



CUTMASTER® 60i

PLAZMA KESME SİSTEMİ

ÇALIŞTIRMA KILAVUZU



Art # A-13348



Gözden geçirme: AB

Yayın Tarihi: 16/10/ 2017

Kılavuz No.: 0-5488TR

esab.com

İŞİNİZE ÇOK ÖNEM VERİYORUZ!

Yeni ESAB ürününüzü aldığınız için tebrik ederiz. Müşterimiz 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 ağıımız ile desteklenmektedir. En yakındaki distribütör veya servisi bulmak için bizi internette www.esab.com adresinden ziyaret edin.

Bu Çalıştırma Kılavuzu size ESAB 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 yardım edecektir.

İYİ BİR ÇEVREDESİNİZ!

Bütün dünyada Yükleniciler ve Üreticiler için Seçilen Marka

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

Kendimizi, zamana meydan okumuş, pazarda öncü ve 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 servisten önce bütün bu El Kitabını, işveren güvenlik uygulamalarını okuyun ve anlayın.

Bu Kılavuzda yer alan bilgiler Üreticinin değerlendirmelerini temsil etmektedir ama Üretici kullanım için hiçbir sorumluluk kabul etmez.

Plazma Kesme Güç Kaynağı
ESAB CutMaster™ 60i
SL60QD™ 1Torch™
Çalıştırma Kılavuzu Numarası 0-5488TR

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

www.esab.com

ESAB tarafından © Telif Hakkı 2017.

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 kaynaklamasın, sorumluluk üstlenmez ve burada böyle bir sorumluluğu reddeder.

Malzeme Yazdırma Şartları için 47x1909 belgesine bakın
Orijinal Yayın Tarihi: 25 Nisan 2017
Gözden geçirme Tarihi: 16/10/ 2017

Garanti için, aşağıdaki bilgileri kaydedin:

Satın Alınan Yer: _____

Satın Alma Tarihi: _____

Güç Kaynağı Seri No.: _____

Şaloma Seri No.: _____

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

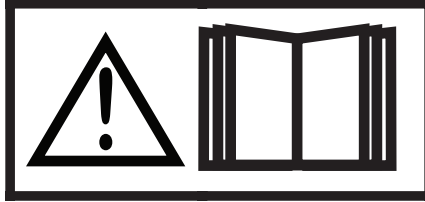
DİKKAT

Bu TALİMATLAR deneyimli operatörler içindir. Ark kaynağı ve kesme ekipmanı için çalıştırma ve güvenlik uygulamaları konularına tam olarak aşina değilseniz “Ark Kaynağı, Kesme ve Oyma için Önlemler ve Güvenlik Uygulamaları” Kitapçık 0-5407 adlı kitapçığımızı okumanızı öneriyoruz. 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 okuduğunuzdan 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 tarafından tahsis edilen servis tesisi dışındaki kişilerce yapılacak değişiklikten herhangi bir arızada tek sorumlu bu ekipmanın kullanıcısı olacaktır.



**KURULUMDAN VEYA ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE KULLANMA KILAVUZUNU OKUYUN VE
ANLAYIN.
KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN!**



AB UYGUNLUK BEYANNAMESİ

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

RoHS Direktifi 2011/65/EU, 2 Ocak 2013 itibariyle yürürlüğe girmiştir

Ekipman türü

PLAZMA KESME SİSTEMİ

Tür tanımı vs.

ESAB CutMaster 60i, seri numarasından MX1723XXXXXX

Marka adı veya ticari marka

ESAB

Üretici veya yetkili temsilcisi

Ad, adres, telefon numarası:

ESAB Group Inc.

2800 Airport Rd

Denton TX 76207 USA

Telefon: +01 800 426 1888, FAKS +01 603 298 7402

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

IEC/EN 60974-1:2012 Ark Kaynağı Ekipmanı - Kısım 1: Kaynak elektriği kaynakları.

IEC/EN 60974-10:2014 + AMD 1:2015 Yayın tarihi 2015-06-19 Ark Kaynağı Ekipmanı - Kısım 10: Elektromanyetik uyumluluk (EMC) gereklilikleri

İlave Bilgiler: Sınırlayıcı kullanım, A Sınıfı ekipman, yerleşime yönelik olmayan konumlarda kullanım için tasarlanmıştır.

Bu belgeyi imzalayarak, aşağıda imzası bulunanın üretici veya üreticinin yetkili temsilcisi olduğu ve adı geçen ekipmanın yukarıda belirtilen güvenlik gereklilikleriyle uyumlu olduğu belirtilir.

Tarih

25 Nisan 2017

İmza

Flavio Santos

Konum

Yöneticisi Genel

Aksesuarlar ve Komşulukların



2017

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

GARANTİ:**Garanti Beyanı**

SINIRLI GARANTİ: ESAB, aşağıdaki şartlara ve koşullara tabi olacak şekilde orijinal perakende alıcıya, bu garantinin geçerlilik süresinden sonra satılmış olan yeni Thermal Dynamics CUTMASTER™ plazma kesme sisteminin, malzeme ve işçilik kusurlarından yoksun olduğunu garanti eder. Yukarıda belirtilen geçerli süre içerisinde bu garantiye herhangi bir şekilde uymama durumunda ESAB, bundan doğan bildirim ve ürünün Thermal Dynamics'in teknik özellikleri, talimatları, önerileri ve tanınan endüstri uygulamaları ile uyumlu olarak çalıştırıldığı ve bakımının yapıldığı gerçekliği sonrasında bu kusurları uygun onarım veya değiştirme yoluyla düzeltilmelidir.

Bu garanti münhasırdır ve satılabilirlik veya herhangi bir amaca uygunluk da dahil bütün diğer garantilerin yerine geçer.

ESAB, yukarıda belirtilen süreler içerisinde malzeme veya işçilik kusurlarından kaynaklanan garantili parça veya bileşen arızalarını kendi takdirine göre onaracak veya değiştirecektir. Arıza durumunda ESAB'a, garanti prosedürlerinin uygulanması ile ilgili talimatlar sunacağı 30 günlük bir önceden bildirimde bulunulmalıdır.

ESAB, aşağıda listelenen garanti dönemleri içerisinde başvuru garantisi taleplerini yerine getirecektir. Tüm garanti dönemleri, ürünün orijinal perakende alıcıya satılma tarihinde veya yetkili bir Thermal Dynamics Dağıtımıcısına satılma tarihinden 1 yıl sonra başlar.

SINIRLI GARANTİ DÖNEMİ

Ürün	Güç Kaynağı Bileşenleri (Parçalar ve İşçilik)		Şaloma ve Kablolar (Parça ve İşçilik)
	ABD	ABD Dışı	
CUTMASTER™ 60i	4 Yıl	3 Yıl	1 Yıl

Bu garantinin geçerli olmadığı durumlar:

1. Uçlar, elektrotlar, koruyucu kapak, o-ringler, çalıştırma fişekleri, gaz dağıtıcılar, sigortalar ve filtreler gibi Sarf Parçalar.
2. Yetkili olmayan tarafça değiştirilen, hatalı kurulan, hatalı çalıştırılan veya endüstri standartlarına göre kötü kullanılan ekipman.

Bu garanti kapsamında bir talep durumunda, çözümler ESAB'ın takdirinde olacaktır:

1. Kusurlu ürünün onarımı.
2. Kusurlu ürünün değişimi.
3. Thermal Dynamics tarafından önceden yetkilendirilmesi durumunda makul onarım maliyetlerinin geri ödenmesi.
4. Gerçek kullanıma dayalı olarak daha az makul değer kaybı, satın alınan fiyata kadar kredi ödemesi.

Bu çözümlere, Thermal Dynamics ve FOB West Lebanon, NH'dir veya yetkili bir ESAB servis istasyonu tarafından izin verilebilir. Servise iade edilen ürünün masrafı ürün sahibi tarafından karşılanır ve seyahat ve nakliye geri ödemesine izin verilmez.

SORUMLULUĞUN SINIRLANDIRILMASI: ESAB hangi koşullar altında olursa olsun, satın alınan veya değiştirilen ürünlerin zarar görmesi veya kaybı veya distribütör müşterisinin (bundan böyle "Satın alan taraf") servise ara verilmesi talepleri gibi ama bunlarla sınırlı kalmamak şartıyla özel veya tesadüfi zararlardan sorumlu olmayacaktır. Satın alan taraf için burada belirlenen çareler münhasırdır ve ESAB'ın herhangi bir sözleşme veya bunların yapılması veya ihlali gibi bağlantılı olarak yapılan herhangi bir şey veya ESAB tarafından, ister sözleşmeden, ihmâl, haksız fiil veya herhangi bir garanti kapsamında veya başka şekilde olsun kapsam altına alınan veya temin edilen malların üretimi, satışı, teslimi, tekrar satışı veya kullanımı burada açıkça aksi belirtilmedikçe, yükümlülüğün dayandırıldığı malların fiyatını aşmayacaktır.

Bu garanti herhangi bir Thermal Dynamics ürününün güvenlik veya performansını bozacak değiştirme parçaları veya aksesuarları kullanılırsa geçersiz hale gelir.

Bu garanti, Thermal Dynamics ürünü yetkisi olmayan kişilerce satılmışsa geçersizdir.

Geçerlilik tarihi: 18 Nisan 2017.

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

İÇİNDEKİLER LİSTESİ

GARANTİ:	W-1
Garanti Beyanı.....	W-1
BÖLÜM 1: GENEL BİLGİLER	1-1
1.01 Notlar, İkazlar ve Uyarılar	1-1
BÖLÜM 2 SİSTEM: GİRİŞ	2-1
2.01 Bu Kılavuzun Kullanımı	2-1
2.02 Ekipman Tanımlama.....	2-1
2.03 Ekipmanın Alınması	2-2
2.04 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri	2-3
2.05 Giriş Kablo Tesisatı Teknik Özellikleri	2-4
2.06 Güç Kaynağı Özellikleri	2-5
BÖLÜM 2 ŞALOMA: GİRİŞ	2T-1
2T.01 Kılavuz Kapsamı	2T-1
2T.02 Genel Açıklama	2T-1
2T.03 Teknik Özellikler	2T-1
2T.04 Hızlı Bağlantı Şaloması	2T-2
2T.05 Seçenekler ve Aksesuarlar	2T-2
2T.06 Plazma'ya Giriş.....	2T-2
BÖLÜM 3 SİSTEM: KURULUM	3-1
3.01 Kaldırma Seçenekleri	3-1
3.02 Ana şalter Kapağının Açılması	3-1
3.03 Birincil Giriş Gücü Bağlantıları, ÜÇ Fazlı	3-2
3.04 Gaz Bağlantıları.....	3-3
3.05 Çalışma Kablosu Bağlantıları.....	3-6
BÖLÜM 3 ŞALOMA: KURULUM	3T-1
3T.01 Şaloma Bağlantıları.....	3T-1
3T.02 Mekanik Şalomanın Ayarlanması.....	3T-1
BÖLÜM 4 SİSTEM: ÇALIŞTIRMA	4-1
4.01 Ön Panel Kontrolleri / Özellikler.....	4-1
4.02 Çalıştırma Hazırlıkları	4-4
BÖLÜM 4 ŞALOMA: ÇALIŞTIRMA	4T-1
4T.01 Şaloma Parçalarını Seçme	4T-1
4T.02 Kesme Kalitesi	4T-1
4T.03 Genel Kesme Bilgileri	4T-2
4T.04 El Şaloması Çalıştırılması.....	4T-3
4T.05 Oyma	4T-6
4T.06 Mekanize Şaloma Çalıştırılması.....	4T-7
4T.07 Manuel ve Mekanize Şaloma Kesimi için Parça Seçimi.....	4T-8
4T.08 Açık Uç İle Önerilen Kesme Hızları	4T-9
4T.09 Korumalı Uç İle Önerilen Kesme Hızları.....	4T-12

İÇİNDEKİLER LİSTESİ

PATENT BİLGİLERİ	4T-15
BÖLÜM 5 SİSTEM: SERVİS.....	5-1
5.01 Genel Bakım.....	5-1
5.02 Bakım Planı.....	5-2
5.03 Genel Arızalar.....	5-3
5.04 Arıza Göstergesi	5-4
5.05 Temel Sorun Giderme Kılavuzu.....	5-4
5.06 Güç Kaynağı Temel Parça Değişimi	5-8
BÖLÜM 5 ŞALOMA: SERVİS	5T-1
5T.01 Genel Bakım.....	5T-1
5T.02 Sarf Şaloma Parçalarının Denetlenmesi ve Değişimi	5T-2
BÖLÜM 6: PARÇA LİSTELERİ.....	6-1
6.01 Giriş.....	6-1
6.02 Sipariş Bilgileri	6-1
6.03 Güç Kaynağı Değişimi.....	6-1
6.04 Değiştirilen Güç Kaynağı Parçaları.....	6-2
6.05 Seçenekler ve Aksesuarlar	6-2
6.06 Değiştirilen Dış Parçalar (Plastik)	6-3
6.07 El Şaloması için Değiştirilen Parçalar	6-4
6.08 Şaloma Sarf Parçaları (SL60)	6-5
6.09 Şaloma Sarf Parçaları (SL100)	6-6
EK 1: VERİ ETİKETİ BİLGİLERİ.....	A-1
EK 2: ŞALOMA PİMİ - ÇIKIŞ DİYAGRAMLARI.....	A-2
EK 3: ŞALOMA BAĞLANTI DİYAGRAMLARI	A-3
EK 4: SİSTEM ŞEMASI, 3 FAZLI 400 V CE BİRİMLER	A-4
EK 5: YAYIN GEÇMİŞİ	A-6

BÖLÜM 1: GENEL BİLGİLER

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**





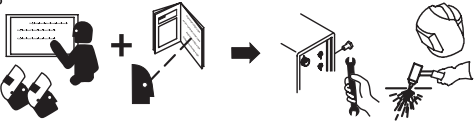

Düzgün şekilde uyulmadığı takdirde ekipmana zarar verebilecek bir prosedür.

**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	<p>1. Cutting sparks can cause explosion or fire.</p> <p>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.</p>	<p>1. Kesme kıvılcımları patlamaya veya yangına neden olabilir.</p> <p>1.1 Yanıcı maddelerin yakınında kesmeyin. 1.2 Yakında ve kullanıma hazır bir yangın söndürücü bulundurun. 1.3 Kesme tablası olarak kasnak veya diğer kapalı konteynerler kullanmayın.</p>
2	2.1	2.2	2.3	<p>2. Plasma arc can injure and burn; point the nozzle away from yourself. Arc starts instantly when triggered.</p> <p>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.</p>	<p>2. Plazma ark yaralayabilir ve yakabilir; nozülü kendinizden uzağa doğru tutun. Tetiğe basıldığında ark anında oluşur.</p> <p>2.1 Şalomayı sökmeden önce gücü açın. 2.2 Kesme yolunun yakınında iş parçasını tutmayın. 2.3 Tam vücut koruyucu ekipman giyin.</p>
3	3.1	3.2	3.3	<p>3. Hazardous voltage. Risk of electric shock or burn.</p> <p>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.</p>	<p>3. Tehlikeli gerilim. Elektrik şoku veya yanma riski.</p> <p>3.1 Yalıtıcı eldivenler giyin. Islanmış veya hasar gördüğünde eldivenleri değiştirin. 3.2 Kendinizi yalıtım yaparak iş parçasından ve yerden koruyun. 3.3 Servis vermeden önce elektrik bağlantısını kesin. Elektrik geçen parçalara dokunmayın.</p>
4	4.1	4.2	4.3	<p>4. Plasma fumes can be hazardous.</p> <p>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.</p>	<p>4. Plazma dumanları tehlikeli olabilir.</p> <p>4.1 Dumanları solumayın. 4.2 Dumanları gidermek için zorlamalı havalandırma veya yerel havalandırma kullanın. 4.3 Kapalı alanlarda çalıştırmayın. Dumanı havalandırma ile giderin.</p>
5	5.1			<p>5. Arc rays can burn eyes and injure skin.</p> <p>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.</p>	<p>5. Ark ışınları gözleri yakabilir ve ciltte yaralanmalara yol açabilir.</p> <p>5.1 Kafayı, gözleri, kulakları, elleri ve vücudu korumak üzere uygun ve doğru koruyucu ekipmanı giyin. Gömlek yakasını düğmeleyin. Kulakları gürültüden koruyun. Doğru filtre derecesi ile kaynak maskesi takın.</p>
6				<p>6. Become trained.</p> <p>Only qualified personnel should operate this equipment. Use torches specified in the manual. Keep non-qualified personnel and children away.</p>	<p>6. Eğitim alın.</p> <p>Bu ekipmanı yalnızca nitelikli personel kullanmalıdır. Bu kılavuzda belirtilen şalomaları kullanın. Nitelikli olmayan personelden ve çocuklardan uzak tutun.</p>
7				<p>7. Do not remove, destroy, or cover this label.</p> <p>Replace if it is missing, damaged, or worn.</p>	<p>7. Bu etiketi sökmeyin, yok etmeyin veya bu etiketin üzerine kapatmayın.</p> <p>Eksik, hasarlı veya aşınmış ise değiştirin.</p>

Art # A-13294TR

BÖLÜM 2 SİSTEM: GİRİŞ

2.01 Bu Kılavuzun Kullanımı

Bu Kullanıcı Kılavuzu, yalnızca sayfada listelenen ürün(ler) için geçerlidir.

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

Bu el kitabında baştan sona, UYARI, DİKKAT, NOT kelimeleri çıkabilir. Özellikle bu başlıklarda verilen bilgilere dikkat edin. Bu özel ek açıklamalar genellikle şu şekilde kolayca fark edilirler:



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. Uyarılar, bu şekildeki bir kutuda olacaktır.

Bu kılavuzun ek kopyaları arka kapakta bulunan bölgenize uygun adres ve telefon numarasından ulaşabileceğiniz ESAB ile irtibat kurarak satın alınabilir. Çalıştırma Kılavuzu numarasını ve ekipman tanımlama numaralarını dahil edin.

Bu kullanma kılavuzunun elektronik kopyaları aynı zamanda ücretsiz olarak Acrobat PDF formatında aşağıda belirtilen ESAB web sitesine gidilerek ve "Ürün Desteği" / "ESAB Belgeleri" üzerine tıklanarak indirilebilir: / "İndirme Kitaplığı" sonra "Plazma Ekipman" ve sonra "Kılavuz" kısmına gidin.

<http://www.esab.com>

2.02 Ekipman Tanımlama

Birimin tanımlama numarası (açıklama veya parça numarası), modeli ve seri numarası genellikle alt taraftaki veri etiketinde belirir. Şaloma veya kablo grubu gibi veri etiketi olmayan ekipman yalnızca gevşek 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 Ekipmanın Alınması

Ekipmanı aldığınız zaman, eksiksiz olduğundan emin olmak için faturaya bakarak kontrol edin ve nakliye yüzünden meydana gelmiş olabilecek hasarlara bakın. Hasar varsa, tazminat talep edebilmek için derhal nakliyeciyeye bildirin. Hasar talepleri veya gönderi hataları ile ilgili eksiksiz bilgileri bu kitabın arka kapağında bulunduğunuz bölgedeki yerinize gönderin.

Ekipman tanımlama numaralarının tümünü yukarıda açıklandığı gibi hatalı parçaların tam açıklaması ile birlikte ekleyin.



Eklenecek öğeler:

- 60i Güç Kaynağı
- SL60QD™ Şaloma ve Uçlar
- Çalışma Kısaçlı Çalışma Kablosu
- Yedek Parça Kiti (2 Elektrot, 2 Uç, 6 O-ring)
- Çalıştırma Kılavuzu
- Filtre Anahtarı

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

2.04 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri

3 Fazlı

60i 3 Fazlı Güç Kaynağı Teknik Özellikleri				
Giriş Gücü	400 VAC, 3 Fazlı, 50/60 Hz			
3 Fazlı Giriş Güç Kablosu	Güç Kaynağı, 9' Üç Fazlı prizli 14 AWG 4/C giriş kablosu içerir..			
Çıkış Akımı	10 - 60 Amper, Sürekli Ayarlanabilir			
Güç Kaynağı Gaz Filtreleme Kabiliyeti	5 Mikronluk Partiküller			
Maksimum Giriş Basıncı	125 PSI (8,6 bar)			
60i Güç Kaynağı Görev Döngüsü *				
Ortam Hava Sıcaklığı	40 °C'de (104 °F) Görev Döngüsü Oranları Çalışma Aralığı 0° - 50 °C			
		Oran		
Tüm Birimler	Görev Döngüsü	%50	%60	%100
	Akım	60 Amper	50 Amper	40 Amper
	DC Gerilimi	126	122	119
* NOT: Birincil giriş gücü (AC) düşüğe veya çıkış gerilimi (DC) bu grafikte gösterilenden daha yükseğe görev döngüsü azalacaktır.				
** NOT: Hesaplanan RSCE değer bazlı son ölçümleri 275. Cihaz IEC 61000- 3-12. kısa devre gücü (S_{sc}) eşit veya daha büyük 1385560.47 arabirim nokta kullanıcı arasında besleme ve kamu sistemi. Ekipmanın 13527,84 Watt'tan yüksek veya buna eşit bir kısa devre gücü S_{sc} besleyen bir kaynağa bağlanması gerekirse dağıtımçı ağı operatörüne danışarak bunun temin edilmesi kurulumu yapan kişinin sorumluluğudur.				

60i Kesme Kapasitesi		
Tavsiye edilen	Delme	Maksimum
15,86 mm (5/8")	15,86 mm (5/8")	38 mm (1 1/2")

Jeneratör Önerileri

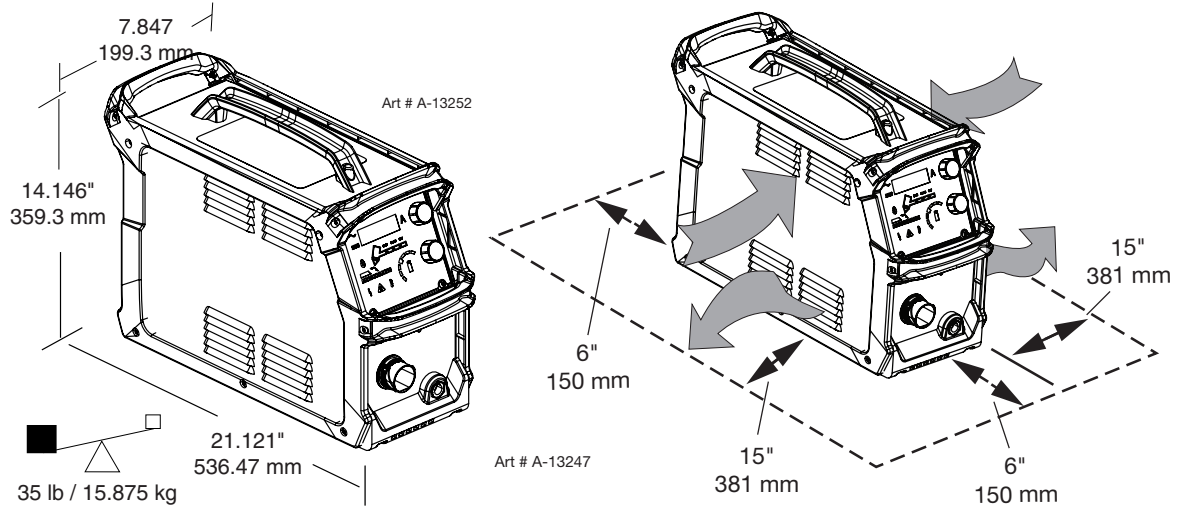
60i Plazma Kesme Sistemine güç verirken jeneratör kullanıldığında aşağıdaki oranlar minimumdur ve yukarıda listelenen oranlar ile birlikte kullanılmalıdır.

