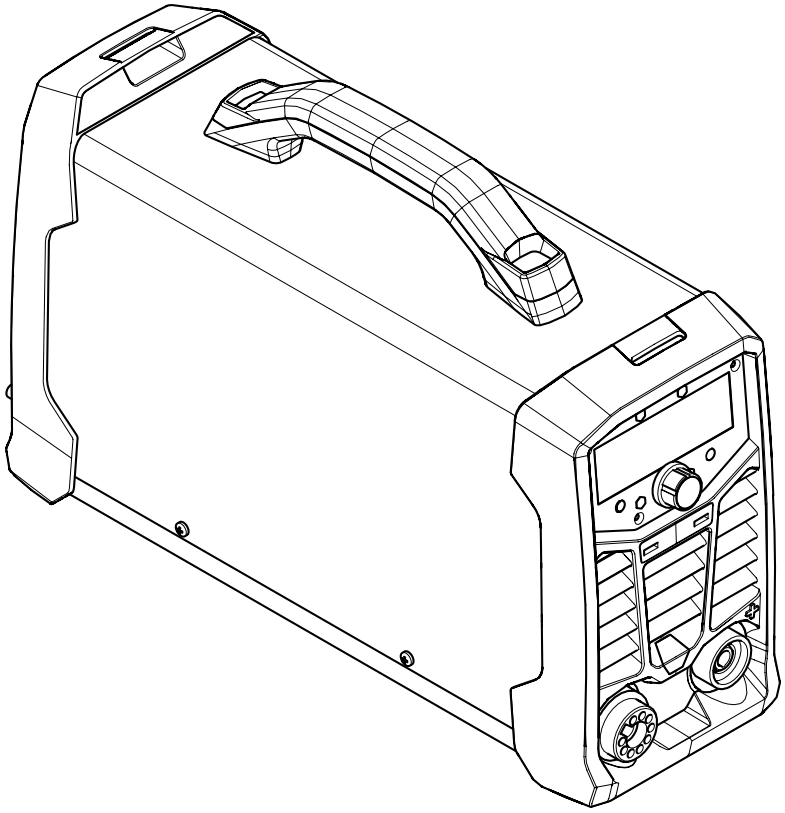
Rogue EHP 45



Kezelési utasítás

0448 801 001 HU 20260813

Valid for: HA616-XXXX-XXXX

EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Rogue EHP 45 from serial number HA616 YY XX XXXX
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2022+A11:2022+A12:2023+A13:2025	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
EHP 45 is part of ESAB Rogue family.

Place/Date **Signature**



Gothenburg
2026-07-21

Peter Burchfield
VP, Equipment Solutions

CE

TABLE OF CONTENTS

1. SZAKASZ: BIZTONSÁG 4
1.01 Biztonsági óvintézkedések 4

2. SZAKASZ : BEVEZETÉS 8
2.01 Hogyan használjuk ezt a kézikönyvet 8
2.02 Berendezés azonosítása 8
2.03 Berendezés átvétele 8
2.04 Tápegység műszaki adatai-CETL 9
2.05 Tápegység műszaki adatai-CE 10
2.06 Bemeneti vezeték specifikációk 11
2.07 Tápegység jellemzői 12

2. SZAKASZ: BEVEZETÉS - FÁKLYA 13
2.01 A kézikönyv hatálya 13
2.02 Általános leírás 13
2.03 Műszaki adatok 13
2.04 Bevezetés a plazmába 14

3. SZAKASZ : TELEPÍTÉS 16
3.01 Kicsomagolás 16
3.02 Emelési lehetőségek 16
3.03 Elsődleges bemeneti áramellátás csatlakozások-CTEL 17
3.04 Gázcsatlakozások 17
3.05 Elsődleges bemeneti áramellátás csatlakozások-CE 18
3.06 Munkavezető csatlakozások 20
3.07 Fáklya telepítése 20

4. SZAKASZ: ÜZEMELTETÉSI 22
4.01 Az elülső panel kezelőszervei/funkciói 22
4.02 Menüképernyő / Funkciók 23
4.03 Főképernyő 25
4.04 Előkészületek a használathoz 27

4. SZAKASZ: MŰTÉTI LÁMPA 29
4.01 Vágási minőség 29
4.02 Általános vágási információk 30
4.03 Vágás 32

5. SZAKASZ: KARBANTARTÁSI MUNKÁLATOK 34
5.01 Áttekintés 34
5.02 Megelőző karbantartás 34
5.03 Megelőző karbantartás 34
5.04 Berendezés megelőző karbantartási terve 35

5. SZAKASZ: A ZSEBLÁMPA KARBANTARTÁSA 36
5.01 A zseblámpa tisztítása 36
5.02 A zseblámpa fogyóeszközeinek ellenőrzése és cseréje 36

6. SZAKASZ: HIBAELHÁRÍTÁS 37
6.01 Fogyóeszközök 37

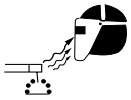
7. SZAKASZ: PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE 39
7.01 Pótalkatrészek rendelése 39

MELLÉKLET 40
Számok sorrendje 40

1. SZAKASZ: BIZTONSÁG

1.01 Biztonsági óvintézkedések

FIGYELEM!: Ezek az óvintézkedések az Ön védelmét szolgálják. Ezek összefoglalják a Kiegészítő biztonsági információk részben felsorolt óvintézkedéseket. Bármilyen telepítési vagy üzemeltetési eljárás végrehajtása előtt feltétlenül olvassa el és tartsa be az alábbi biztonsági óvintézkedéseket, valamint az összes többi kézikönyvet, anyagbiztonsági adatlapot, címkét stb. A biztonsági óvintézkedések figyelmen kívül hagyása sérülést vagy halált okozhat.



VÉDJE MAGÁT ÉS MÁSOKAT -- Bizonyos hegesztési, vágási és lyukasztási folyamatok zajosak, és fülvédőt igényelnek. Az ív, mint a nap, ultraibolya (UV) és egyéb sugárzást bocsát ki, és károsíthatja a bőrt és a szemet. A forró fém égési sérülést okozhat. A balesetek megelőzése érdekében elengedhetetlen a folyamatok és berendezések helyes használatára vonatkozó képzés. Következésképp:

A munkaterületen mindig viseljen védőszemüveget oldalsó pajzzsal, még akkor is, ha hegesztősisak, arcvédő és szemüveg is szükséges.

Használjon megfelelő szűrővel felszerelt arcvédőt és fedőlemezeket, hogy megvédje szemét, arcát, nyakát és fülét a szikráktól és az ívsugaraktól üzemeltetés vagy megfigyelés közben. Figyelmeztesse a közelben tartózkodókat, hogy ne figyeljék az ívet, és ne tegyék ki magukat az elektromos ív vagy forró fém sugarainak.

Viseljen tűzálló kesztyűt, nehéz, hosszú ujjú inget, mandzsetta nélküli nadrágot, magas cipőt, valamint hegesztősisakot vagy -sapkát a haj védelme érdekében az ívsugarak, a forró szikrák és a forró fém ellen. A sugárzott hővel és szikrákkal szembeni védelem érdekében lángálló kötény is kívánatos lehet.

A felhajtott ujjakban, a nadrágkézelőkben vagy a zsebekben forró szikrák vagy fém maradhatnak. Az ujjakat és a gallérokat zárva kell tartani, és a ruházat elülső részén el kell távolítani a nyitott zsebeket.

Megfelelő, nem gyúlékony elválasztóval vagy függönyökkel védje a többi személyt az ívsugárzástól és a forró szikráktól.

Salak aprításakor vagy csiszolásakor viseljen védőszemüveget. A forgács forró lehet, és messzire repülhet. A közelben tartózkodóknak védőszemüveget kell viselniük.



TÜZEK ÉS ROBBANÁSOK -- A lángok és ívek által kibocsátott hő tüzet okozhat. A forró salak vagy szikrák tüzet és robbanást is okozhatnak. Következésképp:

Távolítson el minden éghető anyagot a munkaterületről, vagy takarja le azokat nem éghető védőburkolattal. A gyúlékony anyagok közé tartozik a fa, a ronggyal, a fűrészpor, a folyékony és a gázüzemanyagok, oldószerek, festékek és bevonatok, papír stb.

A forró szikrák vagy forró fémek áteshetnek a padlón vagy a falnyílásokon lévő repedéseken vagy réseken, és rejtett égő tüzet vagy tüzet okozhatnak az alatta lévő padlón. Gondoskodjon róla, hogy az ilyen nyílások védve legyenek a forró szikráktól és a fémtől."

Ne hegesszen, vágjon vagy végezzen egyéb forró munkát, amíg a munkadarabot teljesen meg nem tisztította, hogy a munkadarabon ne legyenek olyan anyagok, amelyek gyúlékony vagy mérgező gőzöket bocsáthatnak ki. Ne végezzen forró munkavégzést zárt tartályokon. Robbanhatnak.

Tartson kéznél azonnal használható tűzoltó készüléket, például kerti tömlőt, víztartályt, homokvödröt vagy hordozható tűzoltó készüléket. Győződjön meg róla, hogy megfelelő képzésben részesült a használatában.

Ne használja a berendezést a névleges kapacitásán túl. Például a túlterhelt hegesztőkábel túlmelegedhet, és tűzveszélyt okozhat.

A műveletek befejezése után vizsgálja meg a munkaterületet, és győződjön meg róla, hogy nincsenek forró szikrák vagy forró fém, amelyek később tüzet okozhatnak. Szükség esetén használjon tűzfigyelőt.

További információkért lásd az NFPA 51B szabványt,„Tűzmegelőzés a vágási és hegesztési folyamatok használata során”, amely a National Fire Protection Association, Battery march Park, Quincy, MA 02269 címen érhető el.



ZAJ -- A zaj tartós hallásvesztést okozhat. A plazmaíves eljárások miatt a zajszint túllépheti a biztonságos határértékeket. A tartós hallásvesztés megelőzése érdekében védenie kell a fülét a hangos zajtól.

A hallás erős zajtól való védelme érdekében viseljen fülvédőt és/vagy fülvédőt. Mások védelme a munkahelyen.

A zajszinteket meg kell mérni annak biztosítása érdekében, hogy a decibelek (hang) ne lépjék túl a biztonságos szinteket.

A zajvizsgálatra vonatkozó információkért lásd: „OSHA, BIZTONSÁGI ÉS EGÉSZSÉGÜGYI SZABVÁNYOK, 29CFR 1910”., beszerezhető az U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402 dokumentumfelügyelőjétől."



ÁRAMÜTÉS -- A feszültség alatt álló elektromos alkatrészek és a földelés érintése súlyos sérülést vagy halált okozhat. NE használjon váltakozó áramú hegesztőáramot nedves területeken, ha a mozgás korlátozott, vagy ha fennáll a leesés veszélye.

Győződjön meg róla, hogy az áramforrás kerete (váz) csatlakoztatva van a bemeneti áram földelőrendszeréhez.

Csatlakoztassa a munkadarabot jó elektromos földeléshez.

Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz. A rossz vagy hiányzó csatlakozás halálos áramütést okozhat önnek vagy másoknak.

Használjon jól karbantartott berendezést. Cserélje ki a kopott vagy sérült kábeleket.

Tartson mindent szárazon, beleértve a ruházatot, a munkaterületet, a kábeleket, a zseblámpát/elektródatartót és az áramforrást.

Ügyeljen arra, hogy minden testrésze szigetelve legyen a munkavégzéstől és a talajtól.

Ne álljon közvetlenül a fémre vagy a földre, ha szűk helyen vagy nedves területen dolgozik; álljon száraz deszkákra vagy szigetelő platformra, és viseljen gumitalpú cipőt.

Viseljen száraz, lyukmentes kesztyűt, mielőtt bekapcsolja az áramellátást.

A kesztyű levétele előtt kapcsolja ki az áramellátást.

A konkrét földelési ajánlásokat lásd a következő oldalon felsorolt ANSI/ASC Z49.1 szabványban. Ne tévessze össze a munkavezetéket a földelőkábellel.



ELEKTROMOS ÉS MÁGNESES MEZŐK -- Veszélyesek lehetnek. Bármely vezetőn átáramló elektromos áram helyi elektromos és mágneses mezőket (EMF) okoz. A hegesztő- és vágóáram elektromágneses mezőt hoz létre a hegesztőkábelek és a hegesztőgépek körül. Következésképp:

A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztőknek hegesztés előtt konzultálniuk kell orvosukkal. Az EMF zavarhatja egyes pacemakerek működését.

