücretsiz olarak indirilebilir. Aşağıda listelenen ESAB web sitesinde "Ürün Desteği" / "ESAB Dokümantasyonu" üzerine tıklayın: / "Kitaplığı İndir", ardından "Plazma Ekipmanı" ve ardından "Kılavuz"a gidin. Önce oturum açmalısınız.

<http://www.esab.com>

2.02 Ekipman Tanımlama

Ünitenin kimlik numarası (şartname veya parça numarası), modeli ve seri numarası arka panele ilişti-rilmiş bir veri etiketinde görünür. Saloma veya kablo grubu gibi veri etiketi olmayan ekipman yalnızca gevsek takılmış kart veya nakliye konteyneri üzerine basılı açıklama veya parça numarası ile tanımlanır. Bu numaraları, gelecekte kullanım için sayfa i'nin alt tarafına kaydedin.

2.03 Ekipmanların Teslim Alınması

ETL

Eklenecek öğeler:

- CutMaster 30+ Güç Kaynağı
- SL60™ Torç ve Uçlar
- Çalışma Kıskaçlı Çalışma Kablosu
- Yedek Parça Kiti (2 Elektrotlar, 2 Kesim İpuçları, 1 Oyma Tip, 1 Koruyucu Kapak, 1 Çalıştırma Fiseği, 1 Kalkan Kupa Gövdesi, 1 Koruyucu Koruyucu Kapak, 1 Mesafe Kesim Kılavuzu ve 1 Koruyucu Kapak)
- 50 Amp ila 20 Amp Adaptör
- 20 Amp ila 15 Amp Adaptör
- Çalıştırma El Kitabı
- Hızlı Başlangıç Kılavuzu
- Hava bağlantısı 1/4" NPT AB tipi

CE

Eklenecek öğeler:

- CutMaster 30+ Güç Kaynağı
- SL60™ Torç ve Uçlar
- Çalışma Kıskaçlı Çalışma Kablosu
- Yedek Parça Kiti (2 Elektrotlar, 2 Kesim İpuçları, 1 Oyma Tip, 1 Koruyucu Kapak, 1 Çalıştırma Fiseği, 1 Kalkan Kupa Gövdesi, 1 Koruyucu Koruyucu Kapak, 1 Mesafe Kesim Kılavuzu ve 1 Koruyucu Kapak)
- Hava bağlantısı 1/4" NPT AB tipi
- Çalıştırma El Kitabı
- Hızlı Başlangıç Kılavuzu

Birimi kutusundan çıkarmadan önce ekipmanı kurulum yerine taşıyın. Kutuyu açarken ekipmana hasar vermemeye özen gösterin.

2.04 Güç Kaynağı Özellikleri ETL

CM 30+ 120-240 VAC 1 Fazlı Güç Kaynağı Özellikleri	
Giris Gücü	120 - 240 VAC, Tek Fazlı, 50/60 Hz
1 Faz Giriş Güç Kablosu ETL	Güç Kaynağı, NEMA 6-50P Fişli 3 M tek fazlı 12AWG 3/C giriş kablosu içerir
Çıkış Akımı	10 - 30 Amper, Sürekli Ayarlanabilir
Güç Kaynagi Gaz Filtreleme Kabiliyeti	5 Mikronluk Partiküller
Giriş basıncı	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

2.04.01 Ek Güç Kaynağı Özellikleri

CM 30+ Güç Kaynağı Görev Döngüsü *				
Ortam Hava Sıcaklığı	Görev Döngüsü Değerlendirmesi @ 40 °C (104 °F) Çalışma Aralığı 0° - 50 °C			
		Oran		
120 VAC Üniteler	Görev döngüsü*	40%	60%	100%
	Akım	25 Amper**	21 Amper	16 Amper
	DC Gerilimi	120	120	120
208-240 VAC Üniteler	Görev döngüsü*	40%	60%	100%
	Akım	30 Amper	25 Amper	20 Amper
	DC Gerilimi	120	120	120

* NOT: Birincil giriş gücü (AC) düşükse veya çıkış gerilimi (DC) bu grafikte gösterilenden daha yüksekse görev döngüsü azalacaktır.

** NOT: 25 Amper SADECE 20 Amperlik bir devre içindir!
15 Amp'lik bir devrede 21 Amp'lik bir çıkış ayarını AŞMAYIN!

2.05 Giriş Kablolama Spesifikasyonları ETL

1 Faz Giriş Kablo Kablolama Gereklilik

1 Fazlı Cutmaster 30+ Güç Kaynağı Giriş Kablosu Kablolama Gereksinimleri							
	Giris gerilimi	Frekans	Güç Girişi			Önerilen Boyutlar	
	Volt	Hz	kVA	I maks	I _{eff}	Sigorta (amp)	Flexible Cord (Min. AWG)
1 Faz	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

Önerilen Devre Koruma ve Kablo Boyutlarına sahip Hat Gerilimleri
Ulusal Elektrik Kodu ve Kanada Elektrik Koduna göre

**NOT!**

Yerel ve Ulusal Kodlara veya uygun kablo tesisatı gerekliliklerinde yetkisi bulunan yerel kuruma başvurun.
Kablo boyutu orani ekipmanın Görev Döngüsüne dayanarak azaltılmıştır.

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

**NOT!**

Devre, yas ve kosullar nedeniyle ayni oranlara sahip iki jeneratör farklı sonuçlar üretebilir. Amperleri uygun şekilde ayarlayın.

CM 30+ kesme kapasitesi	Kalınlık	
	mm	inç
Pierce Kapasitesi	10	3/8
Standart Kenar Kesme Kapasitesi	12	1/2
Maksimum Kesim Kapasitesi	16	5/8

2.06 Güç Kaynagi Teknik Özellikleri CE

CM 30+ 230 VAC 1 Fazlı Güç Kaynağı Özellikleri	
Giris Gücü	230 VAC, Tek Fazlı, 50 Hz
1 Faz Giriş Güç Kablosu CE	Güç Kaynağı 3 M tek fazlı 2.5mm ² giriş içerir Schuko fişli kablo
Çıkış Akımı	10 - 30 Amper, Sürekli Ayarlanabilir
Güç Kaynagi Gaz Filtreleme Kabiliyeti	5 Mikronluk Partiküller
Giriş basıncı	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

2.06.01 Ek Güç Kaynağı Özellikleri

CM 30+ Güç Kaynağı Görev Döngüsü *				
Ortam Hava Sıcakligi	Görev Döngüsü Değerlendirmesi @ 40 °C (104 °F) Çalışma Araligi 0° - 50 °C			
		Oran		
230 VAC Üniteler	Görev döngüsü*	40%	60%	100%
	Akım	30 Amper	25 Amper	20 Amper
	DC Gerilimi	120	120	120

* NOT: Birincil giriş gücü (AC) düşükse veya çıkış gerilimi (DC) bu grafikte gösterilenden daha yüksekse görev döngüsü azalacaktır.

2.07 Giriş Kablolama Spesifikasyonları CE

1 Faz Giriş Kablo Kablolama Gereklilik

1 Fazlı Cutmaster 30+ Güç Kaynağı Giriş Kablosu Kablolama Gereksinimleri							
	Giris gerilimi	Frekans	Güç Giris			Önerilen Boyutlar	
	Volt	Hz	kVA	I maks	I _{eff}	Sigorta (amp)	Esnek Kordon (Min. AWG)
1 Faz	230	50	4,2	19	12	32	2,5mm ²

Önerilen Devre Koruma ve Kablo Boyutlarına sahip Hat Gerilimleri
Ulusal Elektrik Kodu ve Kanada Elektrik Koduna göre

**NOT!**

Yerel ve Ulusal Kodlara veya uygun kablo tesatı gerekliliklerinde yetkisi bulunan yerel kuruma başvurun.

Kablo boyutu oranı ekipmanın Görev Döngüsüne dayanarak azaltılmıştır.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER

0700 400 977

**RECOMMENDED
MAX OUTPUT
30A****16
Amp
230 VAC**

2.08 Jeneratör Önerileri

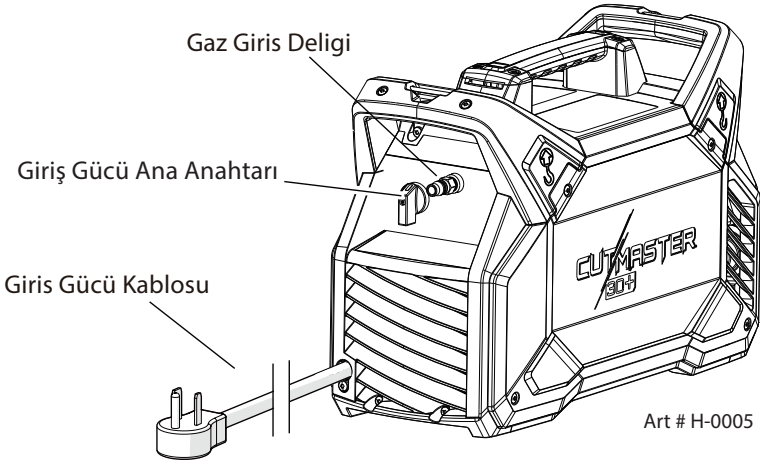
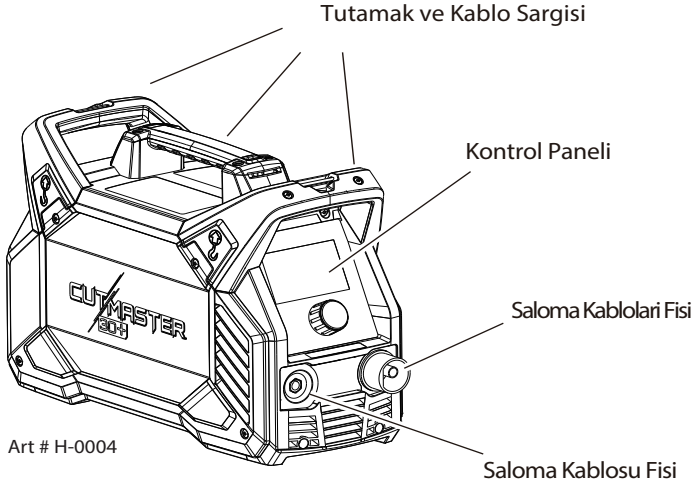
CM 30+ Plazma Kesme Sistemine güç sağlamak için jeneratörler kullanıldığında, aşağıdaki değerler minimumdur ve daha önce listelenen değerlerle birlikte kullanılmalıdır.

CM 30+ Jeneratör Özellikleri		
Jeneratör Çıkış Oranı	CM 30+ Çıkış Akımı	Ark Özelliği
3 kW / 120V	15 A devrede 20 A	Tam
5 kW / 120V	20 A devrede 25 A	Tam
5 kW / 230V	30 A	Tam
NOT: Jeneratör rölanti moduna sahipse, 30 amperde çalışması için "Çalıştır" modunda olması gerekecektir.		

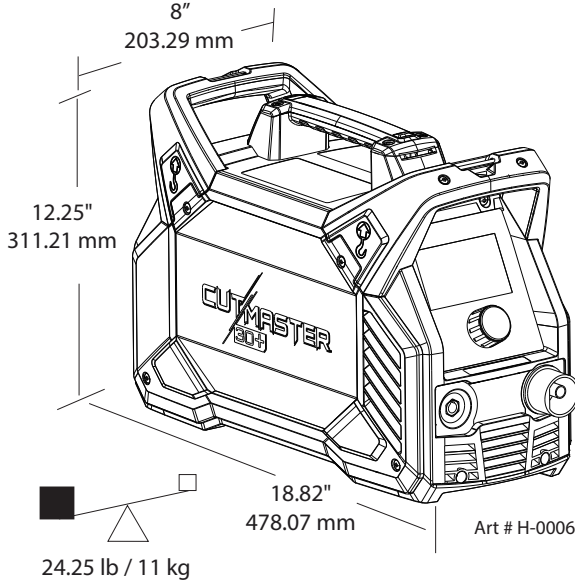
**NOT!**

Devre, yas ve kosullar nedeniyle aynı oranlara sahip iki jeneratör farklı sonuçlar üretebilir. Amperleri uygun şekilde ayarlayın.