60i Jeneratör Teknik Özellikleri		
Jeneratör Çıkış Oranı	60i Çıkış Akımı	Ark Özelliği
15 kW	60 A	Tam
12 kW	60A	Sınırlı
	45 A	Tam
10 kW	45 A	Sınırlı
	30 A	Tam

**NOT!**

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

ESAB CUTMASTER 60i



Güç Kaynağı Boyutları ve Ağırlık

Havalandırma Temizleme Gereklilikleri

2.05 Giriş Kablo Tesisatı Teknik Özellikleri

3 Fazlı

3 Fazlı CutMaster 60i Güç Kaynağı Kablo Tesisatı Gereklilikleri							
	Giriş gerilimi	Frekans	Güç Girişi			Önerilen Boyutlar	
	Volt	Hz	kVA	I maks	I _{ver}	Sigorta (amp)	Esnek Kablo (Min. AWG)
3 Fazlı	400	50/60	8,9	13,2	9,4	20	14 AWG (2,5 mm ²)

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

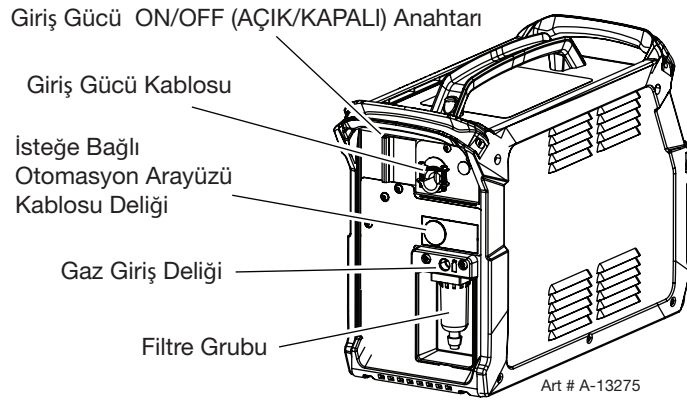
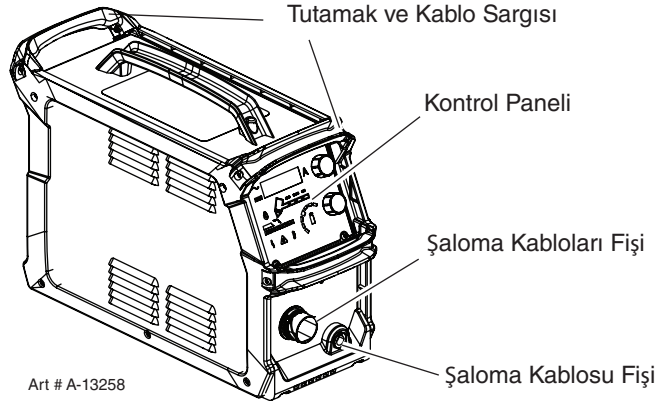
Üç Fazlı



NOT!

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

2.06 Güç Kaynağı Özellikleri



Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

BÖLÜM 2 ŞALOMA: GİRİŞ

2T.01 Kılavuz Kapsamı

Bu kılavuz, 1Torch Modelleri SL60, SL60QD™ ve SL100/Mekanize Plazma Kesme Şalomaları için açıklamalar, çalıştırma talimatları ve bakım prosedürleri içerir. Bu ekipmanın servisi yalnızca eğitimli personelle sınırlıdır; kalifiye olmayan personel, Garantiyi boşa düşürme riski altında, bu kılavuzda yer almayan onarım veya ayarlama yapma denemeleri yapmalarını konusunda kesin olarak ikaz edilmektedir.

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

2T.02 Genel Açıklama

Plazma şalomaları, tasarım açısından otomotiv bujilerine benzerdir. Merkezi bir yalıtıcı tarafından ayrılan negatif ve pozitif bölümlerden meydana gelir. Şalomanın içerisinde, negatif yüklü elektrot ile pozitif yüklü uç arasındaki boşlukta pilot ark başlar. Pilot ark plazma gazı iyonize ettikten sonra aşırı kızdırılmış gaz sütunu, kesilecek metale odaklanmış olan şaloma ucundaki küçük orifisten akar.

Tek bir şaloma ucu, hem plazma hem de ikincil gaz olarak kullanılacak şekilde tek kaynaktan gaz sağlar. Hava akışı, şaloma kafası içerisinde bölünür. Tek - gazlı çalışma, daha küçük boyutlu şaloma ve düşük maliyetli çalışma sağlar.



DİKKAT

Şaloma Kabloları esneklik fakat iç kablolar kırılabilir. 2" kadar olan dirseği aşmayın ve mümkün olduğunda tekrarlayan sıkı kıvrımlardan kaçınınız.



NOT!

Plazma şaloma çalışmasının daha ayrıntılı bir açıklaması için "2T.06 Plazma'ya Giriş" Bölümüne bakınız.

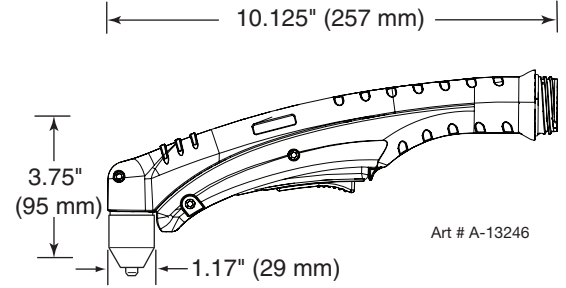
Kullanılan Güç Kaynağı ile ilgili olarak ilave teknik özellikler için Ek Sayfalara bakınız.

2T.03 Teknik Özellikler

A. Şaloma Ayarları

1. El Şaloması/Manuel Şaloma, Model SL60QD™

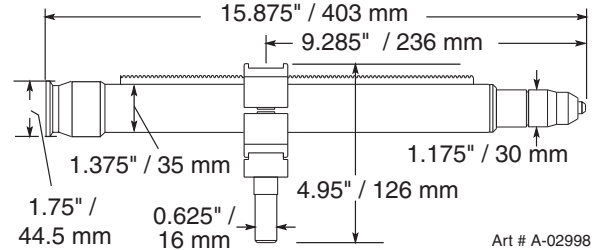
El şaloması kafası, şaloma tutamağına 75°'dedir. El şaloması, bir şaloma tutamağı ve şaloma tetikleme grubu içerir.



Art # A-13246

2. Mekanize Şaloma, Model

Standart makine şalomasında dişli çubuk ve kelepçe blok grubu bulunan bir konumlandırma borusu vardır.



Art # A-02998

B. Şaloma Kabloları Uzunlukları

El Şalomaları aşağıdaki gibi bulunmaktadır:

- 20 ayak / 6,1 m, ATC konektörlü
- 50 ayak / 15,2 m, ATC konektörlü

Makine Şalomaları aşağıdaki gibi bulunmaktadır:

- 5 ayak / 1,5 m, ATC konektörlü
- 10 ayak / 3,05 m, ATC konektörlü
- 25 ayak / 7,6 m, ATC konektörlü
- 50 ayak / 15,2 m, ATC konektörlü

C. Şaloma Parçaları

Çalıştırma Fişegi, Elektrot, Uç, Koruyucu Kapak

D. Yerleşik - Parçalar (PIP)

Şaloma Kafasının tümleşik bir anahtarı bulunmaktadır
15 VDC devre oranı

E. Tür Soğutma

Şaloma boyunca ortam havası ve gaz akışı bileşimi.

F. Şaloma Oranları

Manuel Şaloma Oranları	
Ortam Sıcaklığı	104 °F 40 °C
Görev Döngüsü	60 Amper, 400 scfh'de %100
Maksimum Akım	60 Amper
Gerilim (V _{plik})	500 V
Ark Dayanma Gerilimi	500 V

Mekanize Şaloma Oranları	
Ortam Sıcaklığı	104 °F 40 °C
Görev Döngüsü	100 Amper, 400 scfh'de %100
Maksimum Akım	120 Amper
Gerilim (V _{yük})	500V
Ark Dayanma Gerilimi	500V

G. Gaz Gereklilikleri

Manuel ve Mekanize Şaloma Gazı Teknik 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 şaloma oksijenle (O₂) kullanılmamalıdır.

SL60QD şaloması HF sistemlerinde kullanılmamalıdır.

NOT!

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

H. Doğrudan Temas Tehlikesi

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

2T.04 Hızlı Bağlantı Şaloması

Yeni SL60QD™ (Hızlı Bağlantı Kesme) şaloması, şaloma tutamak grubunun kablolarının hızlıca değiştirilmesine olanak tanır. Şaloma tutamak grubunu değiştirmek için aşağıdakileri yapın.

1. Bir elde şaloma tutamağını diğer elde kavrama somununu ve kabloları tutarak şaloma tutamak grubunu sökün.
2. Somunu sola doğru en az bir tam dönüş çevirin (saat yönünün tersine) ve şaloma tutamak grubunu düz bir çizgide kablolarından çekin.

3. Yeniden takmak için her ikisini de önceki gibi tutun ve iç bağlantı parçalarını dikkatlice hizalayın.
4. İkisini dikkatlice düz bir çizgide bir araya getirin.
5. Kavrama somunundaki işareti, şaloma tutamağının üzerindekiyle hizalayın ve ikisini bir araya getirecek ve iç bağlantıları oturtacak şekilde sağa (saat yönünde) çevirin. Sıkmak için alet kullanmayın.

2T.05 Seçenekler ve Aksesuarlar

Seçenekler ve aksesuarlar için Bölüm 6'ya bakın.

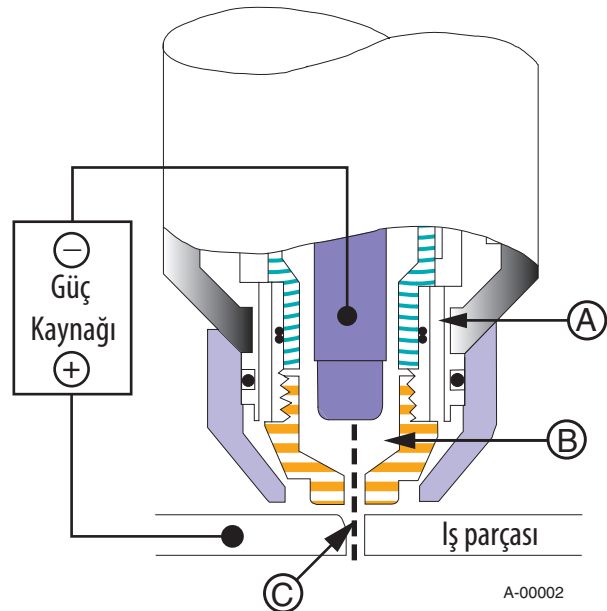
2T.06 Plazma'ya Giriş

A. Plazma Gaz Akışı

Plazma, aşırı yüksek bir sıcaklığa ısıtılmış bir gazdır ve elektriksel olarak iletken olacak şekilde iyonize olmuştur. Plazma arkı kesme ve oyma işlemleri, bu plazmayı iş parçasına bir elektriksel ark aktarmak üzere kullanır. Kesilecek veya kaldırılacak metal arkın sıcaklığıyla eritilir ve sonra üflenir.

Plazma ark kesmenin hedefi malzemenin ayrılması olmakla beraber, metalleri kontrollü bir derinlikte ve genişlikte sökmek için plazma ark oyma da kullanılır.

Plazma Kesme Şalomasında soğuk gaz, elektrot ile şaloma ucu arasındaki bir pilot arkın ısındığı ve gazı iyonize ettiği B Bölgesine girer. Sonra, esas kesme arkı C Bölgesindeki plazma gaz sütunu boyunca iş parçasına aktarılır.



Tipik Şaloma Kafası Ayrıntısı

Plazma gazını ve elektrik arkı küçük bir orifisten geçmeye zorlayarak şaloma, ufak bir alana yüksek konsantrasyonda ısı verir. Sert, sıkıştırılmış plazma arkı C Bölgesinde gösterilmektedir. Şekilde gösterildiği gibi plazma kesme için Doğru akım (DC) düz polaritesi kullanılır.

A Bölgesi, şalomayı soğutan ikinci bir gaz kanalize eder. Bu gaz, hızlı, cürufsuz bir kesmeye olanak verecek şekilde erimiş metali kesimden dışarı üflemede yüksek hızlı plazma gazına destek olur.

B. Gaz Dağıtımı

Plazmayı ve ikincil gazları ayırmada tek gaz kullanılır.

Plazma gazı, şaloma boyunca negatif kablodan girerek, çalıştırma fişegi boyunca, elektrot çevresinden ve uç orifisten çıkarak dolaşmış olur.

İkinci gaz, şaloma çalıştırma fişeginin dışından ve plazma arkının çevresinde uç ve koruyucu kapağın arasından akar.

C. Pilot Ark

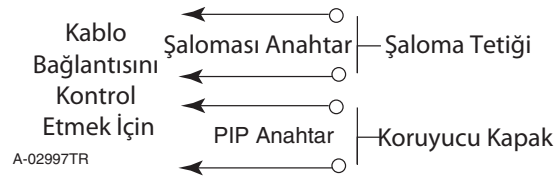
Şaloma çalıştırıldığında, elektrot ile kesme veya oyma ucu arasında bir pilot ark kurulur. Bu pilot ark, esas arkın işe aktarılması için bir yol oluşturur.

D. Esas Kesme Arkı

DC gücü, esas kesme arkı için de kullanılır. Negatif çıkış, şaloma kablosu üzerinden şaloma elektrotuna bağlanır. Pozitif çıkış, iş kablosuyla iş parçasına ve pilot kabloyla şalomaya bağlanır.

E. Yerleşik Parçalar (PIP)

Şaloma, bir 'Yerleşik Parçalar' (PIP) devresi içerir. Koruyucu kapak düzgün takıldığında bir anahtar kapatır. Bu anahtar açık olmadığı sürece şaloma açılmayacaktır.





El Şaloması için Yerleşik Parçalar Devre Diyagramı

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

BÖLÜM 3 SİSTEM: KURULUM

3.01 Kaldırma Seçenekleri

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

	UYARI Üzerinde elektrik bulunan parçalara dokunmayın. Birimi taşımadan 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 taşımak için isteğe bağlı el arabası veya yeterli kapasitedeki benzeri bir cihaz kullanın.
- Uygun bir takozun üzerine yerleştirin ve forklift veya başka bir araçla taşımadan önce sabitleyin.

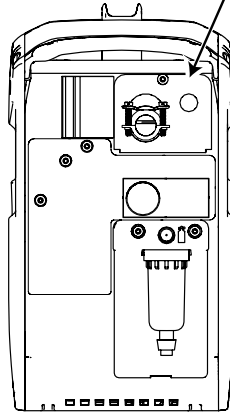
3.02 Ana şalter Kapağının Açılması

Sistemler yapılandırılmıştır ve üç fazlı yapılandırma için bağlı bir güç kablosuyla gelmektedir. Giriş gücü anahtarı, üst taraf boyunca arka panelde bulunmaktadır. Giriş konumuna erişim için kapağın üst tarafındaki vidayı sökün ve aşağıya çevirin.



UYARI

Kapağı sökmeden önce güç bağlantısını kesin.



Art # A-13244

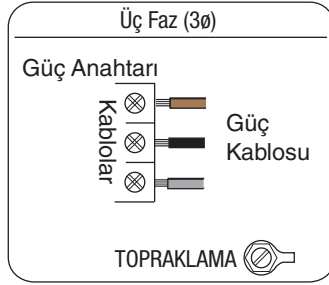
Ana Şalter Kapağı

3.03 Birincil Giriş Gücü Bağlantıları, ÜÇ Fazlı



DİKKAT

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.



Art # A-13336_AB

Üç Fazlı Giriş Güç Kablosu Tesisatı

3.04 Gaz Bağlantıları

Gaz Beslemenin Birime Bağlanması

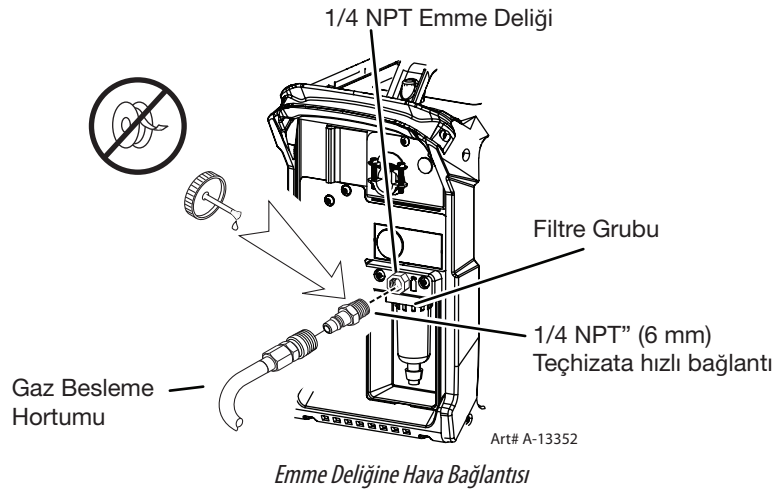
Bağlantı, sıkıştırılmış hava veya yüksek basınçlı silindirler için aynıdır. İsteğe bağlı bir hava hattı filtresi takılacaksa aşağıdaki iki alt bölüme bakın.

1. Hava hattını emme deliğine bağlayın. Şekil, örnek olarak tipik teçhizatı göstermektedir.



NOT!

Güvenli sızdırmazlık için üreticinin talimatları uyarınca teçhizat dışlarına dişli sızdırmazlık malzemesi uygulayın. Teflon bandın küçük parçaları kopabileceği ve şalomadaki ufak hava geçişlerini tıkayabileceği için dişli sızdırmazlık malzemesi olarak Teflon bant kullanmayın.



NOT!

Filtre değişim parçası numaraları bu kılavuzun 6. Bölümünde bulunabilir

İsteğe Bağlı Tek - Aşamalı Hava Filtresinin Takılması

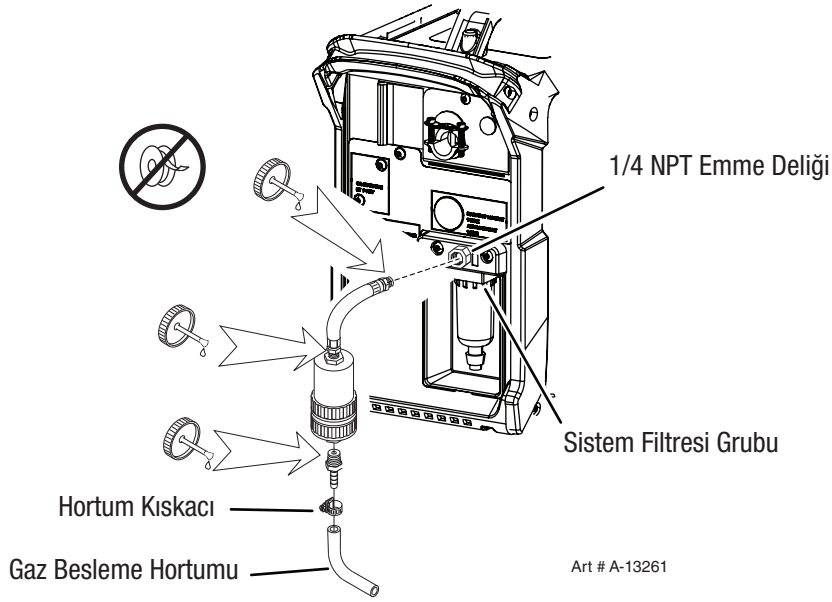
Sıkıştırılmış hava ile gelişmiş filtreleme, nemi ve talaşı şalomanın dışında tutmak üzere isteğe bağlı bir filtre kiti (7-7507) önerilmektedir.

1. Tek - Aşamalı Filtre Hortumunu, sistem filtresinin Emme Deliği 1/4" NPT'ye takın.
2. Filtre Grubunu filtre deliğine takın.
3. Hava hattını 1/4" NPT'yi kullanarak Filtreye bağlayın. Şekil, örnek olarak tipik teçhizatı göstermektedir.



NOT!

Güvenli sızdırmazlık için üreticinin talimatları uyarınca teçhizat dişlerine dişli sızdırmazlık malzemesi uygulayın. Teflon bandın küçük parçaları kopabileceği ve şalomadaki ufak hava geçişlerini tıkayabileceği için dişli sızdırmazlık malzemesi olarak Teflon bant kullanmayın.



İsteğe Bağlı Tek - Aşamalı Filtrenin Takılması



NOT!

Filtre değişim parçası numaraları bu kılavuzun 6. Bölümünde bulunabilir

İsteğe Bağlı İki - Aşamalı Hava Filtresi Kitinin Takılması

İsteğe bağlı bu iki - aşamalı hava hattı filtresi (9-9387), aynı zamanda sıkıştırılmış hava alışverişi sistemlerinde de kullanım içindir. Filtre, nemi ve kirleticileri en azından 5 mikron mertebesine kadar yok eder.

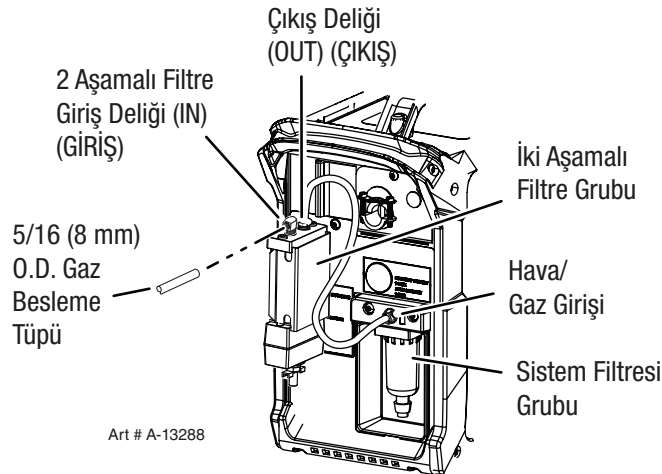
Hava beslemeyi aşağıdaki gibi bağlayın:

1. İki Aşamalı Filtre braketini tedarik edilen vidalarla güç kaynağının arkasına takın.

**NOT!**

Güvenli sızdırmazlık için üreticinin talimatları uyarınca teçhizat dışlarına dişli sızdırmazlık malzemesi uygulayın. Teflon bandın küçük parçaları kopabileceği ve şalomadaki ufak hava geçişlerini tıkayabileceği için dişli sızdırmazlık malzemesi olarak Teflon bant kullanmayın.

2. İki aşamalı filtre çıkış hortumunu Regülatörün / Filtre Grubunun emme deliğine bağlayın.
3. Hava hattını Filtreye bağlamak için müşteri tarafından tedarik edilen teçhizatı kullanın. Teçhizattaki pres ile 5/16'lık (8 mm) O.D. pürüzsüz bir boru sistemi kullanılmalıdır.



İsteğe Bağlı İki - Aşamalı Filtrenin Takılması

**NOT!**

Filtre değişim parçası numaraları bu kılavuzun 6. Bölümünde bulunabilir

Yüksek Basınçlı Hava Silindirlerinin Kullanılması

Yüksek basınçlı hava silindirlerini hava beslemesi olarak kullanırken:

1. Yüksek basınç regülatörleri için kurulum ve bakım prosedürleri için üretici teknik özelliklerine bakın.
2. Silindir valflerinin temiz ve yağ, gres veya herhangi bir yabancı madde bulundurmadıklarından emin olmak için silindir valflerini denetleyin. Muhtemel tozları üfleme üzere her bir silindiri kısaca açın.
3. Silindir, maksimum 120 psi (8,3 bar) kadar çıkış basınçlara ve en az 300-500 scfh / 5 - 8,3 CFM (142-235 lpm) kadar akışlara yeterli, ayarlanabilir bir yüksek basınç regülatörü ile donatılmış olmalıdır.
4. Besleme hortumunu silindire bağlayın.