Az EMF-nek való kitettségnek egyéb, ismeretlen egészségügyi hatásai lehetnek.

A hegesztőknek az EMF-nek való kitettség minimalizálása érdekében a következő eljárásokat kell alkalmazniuk:

A. Vezesse együtt az elektródát és a munkakábelt. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal.

B. Soha ne tekerje a zseblámpát vagy a munkakábelt a teste köré.

C. Ne tegye testét a zseblámpa és a munkakábel közé. Vezesse a kábeleket a teste azonos oldalán.

D. Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz a lehető legközelebb a hegesztendő területhez.

E. Tartsa a hegesztőt és a kábeleket a lehető legtávolabb a testétől.



FÜSTÖK ÉS GÁZOK -- A füstök és gázok kényelmetlenséget vagy károsodást okozhatnak, különösen szűk helyeken. Ne lélegezze be a gőzöket. A védőgázok fulladást okozhatnak.

Következésképp:

Mindig biztosítson megfelelő szellőzést a munkaterületen természetes vagy mechanikus módszerekkel. Ne hegesszen, vágjon vagy vágjon olyan anyagokon, mint a horganyzott acél, rozsdamentes acél, réz, cink, ólom, berillium,

vagy kadmium, kivéve, ha pozitív mechanikai szellőzést biztosítanak. Ne lélegezze be az ilyen anyagokból származó gőzöket.

Ne működtessen zsírtalanítási és permetezési műveletek közelében. A hő- vagy ívsugarak reakcióba léphetnek a klóros szénhidrogőzökkel, foszgénné, egy erősen mérgező gázzá és más irritáló gázokká.

Ha a műtét során átmeneti szem-, orr- vagy torokirritáció lép fel, ez arra utal, hogy a szellőzés nem megfelelő. Állítsa le a munkát, és tegye meg a szükséges lépéseket a munkaterület szellőzésének javítására. Ne folytassa a kezelést, ha a fizikai kényelmetlenség nem szűnik meg.

A konkrét szellőztetési ajánlásokat lásd az ANSI/ASC Z49.1 szabványban (lásd az alábbi listát).

FIGYELEM!: Ez a termék olyan vegyi anyagokat tartalmaz, köztük ólmot, amelyekről Kalifornia államban ismert, hogy születési rendellenességeket és egyéb reprodukciós károsodást okoznak. Kezelés után mosson kezet.

PALACKOK KEZELÉSE -- A palackok szakadást okozhatnak, és erőteljes gázkibocsátást okozhatnak. A palack, a szelep vagy a nyomáscsökkentő eszköz hirtelen törése sérülést vagy halált okozhat. Következésképp:

Használjon a folyamathoz megfelelő gázt, és használjon megfelelő nyomáscsökkentőt, amely a sűrítettgáz-palackból működtethető. Ne használjon adaptert. Tartsa a tömlőket és szerelvényeket jó állapotban. A nyomáscsökkentőnek a sűrítettgáz-palackra történő felszereléséhez a gyártó kezelési útmutatóját figyelembe kell venni.

Mindig rögzítse a palackokat függőleges helyzetben lánccal vagy hevederrel a megfelelő kézi teherautókhoz, alvázakhoz, padokhoz, falakhoz, oszlopokhoz vagy állványokhoz. Soha ne rögzítsen palackokat munkaasztalokhoz vagy berendezésekhez, ahol azok elektromos áramkör részévé válhatnak.

Amikor nem használja, tartsa zárva a palack szelepeit. Ha a nyomáscsökkentő nincs csatlakoztatva, a szelep védősapkája legyen a helyén. Rögzítse és mozgassa a hengereket megfelelő kézi targoncával. Kerülje a palackok durva kezelését.

A palackokat hőtől, szikrától és lángtól távol kell tartani. Soha ne ütjön ívet a hengerre.

További információkért lásd a CGA P-1 szabványt, „A palackokban lévő sűrített gázok biztonságos kezelésére vonatkozó óvintézkedések", amely a Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202 címen érhető el.

BERENDEZÉS KARBANTARTÁSA -- A hibás vagy nem megfelelően karbantartott berendezés sérülést vagy halált okozhat. Következésképp:

A telepítési, hibaelhárítási és karbantartási munkákat mindig szakképzett személyzet végezze. Ne végezzen semmilyen elektromos munkát, kivéve, ha rendelkezik az ilyen munkák elvégzéséhez szükséges képesítéssel.

Mielőtt bármilyen karbantartási munkát végezne az áramforráson belül, válassza le az áramforrást a bejövő elektromos áramforrásról.

Tartsa a kábeleket, a földelővezetéket, a csatlakozásokat, a tápkábelt és a tápegységet biztonságos üzemállapotban. Ne működtessen hibás állapotú berendezést.

Ne használjon helytelenül semmilyen berendezést vagy tartozékot. Tartsa távol a berendezést hőforrásoktól, például kemencéktől, nedves körülményektől, például ároktól, olajtól vagy zsírtól, korrozív légkörtől és kedvezőtlen időjárási körülményektől.

Tartsa az összes biztonsági eszközt és szekrényfedelet a helyükön és jó állapotban.

A berendezést csak rendeltetésszerűen használja. Semmilyen módon ne módosítsa.

KIEGÉSZÍTŐ BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK -- Az elektromos ívhegesztő és vágóberendezések biztonságos használatával kapcsolatos további információkért kérje a szállítótól az „Óvintézkedések és biztonságos használat az ívhegesztéshez, vágáshoz és maráshoz" című 52-529. számú űrlapot.

A következő kiadványokat ajánljuk Önnek, amelyek az American Welding Society, 550 N.W. LeJuene Road, Miami, FL 33126 címen érhetők el:

ANSI/ASC Z49.1 - „Biztonság a hegesztés és vágás során".

AWS C5.1 - „Ajánlott gyakorlatok a plazmaívhegesztéshez".

AWS C5.2 - „Ajánlott gyakorlatok a plazmaíves vágáshoz”.

AWS C5.3 - „Ajánlott gyakorlatok a levegős szénívvágáshoz és vágáshoz”.

AWS C5.5 - „Ajánlott gyakorlatok a volfrám-gáz ívhegesztéshez”.

AWS C5.6 - „Ajánlott gyakorlatok a fémgázas ívhegesztéshez”.

AWS SP - „Biztonságos gyakorlatok” - Hegesztési kézikönyv újranyomtatása.

ANSI/AWS F4.1, „Ajánlott biztonsági gyakorlatok veszélyes anyagokat tartalmazó tartályok hegesztéséhez és vágásához.”

CSA szabvány - W117.2 = Biztonság a hegesztési, vágási és kapcsolódó folyamatokban.

A kézikönyvben használt szimbólumok jelentése: Fontos tudnivaló! Fontos tudnivaló! Az Ön biztonsága fontos.

DANGER Olyan közvetlen veszélyt jelöl, amelynek figyelmen kívül hagyása halált vagy súlyos személyi sérülést okoz.

FIGYELEM Olyan potenciális veszélyeket jelöl, amelyek személyi sérülést vagy halált okozhatnak.

VIGYÁZAT Olyan veszélyeket jelöl, amelyek kisebb személyi sérülésekhez vezethetnek.

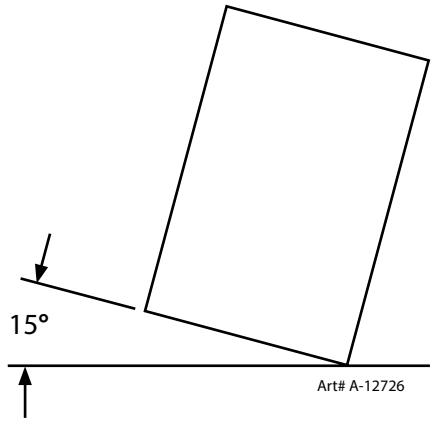
Érintésvédelem típusa

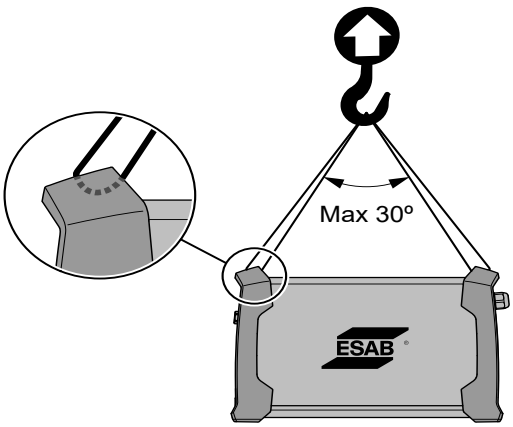
Az IP-kód a védettségi osztályt adja meg, azaz a szilárd tárgyak vagy víz behatolása elleni védelem fokát. Védelemmel rendelkezik az ujjal történő érintés, a 12 mm-nél nagyobb szilárd tárgyak behatolása, valamint a függőleges irányból 60 fokos szögig fröccsenő víz ellen. Az IP23S jelölésű berendezések tárolhatók, de nem használhatók kültéren csapadékos időben, kivéve, ha el van takarva.

FIGYELEM Ez a termék kizárólag plazmavágásra szolgál. Bármilyen más használat személyi sérüléshez és/vagy a berendezés károsodásához vezethet.

FIGYELEM

Ha a berendezést 15°-nál meredekebb felületre helyezik, akkor felborulhat. Személyi sérülés és/vagy jelentős anyagi kár történhet.





FIGYELEM

A személyi sérülés és/vagy a berendezés károsodásának megelőzése érdekében az emelést az itt bemutatott módszerrel és rögzítési pontokkal végezze. Mindkét fogantyút használja, ne egyetlen fogantyút.

2. SZAKASZ : BEVEZETÉS

2.01 Hogyan használjuk ezt a kézikönyvet

A biztonságos működés érdekében olvassa el az egész kézikönyvet, beleértve a biztonsági utasításokat és figyelmeztetéseket tartalmazó fejezetet is.

A kézikönyv egészében előfordulhatnak a FIGYELMEZTETÉS, ÓVATOSSÁG és MEGJEGYZÉS szavak. Fordítson különös figyelmet az alábbi fejezetcímek alatt található információkra. Ezek a speciális megjegyzések a következők szerint könnyen felismerhetők:



NOTE!
Egy művelet, eljárás vagy háttérinformáció, amely további hangsúlyt igényel, vagy amely hasznos a rendszer hatékony működtetéséhez.



FIGYELMEZTETÉS
Egy eljárás, amelynek helytelen követése károsíthatja a berendezést.



FIGYELMEZTETÉS
Egy eljárás, amelynek helytelen követése sérülést okozhat az üzemeltetőnek vagy másoknak az üzemeltetési területen.



FIGYELMEZTETÉS
Információt nyújt az esetleges áramütésről
sérülés A figyelmeztetések ilyen keretben lesznek elhelyezve.

A kézikönyv további példányai megvásárolhatók az ESAB-nál, az Ön területén található cím és telefonszám alapján, amely a kézikönyv hátoldalán található. Tüntesse fel a kezelési kézikönyv számát és a berendezés azonosító számait.

Ennek a kézikönyvnek elektronikus másolatai ingyenesen letölthetők Acrobat PDF formátumban az alábbi ESAB weboldalon keresztül.

http://www.esab.com

2.02 Berendezés azonosítása

A készülék azonosító száma (specifikációs vagy alkatrészszám), modellje és sorozatszáma általában egy adattáblán szerepel a tápegység hátoldalához rögzített címke/értékelő tábla Felszerelés, amelyen nincs adatcímke, például a lámpa és a kábelkötegek, csak a műszaki előírás vagy a lazán rögzített kártyán vagy a szállító konténeren nyomtatott cikkszám alapján azonosítható. Jegyezze fel ezeket a számokat az i oldalszám alján a későbbi hivatkozás érdekében.

2.03 Berendezés átvétele

Amikor megkapja a felszerelést, ellenőrizze a számlával, hogy teljes-e, és vizsgálja meg a felszerelést esetleges szállítási sérülések miatt. Ha bármilyen sérülés van, azonnal értesítse a fuvarozót a kárigény benyújtásához. Adjon meg teljes körű információkat a káreseményekkel vagy szállítási hibákkal kapcsolatban az ezen kézikönyv hátoldalán, az Ön területén található helyszínnek.