CM 30+ kesme kapasitesi	Kalınlık	
	mm	inç
Pierce Kapasitesi	10	3/8
Standart Kenar Kesme Kapasitesi	12	1/2
Maksimum Kesim Kapasitesi	16	5/8

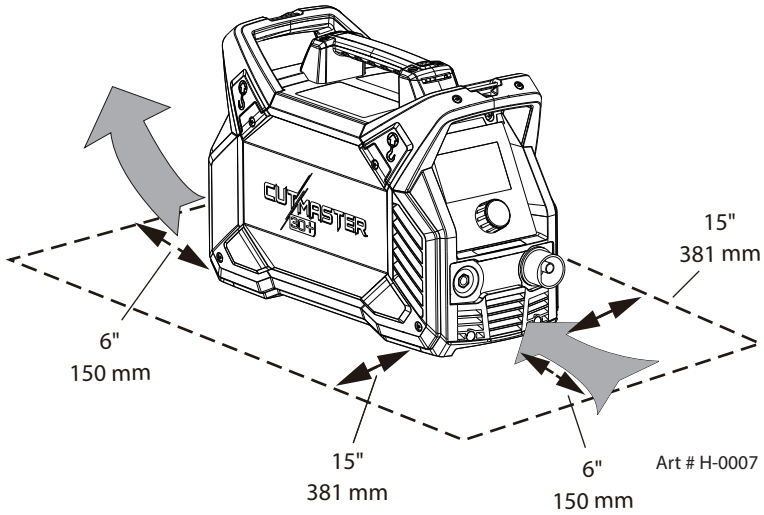


Ağırlıklar ve Boyutlar



Güç Kaynağı Boyutları ve Ağırlık

Çalışma ve Havalandırma İçin İzinler



Havalandırma Temizleme Gereklilikleri

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır.

BÖLÜM 2: TORÇ GİRİŞ

2T.01 Kilavuz Kapsami

Bu kilavuz, 1Torch Model SL60™ Plazma Kesme Meşalesi için açıklamalar, kullanım talimatları ve bakım prosedürleri içerir. Bu ekipmanın servisi yalnızca eğitimli personelle sınırlıdır; kalifiye olmayan personel, Garantiyi bosa düşürme riski altında, bu kilavuzda yer almayan onarım veya ayarlamaları yapma denemeleri yapmaması konusunda kesin olarak ikaz edilmektedir.

Bu kilavuzu iyice okuyun. Bu ekipmanın özelliklerinin ve yeteneklerinin tam olarak anlaşılması, tasarlanmış olduğu üzere güvenilir çalışmayı temin edecektir.

2T.02 Genel Açıklama

**DİKKAT**

Saloma Kabloları esneklik fakat iç kablolar kırılabilir. 2" kadar olan dirseği asmayın ve mümkün olduğunda tekrarlayan siki kıvrımlardan kaçınınız.

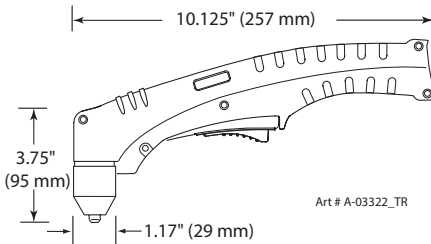
Kullanılan Güç Kaynağı ile ilgili olarak ilave teknik özellikler için Ek Sayfalara bakınız.

2T.03 Teknik Özellikler

A. Saloma Ayarları

1. El/Kilavuz Torç, Modeller

El saloması kafası, saloma tutamagına 75°'dedir. El saloması, bir saloma tutamagi ve saloma tetikleme grubu içerir.



B. El Salomaları aşağıdaki gibi bulunmaktadır:

- 20 ft / 6,1 m 7-5200

C. Saloma Parçaları

Çalıştırma Fiseği, Elektrot, Uç, Koruyucu Kapak

D. Yerlesik - Parçalar (PIP)

Saloma Kafasının tümleşik bir anahtarı bulunmaktadır

15 VDC devre oranı

E. Tür Sogutma

Saloma boyunca ortam havası ve gaz akışı bilesimi.

F. Saloma Oranları

Kilavuz Saloma Oranları	
Ortam Sıcaklığı	104 °F 40 °C
Görev döngüsü	60 Amper, 400 scfh'de %100
Maksimum Akım	60 Amper
Gerilim (V _{pik})	500V
Ark Dayanma Gerilimi	500V

Kilavuz Meşale Gaz Özellikleri	
Gaz (Plazma ve İkincil)	Sıkıştırılmış Hava
Çalışma Sıcaklığı NOTA Bakın	90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar
Maksimum Giriş Basıncı	125 psi / 8,6 bar
Gaz Akışı (Kesme ve Oyma)	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**UYARI**

Bu saloma oksijenle (O₂) kullanılmamalıdır.
SL60QD saloması HF sistemlerinde kullanılmamalıdır.

**NOT!**

Çalışma basıncı saloma modeline, çalışma amperine ve saloma kablolarının uzunluğuna göre değişiklik gösterir.
Her model için gaz basıncı ayarları tablolarına bakın.

H. Doğrudan Temas Tehlikesi


Mesafe tavsiyesi olarak önerilen mesafe 3/16 inç / 4,7 mm'dir.

3.01 Ambalajın açılması


1. Her ögeyi tanımlamak ve hesaba katmak için ambalaj listelerini kullanın.
2. Olası nakliye hasarları için her bir ögeyi inceleyin. Hasar belirginse, kurulumu devam etmeden önce distribütörünüze ve/veya nakliye şirketinize başvurun.
3. Bu kılavuzun önündeki bilgi bloğunda Güç Kaynağı ve Meşale modeli ve seri numaraları, satın alma tarihi ve satıcı adı kaydedin.

3.02 Kaldırma Seçenekleri

Güç Kaynağı, yalnızca elle kaldırma için tutamaklar içerir. Birimin güvenli ve emniyetli şekilde kaldırıldığından ve tasindığından emin olun.



UYARI
Üzerinde elektrik bulunan parçalara dokunmayın.
Birimi tasimadan önce giriş gücü kablosunun bağlantısını kesin.
DÜŞEN EKİPMAN ciddi kişisel yaralanmalara ve ekipman hasarına yol açabilir.
TUTAMAKLAR mekanik kaldırma için değildir.



- Yalnızca yeterli fiziksel güce sahip kişiler birimi kaldırmalıdır.
- Birimi, iki elle, tutamaklardan kaldırın. Kaldırma için kayış kullanmayın.
- Birimi tasimak için isteğe bağlı el arabası veya yeterli kapasitedeki benzeri bir cihaz kullanın.

Gaz Beslemenin Birime Baglanmasi

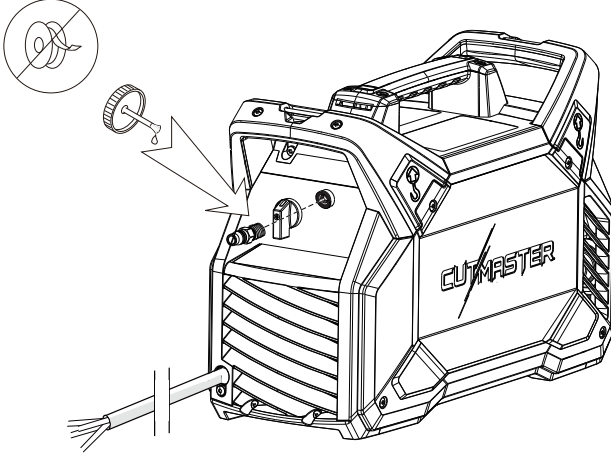
Baglanti, sikistirilmis hava veya yüksek bacincli silindirler icin aynidir.

1. Hava hattini hizli baglanti giris portuna baglayin. Aŝađdaki resimde, hizli baglanti baglanti parçalarına sahip tipik gaz hattı örneği olarak gösterilmektedir.

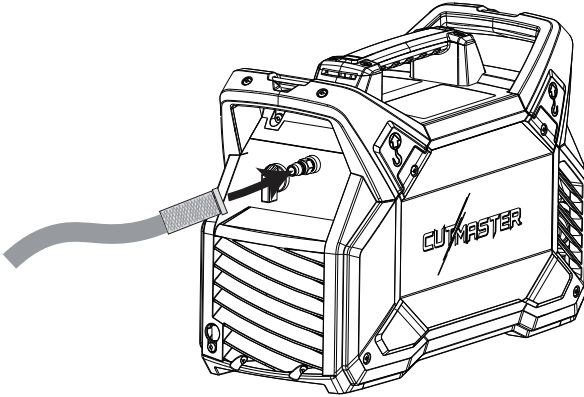


NOT!

Güvenli bir sızdırmazlık için, üreticinin talimatlarına göre montaj ipliklerine iplik yapıştırıcısı uygulayın. Teflon bandını küçük parçaları kopabileceği ve salomadaki ufak hava geçişlerini tıkayabileceği için disli sızdırmazlık malzemesi olarak Teflon bant kullanmayın.



Diş Sızdırmazlık Macunu Uygulamak



Emme Deligine Hava Baglantisi

3.03 Gaz Bağlantıları

2. Yüksek basınçlı silindirelir kullanıyorsanız veya besleme basıncınız 125 psi'yi aşarsa, sisteme hava vermeden önce basıncı 90-125 psi arasında düşürmek için regülatör kullanmalısınız.



UYARI

Gelen hava basıncını 125 psi'nin altında düzenlememek, üniteye zarar verebilir.

3.04 Birincil Giriş Güç Bağlantıları



DİKKAT

Üniteyi giriş gücüne bağlamadan önce güç kaynağını doğru voltaj için kontrol edin. Kullanılan birincil güç kaynağı, sigorta ve uzatma kablolarının tümü yerel elektrik koduna ve önerilen devre koruması ve Bölüm 2'de belirtilen kablo tesisatı gerekliliklerine uymalıdır.

Güç Kaynağı ile Birlikte Güç Kabloları

Güç kabloları tüm sistemlere takılı gelir. Kuzey Amerika için 208-240V/50A devrede kullanım için 50 amperlik bir fiş ile birlikte verilecektir. Avrupa için bir 230V devre kullanılmak üzere bir 2.5mm² kablo ve Bir Schuko fiş ile gelecek.

Ayrıca ETL sistemleri için sadece dahil, iki bağdaştırıcılar vardır. Bir NEMA 6-50R fiş ile güç kaynağı giriş kablosu natatası olan bir 120V/20A NEMA 5-20P fiş ile bir kablo. Diğeri, diğere adaptöre bağlanan NEMA 5-20R - NEMA 5-15P adaptör fişidir.



DİKKAT

120V/20A adaptör kablosunu (YALNIZCA ETL sistemleri) kullanırken, güç kaynağında 25 Amperlik bir akım çıkışı ayarını aşmayın, aksi takdirde giriş güç devre kesicisi devreye girebilir.



DİKKAT

Ekipman (YALNIZCA CE sistemi), yalnızca faz başına 100 A'ya eşit veya daha yüksek bir hizmet akımı kapasitesine sahip tesislerde kullanılmak üzere tasarlanmıştır.



UYARI

15A adaptörü 20A adaptörle (YALNIZCA ETL sistemleri) birlikte kullanırken, güç kaynağında 21 Amperlik bir akım çıkışı ayarını aşmamak için çok dikkatli olunmalıdır. Aksi takdirde giriş güç devresi kesici tripping veya şube devresi aşırı ısınmasına neden olabilir.