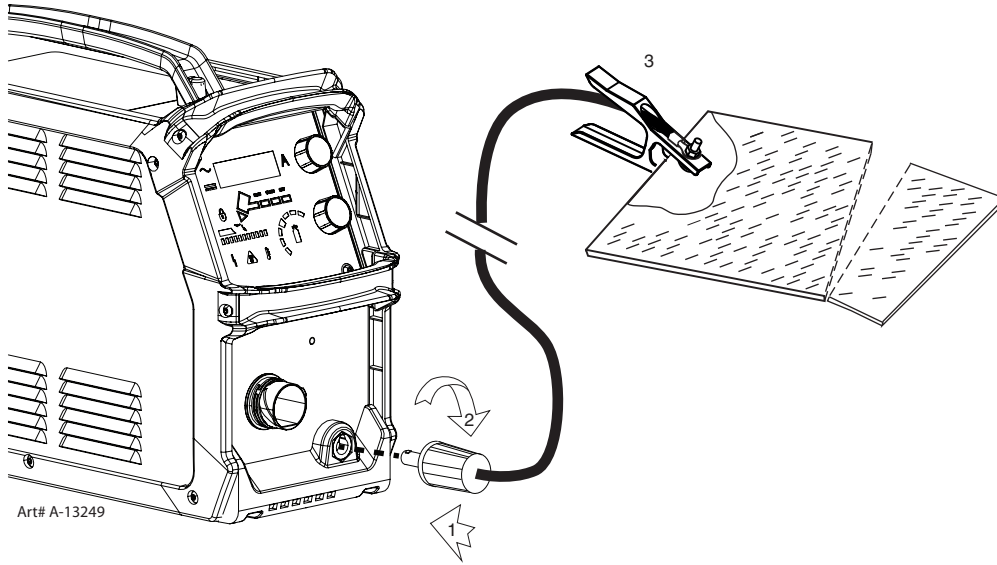
NOT!

Yüksek basınç silindiri regülatöründeki basınç 120 psi (8,3 bar) olarak ayarlanmış olmalıdır.

3.05 Çalışma Kablosu Bağlantıları

Çalışma kablosunu güç kaynağına ve çalışma parçasına bağlayın.

1. Çalışma kablosunun Dinse türü bağlantısını aşağıda gösterildiği gibi güç kaynağının ön paneline takın. Bastırın ve sıkılana kadar sağa doğru, saat yönünde döndürün.
2. Çalışma kısıcını çalışma parçasına veya kesme tablasına bağlayın. Alan yağ, boya ve toz bulundurmamalıdır. Yalnızca iş parçasının ana kısmına bağlayın, kesilecek kısma bağlamayın.



BÖLÜM 3 ŞALOMA: KURULUM

3T.01 Şaloma Bağlantıları

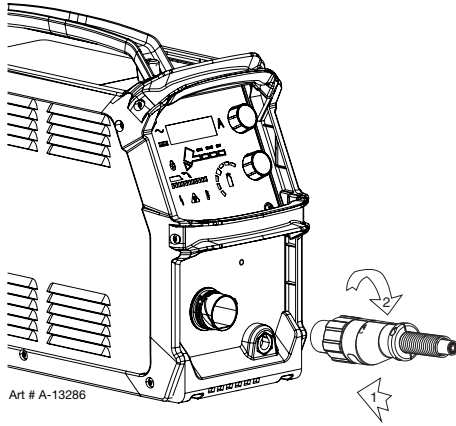
Gerekirse şalomayı Güç Kaynağına bağlayın. Bu güç kaynağına yalnızca ESAB model SL60, SL60QD™ veya SL100 / Mekanik Şalomayı bağlayın. Maksimum şaloma kablo uzunluğu, uzatmalar dahil 100 fit / 30,5 m'dir.



UYARI

Şalomayı bağlamadan önce kaynaktaki birincil gücün bağlantısını kesin.

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




Şalomanın Güç Kaynağına Bağlanması

3. Sistem çalıştırılmaya hazırdır.

Hava Kalitesini Kontrol Edin

Hava kalitesini test etmek için:

1. ON / OFF (AÇIK / KAPALI) anahtarını ON (AÇIK, sol taraf) konuma getirin.
2. SET  (AYAR) modunu seçin.
3. Şalomanın önüne bir kaynak filtresi merceği yerleştirin ve havayı açın. **Ark yapmaya başlamayın!** Havadaki yağlar veya nem mercekte görünecektir.

3T.02 Mekanik Şalomanın Ayarlanması

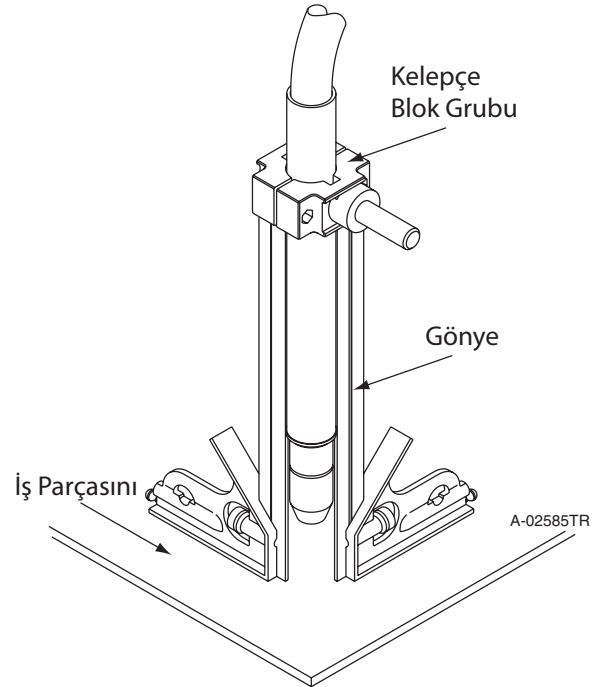


UYARI

Şalomayı veya şaloma kablolarını sökmeden önce kaynaktaki birincil gücün bağlantısını kesin.

Mekanik şalomada dişli çubuk ve kelepçe blok grubu bulunan bir konumlandırma borusu vardır.

1. Şaloma grubunu kesme tablasına monte edin.
2. Düzgün bir dikey kesim elde etmek için şalomayı iş parçasının yüzeyine bitişik hizalamak üzere bir gönye kullanın.



Mekanik Şaloma Ayarı

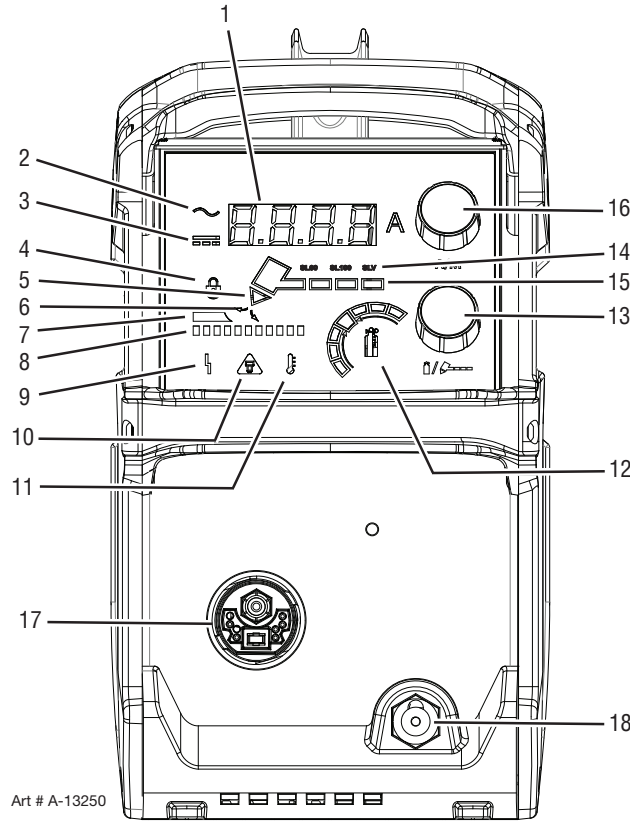
3. Çalışma türüne uygun şaloma parçaları (koruyucu kapak, çalıştırma fişegi ve elektrot) kurulmalıdır. Ayrıntılar için "4T.07 Manuel ve Mekanize Şaloma Kesimi için Parça Seçimi" sayfada 4T-8 Bölümüne bakın.

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

BÖLÜM 4 SİSTEM: ÇALIŞTIRMA

4.01 Ön Panel Kontrolleri / Özellikler

Numaralandırma açıklamaları için resme bakın



1. Nümerik Ekran

- Ekran, başlangıçta yazılım revizyonunu görüntüler
- Amper değerlerini görüntüler (Fabrika varsayılanı)
- Hata kodlarını görüntüler
- Önceden belirlenmiş (ön görünüm) bakım fonksiyonlarını görüntüler

2. AC Göstergesi

Sabit ışık, güç kaynağının çalışmaya hazır olduğunu gösterir. Yanıp sönen ışık, giriş geriliminin çalışma aralığının dışında olduğunu veya iç arızayı gösterir.

3. DC Göstergesi

DC çıkış devresi aktif olduğunda Gösterge ON (AÇIK) olur.

4. Mandal/Kilit

Birim "Mandal" modundayken gösterge ON (AÇIK) olur.

5. Ayar Modu Göstergesi

Birim gaz akışı yapıyorsa gösterge ON (AÇIK) olur ve basınç ayarlanabilir.

6. Koruyucu Kapak Yerinde Göstergesi




Aşağıdakilerden herhangi biri yerinde veya bağlı olmadığında gösterge Yanıp Söner: Koruyucu Kapak, ATC kabloları veya Hızlı Bağlantı Kesme.

7. Oyma Modu Göstergesi

Birim "Oyma" modundayken gösterge ON (AÇIK) olur ve Kesme Göstergelerinin (#8) tamamı aydınlatılır.

8. Kesme Göstergesi Türü

Farklı kesme türlerini belirtmek için farklı segmentler aydınlatılacaktır.

- Oyma - Tümü aydınlatılır 
- Normal Kesme ve Mandal Modu - Merkez gösterge kapalı olacaktır. 
- RAR(Hızlı Otomatik Yeniden Başlatma) Kesme- Diğer göstergelerin herbiri kapalı olacaktır. 
- Ayar Modu - Tüm göstergeler kapalı olacaktır.

9. Arıza Göstergesi

Birim arıza durumundayken gösterge ON (AÇIK) olur. Arıza ışığı açıklamaları için hata kodları ekine bakın. Aktif olduğunda yanıp söner.

Fabrika varsayımı: Kapalı

10. EOL (Kullanım Ömrü Sonu) Göstergesi

Gösterge normalde kapalıdır. Sürünmeli Kesme sırasında da kapalıdır.

Açık olmasının amacı sarf arızanın muhtemel olduğunu kullanıcıya bildirmektir

Sürünme dışındaki kesme modlarının tümünde aktiftir ve/veya çalıştırılabilir..

11. Aşırı Sıcaklık Göstergesi

Gösterge normalde OFF (KAPALI) olur. İç sıcaklık normal sınırları aştığında gösterge ON/FLASHING (AÇIK/YANIP SÖNÜ-YOR) olur. Çalıştırmaya devam etmeden önce birimi soğumaya bırakın.



12. Gaz Basıncı Göstergesi

Gösterge, düşük, optimum ve yüksek gaz basıncını göstermek üzere kullanılır. Şaloma türü, kablo uzunluğu, kesme modu ve amper değerlerinin tümü gaz basıncı ayarlanmadan önce ayarlanmalıdır. (90 - 125 PSI / 6,2 - 8,6 bar)

Birim açık olduğunda, 7 segmentten biri hep açık olacaktır. Gaz basıncı arızası sırasında gaz şişe aydınlanacak ve yanıp sönecektir. Basınç minimum eşişin altındayken şişe yanıp sönecektir. Kabul edilebilir olduğunda şişe sürekli açık olacaktır.

Fabrika varsayılanı: Gaz basıncı seviyesine bağlı olarak bir veya iki segment ve gaz şişe aydınlatılacaktır. Ortadaki yeşil gösterge, işlem için önerilen basıncı göstermektedir (Amper, şaloma türü, kablo uzunluğu). Farklı işlemler, farklı optimum basınçlara sahiptir.

Sarı, optimumun üzerindeki veya altındaki basıncı gösterir ve kırmızı, düzgün kesme için kabul edilemez basıncı gösterir. Her bir LED 5 psi'yi temsil eder. İki bitişik LED, iki veya 2.5 lbs basınç değişimi arasındaki bir değeri temsil eder..

13. Gaz Basıncı Seçici

Gaz basıncını ayarlamak üzere alttaki düğmeyi döndürün.

14. SL60 SL100 SLV Şaloma Türü Göstergesi

Üç şaloma seçeneğinden birini belirlemek ve her biri için şaloma uzunluğunu belirlemek üzere kullanılır. SLV otomatik olarak algılanacaktır.

Fabrika varsayılanı: Açık, SL60QD™ (Hızlı Bağlantı Kesme) içeren SL60

Şaloma türü seçiminde ilerletmek için alt düğmeye döndürmeden basın ve bırakın.



NOT!

İstenen ayarı geçtiyseniz, tüm diğer şaloma türlerine ve uzunluklarına ilerleyerek devam etmeniz ve istediğiniz ayara geri dönmeniz gerekecektir..

15. Kablo Uzunluğu Göstergesi

20' ve 100' kablo aralığındaki her şaloma türü aralığı için şaloma kablosu uzunluğu seçilmesi.

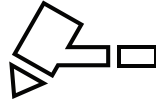
Fabrika varsayılanı: Açık, 20'

Kablo uzunluğundan önceki şaloma türü seçiminde ilerletmek için alt düğmeye döndürmeden basın ve bırakın.

35' kadar Kablo (10,7 m)



35' ile 50' arasında Kablo (15,2 m)



50' ile 75' arasında Kablo (22,9 m)



75' ile 100' arasında Kablo (30,5 m)



NOT!

İstenen ayarı geçtiyseniz, tüm diğer şaloma türlerine ve uzunluklarına ilerleyerek devam etmeniz ve istediğiniz ayara geri dönmeniz gerekecektir..

16. Üst Düğme - Amper ve Mod Seçici

Amper değerini artırmak veya azaltmak için düğmeyi bırakın. Nümerik ekran amper çıkışını gösterdiğinde gösterge

AON (AÇIK) olur.

Düğmeye farklı Modlar üzerinde ilerlemek için döndürmeden basın ve bırakın.

Fabrika varsayılanı: Açık

Nümerik ekran **60** A

17. Şaloma Hızlı Bağlantı Kesme Prizi

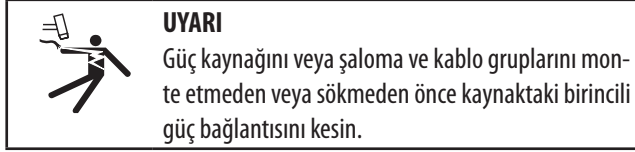
Şaloma Kablo, burada konektörler hizalanarak, kilit halkası sabitlenmek üzere basılarak ve sağa doğru saat yönünde döndürülerek bağlanır. Bağlantı yalnızca alet kullanılmadan tam oturtulmuş olmalıdır.

18. Çalışma Kablosu Dinse türü prizi

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

4.02 Çalıştırma Hazırlıkları

Her çalıştırma oturumunun başlangıcında:



Şaloma Parçalarını Seçme

Düzenli montaj ve uygun şaloma parçaları için şalomayı kontrol edin. Şaloma parçaları çalışma türü ve bu Güç Kaynağının amper çıkışı değerleri (maksimum 60 amper) ile uyumlu olmalıdır. Şaloma parçaları seçimi için Bölüm 4T.07'e ve aşağıdakilere bakın.

Şaloma Bağlantısı

Şalomanın düzenli bağlandığını kontrol edin. Bu Güç Kaynağına yalnızca ESAB modelleri SL60, SL60QD™ / Manuel veya SL100 / Mekanik Şalomaları bağlanabilir. Bu kılavuzun 3T Bölümüne bakın.

Birincil Giriş Gücü Kaynağını Kontrol Edin

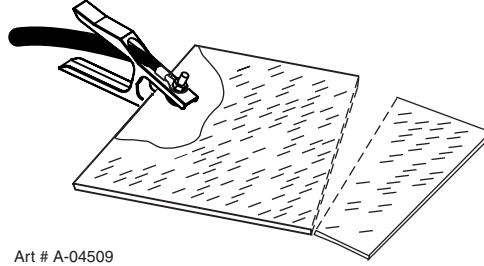
1. Uygun giriş gerilimi için güç kaynağını kontrol edin. Giriş gücü kaynağının Bölüm 2 Teknik Özellikleri uyarınca birim için güç gerekliliklerini karşıladığından emin olun.
2. Besleme gücünün giriş gücü kablosunu (veya ana şalteri kapatın) sisteme bağlayın.

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. Alan yağ, boya ve toz bulundurmamalıdır. Yalnızca iş parçasının ana kısmına bağlayın, kesilecek kısma bağlamayın.



Art # A-04509

Güç AÇIK

Güç Kaynağı ON /OFF (AÇIK / KAPALI) anahtarını AÇIK (sağ) konuma getirin. AC göstergesi  ON (AÇIK) konuma gelir. Kontrol Panosu, sistemin çalışmaya hazır olduğunu belirlemek üzere birkaç test gerçekleştirir. Kendi kendine

testler sırasında dijital ekran önce  (revizyon) ve sonra ondalıkları içeren aygıt yazılımı revizyon numarasını gösterir. 1.1.0, görüntülenebilecek bir ürün yayın kodu örneğidir.

Sonra görüntülenen "sağlama toplamı", aygıt yazılımı revizyonu için benzersiz olan bir harfler ve rakamlar bileşimidir. Bunlar, aygıt yazılımının bozulup bozulmadığını belirlemek üzere servis personeli tarafından kullanılır.

Herhangi bir sorun algılanmadıysa çıkış akımı ayarı sağ tarafta çıkış akımı ayarını göstererek "A" harfi ile görüntülenecektir. Bir sorun algılanması durumunda, Exxx formatındaki bir arıza kodu görüntülenecek ve "A" aydınlatılmayacaktır. Arıza kodu açıklamaları için Bölüm 5.04'e bakın.



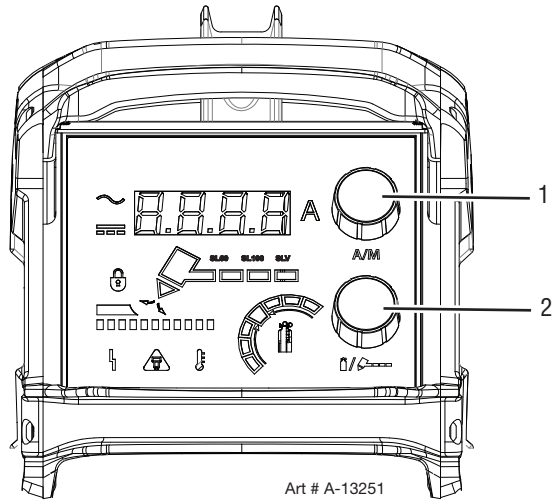
Güç kaynağı çalışması için yeterli gaz basıncı varsa gaz göstergesi ve soğutma fanı ON (AÇIK) hale gelir. (90 - 125 PSI / 6,2 - 8,6 bar)



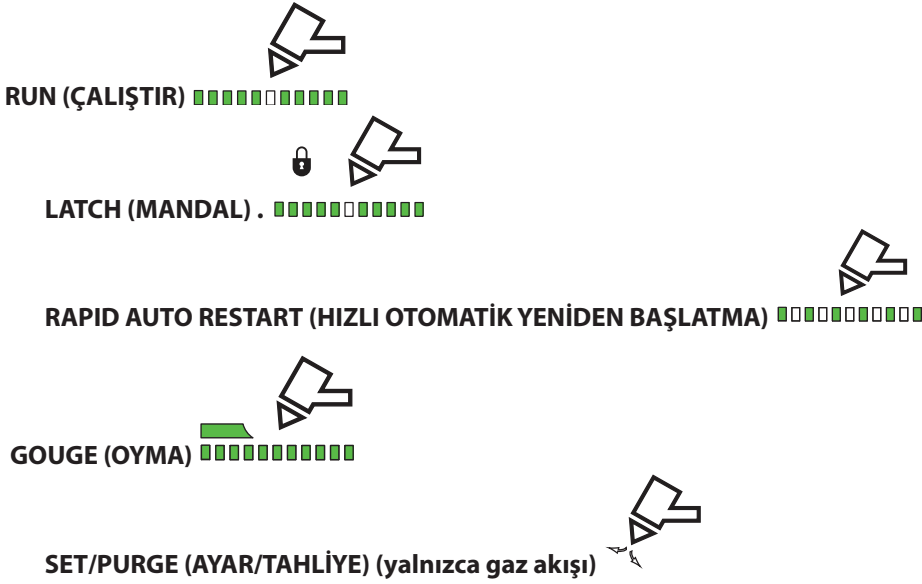
NOT!

Güç kaynağı çalışması için minimum basınç, şaloma çalışmasının minimumundan daha düşüktür.

Birim ON (AÇIK) hale geldiği anda soğutma fanı ON (AÇIK) olacaktır. Kısa bir süre sonra fan düşük hıza geçer. Şaloma anahtarı (Başlangıç Sinyali) etkinleştiği veya birim KAPALI hale geldiği anda fan yüksek hıza dönecektir ve sonra ON (AÇIK) hale gelecektir. Aşırı sıcaklık durumu oluşursa durum devam ettiği sürece fan yüksek hızda çalışmaya devam edecek ve durum düzelirse beş (5) dakikalık bir süre boyunca yüksek hızda çalışacaktır.



1. Üst düğmeye mod seçimi menüsüne giriş yapmak üzere döndürmeden basın ve bırakın. İstedığınız moda ulaşana kadar düğmeye basarak ve bırakarak sistemi mevcut dört kesme modundan birine getirin.:



2. Kesme modu seçildikten sonra düğmeyi döndürerek çıkış akımını ayarlayın.

Şaloma Parametrelerini Ayarlayın

1. Alt düğmeye şaloma türü ve kablo uzunlukları seçimlerini girmek üzere döndürmeden basın ve bırakın.

Çalıştırma Basıncını Ayarlayın

**NOT!**

Gaz basıncı ayarlanmadan önce gereken basınçları etkileyeceklerinden, şaloma türü, kablo uzunlukları, kesme türü ve amper değerlerinin tümü ayarlanmış olmalıdır. Bunlardan herhangi biri değişirse optimize edildiğinden emin olmak üzere basınç yeniden kontrol edilmelidir.

1. Gaz basıncı, SET/ PURGE (AYAR/TAHLİYE) modunda değil kullanılacak kesme modunda ayarlanmalıdır. Her mod, optimum kesme için farklı bir basınç gerektirebilir. (90 - 125 PSI / 6,2 - 8,6 bar)
2. Alt düğmeyi kullanarak gaz basıncını/akışını belirleyin, 2. Değişiklikler Gaz Basıncı Kilidi üzerinde görünecektir



Ortadaki yeşil gösterge ideal ayardır. Ayrı ayrı yandığında her gösterge yanındaki segmentten 5 lbs'e eşittir. Her biri idealin 5, 10 veya 15 lbs altında veya üzerinde gösterecektir. İki segment bir arada aydınlatıldığında değişiklik 2,5 lbs'nin yarısı kadardır. Basınç ayarları, şaloma, şaloma uzunluğu ve kesme türü için diğer ayarlardan etkilenecektir ve basınç ayarında düzeltmeler gerektirecektir.

Kesme İşlemi

RUN (ÇALIŞMA) modundaki kesme işlemleri sırasında şaloma iş parçasından ayrıldığında, pilot arkın yeniden oluşturulmasına kadar kısa bir gecikme olur. Sistem RAPID AUTO RESTART (HIZLI OTOMATİK YENİDEN BAŞLATMA) modundayken şaloma iş parçasından ayrılırken pilot ark anında yeniden oluşur ve pilot ark iş parçasına temas ettiğinde kesme arki anında yeniden oluşur. (Genleşmiş metal veya kafesleri keserken ya da kesintisiz bir yeniden başlatma istenen kırpm işlemlerinde 'Rapid Auto Restart' (Hızlı Otomatik Yeniden Başlatma) modunu kullanın).