Tartozékok CETL:

- Tápegység (Rogue EHP 45)
- Munkavezető munkakapoccsal, 3 méter
- Kézi lángvágó EASB 60A plazmaláng, 5 méter
- Viselhető alkatrész vágóhegy, 0,9 mm-es nyílás és vésőhegy
- Használati útmutató Gyorsindítási útmutatóval és kezelési kézikönyvvel
- Csavarkulcs

- Levegőcsatlakozó, 1/4" NPT Milton típus D
- 50A-ről 15A-re átalakító dugó
- CTA jótállási kártya

Tartozékok CE:

- Tápegység (Rogue EHP 45)
- Munkavezető munkakapoccsal, 3 méter
- Kézi lángvágó EASB 60A plazmaláng, 5 méter
- Kopóalkatrész vágóhegy, 0,9 mm-es nyílás és horonyvágó hegy
- Csavarkulcs
- Légcsatlakozó, 1/4" NPT EU típus
- Használati útmutató Gyorsindítási útmutatóval és Biztonsági utasítással

Mozgassa az eszközt a telepítési helyszínre, mielőtt kicsomagolná az egységet. Óvatosan járjon el, hogy ne sértse meg a berendezést a doboz kinyitásakor.

2.04 Tápegység műszaki adatai-CETL

Rogue EHP 45 1 fázisú tápegység műszaki adatai				
Bemeneti feszültség		120/230 V AC egyfázisú, 50/60 Hz		
Bemeneti tápkábel		A tápegység tartalmaz egy 3 méteres, egyfázisú 14AWG 3-eres bemeneti kábelt 6-50P NEMA csatlakozóval.		
Kimeneti áram		15 - 45 Amper, folyamatosan állítható		
Tápegység gázszűrő képessége		Részecskék 5 mikronig		
Maximális bemeneti nyomás		125 PSI (8,6 bar)		
1 fázisú tápegység munkaciklus*				
Környezeti levegő hőmérséklete		Üzemidő ciklus értékelések @ 40° C (104° F) Üzemi tartomány -10° és +50° C között		
Értékelés				
120 VAC	Üzemidő ciklus	40%	60%	100%
	Jelenlegi	25A	20A	16A
	Feszültség	90V	88V	87V
Értékelés				
230 VAC	Üzemidő	35%	60%	100%
	Aktuális	45A	35A	27A
	Feszültség	98V	94V	91V
* NOTE: A munkaciklus csökken, ha a primer bemeneti feszültség (AC) alacsony, vagy a kimeneti feszültség (DC) magasabb, mint ami ezen a diagramon látható.				

2.05 Tápegység műszaki adatai-CE

Rogue EHP 45- 1 fázisú tápegység műszaki adatai				
Bemeneti feszültség	230 V AC ±15%, 1 fázis, 50/60 Hz			
Bemeneti tápkábel	A tápegység tartalmaz egy 3 m hosszú, egyfázisú 3x2,5mm2 bemeneti kábelt 16A Schuko csatlakozóval			
Kimeneti áram	15 - 45 Amper, folyamatosan állítható			
Tápegység gázszűrő képessége	Részecskék 5 mikronig			
Maximális bemeneti nyomás	125 PSI (8,6 bar)			
1 fázisú tápegység munkaciklus*				
Környezeti levegő hőmérséklete	Üzemidő ciklus értékelések @ 40° C (104° F) Üzemi tartomány -10° és +50° C között			
Értékelés				
230 VAC	Üzemidő ciklus	35%	60%	100%
	Jelenlegi	45A	35A	27A
	Feszültség	98V	94V	91V
* NOTE: A munkaciklus csökken, ha a primer bemeneti feszültség (AC) alacsony, vagy a kimeneti feszültség (DC) magasabb, mint ami ezen a diagramon látható.				

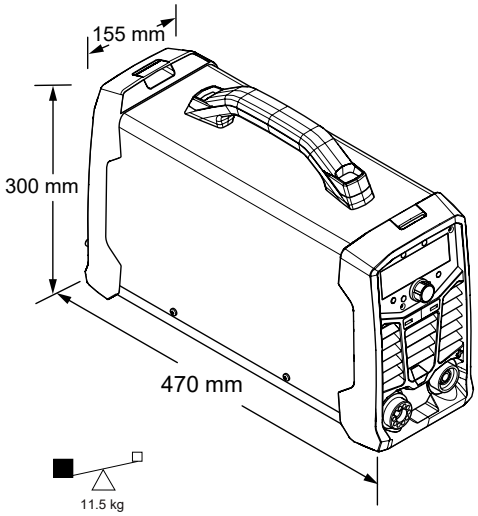
Rogue EHP 45	
Átszúrás és vágás	**Maximális**
1/2" (12 mm)	1"(25mm)

Generátor ajánlások

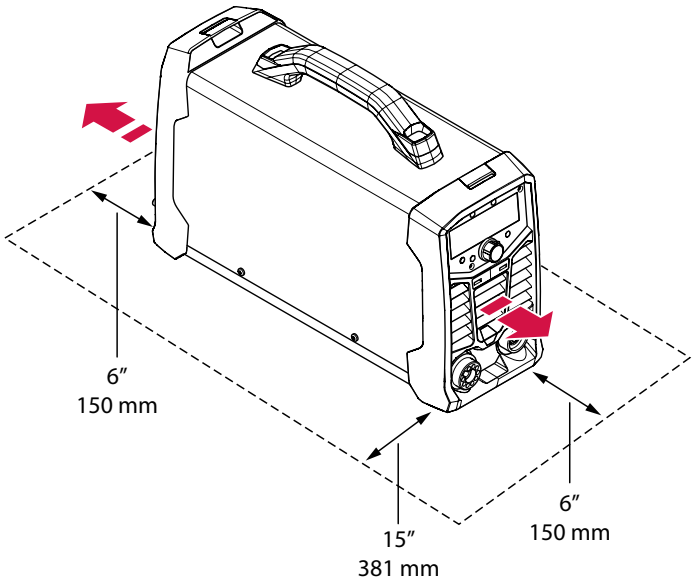
Generátorok használata esetén a Rogue EHP 45 Plazmavágó rendszer meghajtásához az alábbi értékek a minimumok, és ezeket a lent felsorolt értékekkel együtt kell alkalmazni.

Rogue EHP 45 Generátor Műszaki Adatok	
Generátor kimeneti értékelése	**Kimeneti áram**
9 kW	45A

NOTE!
Az áramkörök, az életkor és az állapot miatt két, azonos teljesítményű generátor eltérő eredményeket produkálhat. Állítsa be az áramerősséget ennek megfelelően.



Tápegység méretei és súlya



Szellőzési távolságkövetelmények

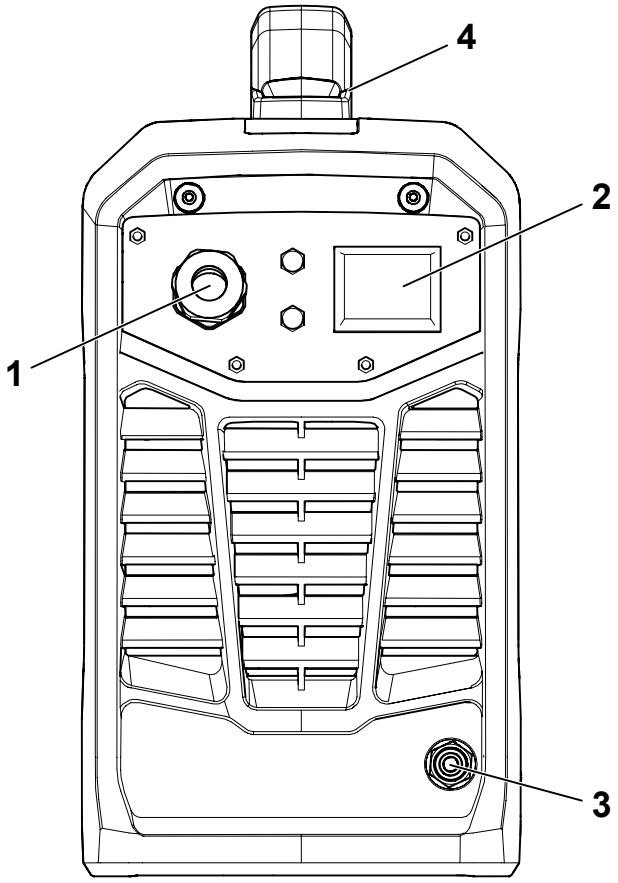
2.06 Bemeneti vezeték specifikációk

Rogue EHP 45 tápegység bemeneti kábel bekötési követelményei (CETL)							
	Bemeneti feszültség	Gyakoriság	Bemeneti teljesítmény			Javasolt méretek	
	Volt	Hz	kVA	I_1max	I_1eff	Biztosíték (amper)	Rugalmas kábel (min. AWG)
1 fázis	120	50/60	2,7	22,8	14,4	30	14 AWG (2,5mm2)/3C
	230	50/60	5,3	23	13,6	30	14 AWG (2,5mm2)/3C
Fázisfeszültségek a javasolt áramköri védelemmel és vezetékátmérőkkel A Nemzeti Elektromos Szabályzat és a Kanadai Elektromos Szabályzat alapján							

Rogue EHP 45 tápegység bemeneti kábel bekötési követelményei (CE)							
	Bemeneti feszültség	Gyakoriság	Bemeneti teljesítmény			Javasolt méretek	
	Volt	Hz	kVA	I_1max	I_1eff	Biztosíték (amper)	Rugalmas kábel (min. AWG)
1 fázis	230	50/60	5,3	23	13,6	32	3x2,5 mm2/3C

NOTE!
A megfelelő vezetékek követelményeihez forduljon a helyi és országos előírásokhoz vagy az illetékes helyi hatósághoz.
A kábelméretet az eszköz munkaciklusának megfelelően csökkentik.

2.07 Tápegység jellemzői



1. Bemeneti tápkábel
2. Bemeneti áram be-/kikapcsoló kapcsoló
3. Gázbevezető nyílás
4. Fogantyú

2. SZAKASZ: BEVEZETÉS - FÁKLYA

2.01 A kézikönyv hatálya

Ez a kézikönyv leírásokat, kezelési utasításokat és karbantartási eljárásokat tartalmaz az ESAB 60A plazmavágó lángvágókhoz. Service of this equipment is restricted to properly trained personnel; unqualified personnel are strictly cautioned against attempting repairs or adjustments not covered in this manual, at the risk of voiding the warranty.

Olvassa el alaposan ezt a kézikönyvet. A berendezés jellemzőinek és képességeinek teljes körű megértése lehetővé teszi biztosítani a megbízható működést, amelyre tervezték.

2.02 Általános leírás

A plazmavágó lángvágók kialakításukban hasonlítanak az autógyújtógyertyához. Pozitív és negatív szakaszokból állnak, amelyeket egy középső szigetelő választ el egymástól. A pisztoly belsejében a pilótív a résben kezdődik. Miután a pilótív ionizálta a plazmagázt, a túlhevített gázoszlop áthalad a lángvágó hegyén lévő kis nyíláson, amely a vágandó fémre fókuszálódik.

Egyetlen fáklya vezeték egyetlen forrásból biztosít gázt, amely mind a plazma-, mind a másodlagos gázként használható. A levegőáramlás a pisztolyfejen belül oszlik meg. Az egygázos működés kisebb méretű lángvágót és olcsóbb üzemeltetést biztosít.

FIGYELMEZTETÉS
A fáklyavezetékek rugalmasak, de a belső vezetékek eltörhetnek. Ne lépje túl a 2 hüvelyk sugarú hajlítást, és lehetőség szerint kerülje az ismétlődő szoros hajlításokat.

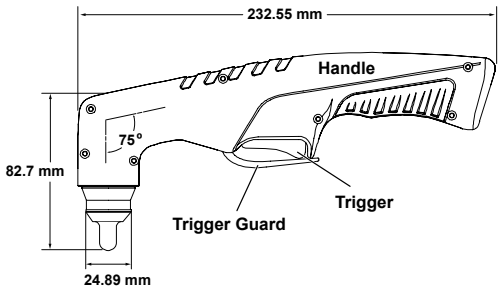
NOTE!
A Introduction to Plasma hivatkozva részletesebb leírást talál a plazmaív működéséről.