Giriş gerilimi	Çıkış Değeri	Nominal çıkışta Amper (RMS) girişi, 60 Hz, tek faz	kVA
120 V, 15 A Devre (ETL)	21 A, 120 V	25,5	3,1
120 V, 20 A Devre (ETL)	25 A, 120 V	30,3	3,7
208-240 V, 50 A Devre (ETL)	30 A, 120 V	18,2-21	4,2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4,2

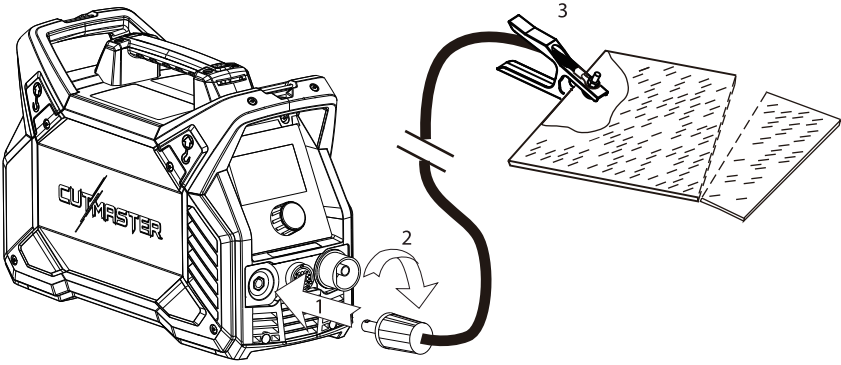
MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER			0700400951
MAX OUTPUT 21A	15 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 25A 120 VAC	MAX OUTPUT 30A 208-240V

Art # H-003

3.05 Çalışma Kablosu Bağlantıları

Çalışma Kablosunu güç kaynağına ve çalışma parçasına bağlayın.

1. İş kurşununun Dinse tipi bağlantısını aşağıda gösterildiği gibi güç kaynağı ön paneline takın.
2. Bastırın ve sikilana kadar saga dogru, saat yönünde döndürün.
3. Çalışma kiskacini çalışma parçasına veya kesme tablasına bağlayın. Alan yağ, boya ve toz bulundurmamalıdır. Yalnızca is parçasinin ana kısmına bağlayın, kesilecek kısma bağlamayın.



Meşale kurulumu için bölüm 3T'ye bakın.

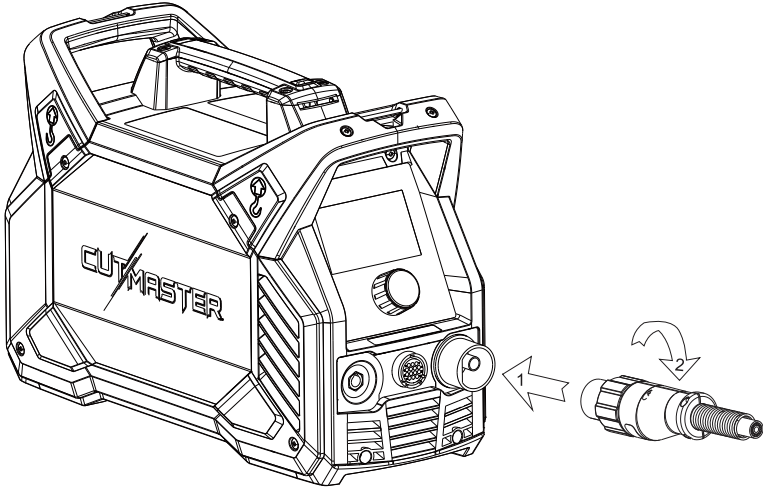
BÖLÜM 3: TORÇ KURULUM**3T.01 Saloma Bağlantıları**

Torcu Güç Kaynağına bağlayın. Yalnızca ESAB model SL60 veya MechPak SL100M torcu bağlayın bu güç kaynağına bağlayın. Maksimum torç kablosu uzunluğu uzatmalar dahil 50 feet/15m'dir.

**UYARI**

Salomayı bağlamadan önce kaynaқта birincil gücün bağlantısını kesin.

1. ATC erkek konektörü (saloma kablosunda) dişi priz ile hizalayın. Erkek konektörü dişi prize itin. Konektörler az miktarda basınç ile birbirini itmelidir.
2. Kilit somununu tiklayana kadar saat yönünde çevirerek bağlantıyı sabitleyin. Bağlantıyı bir araya getirmek için kilit somununu KULLANMAYIN. Bağlantıyı sabitlemek için alet kullanmayın.

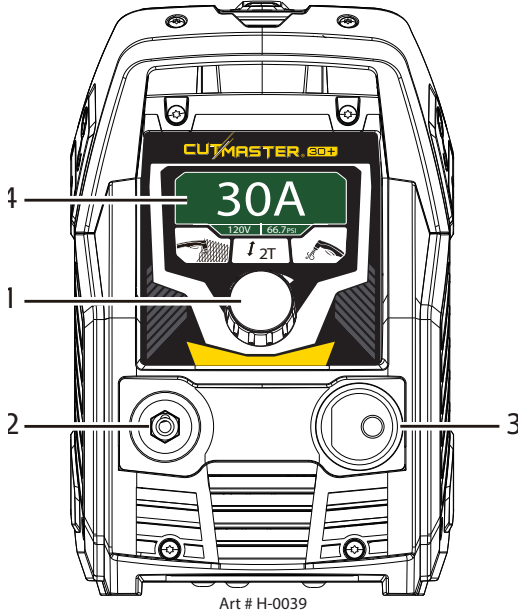


Salomanın Güç Kaynağına Bağlanması

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır.

4.01 Ön Panel Kontrolleri / Özellikler

Numaralandırma Açıklamaları İçin Resme Bakın (Cutmaster 70+ Örnek Olarak Gösterilmiştir)



1. Kontrol Düğmesi

Menüyü seçmek veya değerleri değiştirmek için.



Kesme akımını ayarlamak için:

- Kesme akımını artırmak için saat yönünde çevirin.
- Kesme akımını azaltmak için saat yönünün tersine çevirin.

Görüntülenen menüde bir seçeneği seçmek için, menü ekranına girmek için kontrol düğmesine basın. Menü ekranına girdikten sonra, seçenekler her dönüşte sırayla vurgulanır.



- Menü ekranındaki simgeyi seçmek ve menü ekranından çıkmak için.



- Seçimi değiştirmek için.

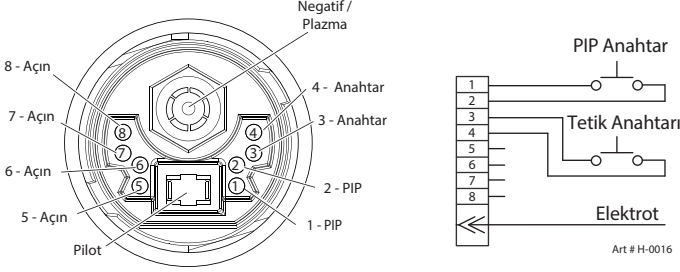
CUTMASTER 30+

2. Çalışma kablosu Dinse tipi priz

Dinse türü konektörü çalışma kablosu üzerine priz ile hizalayın, sikilana kadar basın ve saat yönünde döndürün.

3. Saloma Hizli Baglanti Kesme Prizi

Saloma KabloLari, burada konektörler hizalanarak, kilit halkasi sabitlenmek üzere basilarak ve saga dogru saat yönünde döndürülerek baglanir. Baglanti yalnızca alet kullanılmadan tam oturtulmuş olmalıdır.

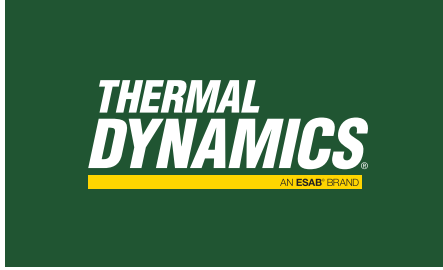


5. LCD ekran

Ön panelde kesme modu, kesme akımı, kesme voltajı, hava basıncı ve hata bilgilerini görüntülemek için bir LCD ekran bulunur.

KARŞILAMA EKRANI

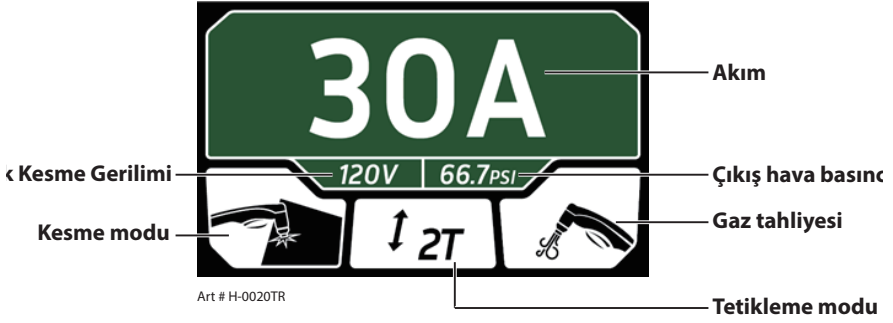
Ekipman AÇIK iken karşılama ekranı 3 saniye boyunca görüntülenir.



Karşılama ekranından sonra 3 saniye boyunca model adı görüntülenir.



ANA EKRAN



MENÜ EKRANI

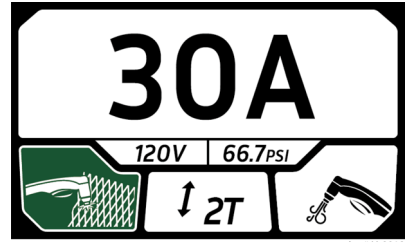
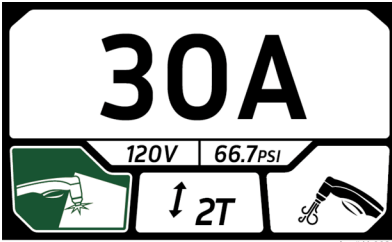
Menü ekranına girmek için kontrol düğmesine basın. Menü ekranında kullanıcı kesme modunu, tetik modunu ve gaz tahliyesini ayarlayabilir. Menü ekranından çıkmak için kontrol düğmesini ana ekrana çevirin.

1) KESME MODU SEÇİM EKRANI

Kesme modu seçimine girmek için kontrol düğmesine basın, kesme modu vurgulanır.

Seçimi değiştirmek için düğmeye basın, kesme modu plaka kesme modu ve ızgara kesme modu arasında değişir.

Seçimi onaylamak için, kesme modu seçim menüsünden çıkmak için kontrol düğmesini çevirin.

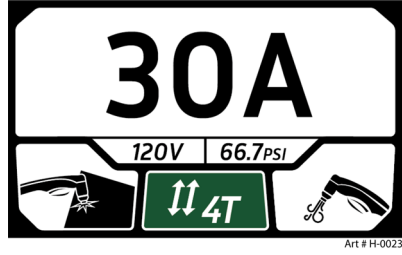
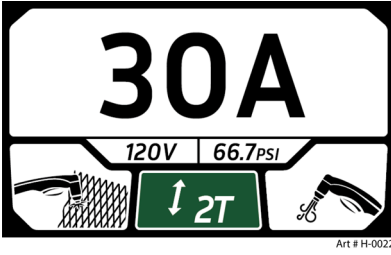


2) TETİK MODU SEÇİM EKRANI

Tetikleme modu seçimine girmek için, menü ekranına girmek üzere kontrol düğmesine basın. Düğmeyi saat yönünde çevirin Tetikleme modu ekranına girmek için. Tetikleme modu vurgulanır. Seçimi değiştirmek için düğmesini çevirdiğinizde tetikleme modu 2T (normal) modu ile 4T (kilit) modu arasında değişir. Kontrolü döndürün düğmesini kullanarak tetikleme modu seçim ekranından çıkıp seçimi onaylayın.