Sistem LATCH (MANDAL) modundayken şaloma anahtarı serbest bırakıldıktan sonra esas kesme arki korunacaktır. LATCH (MANDAL) modundan çıkmak veya bu modu iptal etmek için tetiğe yeniden basın ve bırakın ya da arkın gitmesi için kesme yüzeyinden şalomayı kaldırın.

Tipik Kesme Hızları

Kesme hızları, şaloma çıkış amper değerine, kesilen malzemenin türüne ve operatörün becerisine göre değişiklik gösterebilir. "4T.08 Açık Uç İle Önerilen Kesme Hızları" Bölümüne bakın ve aşağıdaki ilave ayrıntılara bakın.

Bir hat izlenirken daha yavaş kesme veya kusursuz kalitede kesimler yaparken bir şablon veya kesme kılavuzu kullanmak üzere çıkış akımı ayarı veya kesme hızları azaltılabilir.

İşlem Sonrası Akışı

Kesme arkını durdurmak için tetiği serbest bırakın. Gaz, yaklaşık 20 saniye boyunca akmaya devam eder. İşlem sonrası akış sırasında kullanıcı tetiği serbest halde arkaya doğru hareket ettirirse ve tetiğe basarsa pilot ark oluşur. Şaloma ucu, iş parçasına aktarım mesafesindeyse esas ark, iş parçasına aktarılır.

Kapatma

OFF (KAPALI) hale getirmek için ON / OFF (AÇIK / KAPALI) anahtarını birime arkadan bakarken sola çevirin. Kısa bir gecikmeden sonra Güç Kaynağı göstergelerinin tümü ve fan OFF (KAPALI) olacaktır. Giriş güç kablosunu çıkarın veya giriş gücünün bağlantısını kesin. Sistemin elektriği alınmıştır.

**NOT!**

İç elektroniğin ömrünü maksimum hale getirmek için soğutma fanı hızı yavaş hale gelene kadar güç kaynağının çalışmaya devam etmesine (kesmeden) izin verin. Bu birkaç dakika sürebilir

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

BÖLÜM 4 ŞALOMA: ÇALIŞTIRMA

4T.01 Şaloma Parçalarını Seçme

Çalıştırma türüne bağlı olarak kullanılacak şaloma parçaları belirlenir.

Çalıştırma türü:

Sürünmeli kesme, mesafeli kesme veya oyma

Şaloma parçaları:

Koruyucu Kapak, Kesme Ucu, Elektrot ve Çalıştırma Fişegi



NOT!

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

Farklı bir çalıştırma için aşağıdaki gibi şaloma parçalarına bakın:



UYARI

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

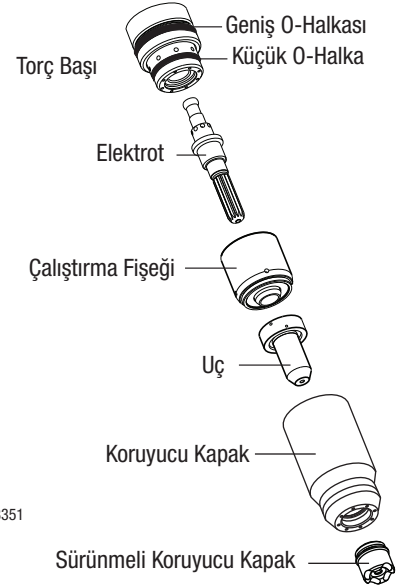


NOT!

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

1. Koruyucu kapak grubunun vidalarını şalomanın kafasından sökün ve grubu tamamen çıkarın.

2. Elektrodu doğrudan Şaloma Kafasından çekip çıkartarak sökün.



A-13351

Şaloma Parçaları

3. Değiştirilen Elektrodu, tılkayana kadar doğrudan şaloma kafasına iterek takın.
4. Şaloma kafasında çalıştırma için çalıştırma fişegini ve istenen ucu takın.
5. Koruyucu kapak grubu şaloma kafasına oturana kadar elle sıkın. Kapak takılırken direnç hissedilirse devam etmeden önce dişleri kontrol edin.

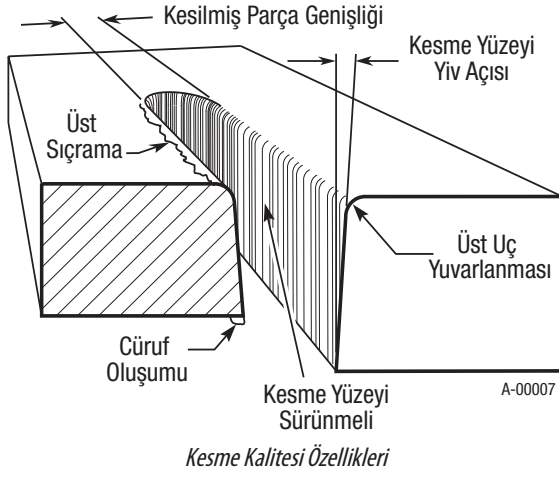
4T.02 Kesme Kalitesi



NOT!

Kesme kalitesi yoğunlukla kuruluma ve şaloma mesafesi, iş parçası ile hizalanma, kesme hızı, gaz basınçları ve operatör yeteneği gibi parametrelere bağlıdır.

Kesme kalitesi gereklilikleri uygulamaya göre değişiklik gösterir. Örneğin, kesmeden sonra kaynak yapılacak yüzeylerde, nitrür oluşumu ve yiv açısı temel etkenler olabilir. Son kesme kalitesinin ikinci bir temizleme işlemi gerektirmemesi istendiğinde cürufsuz kesme önemlidir. Aşağıdaki kesme kalitesi özellikleri aşağıdaki şekilde gösterilmektedir:



Kesme Yüzeyi

Kesim yüzeyinin istenen veya belirtilen durumu (pürüzsüz veya sert).

Nitrür Oluşumu

Plazma gaz sisteminde nitrojen bulunduğunda nitrür tortuları kesme yüzeyinde bırakılabilir. Bu oluşumlar, kesme işleminden sonra malzeme kaynak yapılacaksa zorluklar oluşturabilir.

Yiv Açısı

Kesme ucu yüzeyi ile plaka yüzeyine dik düzlem arasındaki açıdır. Kusursuz dik bir kesme 0° yiv açısı ile sonuçlanacaktır.

Üst Uç Yuvarlanması

İş parçası üzerindeki plazma arkı ile ilk temastan aşınmadan kaynaklanan üst kesme ucundaki yuvarlanma.

Alt Cüruf Oluşumu

Kesme alanından üflenen erimiş malzeme ve plaka üzerindeki yeniden katılaşmalar. Aşırı cüruf, kesmeden sonra ikinci defa temizleme gerektirebilir.

Kesilmiş Parça Genişliği

Kesme genişliği (veya kesilen malzemenin genişliği).

Üst Sıçrama (Cüruf)

Yavaş seyahat hızından, aşırı kesme yüksekliğinden veya orifisi uzamış kesme ucundan kaynaklanan kesme işleminin üzerindeki üst sıçrama veya cüruf.

4T.03 Genel Kesme Bilgileri



UYARI

Güç kaynağını, şalomayı veya şaloma kablolarını sökmeden önce kaynakta birincil gücün bağlantısını kesin.



Bu kılavuzun önündeki Önemli Güvenlik Önlemleri'ni sıklıkla gözden geçirin. Operatörün uygun eldivenler, göz ve kulak koruma aparatı taktığından ve uygun giyindiğinden emin olun. şaloma çalışırken operatörün vücudunun hiçbir kısmının iş parçası ile temas etmediğinden emin olun.



DİKKAT

Kesme işleminden saçılan kıvılcımlar kaplamalı, boyanmış ve cam, plastik ve metal gibi diğer yüzeylere zarar verebilir.



NOT!

şaloma kablolarını özenle taşıyın ve hasara karşı koruyun.

Pilot Oluşturma

Pilot oluşturma, parça ömrü için gerçek kesime göre daha zorlayıcıdır çünkü pilot ark elektrottan iş parçası yerine uca yönlendirilmektedir. Mümkün olduğunda parça ömrünü uzatmak için aşırı pilot ark süresinden kaçının.

şaloma Mesafesi

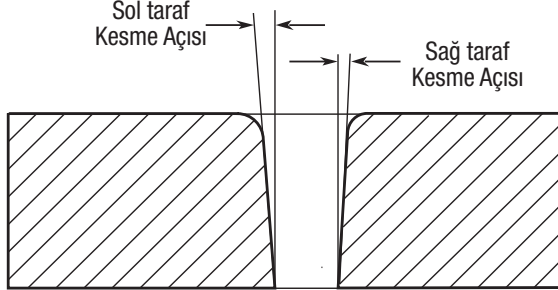
Uygunsuz mesafe (şaloma ucu ile iş parçası arasındaki mesafe) koruyucu kapak ömrünü olduğu gibi uç ömrünü de olumsuz etkileyebilir. Mesafe, yiv açısını da belirgin şekilde etkileyebilir. Mesafenin azaltılması genellikle daha köşeli bir kesme ile sonuçlanacaktır.

Uçtan Başlatma

Uçtan başlatmalar için şalomayı kesimin başlayacağı noktadaki iş parçasının ucuna yakın (temas etmeyen) ucun önü ile iş parçasına dik tutun. Plakanın ucundan başlarken uçta duraklamayın ve arkı, metalin ucuna "erişmeye" zorlayın. Kesme arkını mümkün olduğunca hızlı oluşturun.

Kesme Yönu

Şalomalarda, plazma gazı şalomayı düz bir gaz sütununu korumak üzere terk ederken, plazma gazı buharı anafor şeklinde döner. Bu anafor dönüşü etkisi, kesimin bir yanının diğerinden daha köşeli olması ile sonuçlanır. Hareket yönü boyunca görüntülenen kesmenin sağ tarafı sol tarafından daha köşelidir.



A-00512

Kesimin Yan Özellikleri

Bir dairenin iç çapı boyunca kare - köşeli bir kesim yapmak için şaloma daire etrafında saat yönünün tersine hareket ettirilmelidir. Bir dış çap kesimi boyunca kare kesimini korumak için şaloma saat yönünde harekete devam etmelidir.

Cüruf

Karbon çelik üzerinde cüruf bulunduğunda buna genellikle "yüksek hız cürufu, düşük hız cürufu veya üst cüruf" denir. Plakanın üst tarafındaki cüruf normalde şaloma ile plaka arasındaki mesafenin çok büyük olması nedeniyle oluşur. "Üst cürufun" giderilmesi normalde çok kolaydır ve genellikle bir kaynak eldiveni ile silinebilir. "Yavaş hız cürufu" normalde plakanın alt ucunda bulunur. Hafif ve ağır kabarcıklar şeklinde değişkenlik gösterebilir fakat kesme ucuna sıkıca yapışmaz ve kolayca kazınabilir. "Yüksek hız cürufu" genellikle kesme ucunun alt tarafı boyunca dar kabarcıklar oluşturur ve giderilmesi çok zordur. Zorlu bir çelik kesilirken kesme hızının "yavaş hız cürufu" üretecek şekilde azaltılması bazen faydalı olur. Olası temizlikler taşlama yerine kazıma ile gerçekleştirilebilir.

4T.04 El Şaloması Çalıştırılması**El Şaloması ile Mesafeli Kesme****NOT!**

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

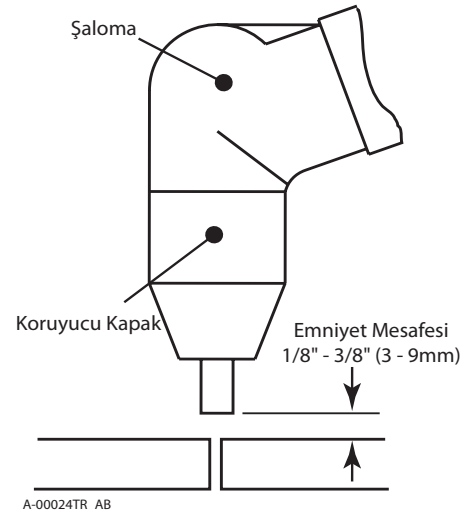
1. Şaloma rahatlıkla bir elde tutulabilir ve iki elle sabitlenebilir. Şaloma tutamağındaki Tetiğe basmak üzere elinizi konumlandırın. El şaloması kullanılırken el maksimum kontrol için şaloma kafasına yakın konumlandırılabilir veya maksimum ısı koruması

için arka uca yakın konumlandırılabilir. En rahat hissettiğiniz ve iyi kontrol ve harekete olanak veren tutma tekniğini seçin.

**NOT!**

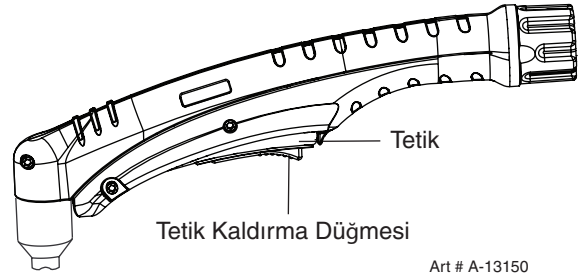
Uç, sürülmeli kesme işlemleri dışında asla iş parçası ile temas etmemelidir.

2. Kesme işlemine bağlı olarak aşağıdakilerden birini yapın:
 - a. Uçtan başlatmalar için şalomayı kesimin başlayacağı noktadaki iş parçasının ucunda, ucun önü ile iş parçasına dik tutun.
 - b. **Mesafeli kesme** için şalomayı aşağıda gösterildiği gibi iş parçasında n 1/8 - 3/8 inç (3-9 mm) uzakta tutun.



Emniyet Mesafesi

3. Şalomayı vücudunuzdan uzak tutun.
4. Tetiği sıkarken aynı anda tetik kaldırma düğmesini şalomanın arkasına doğru kaydırın. Pilot ark oluşacaktır.

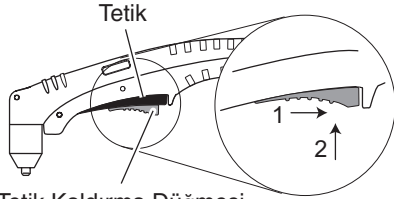


5. Şalomayı çalışma için aktarım mesafesine getirin. Esas ark çalışmaya aktarılacak ve pilot ark SONLANACAKTIR.

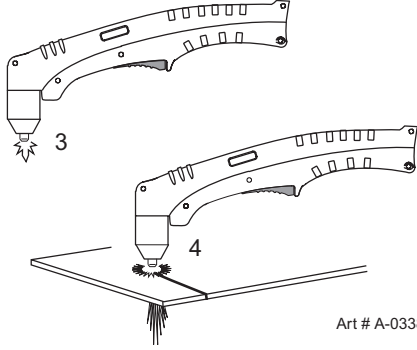


NOT!

Gaz ön akışı ve sonradan akışı, şalomanın bir fonksiyonu değil güç kaynağının bir özelliğidir.



Tetik Kaldırma Düğmesi



Art # A-03383

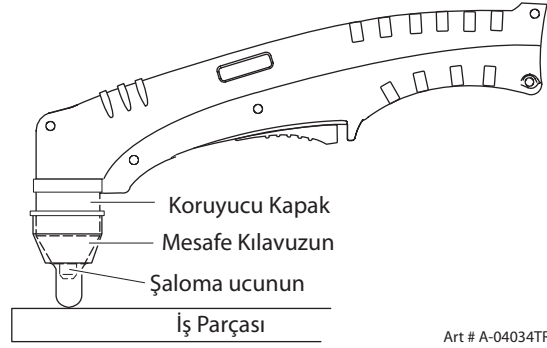
6. Olağan şekilde kesin. Kesmeyi durdurmak için tetik grubunu serbest bırakın.
7. Güç kaynağı kullanım kılavuzunda sağlanan normal kesme uygulamalarına uyun.



NOT!

Koruyucu kapak düzgün şekilde takıldığında, koruyucu kapak ile şaloma tutamağı arasında ufak bir boşluk olacaktır. Normal çalışmanın bir parçası olarak bu boşluktan içeri gaz girecektir. Bu boşluğu kapatmak için koruyucu kapağı zorlamayı denemeyin. Koruyucu kapağın şaloma kafasına veya şaloma tutamağına doğru zorlanması bileşenlere hasar verebilir.

8. İş parçasından tutarlı bir emniyet yüksekliği için mesafe kılavuzunu şaloma koruyucu kapağı üzerine kaydırarak takın. Kılavuzu, kesme arkının iyi görünürlüğünü korumak üzere bacakları koruyucu kapak gövdesinin yanlarında olacak şekilde takın. Çalıştırma sırasında mesafe kılavuzunun bacaklarını iş parçasına karşı konumlandırın.



Art # A-04034TR

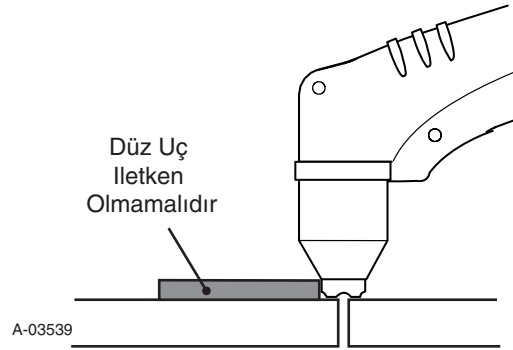
Düz Uçlu Koruyucu Kapak

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



UYARI

Düz uç iletken olmamalıdır.



Düz Uçlu Sürülmeli Koruyucu Kapak Kullanımı

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

El Şaloması ile Sürülmeli Kesme

Sürülmeli kesme en iyi 1/4" (6 mm) kalınlığındaki veya daha ince metallerde iş görür.

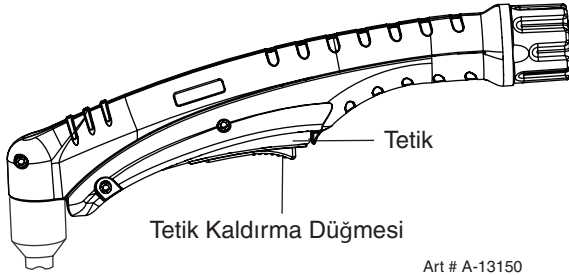


NOT!

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

1. Sürülmeli kesme ucunu takın ve çıkış akımını ayarlayın.
2. Şaloma rahatlıkla bir elde tutulabilir ve iki elle sabitlenebilir. Şaloma tutamağındaki Tetiğe basmak üzere elinizi konumlandırın. El şaloması kullanılırken el maksimum kontrol için şaloma kafasına yakın konumlandırılabilir veya maksimum ısı koruması için arka uca yakın konumlandırılabilir. En rahat hissettiğiniz ve iyi kontrol ve harekete olanak veren tutma tekniğini seçin.

4. Kesme döngüsü sırasında şaloma ile iş parçasının temasını koruyun.
5. Şalomayı vücudunuzdan uzak tutun.
6. Tetiği sıkarken aynı anda tetik kaldırma düğmesini şalomanın arkasına doğru kaydırın. Pilot ark oluşacaktır.

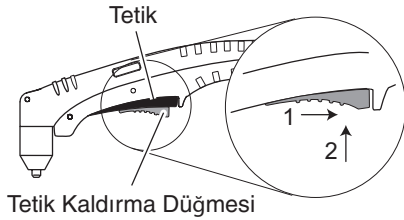


7. Şalomayı çalışma için aktarım mesafesine getirin. Esas ark çalışmaya aktarılacak ve pilot ark SONLANACAKTIR.

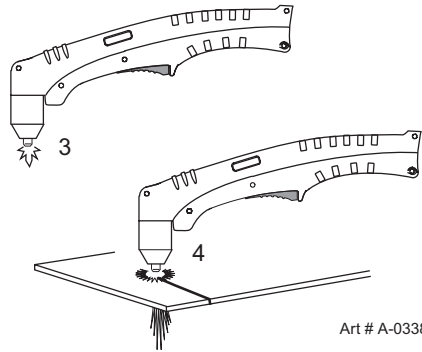


NOT!

Gaz ön akışı ve sonradan akışı, şalomanın bir fonksiyonu değil güç kaynağının bir özelliğidir.



Tetik Kaldırma Düğmesi



Art # A-03383

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



NOT!

Koruyucu kapak düzgün şekilde takıldığında, koruyucu kapak ile şaloma tutamağı arasında ufak bir boşluk olacaktır. Normal çalışmanın bir parçası olarak bu boşluktan içeri gaz girecektir. Bu boşluğu kapatmak için koruyucu kapağı zorlamayı denemeyin. Koruyucu kapağın şaloma kafasına veya şaloma tutamağına doğru zorlanması bileşenlere hasar verebilir.

El Şaloması ile Delme

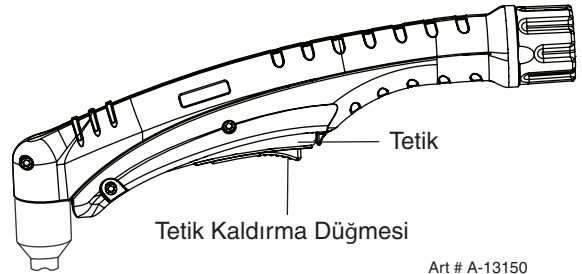
1. Şaloma rahatlıkla bir elde tutulabilir ve iki elle sabitlenebilir. Şaloma tutamağındaki Tetiğe basmak üzere elinizi konumlandırın. El şaloması kullanılırken el maksimum kontrol için şaloma kafasına yakın konumlandırılabilir veya maksimum ısı koruması için arka uca yakın konumlandırılabilir. En rahat hissettiğiniz ve iyi kontrol ve harekete olanak veren tekniği seçin.



NOT!

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

2. Delme tamamlanana kadar geri üflenen parçacıkları doğrudan şaloma ucuna (ve operatöre) yönlendirmek yerine bu parçacıkları şaloma ucundan uzağa yönlendirecek şekilde şalomaya açı verin.
3. İstenmeyen metal kısmında, delmeyi kesme hattından uzakta başlatın ve hattın üzerinde kesmeye devam edin. Delme tamamlandıktan sonra şalomayı iş parçasına dik tutun.
4. Şalomayı vücudunuzdan uzak tutun.
5. Tetiği sıkarken aynı anda tetik kaldırma düğmesini şalomanın arkasına doğru kaydırın. Pilot ark oluşacaktır.



Art # A-13150

6. Şalomayı çalışma için aktarım mesafesine getirin. Esas ark çalışmaya aktarılacak ve pilot ark SONLANACAKTIR.

**NOT!**

Gaz ön akışı ve sonradan akışı, şalomanın bir fonksiyonu değil güç kaynağının bir özelliğidir. Koruyucu kapak düzgün şekilde takıldığında, koruyucu kapak ile şaloma tutamağı arasında ufak bir boşluk olacaktır. Normal çalışmanın bir parçası olarak bu boşluktan içeri gaz girecektir. Bu boşluğu kapatmak için koruyucu kapağı zorlamayı denemeyin. Koruyucu kapağın şaloma kafasına veya şaloma tutamağına doğru zorlanması bileşenlere hasar verebilir.

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

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

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

4T.05 Oyma**UYARI**

Operatörün uygun eldiven, giysi, göz ve kulak koruyucu aparat ile donatıldığından ve bu kılavuzun ön tarafındaki güvenlik önlemlerinin tümünün alındığından emin olun. Şaloma çalışırken operatörün vücudunun hiçbir kısmının iş parçası ile temas etmediğinden emin olun.



Şalomayı, şaloma kablolarını veya güç kaynağını sökmeden önce sistemin birincil güç bağlantısını kesin.

**DİKKAT**

Plazma oymadan saçılan kıvılcımlar kaplamalı, boyanmış ya da cam, plastik ve metal gibi diğer yüzeylere zarar verebilir.

Şaloma parçalarını kontrol edin. Şaloma parçaları çalıştırma türüyle uyumlu olmalıdır. Bölüm 4T.07, Şaloma Parçaları Seçimi'ne bakın.