A tápegységhez kapcsolódó további műszaki adatokért lásd a Függelék oldalait.

2.03 Műszaki adatok

A. Ívhegesztő pisztoly beállításai

A kézi lámpa feje 75°-os szögben áll a lámpa fogantyújához képest. A kézi lámpák tartalmazzák a lámpa fogantyút és a lámpa ravasz szerelvényt.



B. Fáklyavezeték hosszúságok

A lángvágó kábel hossza 5 méter.

C. Ívhegesztő fogyóeszközök

A lángvágó a következő fogyóeszközökből áll:

Elektróda, fúvóka, fedél, gázelosztó és távtartó vezető.

D. Típus Hűtés

A környezeti levegő és a gázáram kombinációja a lángvágón keresztül.

E. Fáklya értékelések

Kézi lángvágó értékelések	
Környezeti hőmérséklet	104° F 40° C
Munkaciklus	60% @ 60 Amper
Maximális áramerősség	60 Amper
Feszültség ($V_{csúcs}$)	500VDC

F. Gázszükséglet

Kézi lángvágó gázspecifikációk	
Gáz (Plazma és másodlagos)	Sűrített levegő
Működési nyomás Lásd a MEGJEGYZÉST	58 - 87 psi 4 - 6 bar 400-600 kPa
Maximális bemeneti nyomás	125 psi / 8,6 bar 840 kPa
Gázáramlás (vágás és horonyképzés)	3,9 - 5,3 SCFM 233 - 318 scfh 110 - 150 lpm

G. Közvetlen érintkezés veszélye

Az ajánlott távtartó a standoff hegyhez 3/16 hüvelyk vagy 4,7 mm.

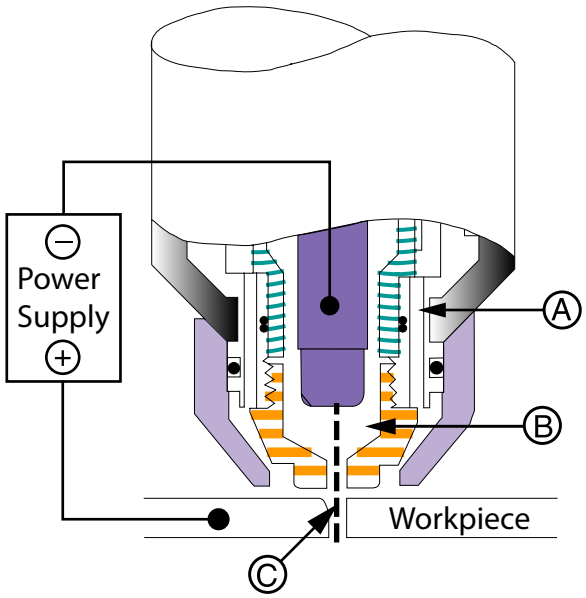
2.04 Bevezetés a plazmába

A. Plazmagáz áramlás

A plazma egy olyan gáz, amelyet rendkívül magas hőmérsékletre hevítettek és ionizáltak, így elektromosan vezetővé válik. A plazmaívvágás és -maratás folyamatai ezt a plazmát használják az elektromos ív munkadarabra történő átvitelére. A vágandó vagy eltávolítandó fémet az ív hője megolvasztja, majd elfújja.

Míg a plazmaívvágás célja az anyag szétválasztása, a plazmaívhoronyképzés a fémek szabályozott mélységű és szélességű eltávolítására szolgál.

Egy plazmavágó lángvágó pisztolyban egy hideg gáz lép be a tartócsészébe, ahol az elektróda és a fúvóka közötti pilotív ionizálja a gázt. A fő vágóív ezután a TIP-ből érkező plazmagáz oszlopán keresztül kerül át a munkadarabra. A transzferhez az elektródának egy befejezett áramkört kell létrehoznia a munkadarabhoz csatlakoztatott földelő áramkörön keresztül. A tipikus átviteli eloszlás 3/14 és 1/2" közötti az anyaghoz.



Tipikus ívfej adatok

A plazmagázt és az elektromos ívet egy védőkupakon keresztül kényszerítve a lángszóró nagy hőkoncentrációt juttat egy kis területre.

B. Gázelosztás

Az egyetlen használt gáz belsőleg plazmára és másodlagos gázokra oszlik. A plazmagáz a negatív vezetékön keresztül áramlik a lángvágóba, az elektróda körül, majd a hegyfuraton keresztül távozik. A másodlagos gáz a pisztolytű külső részén lefelé áramlik, és a plazmaív körüli védőcsésze között távozik.

C. Pilótaív

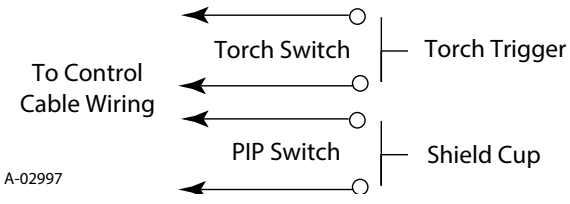
Amikor a lángvágó gyújtása megtörténik, egy pilotív alakul ki az elektróda és a vágóhegy között. Ez a pilotív utat teremt a főív számára, hogy átvigye az ívet a munkadarabra.

D. Fő vágóív

Az egyenáramot a fő vágóívhez is használják. A negatív kimenet a lángvágó elektródához van csatlakoztatva a lángvágó vezetéken keresztül. A pozitív kimenet a munkadarabhoz a munkakábelen keresztül, a pisztolyhoz pedig egy pilot vezetéken keresztül csatlakozik.

E. Alkatrészek a helyükön (PIP)

A lángvágó pisztoly tartalmaz egy „Alkatrészek a helyükön" (PIP) áramkört. Amikor a védőpohár fel van szerelve, egy kapcsolót zár. A lámpa nem működik, ha ez a kapcsoló nyitva van.



Kézi lámpa alkatrészek a helyükön kapcsolási rajza

3. SZAKASZ : TELEPÍTÉS

3.01 Kicsomagolás

1. Használja a csomagolási listákat az egyes tételek azonosításához és nyilvántartásához.
2. Vizsgálja meg minden tételt esetleges szállítási sérülések szempontjából. Ha sérülés látható, lépjen kapcsolatba a forgalmazójával és/vagy a szállítmányozó céggel, mielőtt folytatná a telepítést.
3. Jegyezze fel a tápegység és a zseblámpa típus- és sorozatszámát, a vásárlás dátumát és az eladó nevét a kézikönyv elején található információs blokkban.

3.02 Emelési lehetőségek

A tápegység csak **kézi emeléshez használható fogantyúkat tartalmaz.** Győződjön meg róla, hogy az egységet biztonságosan és stabilan emelik és szállítják.



FIGYELMEZTETÉS

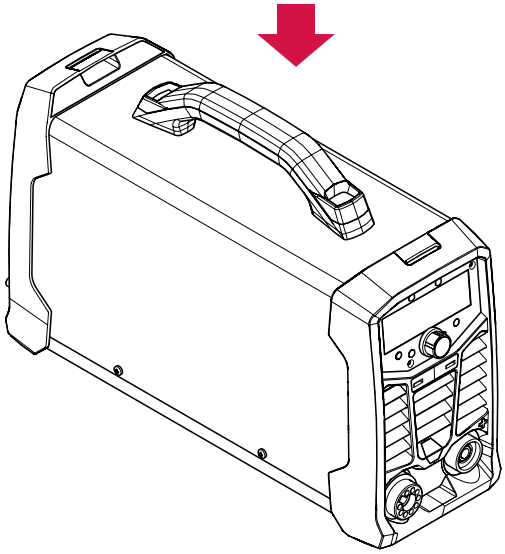
Ne érintse meg az élő elektromos részeket.

Húzza ki a tápkábelt a készülék mozgatása előtt.



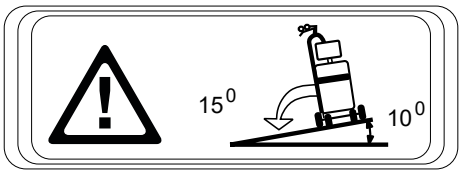
ESŐZŐ FELSZERELÉS súlyos személyi sérülést okozhat, és károsíthatja a berendezést.

A FOGANTYÚK nem alkalmasak mechanikus emelésre.



WARNING!

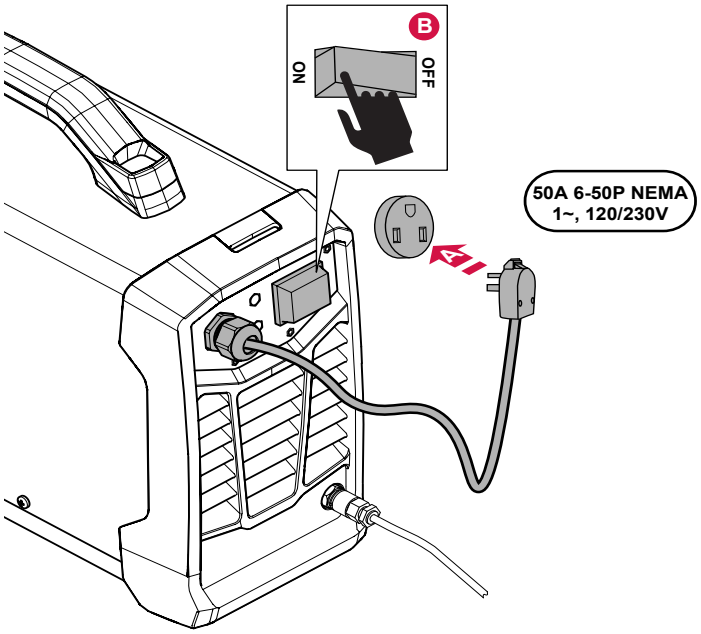
Secure the eqipment - particularly if the ground is uneven or sloping.



3.03 Elsődleges bemeneti áramellátás csatlakozások-CTEL

Megjegyzés
A tápegység egy többfeszültséges rendszer, amely képes 120V és 230V bemeneti feszültségen működni, az műszaki specifikációkban meghatározottak szerint. Győződjön meg arról, hogy a bemeneti tápkábelek megfelelnek a 2.06 szakasz táblázatában megadott előírásoknak, mivel ezek régiónként eltérhetnek.

NOTE!
Amíg a tápegység csatlakoztatva van a bemeneti áramforráshoz
120 V vagy 230 V esetén a rendszer automatikusan érzékeli ezt és működni fog ennek megfelelően



FIGYELMEZTETÉS
Állítsa be a maximális kimeneti áramot úgy, hogy az ne haladja meg a 21A-t, amikor a 50A-ről 15A-re átalakító dugót csatlakoztatja, és dugja be egy 120V-os hálózati aljzatba.

3.04 Gázcsatlakozások

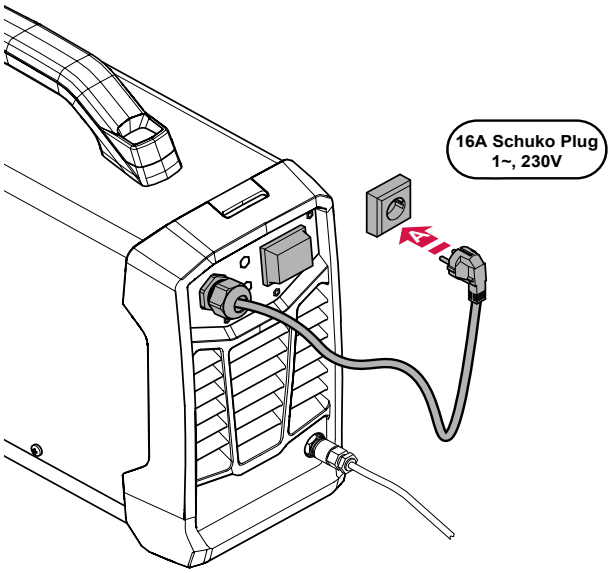
Gázellátás csatlakoztatása az egységhez

A csatlakozás ugyanaz tömörített levegő vagy nagy nyomású palackok esetén. Hivatkozzon az alábbi két alfejezetre, ha opcionális légvezeték-szűrőt kíván telepíteni.