CUTMASTER 30+

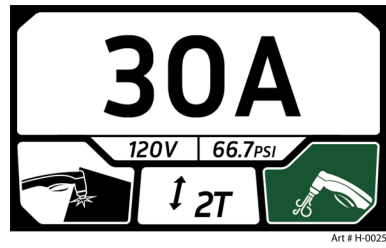
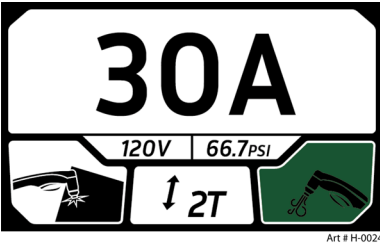
4T tetik modunun yalnızca plaka kesme modunda kullanılabildiğini unutmayın. Izgara kesme modu olduğunda seçildiğinde, 4T tetikleme modu seçilemez.



3) GAZ TAHLİYE EKRANI

Gaz tahliyesine girmek için, menü ekranına girmek için kontrol düğmesine basın. Gaz tahliye ekranına girmek için düğmeyi saat yönünde çevirin.

Gaz temizlemeyi etkinleştirmek için kontrol düğmesine basın. Gaz temizlemeyi durdurmak için kontrol düğmesine tekrar basın. Gaz temizleme ekranından çıkmak için kontrol düğmesini döndürün.



Hata ekranı

Hataları belirtmek için birkaç hata uyarı ekranı vardır. Bir hata oluştuğunda, iletişim ekranı görüntülenecek ve hata giderilene kadar çıkışı kesecektir.

1) AŞIRI ISINMA İLETİŞİM EKRANI

Kesme ekipmanı bir sıcaklık sensörü ile korunmaktadır. Aşırı ısınma iletişim ekranı Makine aşırı ısındığında görüntülenir, bu normalde ekipman görev döngüsü aşıldığında meydana gelir.

Aşırı ısınma iletişim ekranı görüntülenirse, makine çıkışı devre dışı bırakılacaktır. Dahili bileşenlerin soğumasını sağlamak için ekipmanı AÇIK konuma getirin. Ekipman yeterince soğuduğunda, aşırı ısınma iletişim ekranı otomatik olarak kaybolur.

Fanın çalışmaya devam etmesi ve ekipmanın yeterince soğumasını sağlaması için ana anahtarın I konumunda kalması gerektiğini unutmayın.



2) HAVA BASINCI HABERLEŐME EKRANI

Çıkış hava basıncı aralık dıőındaysa hava basıncı iletişim ekranı görüntülenir.



3) TORÇ KURULUMU VEYA KAPAK MONTAJI HABERLEŐME EKRANI

flecin kendisi veya sarf malzemesi doğru takılmadığında üfleç kurulumu veya yanlış kapak grubu iletişim ekranı görüntülenir. Not: Üfleç ATC'ye bağlı değilse makine iletiőimi grntlemez.



Art # H-0026

4) ELEKTROT VEYA UÇ KURULUMU İLETİŞİM EKRANI

Elektrot veya uç kurulumu iletişim ekranı, uç ve elektrot doğru Şekilde takılmadığında veya ciddi Şekilde aőındıđında görüntülenir.



Art # H-0028

5) GERILIM ALTI İLETİŞİM EKRANI

Giriş voltajı 85 V'un altında olduğunda düşük voltaj iletişim ekranı görüntülenir, kontrol edin giriş voltajının 100 V'tan az olmadığından emin olun.



Art # H-0030

4.02 Çalıştırma Hazırlıkları

Her çalıştırma oturumunun başlangıcında:



UYARI

Güç kaynağını veya saloma ve kablo gruplarını monte etmeden veya sökmeden önce kaynaktaki birincili güç bağlantısını kesin.

Saloma Parçalarını Seçme

Düzgün montaj ve uygun saloma parçaları için salomayı kontrol edin. Torç parçaları aşağıdakilere uygun olmalıdır çalışma türüne ve bu Güç Kaynağının amper çıkışına (Maksimum 30 amper 230V'de veya 120V'de 25 amper). Meşale parçaları siparişi için Bölüm 4T.01'e bakın.

Saloma Bağlantısı

Salomanın düzgün bağlandığını kontrol edin. Sadece Thermal Dynamics modelleri SL60 Manuel Torçlar veya SL100 Mekanize Torçlar bu Güç Kaynağına bağlanabilir. Bu kılavuzun 3T.01 Bölümüne bakın.

Birincil Giriş Gücü Kaynağını Kontrol Edin

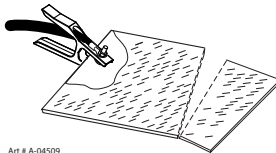
1. Uygun giriş gerilimi için güç kaynağını kontrol edin. Giriş gücü kaynağının Bölüm 2 Teknik Özellikleri uyarınca birim için güç gerekliliklerini karşıladığından emin olun.
2. Besleme gücünün giriş gücü kablosunu (veya ana salteri kapatın) sisteme bağlayın.

Hava Kaynağı

Kaynağın gereklilikleri karşıladığından emin olun (Bölüm 2'ye bakın). Bağlantıları kontrol edin ve hava beslemeyi AÇIN.

Çalışma Kablosunu Bağlama

Çalışma kablosunu iş parçasına veya kesme tablasına kenetleyin. İş kablosu kelepçe alanı yağ, boya ve pas içermemelidir. Yalnızca iş parçasının ana kısmına bağlayın, kesilecek kısma bağlamayın.



Art # A-04509

Güç AÇIK

Güç Kaynağı ana şalterini "I" (sağ) konumuna getirin. LCD açılır. Ana Kurul, sistemin çalışmaya hazır olduğunu belirlemek için çeşitli testler yapar.

Herhangi bir sorun tespit edilmezse, çıkış akımı ayarı 15 ila 50 amper arasında görüntülenecektir.

Ünite AÇIK konuma getirildiğinde soğutma fanı bir saniyelikliğine AÇIK konuma gelecek ve ünite normal şekilde çalıştığında otomatik olarak çalışmaya başlayacaktır.

Çalışma Basıncını Ayarla

Gaz basıncı güç kaynağında ayarlanamaz ve kaynakta 90 - 125 PSI arasında ayarlanmalıdır / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa.

ASLA 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa değerini AŞMAYIN.

Kesme İşlemi

Kesme arki kurulduktan sonra, tetikleyici serbest bırakılıncaya kadar kesilmeye devam etmelidir, meşale iş parçasından çok uzağa taşınır veya görev döngüsü aşıldığında sistemin aşırı sıcaklık moduna geçmesine neden olur. İlk iki durumda meşale tetiği bırakın, meşale ucunun iş parçasına yakın olduğundan emin olun, tetiği etkinleştirin ve kesme yayı yeniden kurun. Aşırı sıcaklık hatası durumunda, tetiği bırakın, ünitenin soğuması için çalışmasına izin verin. Hata temizlendiğinde tekrar kesmeye başlayabilirsiniz.

Tipik Kesme Hızları

Kesme hızları meşale çıkışı amper, gaz basıncı, kesilen malzeme türü ve operatör beceri göre değişir.

Bir hat izlenirken daha yavaş kesme veya kusursuz kalitede kesimler yaparken bir sablon veya kesme kilavuzu kullanmak üzere çıkış akımı ayarı veya kesme hızları azaltılabilir. Kesilen metalin kalınlığı arttıkça kesme hızının yavaşlaması gerekecektir. Tersidir doğrudur. Kesilen metalin kalınlığı azaldıkça izin verilen kesme hızı artabilir.

İşlem Sonrası Akisi

Kesme arkini durdurmak için tetiği serbest bırakın. Gaz yaklaşık 30 saniye boyunca akmaya devam eder. Sonrası sırasında - akış, kullanıcı hızlı bir şekilde basar ve tetik bültenleri, gaz kapanacaktır. Kullanıcı tetiği tutmaya ve serbest bırakmaya devam ederse, pilot yay başlar. Meşale ucu transfer mesafesi içindeyse ana yay iş parçasına aktarılır.

Kapatma

Üniteye arka taraftan bakarken ana anahtar "O" konumuna, sola çevirin. Kısa bir gecikmenin ardından LCD ve fan KAPANIR. Giriş güç kablosunu çıkarın veya giriş gücünün bağlantısını kesin. Sistemin elektrigi alınmıştır.



NOT!

Dahili elektrikliğin uzun ömürlülüğünü en üst düzeye çıkarmak için, güç kaynağının KAPAMADAN önce birkaç dakika boyunca (kesmeden) çalışmaya devam etmesine izin verin. Bu onları daha hızlı soğumasını sağlayacaktır.

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır.

BÖLÜM 4: TORÇ ÇALIŞTIRMA

4T.01 Saloma Parçalarını Seçme

Çalıştırma türüne bağlı olarak kullanılacak saloma parçaları belirlenir.

Çalıştırma türü:

Sürümlü kesme, mesafeli kesme veya oyma

Saloma parçaları:

Koruyucu Kapak, Kesme Ucu, Elektrot ve Çalıştırma Fiseği

**NOT!**

Saloma parçaları hakkında ilave bilgiler için 4T.07 Bölümüne ve aşağıdakilere bakın.

Farklı bir çalıştırma için aşağıdaki gibi saloma parçalarına bakın:

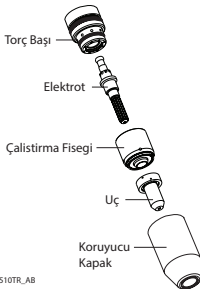
**UYARI**

Saloma ve kablo gruplarını monte etmeden veya sökmeden önce kaynaktaki birincil güç bağlantısını kesin.

**NOT!**

Koruyucu kapak, ucu ve çalıştırma fiseğini yerinde tutar. Koruyucu kapak söküldüğünde düşmemeleri için saloma ile koruyucu kapağı yukarı dönük şekilde yerleştirin.

1. Koruyucu kapak grubunun vidalarını salomanın kafasından sökün ve grubu tamamen çıkarın.
2. Elektrodu doğrudan Saloma Kafasından çekip çıkartarak sökün.



Saloma Parçaları

3. Degistirilen Elektrodu, tıkkayana kadar doğrudan saloma kafasına iterek takın.
4. Saloma kafasında çalıştırma için çalıştırma fiseğini ve istenen ucu takın.
5. Torcu vidalarken koruyucu kapağı çapraz geçirmemeye dikkat ederek, torç kafasına oturana kadar koruyucu kapak tertibatını elle sıkın. Dişlerin sonuna ulaştığında, O-ringler contaları koruduğundan ve torcun önüne doğru gaz aktığından daha fazla sıkmaya gerek yoktur. Kapak takilirken direnç hissedilirse devam etmeden önce dişleri kontrol edin.

4T.02 El Saloması Çalıştırılması

El Saloması ile Mesafeli Kesme**NOT!**

En iyi performans ve parça ömrü için daima çalıştırma türü için doğru olan parçaları kullanın.

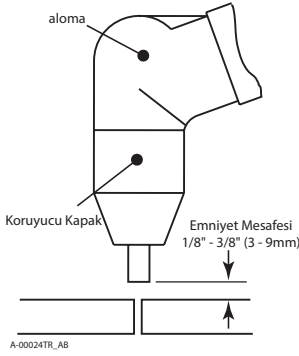
1. Saloma rahatlıkla bir elde tutulabilir ve iki elle sabitlenebilir. Saloma tutma- magindaki Tetige basmak üzere elinizi konumlandırın. El saloması kullanılırken el maksimum kontrol için saloma kafasına yakın konumlandırılabilir veya maksimum ısı koruması için arka uca yakın konumlandırılabilir. En rahat hissettiginiz ve iyi kontrol ve harekete olanak veren tutma tekniğini seçin.

**NOT!**

Uç, hiçbir zaman aşağıdaki parçalarla temas etmemelidir sürükleyerek kesme işlemleri dışında iş parçası sürüklemeye kalkın yerindeyken. Sarf malzemesine bakın şema için parça kiti kutunuzdaki grafik.