Oyma Parametreleri

Oyma performansı, şaloma hareket hızı, akım seviyesi, yanaşma açısı (şaloma ile iş parçası arasındaki açı) ve şaloma ucu ile iş parçası arasındaki mesafe (emniyet mesafesi) gibi parametrelere bağlıdır.

**DİKKAT**

Şaloma ucunu veya koruyucu kapağı çalışma yüzeyine dokundurmak fazlalık parçaların aşınmasına neden olacaktır.

Şaloma Hareket Hızı**NOT!**

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

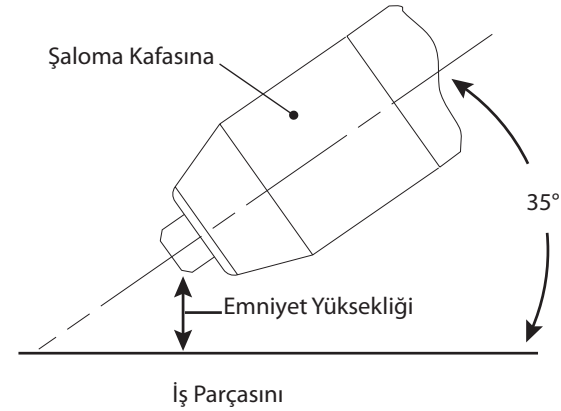
Optimum şaloma hareket hızı, akım ayarına, yanaşma açısına ve çalıştırma moduna (el şaloması veya makineli şaloma) bağlıdır.

Akım Ayarı

Akım ayarları, hareket hızına, çalıştırma moduna (el şaloması veya makineli şaloma) ve kesilecek malzeme miktarına bağlıdır.

Yanaşma Açısı

Şaloma ile iş parçası arasındaki açı, çıkış akımı ayarına ve şaloma hareket hızına bağlıdır. Önerilen yanaşma açısı 35°'dir. Yanaşma açısının 45°'den daha büyük olması durumunda erimiş metal oyuktan üflenemeyecek ve şalomaya geri üflenebilecektir. Yanaşma 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-00941TR_AB

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 Oluşumu

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

4T.06 Mekanize Şaloma Çalıştırılması

Mekanize Şaloma İle Kesme

Bu mekanize şaloma, uzaktan kumandalı puar veya CNC gibi bir uzaktan kumandalı bir arayüz cihazıyla etkinleştirilebilir.

1. Plaka ucundan kesmeye başlamak için şalomanın merkezini plakanın ucu boyunca konumlandırın.

Hareket Hızı

Uygun hareket hızı, plakanın altında görülen ark izi ile belirtilir. Ark, aşağıdakilerden biri olabilir:

1. Düz Ark

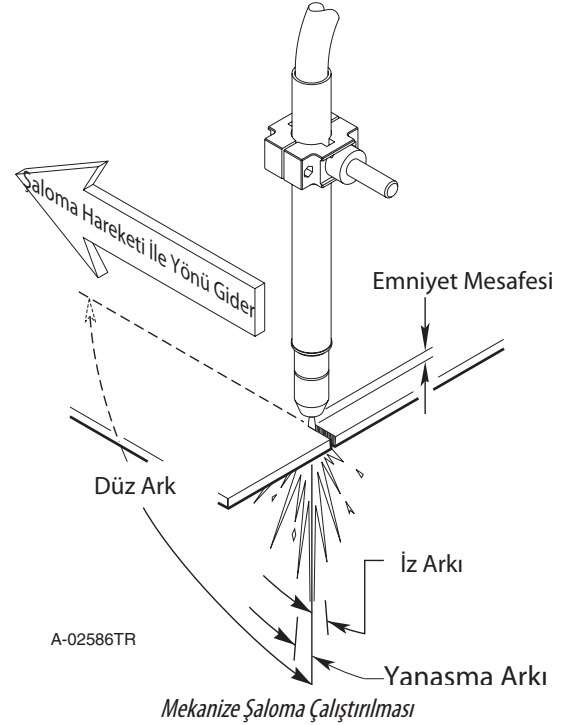
Düz bir ark, iş parçası yüzeyine diktir. Bu ark genellikle paslanmaz veya alüminyum üzerinde hava plazması kullanılarak yapılacak kesimin en iyi olması için önerilir.

2. Yanaşma Arkı

Yanaşma arkı, şaloma hareketi ile aynı yönde gider. Beş derecelik bir yanaşma arkı genellikle yumuşak çelik üzerindeki hava plazması için önerilir.

3. İz Arkı

İz arkı, şaloma hareketinin tersi yönde gider.



Optimum pürüzsüz yüzey kalitesi için yalnızca ark sütunun yanaşma ucunun kesme gerçekleştirilmesi için hareket hızı ayarlanmalıdır. Hareket hızı çok düşükse ark aktarım için metal arayışında boydan boya gidip gelirken zorlu bir kesim ortaya çıkacaktır.

Hareket hızları kesimin yiv açısını da etkiler. Bir daire içerisinde veya köşenin etrafında kesim yaparken hareket hızının yavaşlatılması daha köşeli bir kesim ortaya çıkaracaktır. Güç kaynağı çıkışı da düşürülmelidir. Gerekebilecek herhangi bir Köşe Yavaşlaması ayarı için Uygun Kontrol Modülü Çalıştırma Kılavuzu'na bakın.

Makinelı Şaloma İle Delme

Makinelı şaloma ile delme için arkın aktarılmasına ve delmesine olanak tanırken şaloma plakanın mümkün olduğunca üzerinde iken ark oluşturulmalıdır. Bu mesafe, erimiş metalin şalomanın ön ucundan geri üflenmesini önlemeye yardımcı olacaktır.

Kesme makinesiyle çalışırken bir delme veya bekleme süresi gerekir. Ark plakanın alt tarafını delmeden önce şaloma hareket ettirilmemelidir. Hareket başladıktan sonra şaloma mesafesi, optimum hız ve kesme kalitesi için önerilen 1/8 - 1/4 inçlik (3-6 mm) mesafeye azaltılmalıdır. Koruyucu kapaktaki ve uçtaki cürufu ve tortuyu mümkün olan en kısa sürede temizleyin. Koruyucu kapağa cüruf engelleyici bileşen püskürtülmesi veya daldırılması, buna yapışan tortu miktarını da en aza indirecektir.

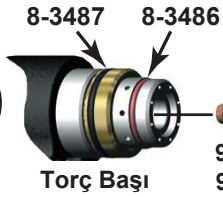
SL60 Consumables



Sarfları Değiştirin.
Remplacer les consommables.



23x6005



9-8215 Std Life
9-8214 Ext Life

9-8213

9-8226 B
(60A)

9-8237

9-8241

9-8252
(60A)

9-8218

9-8235

9-8243

9-8210
(60A)

9-8237

9-8218

9-8281

Art # A-13147_AC

4T.08 Açık Uç ile Önerilen Kesme Hızları

Açık Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Yumuşak Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,036	0,9	9-8208	104	40	340	8,64	0,19	4,8	Basınç ölçerinin ortada bölümüne ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	108	40	250	6,35	0,19	4,8			55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	108	40	190	4,83	0,19	4,8			55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	110	40	105	2,67	0,19	4,8			55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	113	40	60	1,52	0,19	4,8			55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	111	40	40	1,02	0,19	4,8			55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	124	40	21	0,53	0,19	4,8			55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	123	40	11	0,28	0,19	4,8			55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	137	40	7	0,18	0,19	4,8			55	170	NR	NR	NR

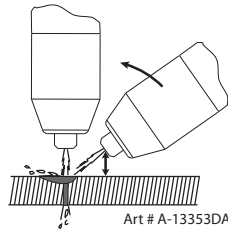
Açık Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Paslanmaz Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,036	0,9	9-8208	103	40	355	9,02	0,125	3,2	Basınç ölçerinin ortada bölümüne ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	98	40	310	7,87	0,125	3,2			55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	98	40	240	6,10	0,125	3,2			55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	100	40	125	3,18	0,125	3,2			55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	120	40	30	0,76	0,187	4,8			55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	124	40	20	0,51	0,187	4,8			55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	122	40	15	0,38	0,187	4,8			55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	126	40	10	0,25	0,187	4,8			55	170	NR	NR	NR

Açık Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Alüminyum								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,032	0,8	9-8208	110	40	440	11,18	0,187	4,8	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	109	40	350	8,89	0,187	4,8			55	170	0,10	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	112	40	250	6,35	0,187	4,8			55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	112	40	200	5,08	0,19	4,8			55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	118	40	100	2,54	0,19	4,8			55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	120	40	98	2,49	0,187	4,8			55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	123	40	50	1,27	0,187	4,8			55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	134	40	16	0,41	0,187	4,8			55	170	NR	NR	NR

Açık Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Yumuşak Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	290	7,37	0,19	4,8	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		90	245	0,00	0,19	4,8
0,075	1,9	9-8210	120	60	285	7,24	0,19	4,8			90	245	0,10	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8210	120	60	180	4,57	0,19	4,8			90	245	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8210	119	60	170	4,32	0,19	4,8			90	245	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8210	121	60	100	2,54	0,19	4,8			90	245	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8210	119	60	80	2,03	0,19	4,8			90	245	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8210	124	60	50	1,27	0,19	4,8			90	245	0,50	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8210	126	60	26	0,66	0,19	4,8			90	245	0,75	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8210	127	60	19	0,48	0,19	4,8			90	245	Dönerek Delme		
0,750	19,1	9-8210	134	60	14	0,36	0,19	4,8			90	245	Dönerek Delme		
1,000	25,4	9-8210	140	60	6	0,15	0,19	4,8			90	245	Dönerek Delme		
1,250	31,8	9-8210	NR, yalnızca manuel kesme									90	245	NR	
1,500	38,1	9-8210	NR, yalnızca manuel kesme									90	245	NR	

Dönerek Delme

Şaloma kafası iş yüzeyine açılı olarak yerleştirilmiş haldeyken dönerek delme başlar. Şaloma kesim yaparken sıçrayan parçalar/ cüruf iş alanından uzağa üflenir. Kesim derinleşip iş parçasını deldikçe şaloma kafası dikey olarak döner.



Açık Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Paslanmaz Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,06	1,5	9-8210	119	60	350	8,91	0,19	4,8	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	300	7,64	0,19	4,8			90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	123	60	150	3,82	0,19	4,8			90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	125	3,18	0,19	4,8			90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	122	60	90	2,29	0,19	4,8			90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	120	60	65	1,65	0,19	4,8			90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	130	60	30	0,76	0,19	4,8			90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	132	60	21	0,53	0,19	4,8			90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	130	60	15	0,38	0,19	4,8			90	245	Dönerek Delme		
0,750	19,1	9-8210	142	60	12	0,31	0,25	6,4			90	245	Dönerek Delme		
1,000	25,4	9-8210	NR, yalnızca manuel kesme								90	245	Dönerek Delme		
1,250	31,8	9-8210	NR, yalnızca manuel kesme								90	245	NR		

Açık Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Alüminyum								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		90	245	0,00	0,25	6,4
0,075	1,9	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4			90	245	0,10	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8210	116	60	250	6,35	0,25	6,4			90	245	0,10	0,25	6,4
0,188	3,4	9-8210	116	60	170	4,32	0,25	6,4			90	245	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8210	132	60	85	2,16	0,25	6,4			90	245	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,25	6,4			90	245	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8210	143	60	30	0,76	0,25	6,4			90	245	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8210	145	60	20	0,51	0,25	6,4			90	245	Dönerek Delme		
0,750	19,1	9-8210	145	60	18	0,46	0,25	6,4			90	245	Dönerek Delme		
1,000	25,4	9-8210	NR, yalnızca manuel kesme								90	245	Dönerek Delme		
1,250	31,8	9-8210	NR, yalnızca manuel kesme								90	245	NR		



NOT!

* 'Gaz basınç seçici' düğme kullanılarak uygun şaloma ve kablo uzunluğu ve basınç ölçer üzerinde orta bölüm (yeşil) seçilirse kesim amper değeri için basınç optimize edilir. Kullanım Kılavuzu'nun 4. Bölümü olan "Çalıştırma Basıncı Ayarı" kısmına bakın.

** Toplam akış oranı, plazma ve ikinci gaz akışını içerir.

4T.09 Korumalı Uç İle Önerilen Kesme Hızları

Korumalı Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Yumuşak Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,036	0,9	9-8208	114	40	170	4,32	0,19	4,8	Basınç ölçerinin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.	55	170	0,00	0,2	5,1	
0,06	1,5	9-8208	120	40	90	2,29	0,19	4,8			170	0,10	0,2	5,1	
0,075	1,9	9-8208	121	40	80	2,03	0,19	4,8			170	0,30	0,2	5,1	
0,135	3,4	9-8208	122	40	75	1,91	0,19	4,8			170	0,40	0,2	5,1	
0,188	4,8	9-8208	123	40	30	0,76	0,19	4,8			170	0,60	0,2	5,1	
0,25	6,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,19	4,8			170	1,00	0,2	5,1	
0,375	9,5	9-8208	138	40	11	0,28	0,19	4,8			170	NR	NR	NR	
0,500	12,7	9-8208	142	40	7	0,18	0,19	4,8			170	NR	NR	NR	
0,625	15,9	9-8208	152	40	3	0,08	0,19	4,8			170	NR	NR	NR	

Korumalı Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Paslanmaz Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,036	0,9	9-8208	109	40	180	4,57	0,125	3,2	Basınç ölçerinin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.	55	170	0,00	0,2	5,1	
0,05	1,3	9-8208	105	40	165	4,19	0,125	3,2			170	0,00	0,2	5,1	
0,06	1,5	9-8208	115	40	120	3,05	0,125	3,2			170	0,10	0,2	5,1	
0,078	2,0	9-8208	120	40	65	1,65	0,187	4,8			170	0,30	0,2	5,1	
0,135	3,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,187	4,8			170	0,40	0,2	5,1	
0,188	4,8	9-8208	132	40	20	0,51	0,187	4,8			170	0,60	0,2	5,1	
0,25	6,4	9-8208	130	40	15	0,38	0,187	4,8			170	1,00	0,2	5,1	
0,375	9,5	9-8208	130	40	10	0,25	0,187	4,8			170	NR	NR	NR	

Korumalı Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Alüminyum								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,032	0,8	9-8208	116	40	220	5,59	0,187	4,8	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	116	40	210	5,33	0,187	4,8			55	170	0,00	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	118	40	180	4,57	0,187	4,8			55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	116	40	150	3,81	0,19	4,8			55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	130	40	75	1,91	0,19	4,8			55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	60	1,52	0,187	4,8			55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	134	40	28	0,71	0,187	4,8			55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	143	40	11	0,28	0,187	4,8			55	170	NR	NR	NR

Korumalı Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Yumuşak Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,060	1,5	9-8210	124	60	250	6,35	0,19	4,8	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		90	245	0,00	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8210	126	60	237	6,02	0,19	4,8			90	245	0,10	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8210	126	60	230	5,84	0,19	4,8			90	245	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8210	128	60	142	3,61	0,19	4,8			90	245	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8210	128	60	125	3,18	0,19	4,8			90	245	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8210	123	60	80	2,03	0,19	4,8			90	245	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8210	132	60	34	0,86	0,19	4,8			90	245	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8210	137	60	23	0,58	0,19	4,8			90	245	0,75	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8210	139	60	14	0,36	0,19	4,8			90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	14	0,36	0,19	4,8			90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	156	60	4	0,10	0,19	4,8			90	245	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 60i

Korunmalı Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Paslanmaz Çelik								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,06	1,5	9-8210	110	60	165	4,19	0,13	3,2	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	155	3,94	0,13	3,2			90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	115	60	125	3,18	0,13	3,2			90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	80	2,03	0,13	3,2			90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	120	60	75	1,91	0,13	3,2			90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	121	60	60	1,52	0,13	3,2			90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	129	60	28	0,71	0,13	3,2			90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	135	60	17	0,43	0,19	4,8			90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	135	60	14	0,36	0,19	4,8			90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	10	0,25	0,19	4,8			90	245	NR	NR	NR

Korunmalı Uçlu CutMaster® 60i							Malzeme Türü: Alüminyum								
Plazma Gazı Türü: Hava							İkinci Gaz Türü: Tek Gazlı Şaloma								
Kalınlık		Uç	Çıkış	Amper	Hız (Dakika Başına)		Mesafe		Plazma Gazı Basıncı*		Akış (SCFH)		Delme	Delme Yüksekliği	
İnç	mm	(Kat. No.)	Volt (VDC)	(Amper)	İnç	Metre	İnç	mm	psi	bar	Plazma	Toplam**	Gecikme (Sn.)	İnç	mm
0,060	1,5	9-8210	105	60	350	8,89	0,13	3,2	Basınç ölçerin üzerinde orta bölüme ayarlanmıştır. Bu, seçildiğinde yeşil olarak yanar.		90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	110	60	350	8,89	0,13	3,2			90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	110	60	275	6,99	0,13	3,2			90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	3,4	9-8210	122	60	140	3,56	0,13	3,2			90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	134	60	80	2,03	0,19	4,8			90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,19	4,8			90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	144	60	26	0,66	0,19	4,8			90	245	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	145	60	19	0,48	0,19	4,8			90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	150	60	15	0,38	0,19	4,8			90	245	NR	NR	NR



NOT!

* Gösterilen gaz basıncı en fazla 25' / 7,6 m uzunluklarda kablolarla sahip şalomalara içindir. 50' / 15,2 m kablolar için "4.01 Ön Panel Kontrolleri / Özellikler" sayfada 4-1 Bölümüne bakın.

** Toplam akış oranı, plazma ve ikinci gaz akışını içerir.

PATENT BİLGİLERİ

Plazma Kesme Şaloma Patentleri

Aşağıdaki parçalar, ABD'li ve Yabancı Patentler tarafından kapsamaktadır:

Katalog No.	Açıklama	Patent(ler)
9-8215	Elektrot	ABD Pat. No.(ları) 6163008; 6987238 Bekleyen Diğer Patentler
9-8213	Fişek	ABD Pat. No.(ları) 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709; D499620; D504142 Bekleyen Diğer Patentler
9-8205	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8206	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8207	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8252	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8208	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8209	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8210	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8231	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8211	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8212	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8253	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8225	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8226	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8227	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8228	Uç	ABD Pat. No.(ları) 6774336; 7145099; 6933461 Bekleyen Diğer Patentler
9-8241	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D505309 Bekleyen Diğer Patentler
9-8243	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D493183 Bekleyen Diğer Patentler
9-8235	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D505309 Bekleyen Diğer Patentler
9-8236	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D505309 Bekleyen Diğer Patentler
9-8237	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D501632; D511633 Bekleyen Diğer Patentler
9-8238	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D496951 Bekleyen Diğer Patentler
9-8239	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D496951 Bekleyen Diğer Patentler
9-8244	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D505309 Bekleyen Diğer Patentler
9-8245	Koruyucu Kapak	ABD Pat. No.(ları) 6914211; D496951 Bekleyen Diğer Patentler

Aşağıdaki parçalar da ABD Patent No. 5,120,930 ile 5,132,512 kapsamında lisanslıdır:

Katalog No.	Açıklama
9-8235	Koruyucu Kapak
9-8236	Koruyucu Kapak
9-8237	Koruyucu Kapak
9-8238	Koruyucu Kapak
9-8239	Koruyucu Kapak
9-8244	Koruyucu Kapak
9-8245	Koruyucu Kapak

Aşağıdakiler için Bekleyen Patentler:

Hızlı Bağlantı Kesmeli Şaloma ve Hızlı Bağlantı Kesmeli Şaloma Kabloları

BÖLÜM 5 SİSTEM: SERVİS

5.01 Genel Bakım

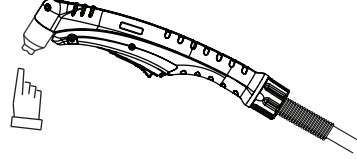


Uyarı!
Bakım yapmadan önce giriş
elektriği bağlantısını kesin.

Aşırı koşullarda kullanıldığı
zaman daha sık bakım yapın

Her bir Kullanım

Şaloma ucunun ve
elektrodun görsel kontrolü

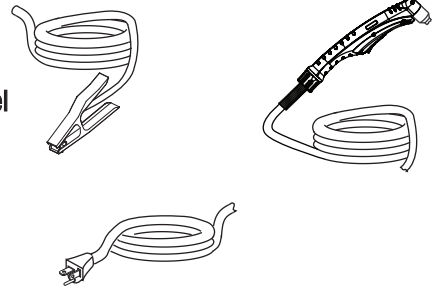


Haftalık



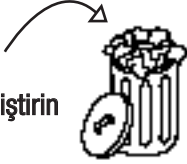
Şaloma gövdesini, sarfları
ve Hızlı Bağlantıyı görsel
olarak denetleyin

Kabloları ve uçları görsel
olarak denetleyin.
Gerektiğinde değiştirin

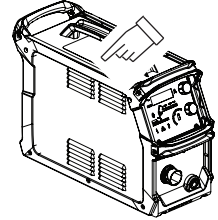


3 Ay

Bütün bozuk
parçaları değiştirin



Güç kaynağının
dışını temizleyin





NOT!

Gerçek bakım sıklığının çalışma ortamına göre ayarlanması gerekebilir.

Günlük veya Her Altı Kesme Saatinde Çalıştırma Kontrolleri:

1. Şaloma sarf parçalarını kontrol edin ve hasarlı veya aşınmış ise değiştirin.
2. Plazmayı ve ikinci beslemeyi ve basıncı/akışı kontrol edin.
3. Nem oluşumunu gidermek için plazma gaz hattını tahliye edin.

Haftalık veya Her 30 Kesme Saatinde:

1. Fanı düzgün çalışma ve yeterli hava akışı için kontrol edin.
2. Şalomayı çatlaklara veya açıktaki tellere karşı denetleyin ve gerekirse değiştirin.
3. Giriş gücü kablosunu hasara veya açıktaki tellere karşı denetleyin ve gerekirse değiştirin.

Altı Ayda veya Her 720 Kesme Saatinde:

1. İç hava filtresini/filtrelerini kontrol edin, gereken şekilde temizleyin veya değiştirin.
2. Kabloları ve hortumları sızıntılara ve çatlaklara karşı kontrol edin ve gerekirse değiştirin.





DİKKAT

Temizleme sırasında güç kaynağının içerisine hava üflemeyin. 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. Şaloma çok fazla yatırılmış. 3. Metal çok kalın. 4. Aşınan şaloma parçaları mevcut 5. Kesme akımı çok düşük. 6. Gerçek olmayan ESAB parçaları kullanılmış 7. Hatalı gaz basıncı
Esas Ark Söner	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kesme hızı çok düşük. 2. Şalomanın iş parçasına olan mesafesi çok yüksek. 3. Kesme akımı çok yüksek. 4. Çalışma kablosunun bağlantısı kesilmiş. 5. Aşınan şaloma parçaları mevcut. 6. Gerçek olmayan ESAB parçaları kullanılmış
Aşırı Cüruf Oluşumu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kesme hızı çok düşük. 2. Şalomanın iş parçasına olan mesafesi çok yüksek. 3. Aşınan şaloma parçaları mevcut. 4. Uygun olmayan kesme akımı. 5. Gerçek olmayan ESAB parçaları kullanılmış 6. Hatalı gaz basıncı
Kısa Şaloma Parçası Ömrü	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hava kaynağında yağ veya nem. 2. Aşırı sistem kapasitesi (malzeme çok kalın). 3. Aşırı pilot ark süresi 4. Gaz basıncı çok düşük. 5. Uygun olmayan şekilde monte edilmiş şaloma. 6. Gerçek olmayan ESAB parçaları kullanılmış
Başlangıçta Zorluk	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aşınan şaloma parçaları mevcut. 2. Gerçek olmayan ESAB parçaları kullanılmış. 3. Hatalı gaz basıncı.