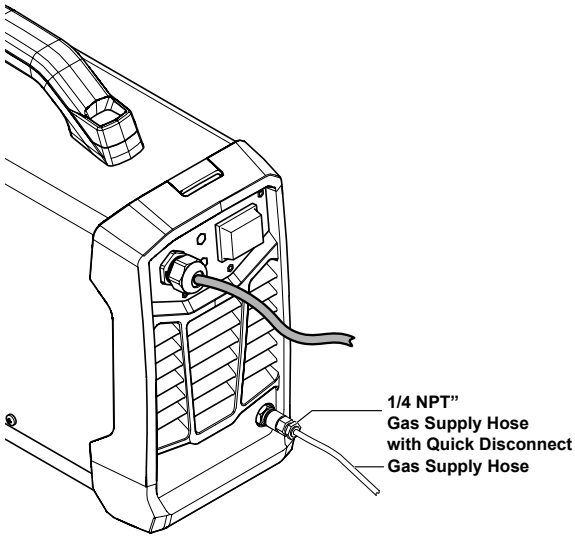
1. Csatlakoztassa a légvezetéket a bemeneti csatlakozóhoz. A rajz tipikus szerelvényeket mutat példaként.

NOTE!
A biztonságos tömítés érdekében a gyártó utasításainak megfelelően vigyen fel menettömítő anyagot a szerelvény meneteire. Ne használjon teflonszalagot menettömítésként, mivel a szalag apró részecskéi leválhatnak és eltömíthetik a lángvágó kis légjáratait.

3.05 Elsődleges bemeneti áramellátás csatlakozások-CE



Egyszintes áramellátás bekötése



Légcsatlakozás a bemeneti csatlakozóhoz

NOTE!
A rendszer tartalmaz egy az Ön régiójára jellemző szabványos légcsatlakozót. A gáz-csatlakozást követve egy Ön által választott megfelelő szerelvénnyel helyettesítheti. utasítások ebben a szakaszban.

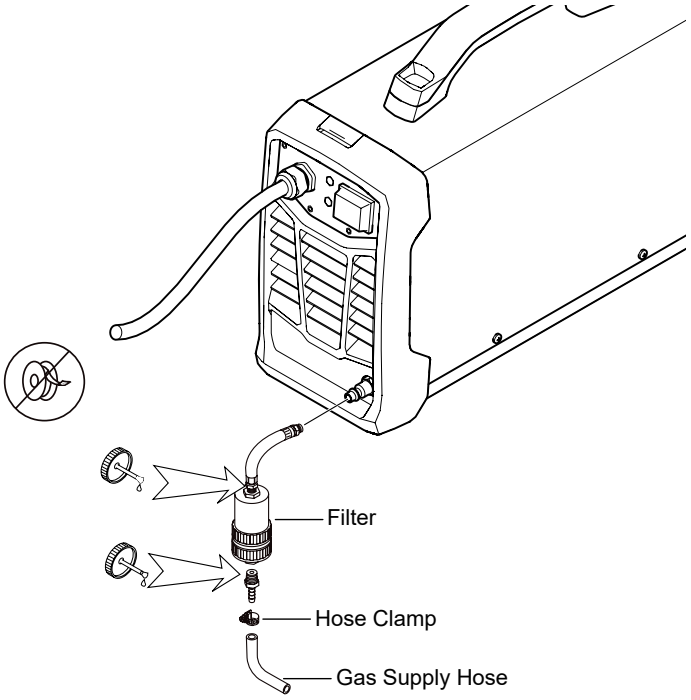
NOTE!
A szűrőcsere alkatrészszámai és változatainak részletei megtalálhatók a kézikönyv 6. szakaszában.

Opcionális egylépcsős légszűrő beszerelése

A jobb szűrés érdekében ajánlott egy opcionális szűrőkészlet (7-7507) használata a sűrített levegőhöz, hogy megakadályozza a nedvesség és a szennyeződések bejutását a lángvágó pisztolyba.

1. Csatlakoztassa az egylépcsős szűrőcsövet a rendszer szűrőjének bemeneti csatlakozójához.
2. Csatlakoztassa a szűrőegységet a szűrőcsőhöz.
3. Csatlakoztassa a légvezetéket a szűrőhöz 1/4" NPT menettel. Az ábra tipikus szerelvényeket mutat példaként.

NOTE!
A biztonságos tömítés érdekében a gyártó utasításainak megfelelően vigyen fel menettömítő anyagot a szerelvény meneteire. Ne használjon teflonszalagot menettömítésként, mivel a szalag apró részecskéi leválhatnak és eltömíthetik a lángvágó kis légjáratait.



Opcionális egylépcsős szűrő beszerelése

NOTE!
A szűrőcsere alkatrészszámai megtalálhatók a kézikönyv 6. szakaszában

Magasnyomású levegőpalackok használata

Magasnyomású levegőpalackok használata esetén, mint levegőellátás:

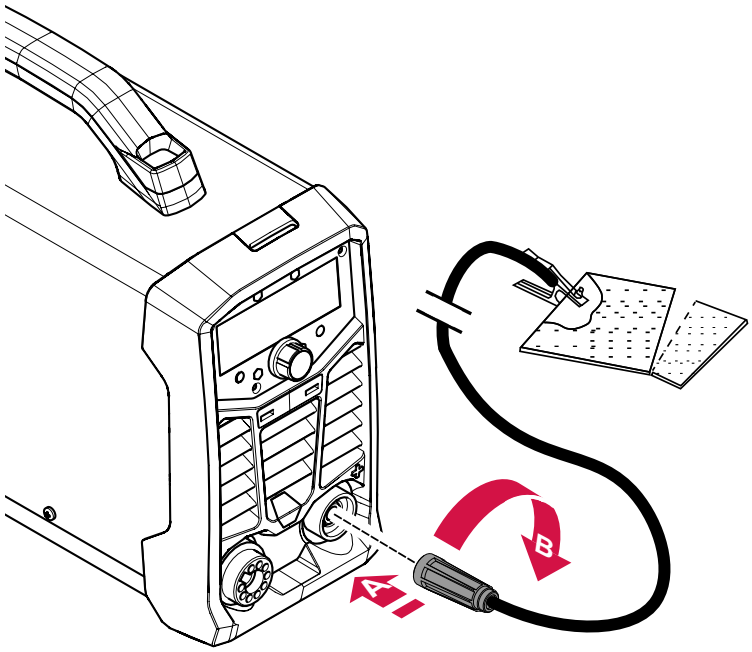
1. A nagy nyomású szabályozók telepítési és karbantartási eljárásaihoz kérjük, olvassa el a gyártó műszaki előírásait.
2. Vizsgálja meg a palack szelepeit, hogy megbizonyosodjon arról, hogy tiszták és mentesek olajtól, zsírtól vagy bármilyen idegen anyagtól. Nyissa ki röviden mindegyik palack szelepet, hogy kifújja az esetleg jelenlévő port.
3. A palackot olyan állítható nyomáscsökkentővel kell felszerelni, amely képes legfeljebb 125 psi (8,7 bar) kimeneti nyomásra és legalább 300-500 scfh / 5 - 8,3 CFM (142-235 lpm) áramlásra.
4. Csatlakoztassa a tápszivattyú tömlőt a palackhoz.

NOTE!
Állítsa be a nyomást 90–125 psi (6,5–8,7 bar) között. Ne lépje túl a 125 psi (8,7 bar) nyomást a nagy nyomású henger szabályozójánál.

3.06 Munkavezető csatlakozások

Csatlakoztassa a munkavezetéket a tápegységhez és a munkadarabhoz.

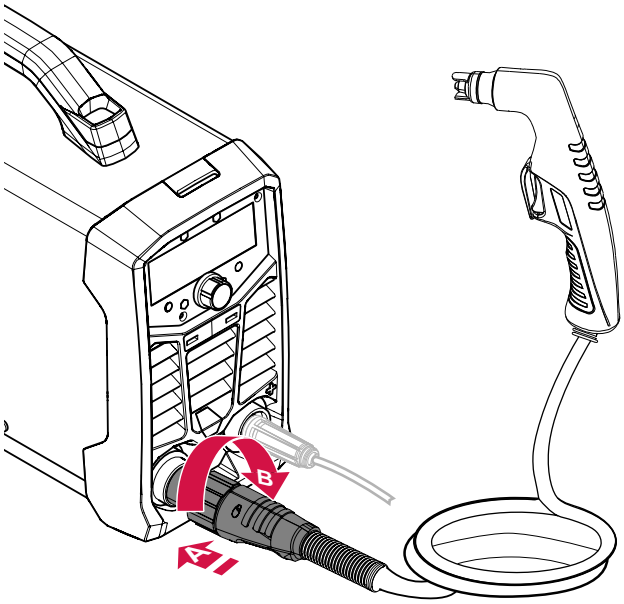
1. Csatlakoztassa a munkavezeték Dinse típusú csatlakozóját az áramellátás elülső paneljéhez az alábbi ábra szerint. Nyomja be, majd fordítsa az óramutató járásával megegyező irányba jobbra, amíg szoros nem lesz.
2. Csatlakoztassa a munkakampót a munkadarabhoz vagy a vágóasztalhoz. A területnek mentesnek kell lennie olajtól, festéktől és rozsdától. Csatlakoztassa csak a munkadarab fő részéhez; ne csatlakoztasson a levágandó részhez.



3.07 Fáklya telepítése

Ha szükséges, csatlakoztassa a fáklyát a tápegységhez. Csak az ESAB 60A plazmavágó pisztolyt csatlakoztassa ehhez a tápegységhez.

1. Igazítsa az ATC hím csatlakozót (a pisztolykábelnél) a női aljzathoz. Tolja be a csatlakozót a női aljzatba, a csatlakozóknak kis nyomással össze kell illeszkedniük.
2. Rögzítse a csatlakozást az anya óramutató járásával megegyező irányú meghúzásával. NE használja a rögzítőanyát a csatlakozás összehúzásához. Ne használjon eszközöket a kapcsolat rögzítéséhez.



FIGYELMEZTETÉS
A fő áramforrást kapcsolja ki a forrásnál, mielőtt a lángvágót csatlakoztatná.

Légminőség ellenőrzése

A levegő minőségének teszteléséhez:

1. Kapcsolja be a tápegységet.
2. Nyomja meg hosszan az előlapon található kódoló gombot.
3. Helyezzen hegesztőszűrő lencsét a pisztoly elé, és kapcsolja BE a levegőt. **NE INDÍTSON ÍVET**!

Bármilyen olaj vagy nedvesség a levegőben látható lesz a lencsén.

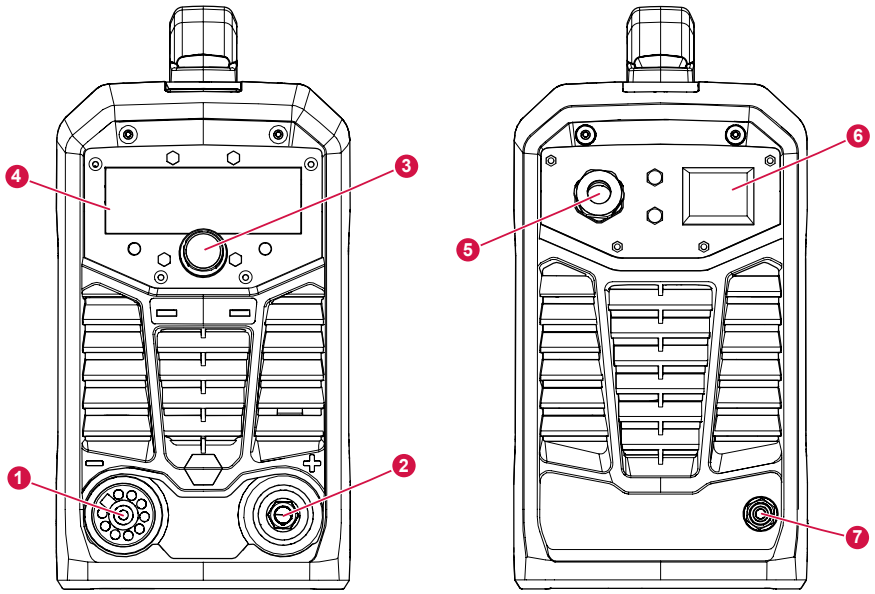
NOTE!
Ha nedvesség vagy szennyeződés kerül a hegyre és az ívre, szereljen be egy további légszűrőt.
Győződjön meg róla, hogy a szűrő megfelelő méretű, hogy biztosítsa a rendszer számára szükséges nyomást és áramlási sebességet.