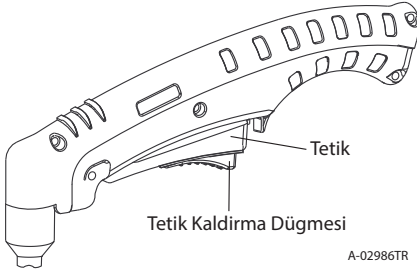
2. Kesme işlemine bağlı olarak aşağıdakilerden birini yapın:
 - a. Uçtan baslatmalar için salomayı kesimin başlayacağı noktadaki iş parçasının ucunda, ucun önü ile iş parçasına dik tutun.

- b. Mesafeli kesme için salomayı aşağıda gösterildiği gibi iş parçasında $1/8 - 3/8$ inç ($3 - 9$ mm) uzakta tutun.



Emniyet Mesafesi

- Salomayı vücudunuzdan uzak tutun.
- Tetigi sıkarken aynı anda tetik kaldırma düğmesini salomanın arkasına doğru kaydırın. Pilot ark oluşacaktır.

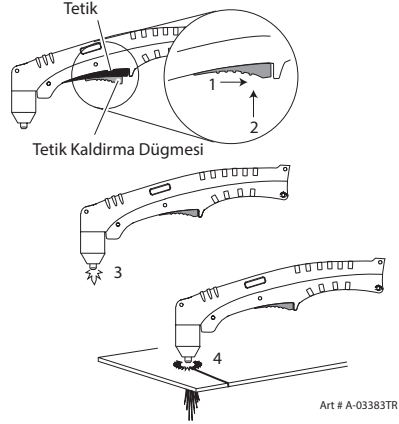


- Salomayı çalışma için aktarım mesafesine getirin. Esas ark çalışmaya aktarılacak ve pilot ark sonlanacaktır.



NOT!

Gaz ön akisi ve sonradan akisi, salomanın bir fonksiyonu değil güç kaynağının bir özelliğidir.



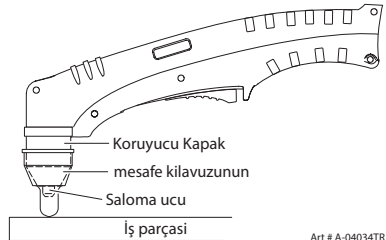
- Olagan şekilde kesin. Kesmeyi durdurmak için tetik grubunu serbest bırakın.
- Güç kaynağı kullanım kılavuzunda sağlanan normal kesme uygulamalarına uyun.



NOT!

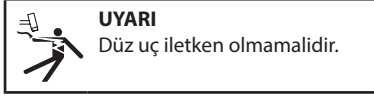
Koruyucu kapak düzgün şekilde takıldığında, koruyucu kapak ile saloma tutacağı arasında ufak bir boşluk olacaktır. Normal çalışmanın bir parçası olarak bu boşluktan içeri gaz girecektir. Bu boşluğu kapatmak için koruyucu kapakı zorlamayı denemeyin. Koruyucu kapakın saloma kafasına veya saloma tutamına doğru zorlanması bileşenlere hasar verebilir.

- Is parçasından tutarlı bir emniyet yüksekliği için mesafe kılavuzunu saloma koruyucu kapak üzerine kaydırarak takın. Kılavuzu, kesme arkının iyi görünürlüğüne korumak üzere bacakları koruyucu kapak gövdesinin yanlarında olacak şekilde takın. Çalıştırma sırasında mesafe kılavuzunun bacaklarını iş parçasına karşı konumlandırın.



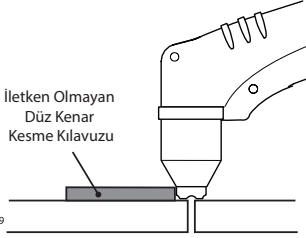
Düz Uçlu Koruyucu Kapak

Sürüneli koruyucu kapak, elle düz kesimler yapmak üzere iletken olmayan bir düz uç ile kullanılabilir.



UYARI

Düz uç iletken olmamalıdır.



Düz Uçlu Sürüneli Koruyucu Kapak Kullanımı

Tepe koruyucu kapak, görece pürüzsüz yüzeye sahip 3/16 inçlik (4,7 mm) kati metal kesilirken en iyi is görür.

El Saloması ile Sürüneli Kesme

Sürüneli Kesme kesme works best on metal 1/4" (6 mm) thick or less.

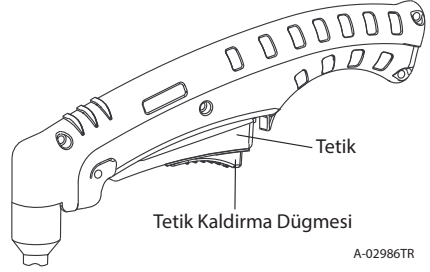


NOT!

En iyi parça performansı ve ömrü için daima çalıştırma türü için doğru olan parçaları kullanın.

1. Sürüneli kesme ucunu takın ve çıkış akımını ayarlayın.
2. Saloma rahatlıkla bir elde tutulabilir ve iki elle sabitlenebilir. Saloma tutamağındaki Tetige basmak üzere elinizi konumlandırın. El saloması kullanılırken el maksimum kontrol için saloma kafasına yakın konumlandırılabilir veya maksimum isı koruması için arka uca yakın konumlandırılabilir. En rahat hissettiginiz ve iyi kontrol ve harekete olanak veren tutma tekniğini seçin.
3. Kesme döngüsü sırasında saloma ile is parçasının temasını koruyun.
4. Salomayı vücudunuzdan uzak tutun.

5. Tetigi sıkarken aynı anda tetik kaldırma düğmesini salomanın arkasına doğru kaydırın. Pilot ark oluşacaktır.

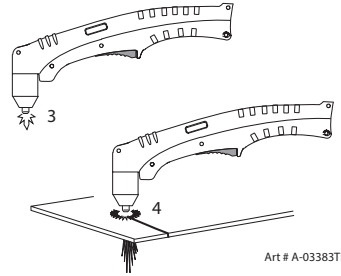
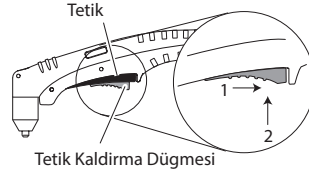


6. Salomayı çalışma için aktarım mesafesine getirin. Esas ark çalışmaya aktarılacak ve pilot ark sonlanacaktır.



NOT!

Gaz ön akısı ve sonradan akısı, salomanın bir fonksiyonu değil güç kaynağının bir özelliğidir.



7. Olgan şekilde kesin. Kesmeyi durdurmak için tetik grubunu serbest bırakın.
8. Güç kaynağı kullanım kılavuzunda sağlanan normal kesme uygulamalarına uyun.



NOT!

Koruyucu kapak düzgün şekilde takıldığında, koruyucu kapak ile saloma tutamagi arasında ufak bir boşluk olacaktır. Normal çalışmanın bir parçası olarak bu boşluktan içeri gaz girecektir. Bu boşluğu kapatmak için koruyucu kapagi zorlamayı denemeyin. Koruyucu kapagin saloma kafasına veya saloma tutamagina dogru zorlanması bileşenlere hasar verebilir.

El Salomasi Ile Delme

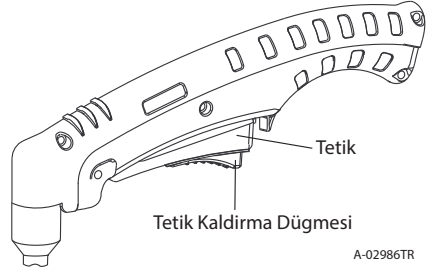
1. Salomayı vücudunuzdan uzak tutun.
2. Saloma rahatlıkla bir elde tutulabilir ve iki elle sabitlenebilir. Saloma tutamagındaki Tetige basmak üzere elinizi konumlandırın. El salomasi kullanılırken el maksimum kontrol için saloma kafasına yakın konumlandırılabilir veya maksimum isi koruması için arka uca yakın konumlandırılabilir. En rahat hissettiginiz ve iyi kontrol ve harekette olanak veren teknigi seçin.



NOT!

Uç, sürümlü kesme işlemleri dışında asla iş parçası ile temas etmemelidir.

3. Delme tamamlanana kadar geri üflenen parçacıkları doğrudan saloma ucuna (ve operatöre) yönlendirmek yerine bu parçacıkları saloma ucundan uzaga yönlendirecek şekilde salomaya açi verin.
4. İstenmeyen metal kisminda, delmeyi kesme hattından uzakta baslatın ve hattın üzerinde kesmeye devam edin. Delme tamamlandıktan sonra salomayı iş parçasına dik tutun.
5. Tetigi sıkarken aynı anda tetik kaldırma düğmesini salomanın arkasına dogru kaydırın. Pilot ark oluşacaktır.



6. Salomayı çalışma için aktarım mesafesine getirin. Esas ark çalışmaya aktarılacak ve pilot ark sonlanacaktır.



NOT!

Gaz ön akisi ve sonradan akisi, salomanın bir fonksiyonu değil güç kaynağının bir özelliğidir.

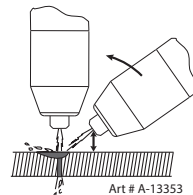
7. Koruyucu kapaktaki ve uçtaki cürufu ve tortuyu mümkün olan en kısa sürede temizleyin. Koruyucu kapaga cüruf engelleyici bileşen püskürtülmesi, buna yapışan tortu miktarını da en aza indirecektir.

Kesme hızı malzemeye, kalınlığa ve operatörün istenen kesme hattını dogru izleme yeteneğine bağlıdır. Sistem performansı üzerinde aşağıdaki faktörler etki edebilir:

- Saloma parçalarının aşınması
- Hava kalitesi
- Hat gerilim dalgalanmaları
- Saloma emniyet mesafesi
- Düzgün çalışma kablosu bağlantısı

Dönerek Delme

Daha ince malzemeler üzerinde çalışabilen bir teknik de yuvarlanarak delme tekniğidir. Saloma kafası iş yüzeyine açılı olarak yerleştirilmiş haldeyken dönerek delme başlar. Saloma kesim yaparken sıçrayan parçalar/cüruf iş alanından uzaga üflenir. Kesim derinleşip iş parçasını deldikçe saloma kafası dikey olarak döner.



4T.03 Oyma

**UYARI**

Operatörün uygun eldiven, giysi, göz ve kulak koruyucu aparat ile donatıldığından ve bu kilavuzun ön tarafındaki güvenlik önlemlerinin tümünün alındığından emin olun. Hiçbir parçanın operatörün vücudu ile temas ettiğinde torç etkinleştirildiğinde çalışma parçası. Salomayı, saloma kablolarını veya güç kaynağını sökmeden önce sistemin birincil güç bağlantısını kesin.

**DİKKAT**

Plazma oymadan saçılan kıvılcıklar kaplamalı, boyanmış ya da cam, plastik ve metal gibi diğer yüzeylere zarar verebilir. Saloma parçalarını kontrol edin. Saloma parçaları çalıştırma türüyle uyumlu olmalıdır. Bölüm 4T.07, Saloma Parçaları Seçimi'ne bakın.

Oyma Parametreleri

Oyma performansı, saloma hareket hızı, akim seviyesi, yanasma açısı (saloma ile iş parçası arasındaki açı) ve saloma ucu ile iş parçası arasındaki mesafe (emniyet mesafesi) gibi parametrelere bağlıdır.

**DİKKAT**

Saloma ucunu veya koruyucu kapagi çalışma yüzeyine dokundurmak fazlalık parçaların asınmasına neden olacaktır.

Saloma Hareket Hızı**NOT!**

Kullanılan Güç Kaynağı ile ilgili olarak ilave bilgiler için Ek Sayfalara bakın.

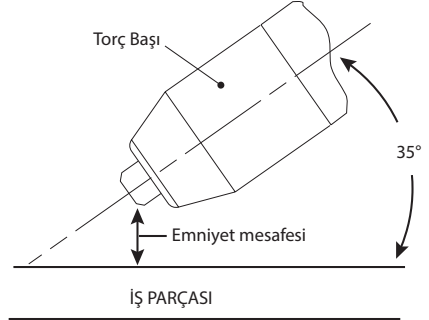
Optimum saloma hareket hızı, akim ayarına, yanasma açısına ve çalıştırma moduna (el saloması veya makineli saloma) bağlıdır.