5.04 Arıza Göstergesi

İlk çalıştırma sırasında sistem, kullanıma hazır olmadan önce kendi kendini bir dizi kontrolden geçirir. Bu kontroller sırasında bir şeylerin uygun çalıştırma parametreleri içerisinde olmadığını algılayarsa arıza meydana gelir. Bu olursa Arıza göstergesi  bir Hata Kodu  sonrasında yanacak ve dijital ekranda da bir sayı görünecektir.

Hata Kodu Göstergesi

Ayarlanması veya onarılması gereken bir şey olduğunu gösterir.

E001, E002 vs. Arıza göstergesi de yanar.

Hata Kodu	Açıklama
E001	Aşırı Sıc. Ortam sıcaklığı çok yüksek, görev döngüsü aşıldı, fan arızası veya diğer iç arıza.
E002	Giriş Arızası Giriş gerilimi birim aralığının dışında veya iç arıza, düşük veri yolu gerilimi ile sonuçlanıyor. 1 fazlı / 3 fazlı köprü kabloları Bias PCB üzerindeki J300 hatalı ayarlanmış.
E004	PIP Arızası Tümleşik Parça hatası. Koruyucu kapak yerinde veya sıkı değil.
E005	PIC Arızası Temas Edilen Parça arızası. Eksik veya aşınmış uç/çalıştırma fişegi veya elektrot. Emme basıncı, sürekli gaz akışına neden olacak şekilde oranı aşılıyor.
E009	Fan Arızası Fan bozulmuş veya bağlantısı kesilmiş.
E010	Düşük Çıkış Akımı Çalışma Kablosu akımı, çıkış akımı ayarından daha düşük. Kısa devre yapmış anahtar veya kusurlu akım sensörü olması muhtemel.
E012	Çıkış Arızası Uçtan elektroda gerilim çok düşük. Sarflar gaz akışı sırasında, çalıştırma fişegi takıldığında, güç kaynağı arıza yaptığında, çıkış olmadığında veya şaloma gövdesi kısa devre yaptığında ayıramıyor.
E014	Tetik Arızası Başlangıçta tetik Arızası (başlangıç sinyali) aktif.
E016	Basınç Arızası Düşük Hava/Gaz basıncı. Seçilen parametreler için çıkış basıncı çok düşük.

5.05 Temel Sorun Giderme Kılavuzu



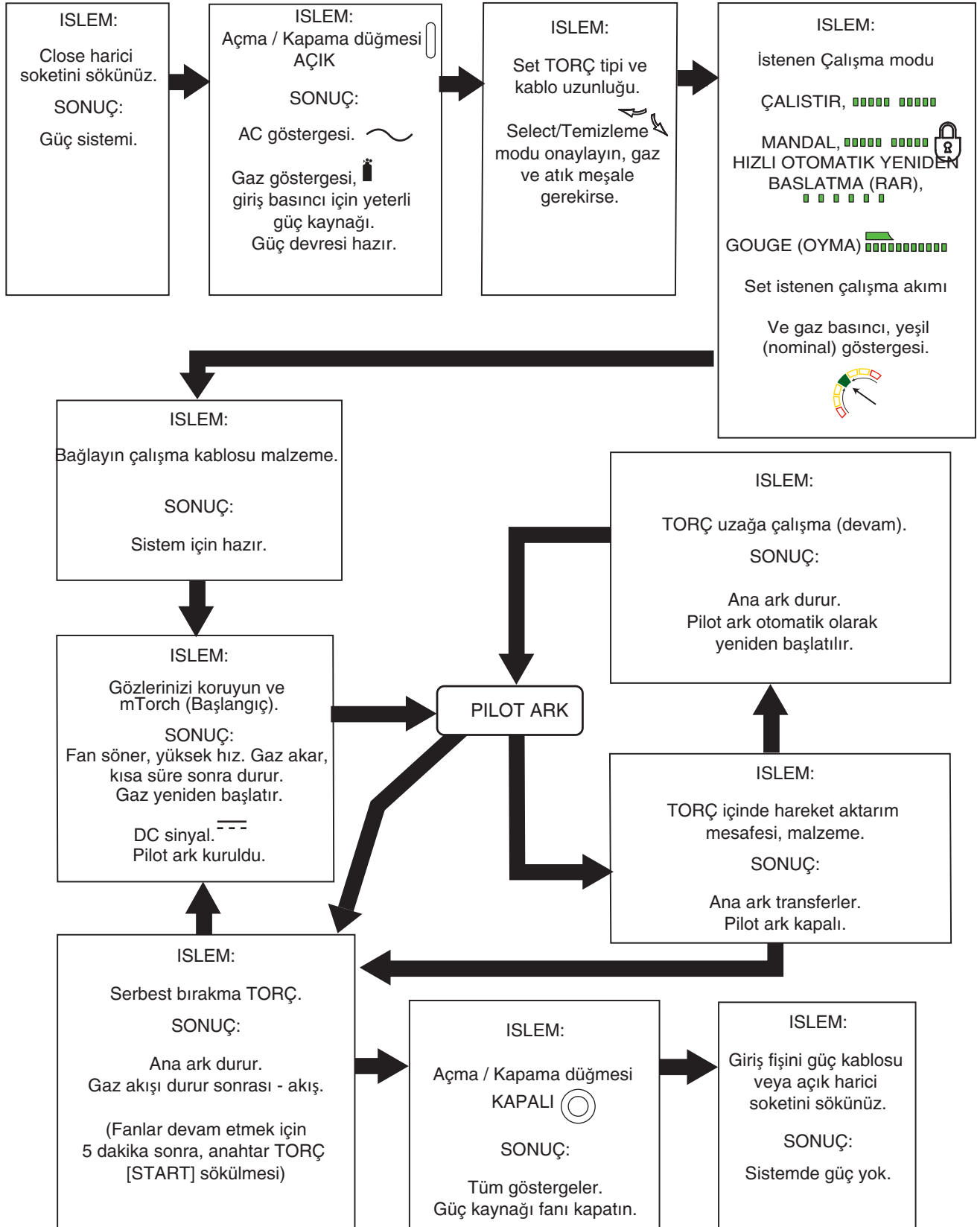
UYARI

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

Sorun - Belirti	Muhtemel Sebep	Önerilen İşlem
ON / OFF (AÇIK / KAPALI) Anahtar ON (AÇIK) konumda fakat A/C göstergesi yanmıyor	1. Birincil şalter OFF (KAPALI) konumda. 2. Birincil sigortalar / şalterler yanmış veya atmış. 3. Birimde arızalı bileşenler var.	1. Birincil şalteri ON (AÇIK) konuma çevirin. 2. a) Nitelikli bir kişiye birincil sigortaları / şalterleri kontrol ettirin. b) Birimi bilinen düzgün bir güç prizine bağlayın 3. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin.
Arıza göstergesi yanıp sönüyor, Hata Kodu E002	1. Birincil giriş gerilimi sorunu. 2. Birimde arızalı bileşenler var.	1. Birincil gerilimin gereklilikleri karşıladığından emin olmak üzere bu gerilimi yetkili bir kişiye kontrol ettirin. Bkz. Bölüm "2.05 Giriş Kablo Tesisatı Teknik Özellikleri" sayfada 2-4. 2. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin.
SICAKLIK göstergesi ON (AÇIK). FAULT (ARIZA) göstergesi yanıp sönüyor. Hata Kodu E001	1. Birim boyunca veya birimin çevresinden hava akışı engellenmiş. 2. Birimin görev döngüsü aşılmış. 3. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Temizleme bilgilerine bakın – bkz. Bölüm "2.04 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri" sayfada 2-3 2. Birimi soğumaya bırakın. 3. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin.
GAZ LED'İ OFF (KAPALI), FAULT (ARIZA) ve MIN basınç göstergeleri yanıp sönüyor. Hata Kodu E016	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. Birime hava besleme emme basıncını 120 psi'ye ayarlayın. Kablo uzunluğunu, kullanılacak esas uzunluğa eşitleyin. 4. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin.
FAULT (ARIZA) göstergeleri yanıp sönüyor. Hata Kodu E004	1. Koruyucu Kapak gevşek. 2. Şaloma, güç kaynağına düzgün bağlanmamış. 3. Şalomada ve PIP devresi kablolarında sorun var. 4. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Koruyucu kapağı tam oturana dek elle sıkın. 2. Şaloma ATC'sinin birime sıkıca sabitlendiğini temin edin. 3. Şaloma ve kabloları değiştirin ya da onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin. 4. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin.
FAULT (ARIZA) göstergeleri yanıp sönüyor. Hata Kodu E014	1. Başlatma sinyali, ON/OFF (AÇ / KAPAT) ANAHTARI ON (AÇ) konumunda olduğunda etkindir. 2. Şalomada ve kablo anahtarı devresinde sorun var. 3. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Başlangıç, aşağıdakilerden biri için etkin olabilir: • El şaloması anahtarı kapalı tutulmuş • El kontrollü puar anahtarı kapalı tutulmuş • CNC START (BAŞLAT) sinyali düşük etkinlikte START (BAŞLAT) sinyali kaynağını bırakın 2. Şaloma ve kabloları değiştirin ya da onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin. 3. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin.
FAULT (ARIZA) göstergeleri yanıp sönüyor. Hata Kodu E005	1. Şaloma koruyucu kapağı gevşek. 2. Şaloma ucu, elektrot veya çalıştırma fişeği eksik. 3. Şaloma çalıştırma fişeği sıkışmış. 4. Birim emme gaz basıncı çok yüksek, sürekli gaz akışına neden oluyor. 5. Şaloma kablolarında açık teller. 6. Şalomada ve kablo anahtarı devresinde sorun var. 7. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Koruyucu kapağı elle sıkın. Aşırı sıkmayın. 2. Güç kaynağını OFF KAPALI hale getirin. Koruyucu kapağı sökün. Eksik parçaları takın. 3. Güç kaynağını OFF KAPALI hale getirin. Sistem basıncının havasını alın. Koruyucu kapağı, ucu ve çalıştırma fişeğini sökün. Serbest hareket için çalıştırma fişeği alt uç teçhizatını kontrol edin. Teçhizat serbestçe hareket etmiyorsa değiştirin. 4. Gaz besleme basıncını 125 PSI veya altına azaltın. 5. Şaloma ve kabloları değiştirin ya da onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin. 6. Şaloma ve kabloları değiştirin ya da onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin. 7. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin
Şaloma anahtarı veya uzak anahtar kapalıysa (Ya da CNC START (BAŞLAT) sinyali etkindir) hiçbir şey olmaz, gaz akışı olmaz, DC LED OFF (KAPALI).	1. Şalomada ve kablo anahtarı devresinde sorun var (Uzak puar anahtarı devresi). 2. CNC Kontrolör cihazı Başlangıç sinyali göndermiyor. 3. Birimde bozuk bileşenler var.	1. Şalomayı ve Kabloları (Uzak Puar) Yetkili Onarım Tesisine götürün. 2. Kontrolör üreticisiyle temas kurun. 3. Onarım veya değişim için yetkili servis merkezine iade edin.

Sorun - Belirti	Muhtemel Sebep	Önerilen İşlem
FAULT (ARIZA) göstergeleri yanıp sönüyor. Hata kodu E012	<ol style="list-style-type: none"> Şaloma üzerindeki üst O-ring hatalı konumdadır. Şaloma çalıştırma fişeği sıkışmış. Aşınan veya arızalı şaloma parçaları mevcut. Şaloma Kısa Devre yapmış. 	<ol style="list-style-type: none"> Koruyucu kapağı şalomadan sökün; üst O-ring konumunu kontrol edin; gerekirse düzeltin. Güç kaynağını OFF (KAPALI) hale getirin. Sistem basıncının havasını alın. Koruyucu kapağı, ucu ve çalıştırma fişeğini sökün. Serbest hareket için çalıştırma fişeği alt uç teçhizatını kontrol edin. Teçhizat serbestçe hareket etmiyorsa değiştirin. Şaloma sarf parçalarını denetleyin. Gerekirse değiştirin. Şaloma ve kabloları değiştirin ya da onarım için yetkili servis merkezine iade edin.
Hiçbir Arıza ışığı ON (AÇIK) değil, şalomada ark yok.	<ol style="list-style-type: none"> Birimde bozuk bileşenler var. 	<ol style="list-style-type: none"> Onarım için yetkili servis merkezine iade edin.
FAULT (ARIZA) göstergeleri yanıp sönüyor, Hata Kodu E024 veya E031	<ol style="list-style-type: none"> İç Hata 	<ol style="list-style-type: none"> ON / OFF (AÇIK / KAPALI) anahtarını OFF (KAPALI) ve sonra ON (AÇIK) hale getirin. Arızayı bu düzeltmezse onarım için yetkili bir servis merkezine iade edin.
Pilot ark ON (AÇIK) konumda fakat ark oluşmuyor	<ol style="list-style-type: none"> Çalışma kablosu iş parçasına bağlı değil. Çalışma kablosu/konektör bozuk. Birimde bozuk bileşenler var. 	<ol style="list-style-type: none"> Çalışma kablosunu bağlayın. Çalışma kablosunu değiştirin. Onarım için yetkili servis merkezine iade edin.
FAULT (ARIZA) göstergesi. Çalışma Kablosu Akımı, çıkış akımı ayarından daha düşük. Hata kodu E010 Düşük Çıkış Akımı.	<ol style="list-style-type: none"> İnvertör pano pilot IGBT'si kısa devre yapmış olabilir HCT1 Akım Sensörü veya grubu bozuk. 	<ol style="list-style-type: none"> "Güç Kapatma Testleri" bölümündeki 7 No.'lu direnç testlerini gerçekleştirin. Çıkış akımı 60 A olarak ayarlanmışken J601-3 (J601-4) üzerindeki gerilimi test edin. 2,4 V olmalıdır. Böyleyse sensör bozuktur. 2,4 V'tan yüksekse kablo grubunun sürekliliğini kontrol edin.
Şaloma kesimi azaldı	<ol style="list-style-type: none"> Hatalı akım ayarı. Aşınan şaloma sarfları. İş parçasına zayıf çalışma kablosu bağlantısı. Şaloma çok hızlı hareket ettirilmiş. Şalomada aşırı yağ veya su. Birimde bozuk bileşenler var. 	<ol style="list-style-type: none"> Ayarı kontrol edin ve uygun ayar yapın. Şaloma sarflarını kontrol edin ve gerektiği şekilde değiştirin. Çalışma kablosunun iş parçasına bağlantısını kontrol edin. Kesme hızını azaltın. Bölüm 3 Şaloma içerisindeki "Hava kalitesini kontrol edin" kısmına bakın. Onarım için yetkili servis merkezine iade edin.

Çalıştırma Sırası (Blok Diyagramı)



Art #A-13266TR

5.06 Güç Kaynağı Temel Parça Değişimi



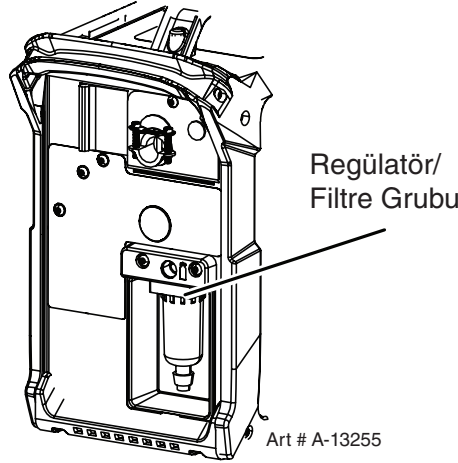
UYARI

Şalomeyi, şaloma kablolarını veya güç kaynağını sökmeden önce sistemin birincil güç bağlantısını kesin.

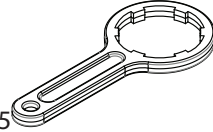
Bu bölüm, temel parçaların değiştirilmesi işlemlerini açıklar. Parça değiştirme işlemleri ile ilgili daha fazla ayrıntı için Güç Kaynağı Servis Kılavuzuna bakın.

A. Filtre Elemanı Grubu Değişimi

Filtre Elemanı Grubu (9-0116) arka paneldedir. Daha iyi sistem performansı için filtre elemanı Bakım Planına (Bölüm 5.02) göre kontrol edilmeli ve temizlenmeli ya da değiştirilmelidir.



1. Güç kaynağını kapatın; gaz beslemeyi OFF (KAPALI) hale getirin ve sistemin havasını alın.



2. Temiz filtrenin haznesini sistem 9-9675 ile tedarik edilen anahtar ile sökün.



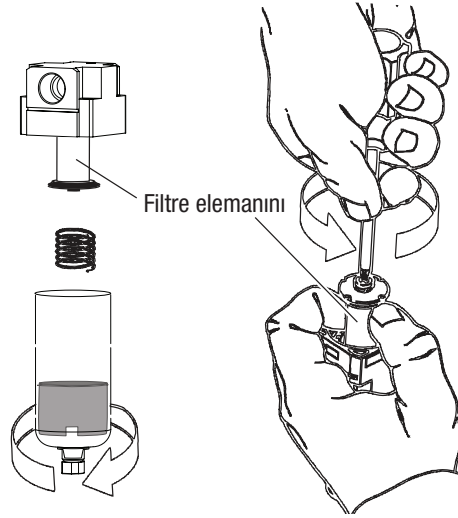
NOT!

Filtre değişim parçası numaraları bu kılavuzun 6. Bölümünde bulunabilir

3. Filtre elemanını sökün ve temizleyin ya da değiştirin..

**NOT!**

Yalnızca filtre elemanı değiştiriliyor veya temizleniyorsa sökme işlemi için aşağıdaki resme bakın.



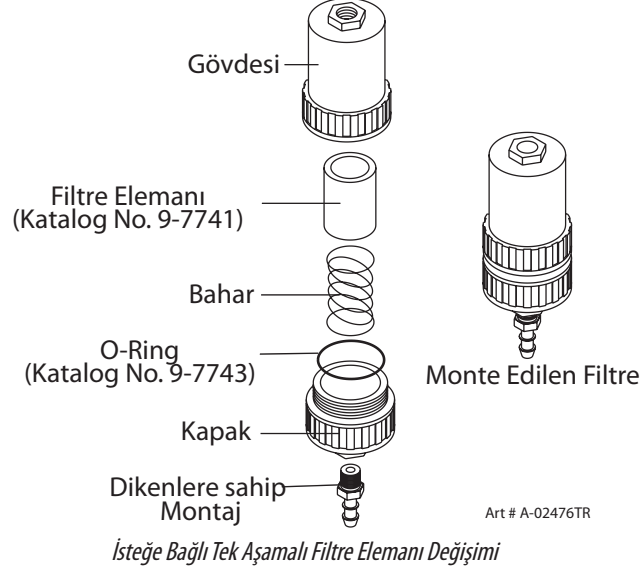
4. Bu işlemleri tersine uygulayarak yeni veya temizlenmiş grubu takın.
5. Hava beslemesini ON (AÇIK) hale getirin ve kapağı yeniden takmadan önce sızıntılara karşı kontrol edin.

İsteğe Bağlı Tek Aşamalı Filtre Elemanı Değişimi

Bu talimatlar, isteğe bağlı Tek Aşamalı Filtrenin takılı olduğu güç kaynakları için geçerlidir.

Güç Kaynağı, Filtre Elemanı tamamen doyduğunda otomatik olarak kapanır. Filtre Elemanı gövdesinden çıkarılabilir, kurutulup yeniden kullanılabilir. Elemanın kuruması için 24 saat verin. Filtre elemanı katalog numarası değişimi için Bölüm 6 Parça Listesi kısmına bakın.

1. Güç kaynağını kapatın.
2. Hava beslemesini OFF (KAPALI) hale getirin ve Filtre Elemanını değiştirmek üzere Filtreyi sökmeden önce sistemin havasını alın.
3. Gaz besleme hortumunun bağlantısını kesin.
4. Filtre Gövdesi kapağını saat yönünün tersine çevirin ve kaldırın. Filtre Elemanı Gövdenin içerisinde bulunmaktadır.



5. Filtre Elemanını Gövdeden çıkarın ve Elemanı kurumak üzere kenara koyun.
6. Gövdenin içini temizleyin ve sonra değiştirilmiş Filtre Elemanını açık taraftan sokun.
7. Kapak üzerinde Gövdeyi Değiştirin.
8. Gaz beslemeyi yeniden takın.



NOT!

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

İsteğe Bağlı İki Aşamalı Filtre Elemanı Değişimi

İki Aşamalı Hava Filtresi iki Filtre Elemanına sahiptir. Filtre Elemanları kirlendiğinde Güç Kaynağı çalışmaya devam edecektir fakat kesme kalitesi kabul edilemez hale gelebilir. Filtre elemanı katalog numarası değişimi için Bölüm 6 Parça Listesi kısmına bakın.

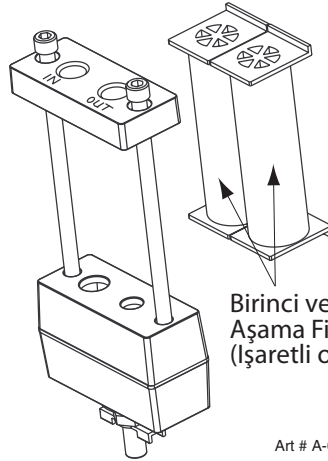
1. Birincil giriş gücünü OFF (KAPALI) hale getirin.
2. Hava beslemeyi OFF (KAPALI) hale getirin ve sistemin havasını alın.



UYARI

Yaralanmalar olabileceğinden, her zaman hava beslemeyi OFF (KAPALI) hale getirin ve Filtre Grubunu sökmeden önce sistemin havasını alın.

3. Filtre Elemanlarının serbest hareket etmesine olanak tanımak üzere Filtre Grubunun üzerindeki iki civatayı yeterince gevşetin.
4. Eski Filtre Elemanlarının konumunu ve yönünü not edin.
5. Eski Filtre Elemanlarını dışa doğru kaydırın.



Opsiyonel İki Kademeli Yedek Filtre

6. Değiştirilmiş Filtre Elemanlarını, yukarıdaki Adım 4'te belirtilen yönde Filtre Grubunun içerisine kaydırın.
7. İki civatayı eşit şekilde elle sıkın ve sonra her civataya 20 - 30 inç-lbs (2,3 - 3,4 Nm) tork uygulayın. Uygunsuz tork contaya hasar verebilir.
8. Sızıntılara karşı kontrol yaparak, gruba yavaşça hava basıncı uygulayın.



NOT!

Alt teçhizattan ufak miktarda hava sızıntısı normaldir.



NOT!

Filtre değişim parçası numaraları bu kılavuzun 6. Bölümünde bulunabilir

Böylelikle parça değişim işlemleri tamamlanır.

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

BÖLÜM 5 ŞALOMA: SERVİS

5T.01 Genel Bakım



NOT!

Genel gösterge ve arıza göstergeleri açıklamaları için önceki "Bölüm 5: Sistem" kısmına bakın.

Şalomanın Temizlenmesi

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



UYARI

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

Şalomanın içi, pamuklu çubuk veya yumuşak ıslak bez kullanılarak elektrik kontağı temizleyici ile temizlenmelidir. Bazı zorlu durumlarda, şalomanın kabloları sökülebilir ve elektrik kontak temizleyiciyi şalomaya dökerek ve sıkıştırılmış hava ile birlikte şaloma boyunca üfletilerek daha derinlemesine temizlenebilir.