2. Jegyezze fel a csatlakozó tűkiosztását, és győződjön meg arról, hogy az ügyfél által biztosított csatlakozó megfelel annak.

4. SZAKASZ: ÜZEMELTETÉSI

4.01 Az elülső panel kezelőszervei/funkciói

Lásd az ábrát a számozáshoz Azonosítás



1. A zseblámpa vezetéke csatlakoztatható

Csatlakoztassa a zseblámpa vezetékeit úgy, hogy a csatlakozókat egymáshoz igazítja, benyomja őket, és a rögzítéshez az óramutató járásával megegyező irányba forgatja a rögzítőgyűrűt. Győződjön meg róla, hogy a csatlakozás szorosan illeszkedik, szerszámok használata nélkül.

2. Munkavezeték-csatlakozó

Igazítsa a munkavezeték Dinse típusú csatlakozóját az aljzathoz, nyomja be, és forgassa jobbra, amíg meg nem szorul.

3. Nyomja meg a kódológombot



A nyomógombbal navigálhat a menüben, beállíthatja az áram- és nyomásegységet, és kiválaszthatja a kívánt Funkciók és jellemzők

- Az óramutató járásával megegyező irányba forgatva előrefelé mozog.
- Fordítsa el az óramutató járásával ellentétes irányba a mozgatáshoz.

4. HMI kijelző

A kijelző valós idejű információkat szolgáltat a rendszer állapotáról, lehetővé téve a kezelő számára, hogy lássa a kritikus adatokat, például az áramerősséget, a nyomást, a feladatot és más releváns jellemzőket.

5. Bemeneti tápkábel

A megadott bemeneti feszültség- és frekvenciatartományon belül működtethető. Üzemeltetés előtt győződjön meg róla, hogy a kábel megfelelően csatlakozik a földelt áramforráshoz.

6. BE/KI kapcsoló

Ha a kapcsoló BE van kapcsolva, az elülső panel HMI képernyője világít, és a ventilátor elindul.

7 . Gázbemeneti port

A berendezés gázbemenete fogadhat 1/4" NPT külső menetes dugót, használjon Milton D típust a CETL áramforráshoz, és EU típust a CE áramforráshoz.

4.02 Menüképernyő / Funkciók

Kezdőlap/Folyamat képernyő



1. Vágási mód kiválasztása

Nyomja meg a gombot a vágási mód aktiválásához.



Nyomja meg újra a gombot a lemezvágás kiválasztásához.



Nyomja meg újra a gombot a hornyolás kiválasztásához.

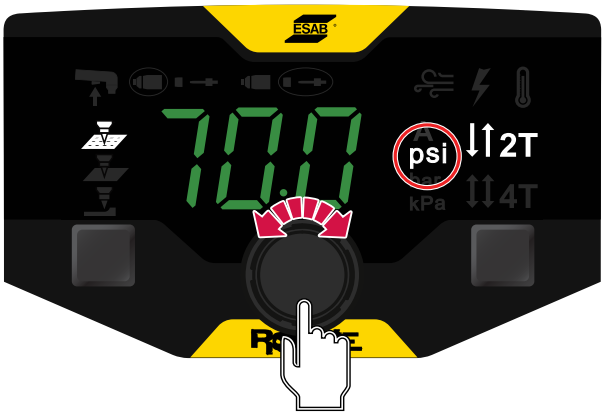


2. Azáramerősség és a nyomás mértékegységének beállítása

Forgassa el a gombot az AMPS beállítás módosításához.



Nyomja meg a gombot a nyomás kijelzéséhez, majd forgassa el a gombot a nyomás mértékegységének beállításához.



3. 2T/4T ravaszzár

Nyomja meg a gombot a kívánt triggerfunkció kiválasztásához.

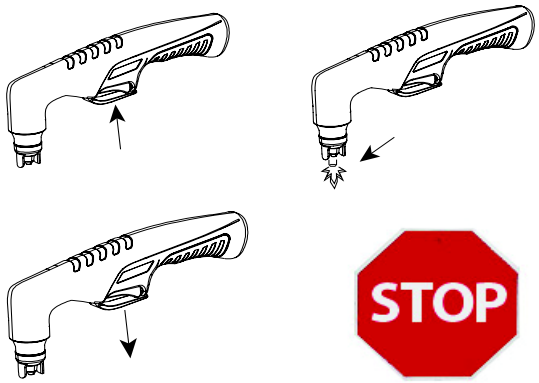




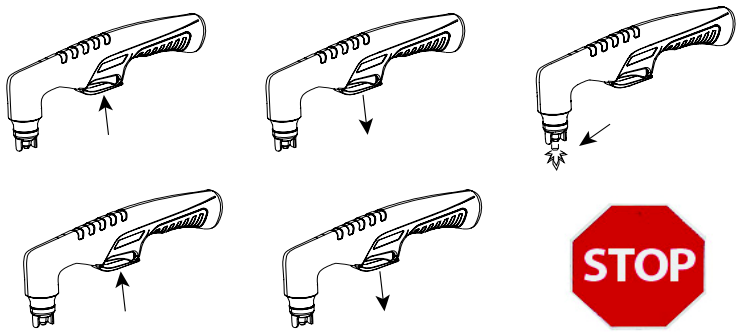
A kioldási mód a zseblámpa kioldási funkciójának 2T (normál) és 4T (zárolási mód) közötti váltására szolgál.

A rácsvágás során csak a 2T üzemmód áll rendelkezésre.

2T üzemmódban a vágási kimenet aktiválásához a zseblámpa kioldógombját lenyomva kell tartani.



A 4T üzemmód elsősorban hosszú vágási műveletekhez használatos a kezelő fáradtságának csökkentése érdekében.



4.03 Főképernyő

1. Lángindító művelet hibaképernyő:
Az indítási jel akkor aktív, ha a BE/KI kapcsolót ON állásba fordítják.



2. Zseblámpa telepítési vagy fedél összeszerelési hiba képernyő:
A zseblámpa telepítése vagy helytelen burkolat összeszerelése hibaképernyő jelenik meg, ha a zseblámpa vagy a zseblámpa fogyóeszközei nincsenek megfelelően beszerelve.
Ellenőrizze a zseblámpa és a fogyóeszközök telepítését.



3. Az elektróda vagy fúvóka telepítési hibaképernyője

Az elektróda vagy a vágófúvóka telepítési hibája képernyő akkor jelenik meg, ha az elektróda vagy a vágófúvóka nincs megfelelően telepítve.
Ellenőrizze vagy cserélje ki az elkopott vágófúvókát és elektródát.



4. Levegőnyomás hibaképernyő

A légnyomáshiba képernyő akkor jelenik meg, ha a kimeneti légnyomás tartományon kívül esik. Állítsa a sűrített levegő nyomását 6 és 8 bar közé. A hibariasztás kikapcsol.

E05: Alacsony légnyomás (kevesebb, mint 3 bar / 300 kPa / 43,5 psi)



E06: Magas légnyomás (több mint 7,5 bar / 75



5. Feszültséghiba képernyő

A feszültséghiba képernyő akkor jelenik meg, ha a bemeneti feszültség nagyon alacsony vagy magas. Ebben az esetben javasolt felvenni a kapcsolatot egy hivatalos ESAB szervizközponttal a berendezés felmérése érdekében.

E02: Túlfeszültség



E03: Alacsony feszültség



6. Túlmelegedési hiba képernyő

A vágófelszerelést hőmérséklet-érzékelő védi. A túlmelegedési hibaképernyő akkor jelenik meg, ha a gép túlmelegedett, ami általában a berendezés munkaciklusának túllépésekor következik be.

Ha megjelenik a túlmelegedési hibaképernyő, a gép kimenetét deaktiválni kell. Hagyja bekapcsolva a berendezést, hogy a belső alkatrészek lehűljenek. Ha a berendezés eléggé lehűlt, a túlmelegedési hiba képernyő automatikusan eltűnik.

Ne feledje, hogy a BE/KI kapcsolónak bekapcsolt helyzetben kell maradnia, hogy a ventilátor tovább működjön, és a berendezés eléggé lehűlhessen.



4.04 Előkészületek a használathoz



FIGYELEM
Összeszerelés előtt válassza le az elsődleges tápellátást a forrásról, vagy a tápegység, a zseblámpa alkatrészeinek vagy a zseblámpa és a vezetékek szerelvényeinek szétszerelése.

Alkatrészek kiválasztása

Ellenőrizze a zseblámpa megfelelő összeszerelését és a megfelelő alkatrészeket. A zseblámpa alkatrészeinek meg kell felelniük az üzemeltetés típusának és a tápegység kimeneti áramerősségének (maximum 45 amper).

Zseblámpa csatlakoztatása

Ellenőrizze, hogy a zseblámpa megfelelően van-e csatlakoztatva.

Ellenőrizze a tápellátást

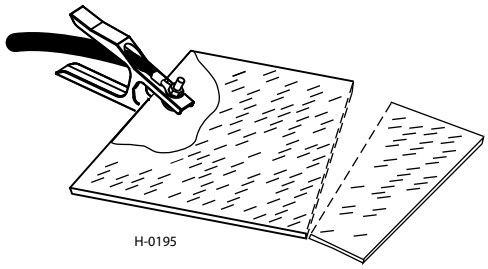
1. Ellenőrizze az áramforrás megfelelő bemeneti feszültségét. Győződjön meg róla, hogy a bemeneti áramforrás megfelel a berendezés specifikációknak.
2. Csatlakoztassa a bemeneti tápkábelt (vagy zárja el a fő leválasztókapcsolót) a rendszer tápellátásához.

Levegőellátás

Győződjön meg arról, hogy a forrás megfelel a követelményeknek, ellenőrizze a csatlakozásokat, és kapcsolja be a levegőellátást.

A kábel csatlakoztatása

Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz vagy a vágóasztalhoz. A területnek olaj-, festék- és rozsdamentesnek kell lennie. Csak a munkadarab fő részéhez csatlakoztassa, ne a levágandó részhez.



Bekapcsolt ESZKÖZ

Állítsa a tápegység BE/KI kapcsolóját ON (BE) állásba. A rendszer bekapcsol, ami a HMI bekapcsolásakor látható. Ha bármilyen problémát észlel a rendszerben, például „Túlfeszültség", „Alacsony feszültség" stb., a megfelelő hibaikonok világítanak.

A fáklyakioldó (indítási jel) megnyomásakor vagy bármilyen termikus hiba észlelésekor a ventilátor működésbe lép. Ha a gépet 7 percig nem működtetik, a rendszer kis teljesítményű üzemmódba lép, amit a ventilátor leállása jelez.

NOTE!
Minimális bemeneti nyomás a tápegység működéséhez 90 psi.

Aktuális beállítás

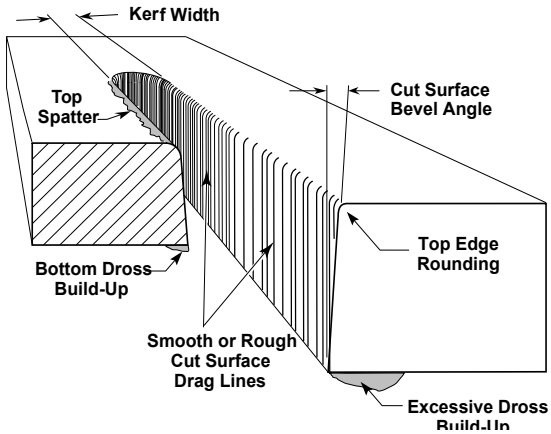
1. Forgassa el a kódológombot a kívánt áramerősség beállításához a vágási folyamat követelményeinek megfelelően.

4. SZAKASZ: MŰTÉTI LÁMPA

4.01 Vágási minőség

NOTE!
A vágás minősége nagymértékben függ a beállítástól és az olyan paraméterektől, mint a lángtávolság, a munkadarabhoz való igazodás, a vágási sebesség, a gáznyomások és a kezelő képességei.