Akim Ayarı

Akim ayarları, hareket hızına, çalıştırma moduna (el saloması veya makineli saloma) ve kesilecek malzeme miktarına bağlıdır.

Yanasma Açısı

Saloma ile iş parçası arasındaki açı, çıkış akımı ayarına ve saloma hareket hızına bağlıdır. Önerilen yanasma açısı 35°'dir. Yanasma açısının 45°'den daha büyük olması durumunda erimis metal oyuktan üflenemeyecek ve salomaya geri üflenebilecektir. Yanasma açısının çok küçük olması durumunda (35°'ten daha küçük) daha az malzeme kesilecek ve daha fazla geçiş gerekecektir. Kaynakların giderilmesi veya hafif metalle çalışılması gibi bazı uygulamalarda bu tercih edilebilir.



A-00941_TR

*Oyma Açısı ve Emniyet Mesafesi***Emniyet Mesafesi**

Ucun işe olan mesafesi, oyma kalitesini ve derinliğini etkiler. 1/8 - 1/4 inçlik (3 - 6 mm) emniyet mesafesi pürüzsüz, tutarlı metal kesimine olanak tanır. Daha küçük emniyet mesafeleri oymadan ziyade kopmaya neden olabilecektir. 1/4 inçten (6 mm) daha büyük emniyet mesafeleri minimum metal kesimi veya aktarılan esas ark kaybıyla sonuçlanabilecektir.

Cüruf Olusumu

Karbon ve paslanmaz çelik, nikel ve alüminyum çelikler gibi malzemeler üzerinde oymadan dolayı oluşan cüruf çoğu durumda kolaylıkla giderilebilir. Cüruf, oyma yolunun yan tarafında biriktiği sürece oyma işlemi engellemez. Ne var ki, cüruf oluşumu arkin önünde büyük miktarlarda malzeme birikmesi olursa tutarsızlıklara ve düzensiz metal kesimlerine neden olabilir. Bu oluşum, çoğu zaman uygunsuz hareket hızı, yanasma açısı veya emniyet mesafesi nedeniyle ortaya çıkmaktadır.

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır.

5.01 Genel Bakım

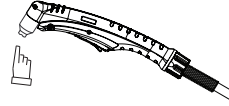
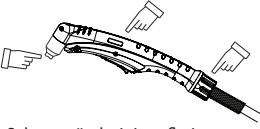
**Uyarı!**

Bakım yapmadan önce giriş elektriği bağlantısını kesin.

Aşırı koşullarda kullanıldığı zaman daha sık bakım yapım

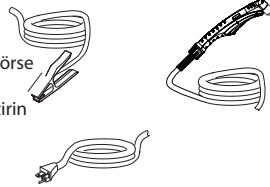
Her bir Kullanım

Saloma ucunun ve elektrodun görsel kontrolü

**Haftalık**

Saloma gövdesini, sarfları ve Hızlı Bağlantıyı görsel olarak denetleyin

Kabloları ve uçları görsel olarak denetleyin. Gerekteğinde değiştirin

**3 Ay**

Bütün bozuk parçaları değiştirin

Artı # H-0040TR



Güç kaynağının disini temizleyin



5.02 Bakım Planı

**NOT!**

Gerçek bakım sıklığının çalıştırma ortamına göre ayarlanması gerekebilir.

Günlük veya Her Altı Kesme Saatinde Çalıştırma Kontrolleri:

1. Saloma sarf parçalarını kontrol edin ve hasarlı veya aşınmış ise değiştirin.
2. Plazmayı ve ikinci beslemeyi ve basıncı/akisi kontrol edin.

Haftalık veya Her 30 Kesme Saatinde:

1. Fani düzgün çalışma ve yeterli hava akisi için kontrol edin.
2. Salomayı çatlaklara veya ağıttaki tellere karşı denetleyin ve gerekirse değiştirin.
3. Giriş gücü kablolarını hasara veya ağıttaki tellere karşı denetleyin ve gerekirse değiştirin.

Alti Ayda veya Her 720 Kesme Saatinde:

1. Kabloları ve hortumları sızıntılara ve çatlaklara karşı kontrol edin ve gerekirse değiştirin.

**DİKKAT**

Temizleme sırasında güç kaynağının içerisine hava üfleme. Birimin içerisine hava üflenmesi, metal parçacıkların hassas elektriksel bileşenlerle etkileşime geçmesine ve birime hasar vermesine neden olabilir.

5.03 Genel Arızalar

Sorun - Belirti	Genel Neden
Yetersiz Girim	<ol style="list-style-type: none">1. Kesme hızı çok yüksek.2. Saloma çok fazla yatırılmış.3. Metal çok kalın.4. Aşınmış torç parçaları.5. Kesme akımı çok düşük.6. Gerçek olmayan Thermal Dynamics parçaları kullanılmış.7. Yanlış gaz basıncı. Hat basıncı 90-125 psi (6,2-8,6 bar / 620-862 kpa).
Esas Ark Söner	<ol style="list-style-type: none">1. Kesme hızı çok düşük.2. Salomanın is parçasına olan mesafesi çok yüksek.3. Kesme akımı çok yüksek.4. Çalışma kablosunun bağlantısı kesilmiş.5. Aşınmış torç parçaları.6. Gerçek olmayan Thermal Dynamics parçaları kullanılmış.7. Uzatma kablosu veya besleme hattının çok uzun olması nedeniyle hat voltajı düşüşü.
Asiri Cüruf Olusumu	<ol style="list-style-type: none">1. Kesme hızı çok düşük.2. Salomanın is parçasına olan mesafesi çok yüksek.3. Aşınmış torç parçaları.4. Uygun olmayan kesme akımı.5. Gerçek olmayan Thermal Dynamics parçaları kullanılmış.6. Yanlış gaz basıncı.
Kısa Saloma Parçası Ömrü	<ol style="list-style-type: none">1. Hava kaynağında yağ veya nem.2. Asiri sistem kapasitesi (malzeme çok kalın).3. Aşırı pilot ark süresi.4. Gaz basıncı çok düşük.5. Uygun olmayan şekilde monte edilmiş saloma.6. Gerçek olmayan Thermal Dynamics parçaları kullanılmış.
Baslangıçta Zorluk	<ol style="list-style-type: none">1. Aşınmış torç parçaları.2. Gerçek olmayan Thermal Dynamics parçaları kullanılmış.3. Yanlış gaz basıncı.4. Hat voltajı çok düşük.5. Mevcut seçim için yanlış parçalar.6. Hortum kısıtlaması.

5.04 Temel Sorun Giderme Kılavuzu

**UYARI**

Bu birim içerisinde asiri tehlikeli gerilim ve güç seviyeleri bulunmaktadır. Güç elektromanyetik ölçümleri ve sorun giderme teknikleri üzerine eğitim almadıysanız tanılamayı veya onarmayı denemeyin.

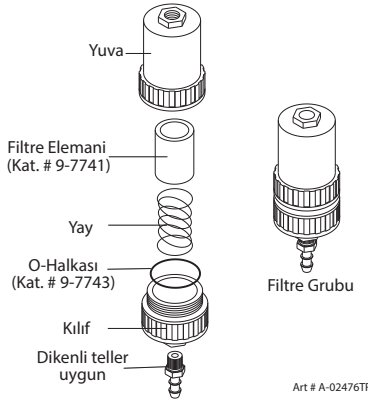
Sorun - Belirti	Muhtemel Sebep	Önerilen İşlem
Ana Şalter AÇIK ama LCD yapar ışık değil	1. Birincil salter OFF (KAPALI) konumda. 2. Birincil sigortalar / salterler yanmış veya atmış. 3. Birimde arızalı bileşenler var.	1. Birincil salteri ON (AÇIK) konuma çevirin. 2. a) Nitelikli bir kişiye birincil sigortaları / salterleri kontrol ettirin. b) Üniteyi iyi durumda olduğu bilinen birincil güç prizine bağlayın. 3. Onarım veya değiştirme için yetkili servis merkezine iade edin.
Aşırı ısınma iletişim ekranı	1. Birim boyunca veya birimin çevresinden hava akışı engellenmiş. 2. Birimin görev döngüsü asılmış. 3. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Boşluk bilgilerine bakın - bkz. Bölüm "2.04 Güç Kaynağı Teknik Özellikler CE" sayfa 16. 2. Birimi soğumaya bırakın. 3. Onarım veya değiştirme için yetkili servis merkezine iade edin.
Hava basıncı iletişim ekranı	1. Gaz beslemesi birime bağlı değil. 2. Güç kaynağı ON (AÇIK) değil. 3. Gaz besleme basıncı çok düşük. 4. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Gaz beslemeyi birime bağlayın. 2. Gaz beslemeyi ON (AÇIK) hale getirin. 3. Üniteye hava besleme giriş basıncını 120 psi. Ayarla uzunluğu kullanılan gerçek uzunlukla eşleştirecek şekilde yönlendirir. 4. Onarım veya değiştirme için yetkili servis merkezine iade edin.
Üfleç kurulumu veya kapak grubu iletişim ekranı (PIP)	1. Koruyucu Kapak gevsek. 2. Saloma, güç kaynağına düzgün bağlanmamış. 3. Salomada ve PIP devresi kablolarında sorun var. 4. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Koruyucu kapagı tam oturana dek elle sikin. 2. Saloma ATC'sinin birime sıkıca sabitlendiğini temin edin. 3. Saloma ve kabloları değiştirin ya da onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin. 4. Onarım veya değiştirme için yetkili servis merkezine iade edin.

Istege Bagli Tek Asamali Filtre Elemani Degisimi

Bu talimatlar, istege bagli Tek Asamali Filtrenin takili oldugu güç kaynaklari için geçerlidir.

Güç Kaynagi, Filtre Elemani tamamen doydugunda otomatik olarak kapanir. Filtre Elemani gövdesinden çıkarilabilir, kurutulup yeniden kullanılabilir. Elemanın kuruması için 24 saat verin. Filtre elemanı katalog numarası degisimi için Bölüm 6 Parça Listesi kismina bakin.

1. Güç kaynagini kapatın.
2. Hava beslemesini KAPALI hale getirin ve Filtre Elemanini degistirmek üzere Filtreyi sökmeden önce sistemin havasini alın.
3. Gaz besleme hortumunun baglantisini kesin.
4. Filtre Gövdesi kapagini saat yönünün tersine çevirin ve kaldirin. Filtre Elemani Gövdenin içerisinde bulunmaktadir.

***Istege Bagli Tek Asamali Filtre Elemani Degisimi***

5. Filtre Elemanini Gövdeden çıkarın ve Elemanı kurumak üzere kenara koyun.
6. Gövdenin içini temizleyin ve sonra degistirilmis Filtre Elemanini açık taraftan sokun.
7. Kapak üzerinde Gövdeyi Degistirin.
8. Gaz beslemeyi yeniden takin. Sızıntı olup olmadığını kontrol edin.

**NOT!**

Birim, gövde ile kapak arasında sızıntı yaparsa O-ring'i kesiklere veya diger hasara karsi denetleyin.

Böylelikle parça degisim islemleri tamamlanir.

BÖLÜM 5: TORÇ HİZMET

5T.01 Genel Bakım

**NOT!**

Genel bilgiler için Önceki "Bölüm 5: Sistem" bölümüne bakınız ve arıza göstergesi açıklamaları.

Salomanın Temizlenmesi

Salomada yalnızca temiz hava kullanılması için önlemler alınmış olsa da, salomanın iç tarafı zamanla tortu ile kaplanır. Bu oluşum, pilot ark oluşumunu ve salomanın toplam kesme kalitesini etkileyebilir.