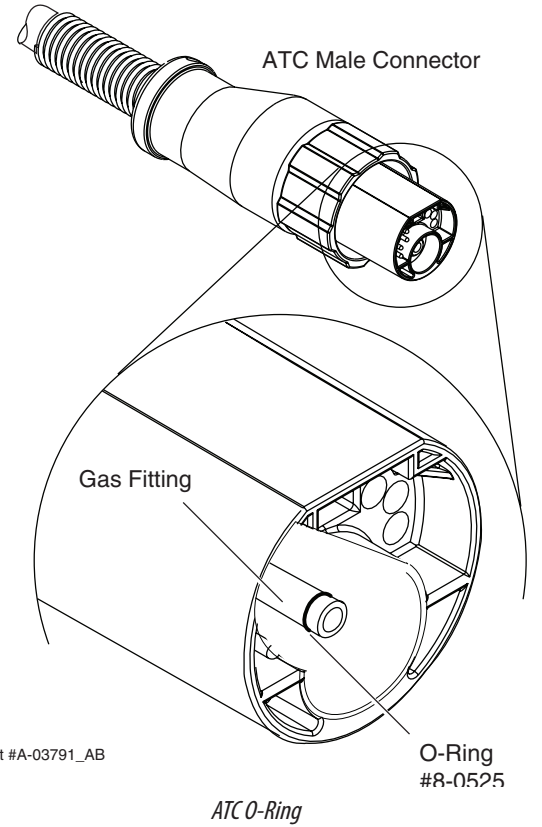
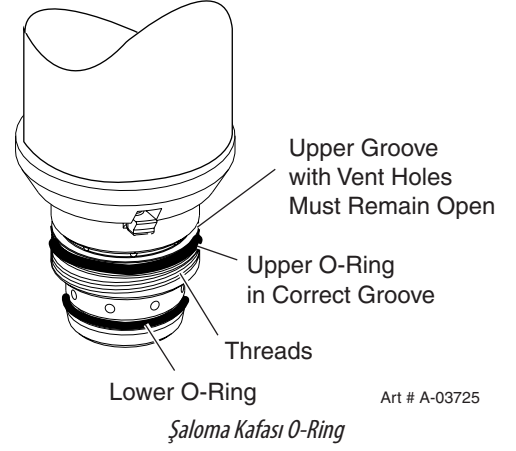
DİKKAT

Yeniden kurulumdan önce şalomayı iyice kurutun.

O-Ring Yağlama

Şaloma Kafasındaki bir O-Ring ve ATC Erkek Konektör, düzenli olarak yağlama gerektirir. Bu, O-Ring'lerin esneyebilir kalmalarını sağlayacak ve düzgün sızdırmazlık sunacaktır. Düzenli olarak yağlayıcı kullanılmazsa O-Ring'ler kuruyacak, sertleşecek ve çatlayacaktır. Bu, olası performans sorunlarına yol açabilir.

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



NOT!

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

5T.02 Sarf Şaloma Parçalarının Denetlenmesi ve Değişimi



UYARI

Şalomayı veya şaloma kablolarını sökmeden önce sistemin birincil gücün bağlantısını kesin. Güç Kaynağı ON (AÇIK) haldeyken AC göstergelambası yanıyorken şalomanın içindeki herhangi bir parçaya DOKUNMAYIN.

Şalomanın sarf parçalarını şu şekilde sökün:



NOT!

Koruyucu kapak, ucu ve çalıştırma fişini yerinde tutar. Koruyucu kapağın söküldüğünde, düşmelerini önlemek için şaloma ile koruyucu kapağı yukarı dönük şekilde yerleştirin.

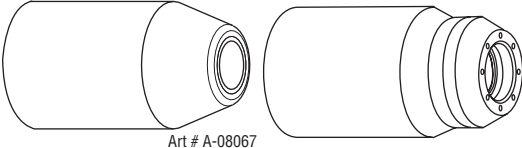
1. Koruyucu kapağın vidalarını şalomadan sökün ve grubu tamamen çıkarın.



NOT!

Koruyucu kapak üzerindeki giderilemeyen cüruf oluşumu sistemin performansını etkileyebilir.

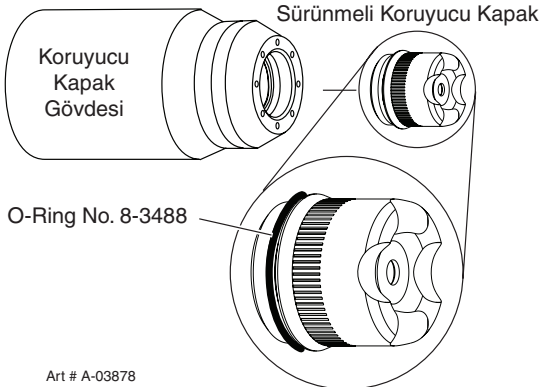
2. Kapağı hasara karşı denetleyin. Silerek temizleyin veya hasarlıysa değiştirin.



Art # A-08067

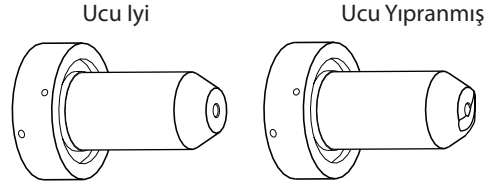
Koruyucu Kapaklar

3. Koruyucu kapak gövdeli ve koruyucu kapaklı ya da deflektörlü şalomalarda, kapağın veya deflektörün koruyucu kapak gövdesine dişleriyle tam oturduğundan emin olun. Koruyuculu sürünmeli kesme işlemlerinde (yalnızca), koruyucu kapak gövdesi ile sürünmeli koruyucu kapak arasında bir O-Ring olabilir. O-Ring'i yağlamayın.



Art # A-03878

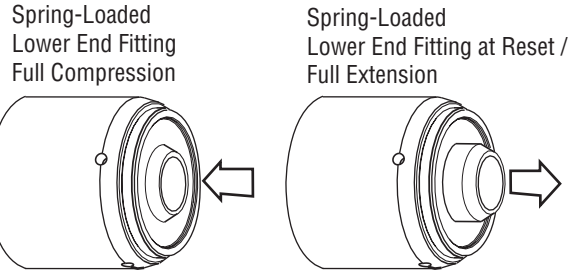
4. Ucu sökün. Aşırı aşınmaya karşı kontrol edin (uzamış veya aşırı büyümüş orifis ile belli olur). Gerekirse ucu temizleyin veya değiştirin.



A-03406

Uç Aşınması Örneği

5. Çalıştırma fişini sökün. Aşırı aşınmaya, tıkalı gaz deliklerine veya renk atmasına karşı kontrol edin. Serbest hareket için alt uç teçhizatını kontrol edin. Gerekirse değiştirin.

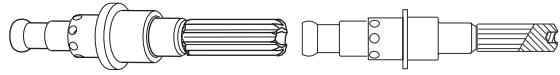


Art # A-08064_AC

6. Elektrodu doğrudan Şaloma Kafasından çekin. Elektrodun yüzünü aşırı aşınmaya karşı kontrol edin. Aşağıdaki resme bakın.



Yeni elektrot



Yıpranmış elektrot

Art # A-03284

Elektrot Aşınması

7. Elektrodu, tıklayana kadar doğrudan şaloma kafasına iterek yeniden takın.
8. İstenen çalıştırma fişini ve ucu şaloma kafasına yeniden takın.
9. Koruyucu kapak şaloma kafasına oturana kadar elle sıkın. Kapak takılırken direnç hissedilirse devam etmeden önce dişleri kontrol edin.

Böylelikle parça değişim işlemleri tamamlanır.

BÖLÜM 6: PARÇA LİSTELERİ

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	Değiştirilen Güç Kaynağı Parçaları
6.05	Seçenekler ve Aksesuarlar
6.06	Değiştirilen Dış Parçalar (Plastik)
6.07	SL60QD™ El Şaloması için Değiştirilen Parçalar
6.08	Şaloma Sarf Parçaları (SL60 / SL60QD™)
6.09	Şaloma Sarf Parçaları SL100



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 dağıtımçıya yöneltin.

6.03 Güç Kaynağı Değişimi

Aşağıdaki öğeler değiştirilen güç kaynağı ile birlikte gelir: çalışma kablosu ve kısaç, giriş gücü kablosu, gaz basıncı regülatörü / filtresi ve çalıştırma kılavuzu.

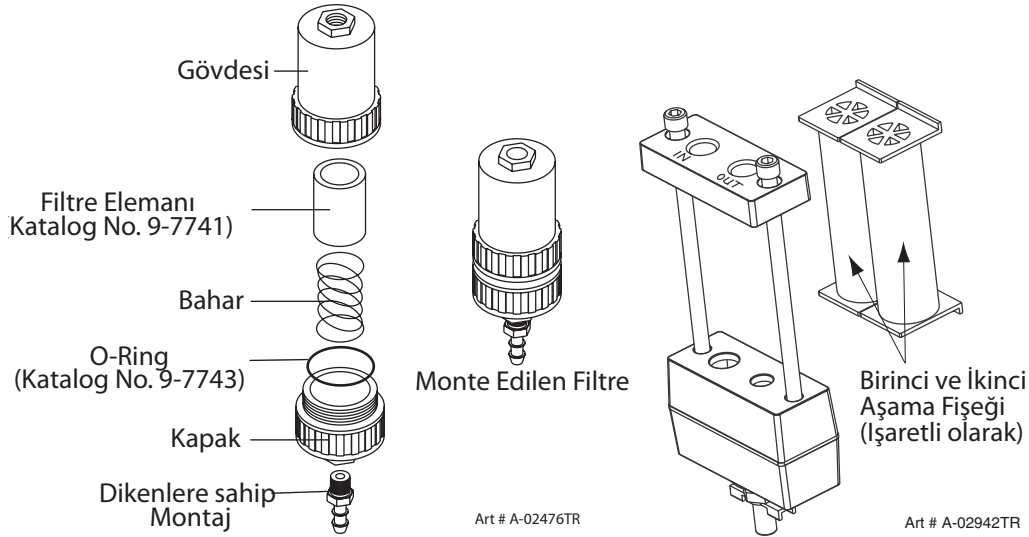
Mkt	Açıklama	Katalog No.
1	CutMaster 60i Güç Kaynağı 400VAC, ÜÇ Fazlı, 60 Hz, güç kablolu ve tapalı	0559356304

6.04 Değiştirilen Güç Kaynağı Parçaları

Mkt	Açıklama	Katalog No.
1	Filtre Grubu Değiştirilen Elemanı (Fabrika filtresi)	9-0116
1	400V CE Güç Kaynağı için ÜÇ fazlı Giriş Gücü Kablosu	9-9711
1	Motor Fişi P 416-6 (güç kablosu için)	0349891207

6.05 Seçenekler ve Aksesuarlar

Mkt	Açıklama	Katalog No.
1	Tek - Aşamalı Filtre Kiti (Filtre ve Hortum içerir)	7-7507
1	Değiştirilen Filtre Gövdesi	9-7740
1	Değiştirilen Filtre Hortumu (gösterilmez)	9-7742
2	Değiştirilen Filtre Elemanı	9-7741
1	İki - Aşamalı Filtre Kiti (Hortum ve Montaj Vidaları içerir)	9-9387
1	İki - Aşamalı Hava Filtresi Grubu	9-7527
1	Birinci Aşama Fişeği	9-1021
1	İkinci Aşama Fişeği	9-1022
1	50 mm Dinse fişli Çalışma Kablosu No. 8	9-9692
1	Çok - Amaçlı El Arabası	7-8888
1	Filtre Anahtarı (Fabrika Filtresi)	9-9675



İsteğe Bağlı Tek - Aşamalı Filtre Kiti

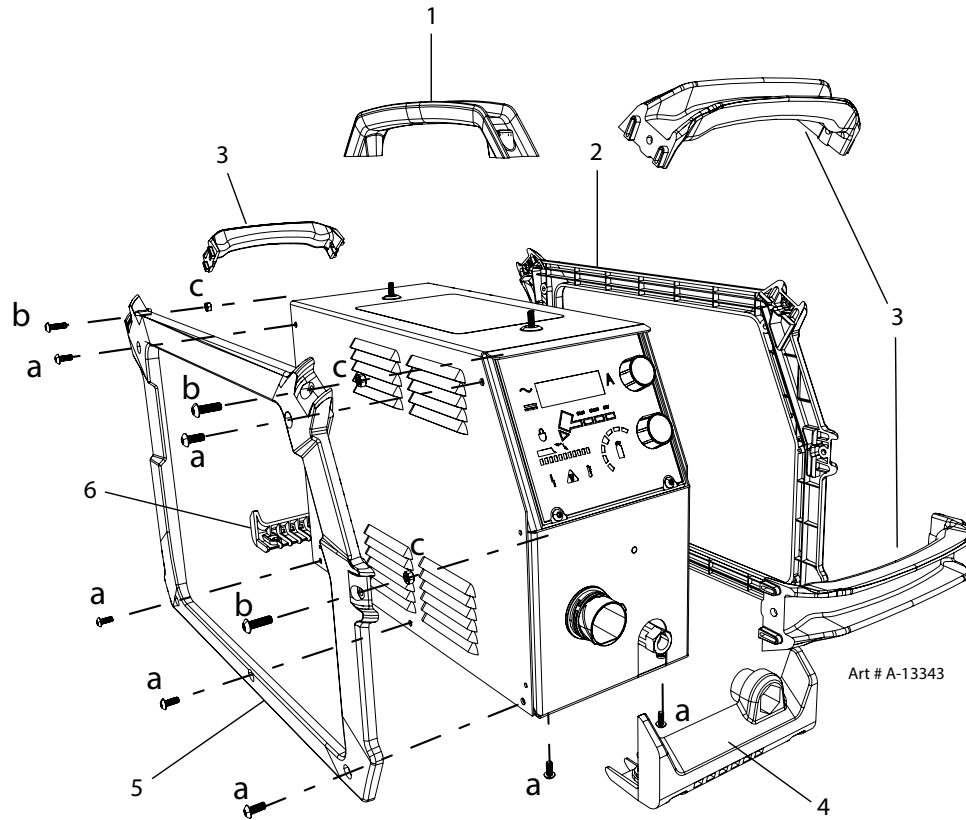
İsteğe Bağlı İki - Aşamalı Filtre Kiti

6.06 Değiştirilen Dış Parçalar (Plastik)

Öge No.	Mkt	Açıklama	Katalog No.
1	1	Tutamak, Kasa Üstü	9-9702
2	1	Bilezik, Yan Şasi Sağ Taraf	9-9703
3	1	Tutamak, CM60i (toplam 3)	9-9665
4	1	Ayak, Kasa Önü	9-9694
5	1	Bilezik, Yan Şasi Sol Taraf	9-9704
6	1	Ayak, Kasa Arkası	9-9693

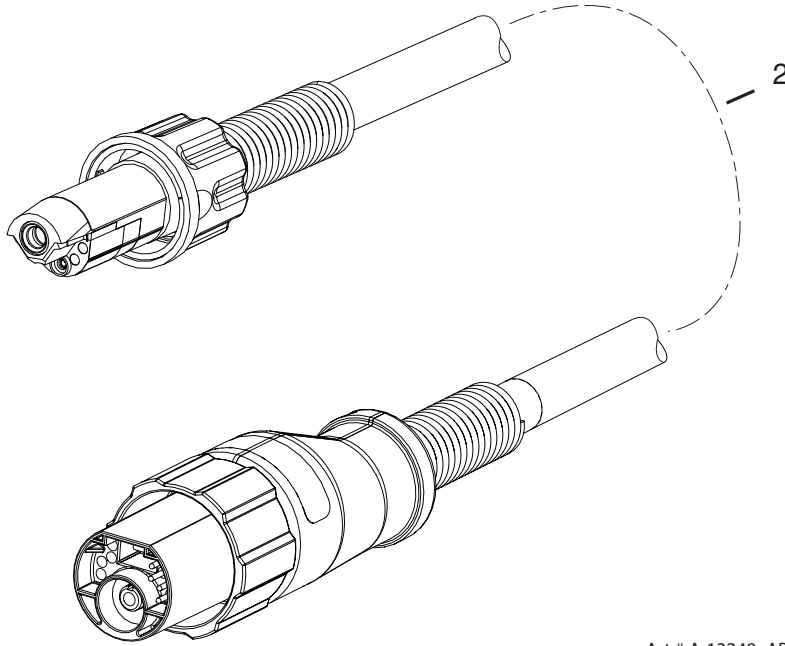
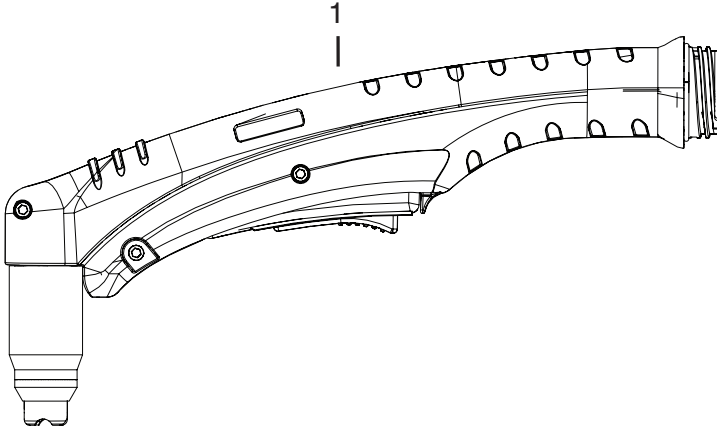
Vidalar ve somunlar yerel donanım mağazasından edinilebilir.

- a M5x0,8x12 mm vida
- b M5x0,8x16 mm vida
- c M5x0,8 somun



6.07 El Şaloması için Değişirilen Parçalar

Öge No.	Mkt	Açıklama	Katalog No.
1	1	Şaloma Tutamak Grubu Değişimi	7-5680
2	1	ATC konektör ve Hızlı Konektörlere sahip Kablo Grupları	
	1	SL60QD™, ATC ve QD konektörlü 20 ayak Kablo Grubu	4-5604
	1	SL60QD™, ATC ve QD konektörlü 50 ayak Kablo Grubu	4-5605
1&2	1	Şaloma ve Kablo Grubu, 20 ayak	7-5604
1&2	1	Şaloma ve Kablo Grubu, 50 ayak	7-5605



Art # A-13248_AB

SL60 Consumables

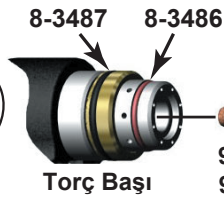
1Torch®
with SURELOK® Technology



Sarfları Değiştirin.
Remplacer les consommables.



23x6005



9-8215 Std Life
9-8214 Ext Life

9-8213

9-8226 B
(60A)

9-8237

9-8241

9-8252
(60A)

9-8218

9-8235

9-8243

9-8210
(60A)

9-8237

9-8218

9-8281

9-8226 B
(60A)

9-8237

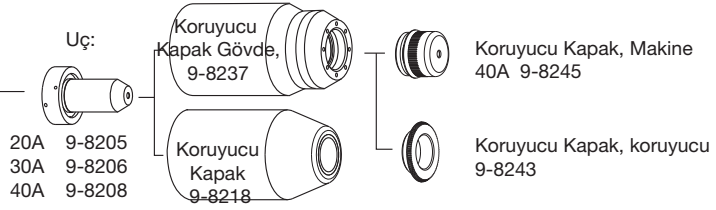
9-8241

Art # A-13147_AC

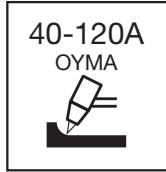
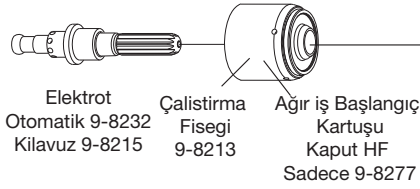
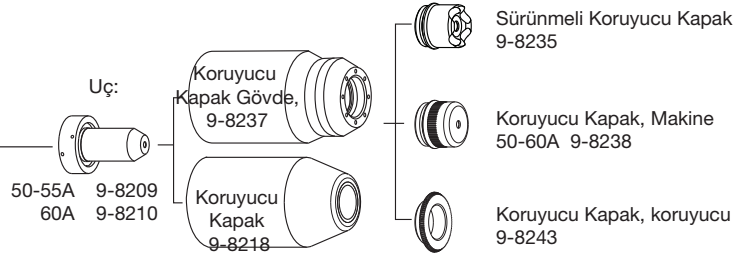
6.09 Şaloma Sarf Parçaları (SL100)



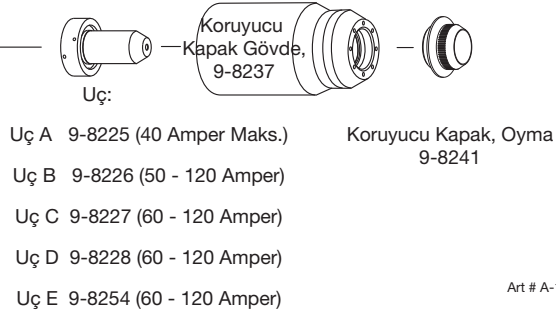
20-40A
MESAFELİ
KESME



50-60A
MESAFELİ
KESME




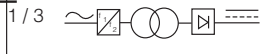


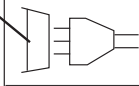


40-120A
OYMA



Art # A-13148TR




EK 1: VERİ ETİKETİ BİLGİLERİ

Güç Kaynağı Türü (Not 1)	 Hermosillo, Sonora, Mexiko Model:  Ürtm Tarihi:  Meksika'da Üretilmiştir		Üreticinin Adı ve/veya Logo, Konumu, Model ve Revizyon Düzeyi, Seri Numarası ve Üretim Kodu																													
				Bu Türden Güç Kaynağının Düzenleyici Standart Kapağı																												
Plazma Kesme Sembolü	Çıkış Akımı Türü	Görev Döngüsü Faktörü	Çıkış Aralığı (Amper / Gerilim) Görev Döngüsü Verisi (Not 3)																													
				<table border="1"> <tr> <td>X</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>U₀ =</td> <td>I</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>U₂</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	X										U ₀ =	I									U ₂							
X																																
U ₀ =	I																															
U ₂																																
Giriş Gücü Sembolü		Nominal Maksimum Besleme Akımı	<table border="1"> <tr> <td>U₁</td> <td>10</td> <td>1 maks</td> <td>30</td> <td>10</td> <td>1 etk</td> <td>30</td> </tr> </table>	U ₁	10	1 maks	30	10	1 etk	30	Maksimum Etkin Besleme Akımı																					
				U ₁	10	1 maks	30	10	1 etk	30																						
Giriş Gücü Teknik Özellikleri (Faz, AC veya DC Hertz Oranı)	Koruma Derecesi	Nominal Besleme Gerilimi (Not 2)	Üreticinin Elektrik Şeması Dosya Numarası ve Revizyon Seviyesi																													

NOTLAR:

- Gösterilen sembol, tek veya üç fazlı AC girişini, statik frekans konvertörü-transformatörü-redresörü, DC çıkışını belirtir.
- Bu güç kaynağı için giriş gerilimlerini gösterir. Çoğu güç kaynağı, birimin alt tarafında güç kaynağı için geçerli olan giriş gerilim gerekliliklerini gösteren bir etiket taşır.
- Üst sıra: Görev döngüsü değerleri.
IEC görev döngüsü, Uluslararası ElektroTeknik Komisyonu tarafından belirtildiği şekilde hesaplanmaktadır. TDC görev döngüsü, güç kaynağı üreticisinin test prosedürleri ile belirlenir.
İkinci sıra: Nominal kesme akımı değerleri.
Üçüncü sıra: Geleneksel yük gerilimi değerleri.
- Güç kaynağının farklı alanları için veri Etiketinin bölümleri geçerli olabilir.