A vágási minőség követelményei az alkalmazástól függően eltérőek. Például a nitrid felhalmozódása és a ferde szög jelentős tényezők lehetnek, amikor a felületet vágás után hegesztik. Sorja - a szabad vágás fontos, ha a befejezett vágás minősége szükséges a másodlagos tisztítási művelet elkerülése érdekében. A következő ábrán a vágási minőség következő jellemzői láthatók:



Vágási minőség jellemzői

Vágási felület

A vágás felületének kívánt vagy megadott állapota (sima vagy durva).

Nitrogénfelhalmozódás - Fel

Nitrogénlerakódások maradhatnak a vágás felületén, ha nitrogén van jelen a plazma gázáramában. Ezek a lerakódások nehézségeket okozhatnak, ha az anyagot a vágási folyamat után hegesztik.

Dőlésszögek

A vágott él felülete és a lemez felületére merőleges sík közötti szög. A tökéletesen merőleges vágás 0°-os ferde vágási szöget eredményez.

Felül - Élek lekerekítése

Lekerekítés a vágás felső szélén a plazmaívnek a munkadarabon történő kezdeti érintkezésekor bekövetkező kopás miatt.

Alsó salak felhalmozódása

Olvadásos anyag, amely nem fúvódik ki a vágási területről, és újra megszilárdul a lemezen. A túlzott mértékű sólerakódás a vágás után másodlagos tisztítási műveleteket tehet szükségessé.

Vágási szélesség

A vágás szélessége (vagy a vágás során eltávolított anyag szélessége).

Felső fröccsenés (Dross)

A vágás tetején kifröccsenő fröccsenés vagy vágási hulladék a lassú haladási sebesség, a túl magas vágás vagy a megnyúlt vágóhegy miatt.

4.02 Általános vágási információk



FIGYELEM
A tápegység, a zseblámpa vagy a zseblámpa vezetékeinek szétszerelése előtt válassza le az elsődleges tápellátást a forrásról.



Gyakran olvassa el a Fontos biztonsági óvintézkedések című részt a kézikönyv elején. Gondoskodjon róla, hogy a kezelő megfelelő kesztyűt, ruházatot, szem- és fülvédőt viseljen. Ügyeljen arra, hogy a kezelő testének egyik része se érintkezzen a munkadarabbal, miközben a zseblámpa be van kapcsolva.



FIGYELEM
A vágási folyamat során keletkező szikrák károsíthatják a bevonatot, a fényezést és más felületeket, például az üveget, a műanyagot és a fémet.



NOTE!
Óvatosan bánjon a fűtőkábelekkel, és védje őket a sérülésektől.

Vezérlőberendezés

A vezérlés nehezebb a munkadarab élettartamánál, mint a tényleges vágásnál, mivel a vezérlési ív a elektródát a hegyhez, nem pedig a munkadarabhoz. Ahol csak lehetséges, kerülje a túlzott ívkisülési időt az alkatrészek élettartamának javítása érdekében.

Zseblámpa távtartó

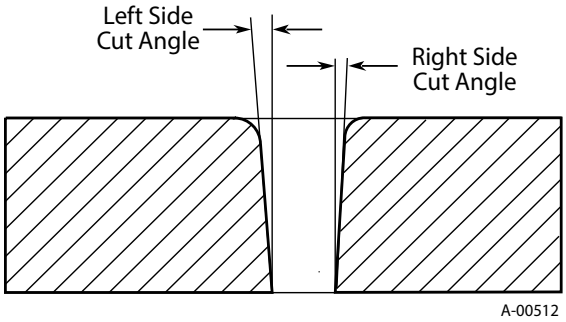
A helytelen távolság (a fűrészpisztoly csúcsa és a munkadarab közötti távolság) hátrányosan befolyásolhatja a csúcs élettartamát, valamint a védőpajzs élettartamát. A távolság jelentősen befolyásolhatja a ferde szöget is. A távolság csökkentése általában szögletesebb vágást eredményez.

Kezdő él

A vágás megkezdéséhez tartsa a fűrészlapot a munkadarabra merőlegesen úgy, hogy a hegy eleje a munkadarab széléhez közel legyen (nem érjen hozzá) abban a pontban, ahol a vágás kezdődik. A lemez szélén kezdve ne álljon meg a szélnél, és kényszerítse az ívet arra, hogy „elérje" a fém szélét. A lehető leggyorsabban hozza létre a vágási ívet.

Vágási irány

A fáklyán belül a plazma gázáram örvénylik, amikor elhagyja a fáklyát, hogy fenntartsa a sima gázoszlopot. Ez az örvényhatás azt eredményezi, hogy a vágás egyik oldala szögletesebb, mint a másik. Menetirányban nézve a vágás jobb oldala szögletesebb, mint a bal oldal.



Oldalsó levágás jellemzői

Ahhoz, hogy egy kör belső átmérője mentén négyzetes élű vágást végezzen, a zseblámpának a kör körül az óramutató járásával ellentétes irányban kell mozognia. Ahhoz, hogy a négyzet alakú él a külső átmérő mentén vágva maradjon, a fúvókának az óramutató járásával megegyező irányban kell mozognia.

Fűzfa

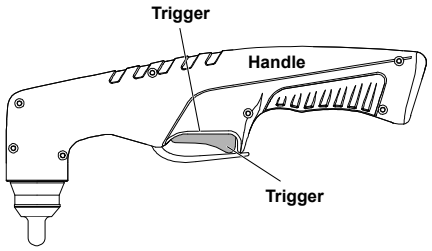
Ha a szénacélon sár van jelen, akkor azt általában „nagy sebességű, lassú sebességű vagy felső sárnak" nevezik. A lemez tetején lévő hulladékot általában a fűtőtest és a lemez közötti túl nagy távolság okozza. A „felső sár" általában nagyon könnyen eltávolítható, és gyakran hegesztőkesztyűvel is letörölhető. A lap alsó szélén rendszerint „lassú sebességű súrlódás" látható. Könnyűtől a nehézig terjedhet, de nem tapad szorosan a vágott élhez, és könnyen lekaparható. A „nagysebességű lerakódás" általában keskeny csíkot képez a vágott él alján, és nagyon nehéz eltávolítani. Problémás acél vágásakor néha hasznos csökkenteni a vágási sebességet, hogy „lassú sebességű salakot" hozzon létre. Az ebből eredő tisztítás kaparással, nem csiszolással végezhető el.

Átlyukasztás zseblámpával

1. A zseblámpa kényelmesen, egy kézzel tartható, vagy két kézzel stabilizálható. Helyezze a kezét a zseblámpa fogantyúján lévő kioldó megnyomásához. A kézi zseblámpával a kéz a zseblámpafej közelében helyezhető el a maximális vezérlés érdekében, vagy a hátsó vég közelében a maximális hővédelem érdekében. Válasszon olyan technikát, amely a legkényelmesebbnek érzi magát, és jó irányítást és mozgást tesz lehetővé.

> **NOTE!**
> A csúcs soha nem érintkezhet a munkadarabbal, kivéve a vonszolt vágás során.

2. Enyhén döntse meg a zseblámpát, hogy a visszafúvó részecskéket elvezesse a zseblámpa hegyétől (és a kezelőtől), és ne közvetlenül vissza a hegyébe, amíg a beszúrás befejeződik.
3. A nem kívánt fém egy részén kezdje el a vágást a vágási vonaltól, majd folytassa a vágást a vonalon. A beszúrás befejezése után tartsa a zseblámpát a munkadarabra merőlegesen.
4. Tartsa távol a zseblámpát a testétől.
5. Csúsztassa a kioldógombot a zseblámpa fogantyújának hátulja felé, miközben egyidejűleg megnyomja a kioldógombot. A vezérlőív elindul.



NOTE!
A gáz elő- és utóáramlása a teljesítmény jellemzője és nem a zseblámpa funkciója.
Ha a tartócsésze megfelelően van felszerelve, akkor kis rés van a CUP és a zseblámpafogantyú között. Normál üzemben a gáz ezen a résen keresztül távozik. Ne próbálja meg erőltetve bezárni ezt a hézagot. Ha erőlteti a tartócsészét a zseblámpafejre vagy a zseblámpafogantyúra, az alkatrészek károsodhatnak.

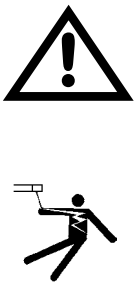
6. A lehető leghamarabb távolítsa el a fröccsenést és a vízkövet a tartócsészéről és a hegyről. A CUP fröccsenésgátló anyaggal történő permetezése minimalizálja a rátapadt vízkő mennyiségét.

A vágási sebesség az anyagtól, a vastagságtól és a kezelő képességétől függ, hogy pontosan követi-e a kívánt vágási vonalat. A

A következő tényezők befolyásolhatják a rendszer teljesítményét:

- A zseblámpa alkatrészeinek kopása
- Levegőminőség
- Hálózati feszültségingadozások
- Lángtávolság magassága
- Megfelelő kábelcsatlakozás

4.03 Vágás



FIGYELEM
Győződjön meg róla, hogy a kezelő megfelelő kesztyűt, ruházatot, szem- és fülvédőt visel, és betartja a jelen kézikönyv elején szereplő összes biztonsági óvintézkedést. Ügyeljen arra, hogy a kezelő teste a zseblámpa aktiválásakor hozzáér a munkadarabhoz.
A zseblámpa, a vezetékek vagy a tápegység szétszerelése előtt válassza le a rendszert az elsődleges áramforrásról.

Paraméternév

A vágóteljesítmény olyan paraméterektől függ, mint a láng mozgási sebessége, az áramerősség, az előállási szög (a láng és a munkadarab közötti szög), valamint a lángcsúcs és a munkadarab (távolságtartó).

FIGYELEM
Ha a zseblámpa hegye vagy a tartócsésze hozzáér a munkafelülethez, az az alkatrészek túlzott kopásához vezet.

Láng mozgási sebessége

NOTE!
A használt tápegységgel kapcsolatos további információkért lásd a melléklet oldalait.

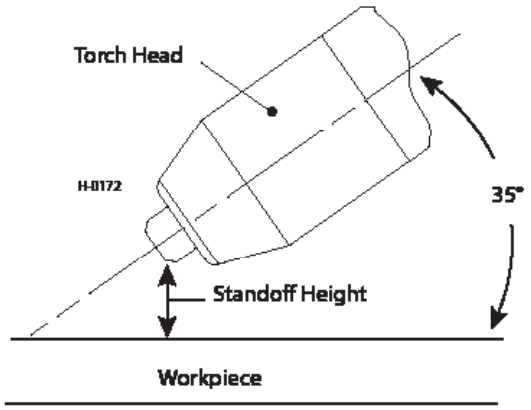
Az optimális égő mozgási sebessége az aktuális beállítástól, a vezetőszögtől és az üzemmódtól (kézi vagy gépi égő) függ.

Jelenlegi beállítás

Az aktuális beállítások a láng mozgási sebességétől, az üzemmódtól (kézi vagy gépi láng) és az eltávolítandó anyag mennyiségétől függenek.

Beszállási szög

A láng és a munkadarab közötti szög a kimeneti áramerősség beállításától és a láng haladási sebességétől függ. Az ajánlott beállási szög 35°. 45°-nál nagyobb előszög esetén az olvadt fém nem fúvódik ki a bevágásból, és visszafúvódhat a fúvókára. Ha a beállási szög túl kicsi (kevesebb, mint 35°), akkor kevesebb anyag kerülhet lehordásra, ami több áthaladást igényel. Bizonyos alkalmazásoknál, például hegesztések eltávolításakor vagy könnyűfémmel történő munkavégzéskor ez kívánatos lehet.



Beszúrási szög és távolság

Távolságtartás

A hegy és a munkavég közötti távolság befolyásolja a vágás minőségét és mélységét. Az 1/8 - 1/4 hüvelyk (3 - 6 mm) távolság sima, egyenletes fémeltávolítást tesz lehetővé. Kisebb távolságok esetén a bevágás helyett elvágás keletkezhet. Az 1/4 hüvelyknél (6 mm) nagyobb távolságok minimális fémeltávolítást vagy az átvitt fő ív elvesztését eredményezhetik.