**UYARI**

Salomayı veya saloma kablolarını sökmeden önce sistemin birincil gücün bağlantısını kesin. Güç Kaynağı ON (AÇIK) haldeyken AC gösterge lambası yanıyorken salomanın içindeki herhangi bir parçaya DOKUNMAYIN.

Salomanın içi, pamuklu çubuk veya yumusak ıslak bez kullanılarak elektrik kontağı temizleyici ile temizlenmelidir. Bazı zorlu durumlarda, salomanın kabloları sökülebilir ve elektrik kontak temizleyiciyi salomaya dökerek ve sıkıştırılmış hava ile birlikte saloma boyunca üfleterek daha derinlemesine temizlenebilir.

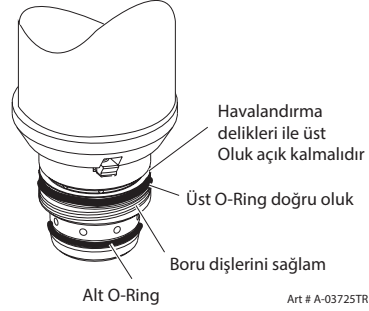
**DIKKAT**

Yeniden kurulumdan önce salomayı iyice kurutun.

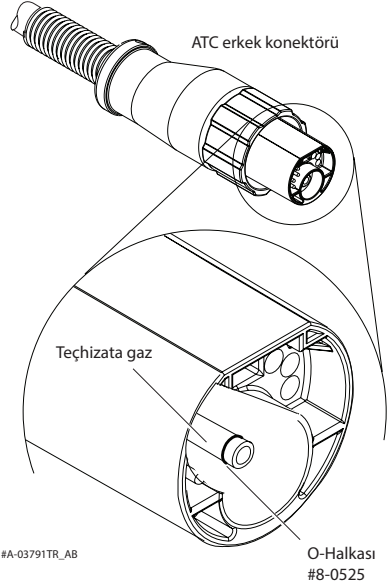
O-Halkası Yağlama

Torç Kafası ve ATC Erkek Üzerinde O-Ring Konektör planlı olarak yağlama gerektirir temel. Bu, O-Halkası'lerin esneyebilir kalmalarını sağlayacak ve düzgün sızdırmazlık sunacaktır. Düzenli olarak yağlayıcı kullanılmazsa O-Halkası'ler kuruyacak, sertleşecek ve çatlayacaktır. Bu, olası performans sorunlarına yol açabilir.

O-Halkası'lere haftalık olarak çok ince bir O-Halkası yağlayıcı (Katalog No. 8-4025) filmi uygulanması önerilmektedir.



Saloma Kafası O-Halkası



ATC O-Halkası

**NOT!**

Farklı yağlayıcı veya gres KULLANMAYIN. Bunlar, yüksek sıcaklıklarda çalışma için tasarlanmamış olabilir veya atmosfer ile tepkimeye girebilecek "bilinmeyen elementler" içerebilir. Bu tepkime, saloma içerisinde kirleticiler bırakabilir. Bu koşulların herhangi biri tutarsız performans veya zayıf parça ömrü ile sonuçlanabilir.

**UYARI**

Salomayı veya saloma kablolarını sökmeden önce sistemin birincil gücün bağlantısını kesin.
Güç Kaynağı ON (AÇIK) haldeyken AC gösterge lambası yanıyorken salomanın içindeki herhangi bir parçaya DOKUNMAYIN.

Salomanın sarf parçalarını şu şekilde sökün:

**NOT!**

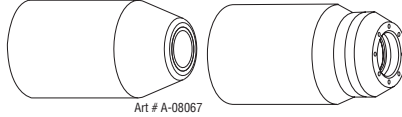
Koruyucu kapak, ucu ve çalıştırma fişini yerinde tutar. Koruyucu kapagın söküldüğünde, düsmelerini önlemek için saloma ile koruyucu kapagi yukarı dönük şekilde yerleştirin.

1. Koruyucu kapagın vidalarını salomadan sökün ve grubu tamamen çıkarın.

**NOT!**

Koruyucu kapak üzerindeki giderilemeyen cüruf olusumu sistemin performansını etkileyebilir.

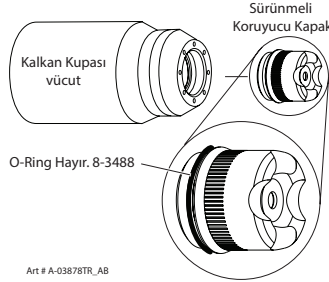
2. Kapagi hasara karşı denetleyin. Silerek temizleyin veya hasarlıysa değiştirin.



Art # A-08067

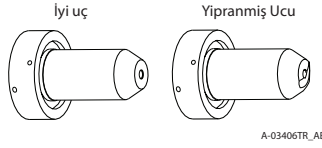
Koruyucu Kapaklar

3. Koruyucu kapak gövdeli ve koruyucu kapaklı ya da deflektörlü salomalarda, kapagın veya deflektörün koruyucu kapak gövdesine disleriyle tam oturduğundan emin olun. Koruyuculu sürülmeli kesme işlemlerinde (yalnızca), koruyucu kapak gövdesi ile sürülmeli koruyucu kapak arasında bir O-Halkası olabilir. O-Halkası'ı yağlamayın.



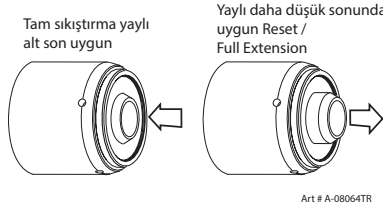
Art # A-03878TR_AB

4. Ucu sökün. Asiri aşınmaya karşı kontrol edin (uzamış veya asiri büyümüş orifis ile belli olur). Gerekirse ucu temizleyin veya değiştirin.

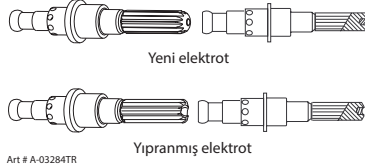


Uç Asinması Örneği

5. Çalıştırma kartuşunu çıkarın. Asiri asinmaya, tıkalı gaz deliklerine veya renk atmasına karşı kontrol edin. Serbest hareket için alt uç teçizatını kontrol edin. Gerekirse değiştirin.



6. Elektrodu doğrudan Saloma Kafasından çekin. Elektrodun yüzünü asiri asinmaya karşı kontrol edin. Aşağıdaki resme bakın.



Elektrot Asinması

7. Elektrodu, tiklayana kadar doğrudan saloma kafasına iterek yeniden takın.
8. İstenen çalıştırma fışegini ve ucu saloma kafasına yeniden takın.
9. Koruyucu kapak saloma kafasına oturana kadar elle sıkın. Kapak takilirken direnç hissedilirse devam etmeden önce disleri kontrol edin.

Böylelikle parça değişim işlemleri tamamlanır.

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır.

6.01 Giriş**A. Parça Listesi Dökümü**

Parça listesi, değiştirilebilir bileşenlerin tümüne dair bir döküm sunar. Düzenlenen parça listesi aşağıdaki gibidir:

6.03	Güç Kaynağı Değişimi
6.04	Değiştirme Parçaları
6.05	Seçenekler ve Aksesuarlar
6.06	SL60 El Feneri için Yedek Parçalar
6.07	Saloma Sarf Parçaları (SL60)

**NOT!**

Öge numaraları olmadan listelenen parçalar gösterilmez fakat gösterilen katalog numarası ile sıralanabilir.

B. İadeler

Ürünün servis için iade edilmesi gerekiyorsa dağıtıcınızla temas kurun. Uygun yetkilendirme olmadan malzemeler kabul edilmeyecektir.

6.02 Sipariş Bilgileri

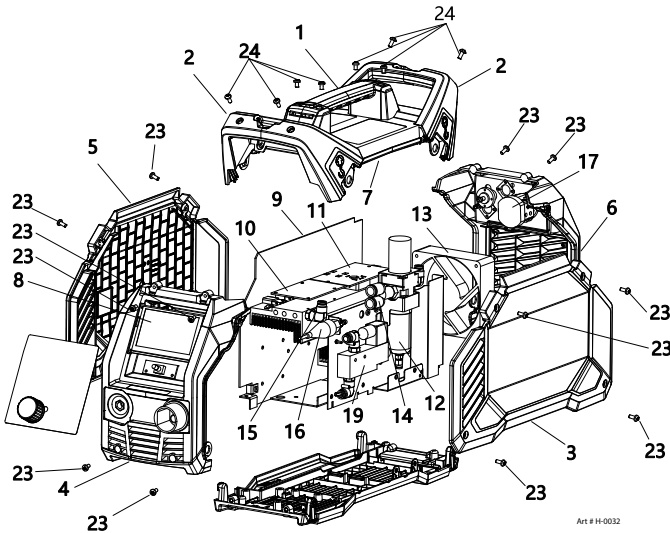
Değiştirilecek parçaları katalog numarasına göre sipariş edin ve parçanın veya grubun açıklamasını her türden öge için parça listesinde belirtildiği şekilde tamamlayın. Aynı zamanda, güç kaynağının modelini ve seri numarasını da dahil edin. Tüm soruları yetkili dağıtıcıya yöneltin.

6.03 Güç Kaynağı Değişimi

Aşağıdaki öğeler yedek güç kaynağı ile birlikte verilir: iş kablosu kelepçesi, giriş güç kablosu, giriş güç kablosu adaptörleri (2), gaz basınç regülatörü / filtre, SL60 Torç, yedek parça kiti ve kullanım kılavuzu.

Miktar	Tarif	Katalog No.
1	CUTMASTER 30+ Plazma kesme makinesi paketi TD ETL	1-3000-1
1	CUTMASTER 30+ Plazma kesme makinesi paketi TD CE	1-3000-4

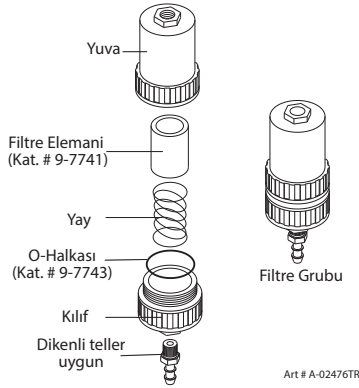
Öge No.	Miktar	Tarif	Katalog No.
1	1	Üst Kulp Kiti	0464565880
2	1	kulp kapağı	0465952001
3	1	Paneli, RH CM40 TD_AEB	9-4440
4	1	Ass'y panel front CM30+/40+	0700400929
5	1	Paneli, Sol CM 30+ TD_AEB	0700400930
6	1	Ass'y, paneli rear CM30+ TD_AEB	0700400934
7	1	Üst Paneli	0465951001
8	1	Ass'y pcb ekran CM30+/40+	0700400936
9	1	Ana PCBA kartı montajı	0700400937
10	1	Kontrol PCBA kartı montajı	0700400938
11	1	EMI PCBA kartı montajı	0700400939
12	1	Dahili hava regülatörü tertibatı, AW2000-02D	0700400940
13	1	Fan, 0,61A, Runda	0700400941
14	1	Adaptör konnektörü Y şekli, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Adaptör konnektörü L şekli, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Basınç sensörü, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Güç anahtarı, 690V 20A	0700400945
18	1	Giriş kablosu ETL, 2,5 ^M M2, 3,5 M	0700400946
19	1	Solenoid tertibatı, V3221-08E4	0700400947
20	1	Hava bağlantısı AB Tip 1/4 NPT (gösterilmemiştir)	0700400997
21	1	Hava bağlantısı Milton tip D 1/4 NPT (gösterilmemiştir)	0700400917
22	1	Giriş kablosu CE, 2,5 ^M M2, 3,5 M (gösterilmiyor)	0700400990
23	16	Vida, siyah, tam dişli, M5X12	0700400995
24	12	Vida, siyah, kendinden kılavuzlu, 4.8X16	0700400996