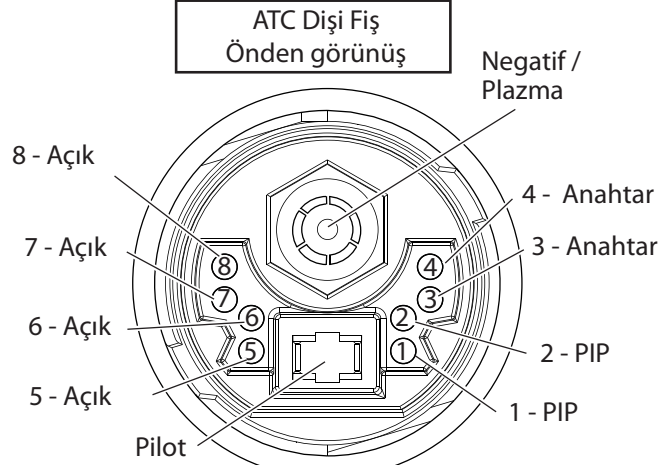
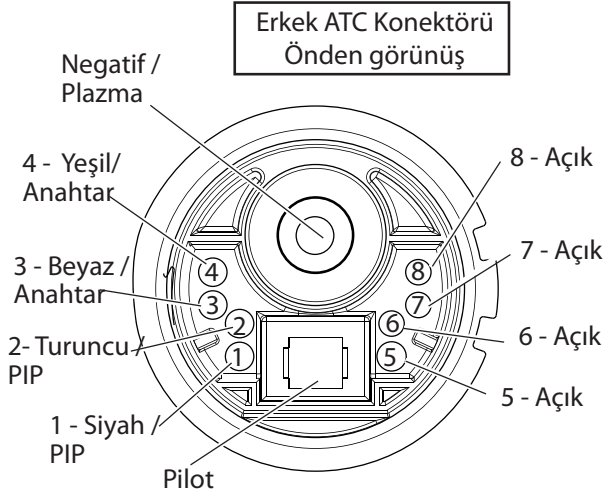
Standart Semboller

	AC
	DC
	Faz

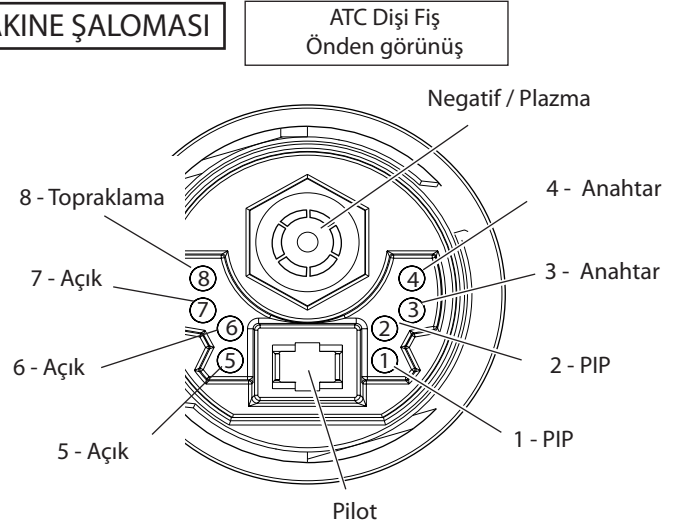
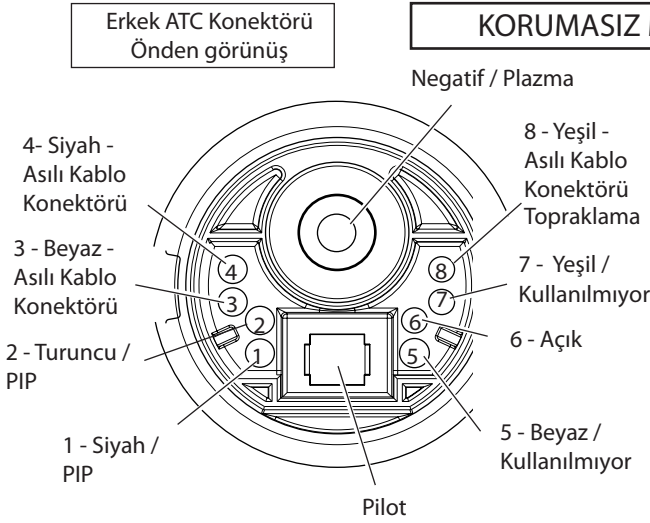
Art # A-13265

EK 2: ŞALOMA PİMİ - ÇIKIŞ DİYAGRAMLARI

A. El Şaloması Pimi - Çıkış Diyagramı



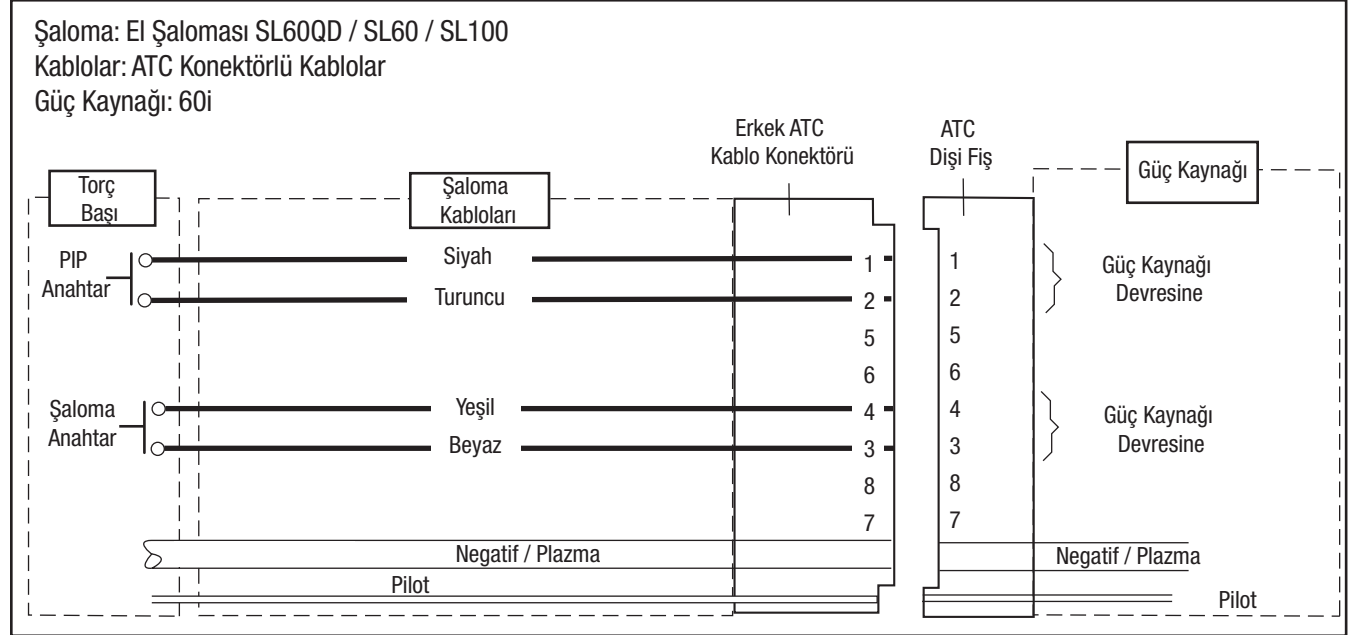
B. Mekanize (Makine) Şaloma Pimi - Çıkış Diyagramı



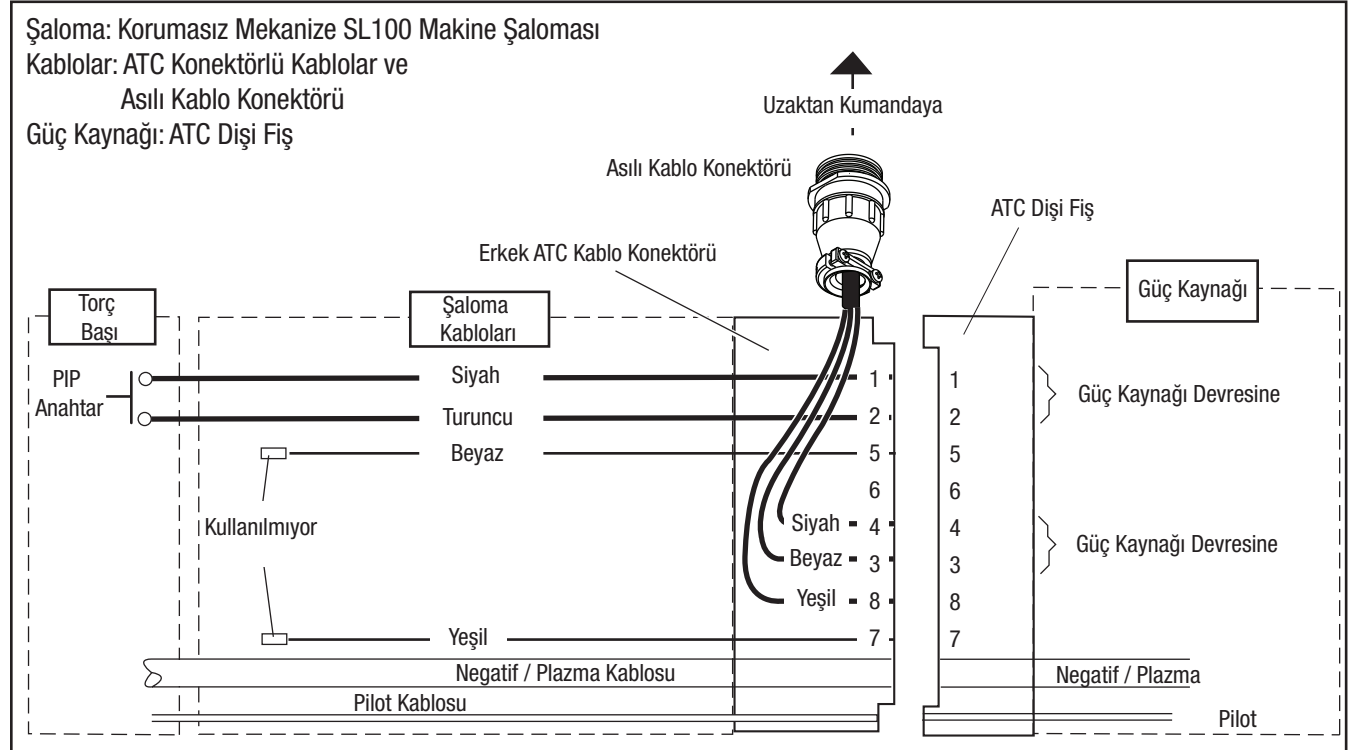
Art # A-03799TR

EK 3: ŞALOMA BAĞLANTI DİYAGRAMLARI

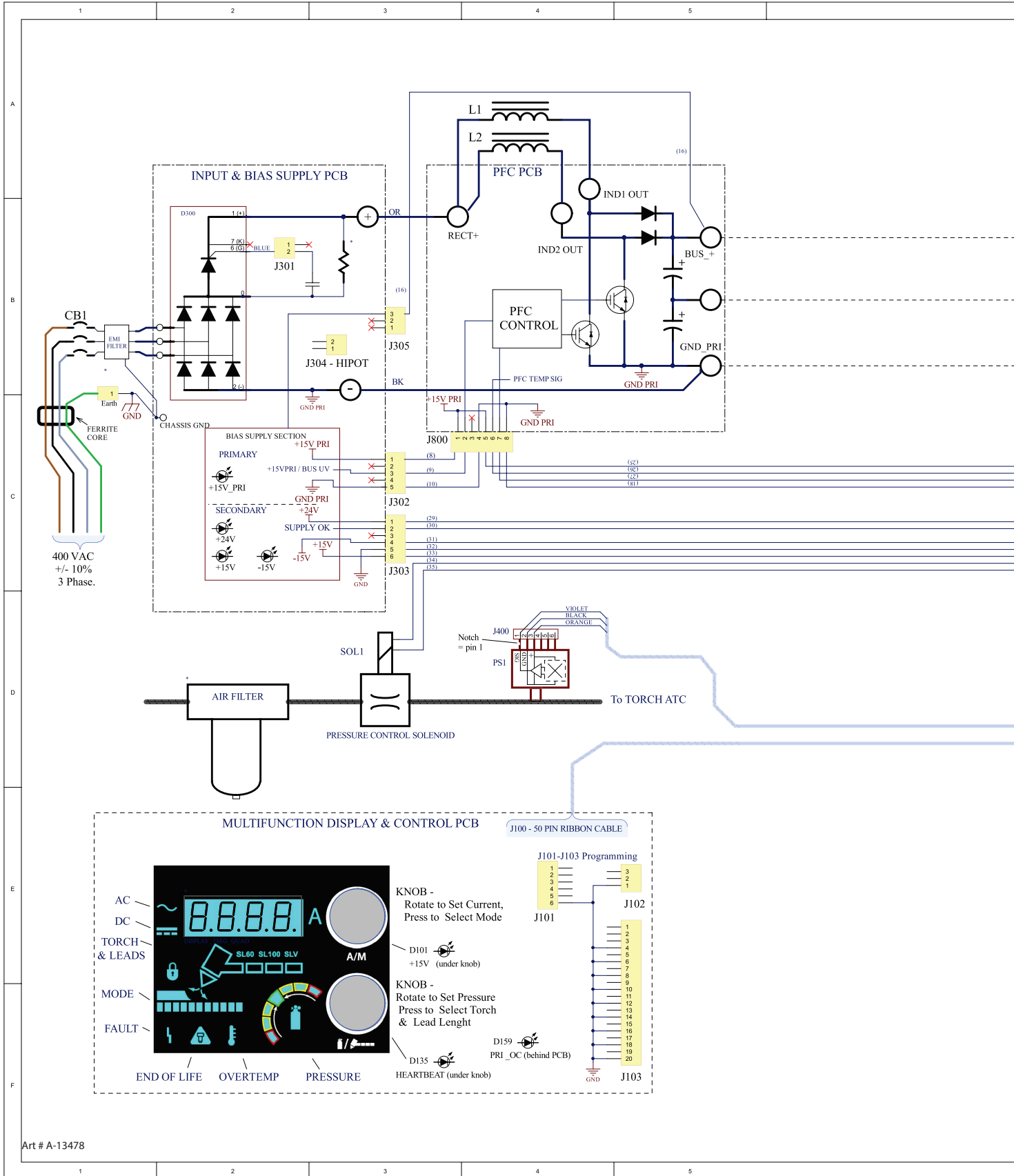
A. El Şaloması Bağlantı Diyagramı



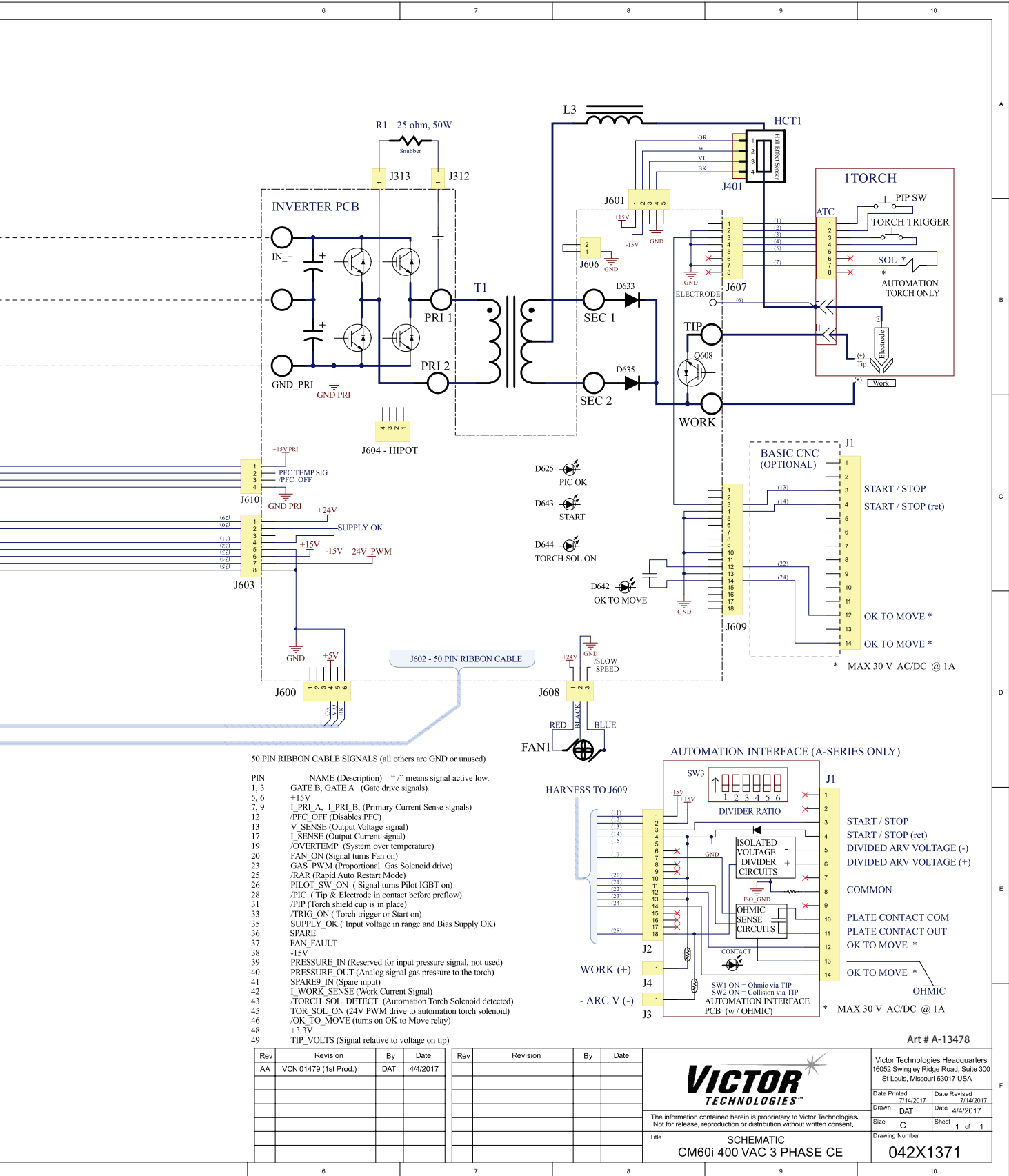
B. Mekanize Şaloma Bağlantı Diyagramı



EK 4: SİSTEM ŞEMASI, 3 FAZLI 400 V CE BİRİMLER

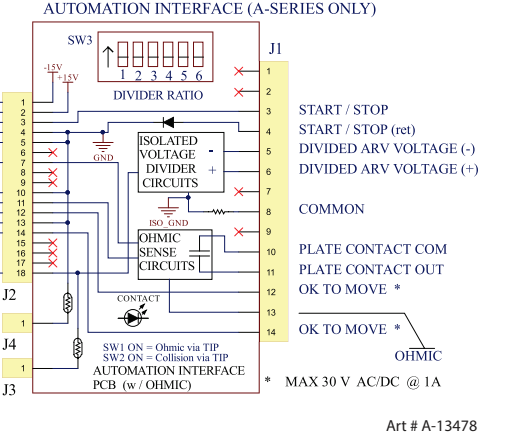


Art # A-13478



50 PIN RIBBON CABLE SIGNALS (all others are GND or unused)

Rev	Revision	By	Date	Rev	Revision	By	Date
AA	VCN 01479 (1st Prod.)	DAT	4/4/2017				



VICTOR TECHNOLOGIES™

The information contained herein is proprietary to Victor Technologies. Not for release, reproduction or distribution without written consent.

Title: SCHEMATIC
CM60i 400 VAC 3 PHASE CE

Victor Technologies Headquarters
16052 Swingley Ridge Road, Suite 300
St. Louis, Missouri 63017 USA

Date Printed: 7/14/2017
Date Revised: 7/14/2017

Drawn: DAT
Date: 4/4/2017

Size: C
Sheet: 1 of 1

Drawing Number: 042X1371

EK 5: Yayın Geçmişi

Kapak Tarihi **Gözden Geç.** **Değişiklik(ler)**

25 Nisan 2017 AA Kılavuz yayınlandı.

Bu Sayfa Kasten Boş Bırakılmıştır

ESAB iştirakleri ve temsilci ofisleri

Avrupa

AVUSTURYA

ESAB Ges.m.b.H
Viyana-Liesing
Tel.: +43 1 888 25 11
Faks: +43 1 888 25 11 85

BELÇİKA

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel.: +32 70 233 075
Faks: +32 15 257 944

BULGARİSTAN

ESAB Kft Temsilci Ofisi
Sofya
Tel./Faks: +359 2 974 42 88

ÇEK CUMHURİYETİ

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel.: +420 2 819 40 885
Faks: +420 2 819 40 120

DANİMARKA

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel.: +45 36 30 01 11
Faks: +45 36 30 40 03

FİNLANDİYA

ESAB Oy
Helsinki
Tel.: +358 9 547 761
Faks: +358 9 547 77 71

FRANSA

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel.: +33 1 30 75 55 00
Faks: +33 1 30 75 55 24

ALMANYA

ESAB GmbH
Solingen
Tel.: +49 212 298 0
Faks: +49 212 298 218

BÜYÜK BRİTANYA

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel.: +44 1992 76 85 15
Faks: +44 1992 71 58 03
ESAB Automation Ltd
Andover
Tel.: +44 1264 33 22 33
Faks: +44 1264 33 20 74

MACARİSTAN

ESAB Kft
Budapeşte
Tel.: +36 1 20 44 182
Faks: +36 1 20 44 186

İTALYA

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel.: +39 02 97 96 8,1
Faks: +39 02 97 96 87 01

HOLLANDA

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel.: +31 33 422 35 55
Faks: +31 33 422 35 44

NORVEÇ

AS ESAB
Larvik
Tel.: +47 33 12 10 00
Faks: +47 33 11 52 03

POLONYA

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel.: +48 32 351 11 00
Faks: +48 32 351 11 20

PORTEKİZ

ESAB Lda
Lizbon
Tel.: +351 8 310 960
Faks: +351 1 859 1277

ROMANYA

ESAB Romania Trading SRL
Bükreş
Tel.: +40 316 900 600
Faks: +40 316 900 601

RUSYA

LLC ESAB
Moskova
Tel.: +7 (495) 663 20 08
Faks: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKYA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel.: +421 7 44 88 24 26
Faks: +421 7 44 88 87 41

İSPANYA

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel.: +34 91 878 3600
Faks: +34 91 802 3461

İSVEÇ

ESAB Sverige AB
Göteborg
Tel.: +46 31 50 95 00
Faks: +46 31 50 92 22
ESAB international AB
Göteborg
Tel.: +46 31 50 90 00
Faks: +46 31 50 93 60

İSVİÇRE

ESAB AG
Dietikon
Tel.: +41 1 741 25 25
Faks: +41 1 740 30 55

UKRAYNA

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel.: +38 (044) 501 23 24
Faks: +38 (044) 575 21 88

Kuzey ve Güney Amerika

ARJANTİN

CONARCO
Buenos Aires
Tel.: +54 11 4 753 4039
Faks: +54 11 4 753 6313

BREZİLYA

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel.: +55 31 2191 4333
Faks: +55 31 2191 4440

KANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel.: +1 905 670 02 20
Faks: +1 905 670 48 79

MEKSİKA

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel.: +52 8 350 5959
Faks: +52 8 350 7554

ABD

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel.: +1 843 669 44 11
Faks: +1 843 664 57 48

Asya/Pasifik

AVUSTRALYA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel.: +61 1300 372 228
Faks: +61 7 3711 2328

ÇİN

Shanghai ESAB A/P
Şangay
Tel.: +86 21 2326 3000
Faks: +86 21 6566 6622

HİNDİSTAN

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel.: +91 33 478 45 17
Faks: +91 33 468 18 80

ENDONEZYA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel.: +62 21 460 0188
Faks: +62 21 461 2929

JAPONYA

ESAB Japan
Tokyo
Tel.: +81 45 670 7073
Faks: +81 45 670 7001

MALEZYA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel.: +603 8023 7835
Faks: +603 8023 0225

SİNGAPUR

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapur
Tel.: +65 6861 43 22
Faks: +65 6861 31 95

GÜNEY KORE

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel.: +82 55 269 8170
Faks: +82 55 289 8864

BİRLEŞİK ARAP EMİRLİKLERİ

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel.: +971 4 887 21 11
Faks: +971 4 887 22 63

Afrika

MISIR

ESAB Egypt
Dokki-Kahire
Tel.: +20 2 390 96 69
Faks: +20 2 393 32 13

GÜNEY AFRIKA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel.: +27 (0)21 975 8924

Dağıtımçılar

Diğer ülkelerdeki dağıtımçılarımızın adresleri
ve telefon numaraları için lütfen ana sayfamızı
ziyaret edin
www.esab.eu



www.esab.eu

©2017 ESAB Welding and Cutting Products