Art # H-0032

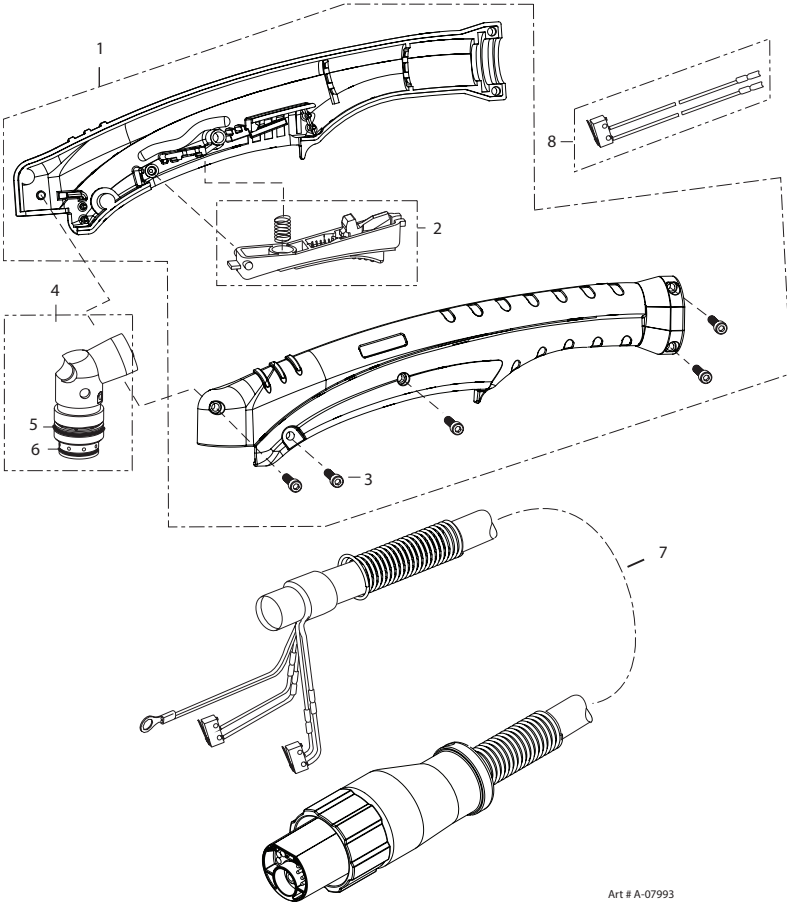
6.05 Seçenekler ve Aksesuarlar

Miktar	Tarif	Katalog No.
1	Tek - Asamali Filtre Kiti (Filtre ve Hortum içerir)	7-7507
1	Degistirilen Filtre Gövdesi	9-7740
1	Degistirilen Filtre Hortumu (gösterilmez)	9-7742
2	Degistirilen Filtre Elemani	9-7741
1	50 mm Dinse fisli Çalışma Kablosu No. 8	9-9692
1	Çok - Amaçlı El Arabası	7-8888
1	Omuz askısı takımı	0445197880



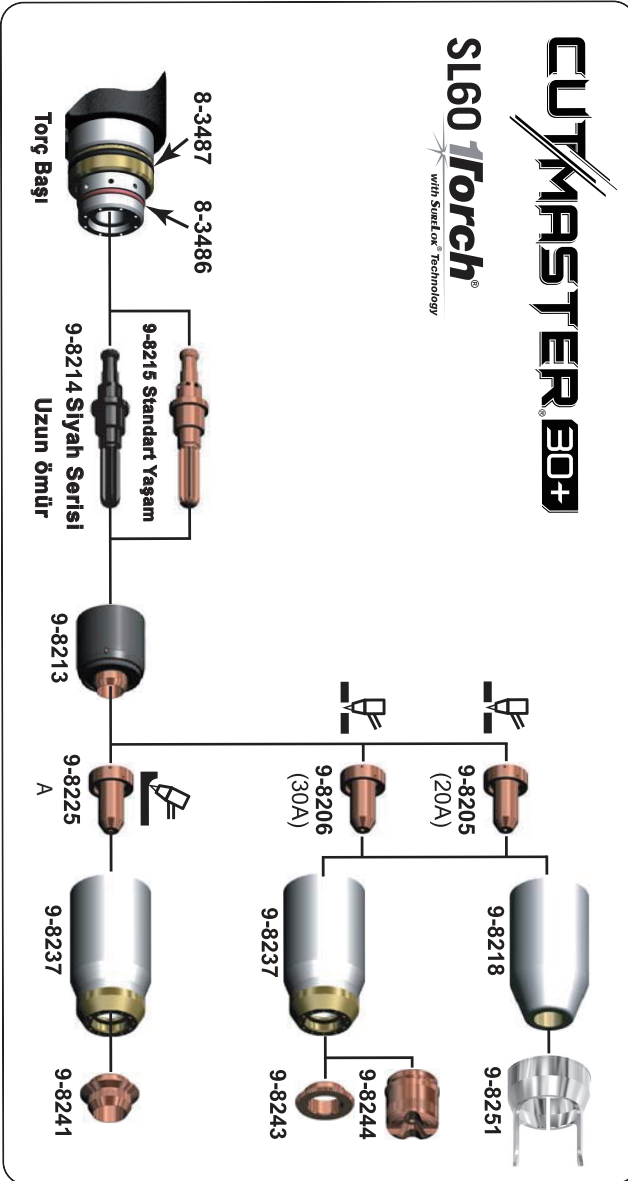
Isteğe Bağlı Tek - Asamali Filtre Kiti

Öge No.	Miktar	Tarif	Katalog No.
1	1	Meşale Kolu Değişirme Kiti (öğeleri Hayır 2 ve 3 içerir)	9-7030
2	1	Tetik Montaj Değişirme Kiti	9-7034
3	1	Kolu Vida Kiti (5'er adet, 6-32 x 1/2" kapaklı vida ve anahtar)	9-8062
4	1	Torç Başı Montaj Değişirme Kiti (öğeleri Hayır 5 ve 6 içerir)	9-8219
5	1	Büyük O-Halkası	8-3487
6	1	Küçük O-Halka	8-3486
7		ATC konektörlü Müşteri Adayları Montajları (anahtar montajları içerir)	
	1	SL60, 20 - ayak / 6.1m ATC konektörlü Uç Grubu	4-7834
	1	SL60, 50 - ayak / 15,2m ATC konektörlü Uç Grubu	4-7835
8	1	Anahtar Kiti	9-7031
9	1	Komple SL60 20'/6.1m torç tertibatı (gösterilmemiştir)	7-5200



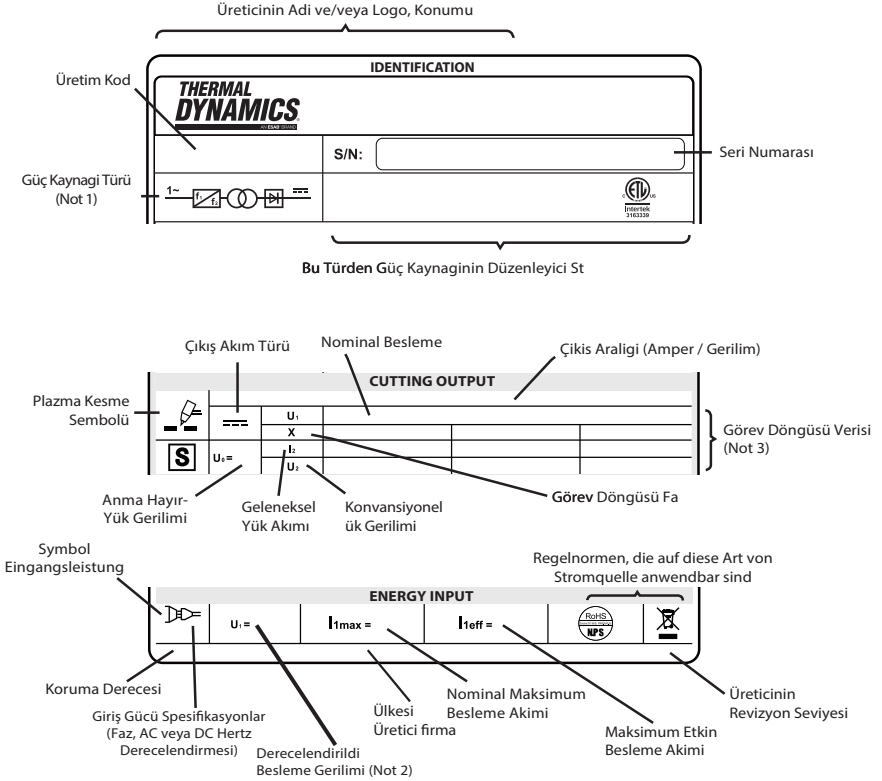
Art # A-07993

6.07 CM50+ Saloma Sarf Parçaları (SL60)



Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır.

EK 1: VERİ ETİKETİ BİLGİLERİ

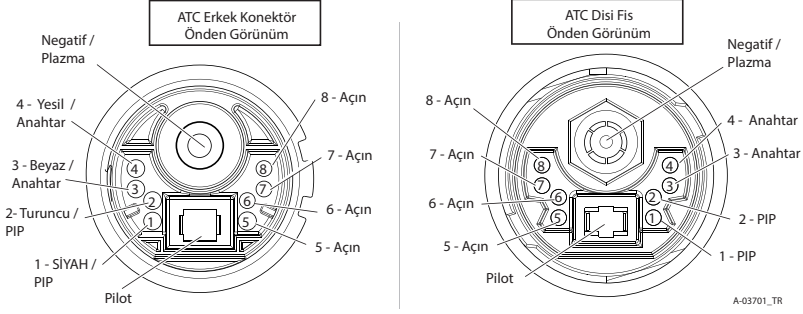


NOTLAR:

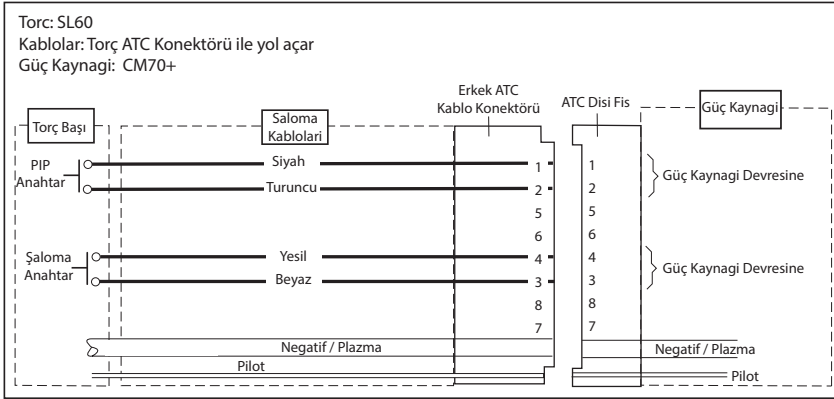
1. Gösterilen sembol, tek veya üç fazlı AC girişini, statik frekans konvertörü-transformatörü-redresörü, DC çıkışını belirtir.
2. Bu güç aynagi için giriş gerilimlerini gösterir. Çoğu güç kaynağı, birimin alt tarafında güç kaynağı için geçerli olan giriş gerilim gerekliliklerini gösteren bir etiket tasir.
3. st sıra: Görev döngüsü degerleri.
Görev döngüsü degerleri IEC'nin belirtilen derecelendirmesini karşilar veya aşar.
İkinci sıra: Nominal kesme akimi degerleri.
Üçüncü sıra: Geleneksel yük gerilimi degerleri.
4. Güç kaynağının farklı alanları için veri Etiketinin bölümleri geçerli olabilir.

Standart Semboller

~	AC
---	DC
Ø	Faz

A. EI SL60 & Makine SL100 Şaloması Pimi - Dış Şema

A. El Salomasi Bağlantı Diyagramı



5. PCB vida terminalini sıkın.
6. Üst kapağı ve yan panelleri monte edin.
7. Kabloyu Torç Yükseklik Kontrolünün negatif ve pozitif kutuplarına bağlayın.



ESAB / esab.com