Salakfelhalmozódás

A legtöbb esetben könnyen eltávolítható a szén- és rozsdamentes acélok, nikkel és ötvözött acélok marásakor keletkező salak. A salak nem akadályozza a vágási folyamatot, ha a vágási útvonal oldalán gyűlik össze. Azonban a salak felhalmozódása inkonzisztenciát és szabálytalan fémeltávolítást okozhat, ha nagy mennyiségű anyag halmozódik fel az ív előtt. A felhalmozódás leggyakrabban a nem megfelelő haladási sebesség, beállási szög vagy távolságtartási magasság következménye.

5. SZAKASZ: Karbantartási munkálatok

5.01 Áttekintés

A rendszeres karbantartás fontos a biztonságos és megbízható működés biztosításához.

Az ESAB azt javasolja, hogy a berendezés karbantartását kizárólag képzett szakemberek végezzék.

FIGYELEM
A beszállító garanciális kötelezettségvállalási feltételei már nem érvényesek, ha az ügyfél a garanciális időszak alatt megpróbálja kijavítani a termék hibáit.

5.02 Megelőző karbantartás

Normál üzemi körülmények között a berendezés nem igényel speciális karbantartást.

A kezelő alkalmanként kisnyomású sűrített levegővel elfújhatja a szennyeződéseket. A kezelőnek rendszeresen ellenőriznie kell, hogy a külső elektromos csatlakozások szorosak-e, és hogy a komponensek vezetékei rögzítve vannak-e. Ellenőrizze, hogy nincsenek-e repedések az elektromos kábelek vagy vezetékek szigetelésén, beleértve a vágásokat vagy más szigeteléseket, és szükség esetén cserélje ki őket.

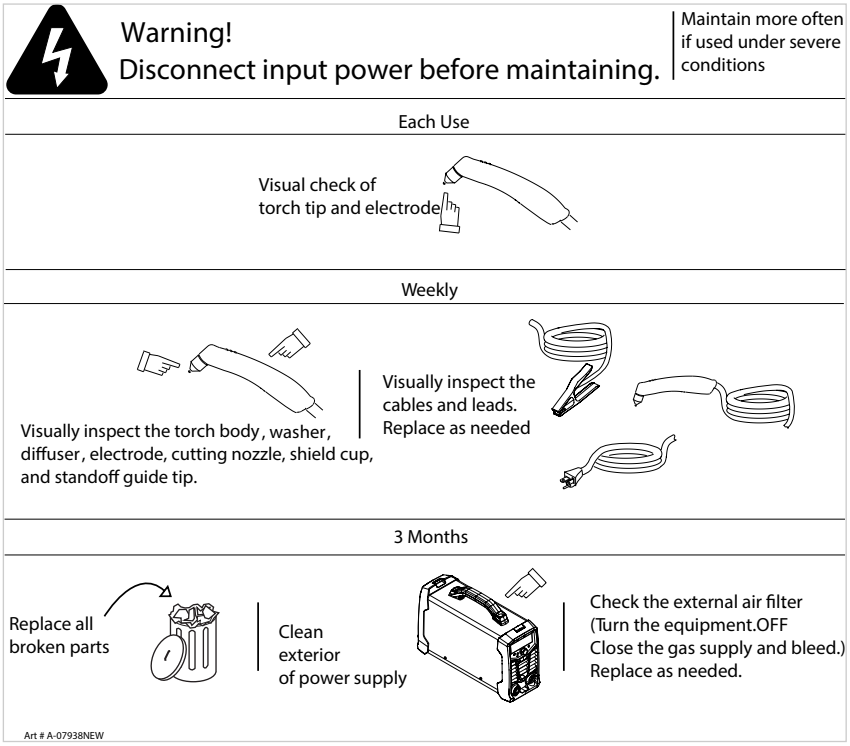
FIGYELEM
BÁRMILYEN SZERVIZELÉS ELŐTT SZAKÍTSA MEG AZ ÁRAMELLÁTÁST

5.03 Megelőző karbantartás

Kizárólag eredeti ESAB fogyóeszközöket, zseblámpát és vezetékeket használjon. Nem eredeti vagy nem jóváhagyott alkatrészek használata esetén a garancia automatikusan érvényét veszti.

A cserélhető zseblámpák és vezetékek az ESAB által felhatalmazott szervizeknél vagy az utolsó oldalon megadott értékesítési helyeken szerezhetők be. Mindig adja meg a megrendelt berendezés modellszámát.

5.04 Berendezés megelőző karbantartási terve



NOTE!
Hagyja a belső földelővezetéket a megfelelő lemezben.

5. SZAKASZ: A ZSEBLÁMPA KARBANTARTÁSA

5.01 A zseblámpa tisztítása

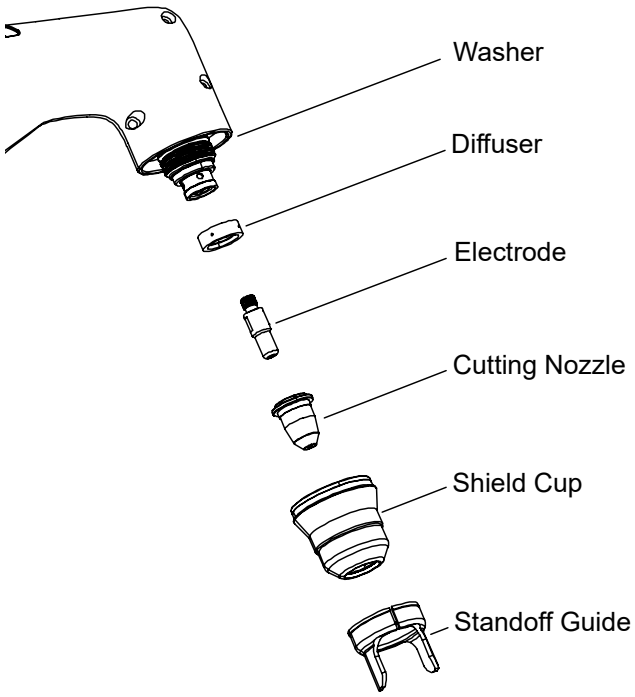
Még akkor is, ha óvintézkedéseket tesznek annak érdekében, hogy csak tiszta levegőt használjanak a fáklyával, a fáklya belseje végül bevonatot kap. Ez a felhalmozódás hatással lehet a gyújtóív begyújtására és a fűtőfényszóró általános vágási minőségére.

FIGYELEM
A zseblámpa vagy a zseblámpa vezetékeinek leszerelése előtt válassza le a rendszert az elsődleges áramforrásról.
NE érintse meg a zseblámpa belső részeit, amíg a tápegység AC jelzőfénye világít.

FIGYELEM
A zseblámpa belsejét vattapálcikával vagy puha, nedves ronggyal, elektromos érintkező-tisztítóval kell megtisztítani. Súlyos esetekben a zseblámpa eltávolítható a vezetékekről, és alaposabban megtisztítható úgy, hogy elektromos érintkezőtisztítót önt a zseblámpaba, és sűrített levegővel átfújja.

5.02 A zseblámpa fogyóeszközeinek ellenőrzése és cseréje

Távolítsa el a fogyóeszköz zseblámpát az alábbiak szerint:



NOTE!
A szűrőcsere cikkszámai a jelen kézikönyv 6. fejezetében találhatók

6. SZAKASZ: HIBAELHÁRÍTÁS



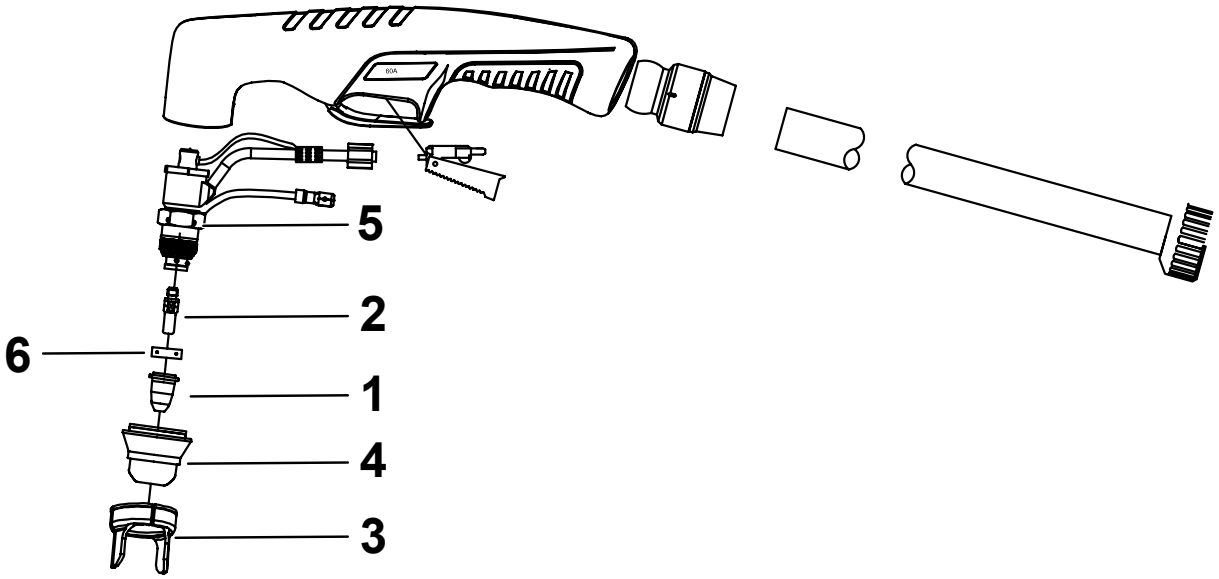
FIGYELEM
A készülékben rendkívül veszélyes feszültség és teljesítmény áll fenn. Ne kísérelje meg a diagnosztikát vagy a javítást, kivéve, ha képzésben részesült a teljesítményelektronikai mérési és hibaelhárítási technikák területén.

Ha a fő összetett részegységek meghibásodtak, akkor a tápegységet vissza kell küldeni javításra egy hivatalos ESAB szervizpartnernek. Az alapszintű problémamegoldás felszerelés vagy speciális ismeretek nélkül is elvégezhető.

Hiba szövege	A készülék leírása	Megoldás
E01	Túlmelegedés	A) Hagyja bekapcsolva a tápegységet, és hagyja lehűlni. Ne feledje, hogy a túlmelegedési hiba képernyőnek be kell zárnia a vágás megkezdése előtt. B) Tartsa fenn a szellőzőhézagot. C) Ellenőrizze, hogy a ventilátor bekapcsolt főkapcsolónál működik-e.
E02	Túlfeszültség	Győződjön meg róla, hogy a tápfeszültség 120 vagy 230 VAC ± 15%-on belül van
E03	Alacsony feszültség	
E04	A zseblámpafej nincs megfelelően felszerelve	A) Ellenőrizze, hogy a védőpajzs megfelelően van-e felszerelve. B) Ellenőrizze, hogy az ATC dugós csatlakozó szorosan van-e beszerelve.
E05	Alacsony légnyomás (kevesebb, mint 3 bar / 300 kPa / 43,5 psi)	A) Állítsa be a bemeneti légnyomást 6 bar ~ 8 bar értékre. B) Válassza le a gáztömlőt a tápegység vagy az adagoló hátuljáról, és fújja ki a szennyeződéseket. C) Ellenőrizze, hogy nincs-e gázszivárgás a gázszelep és a gázbemenet vagy a palackkimenet között.
E06	Magas légnyomás (több mint 7,5 bar / 750 kPa / 108 psi)	
E07	A biztonsági védelem aktiválása	Bekapcsolás előtt győződjön meg arról, hogy a plazmafáklya kioldója nincs aktiválva.
E08	Az elektróda vagy a fúvóka nincs megfelelően felszerelve.	A) Helyezze vissza az elektródát vagy a csúcsot. B) Ellenőrizze, hogy az elektróda és a csúcs jó állapotban van-e, és szükség esetén cserélje ki egy újra.

6.01 Fogyóeszközök

Tétel	Mennyiség	Megrendelés száma	A készülék leírása
1	1	0559337001	Vágóhegy 35A
		0559337002	Vágóhegy 45A
		0559337008	Plazma maró hegy 15-45A
2	1	0559337003	Elektróda
3	1	0559337004	Távolságtartó
4	1	0559337005	Védőborítás
5	1	0559337006	O-gyűrű
6	1	0559337007	Gázelosztó


5
2
6
1
4
3

7. SZAKASZ: PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

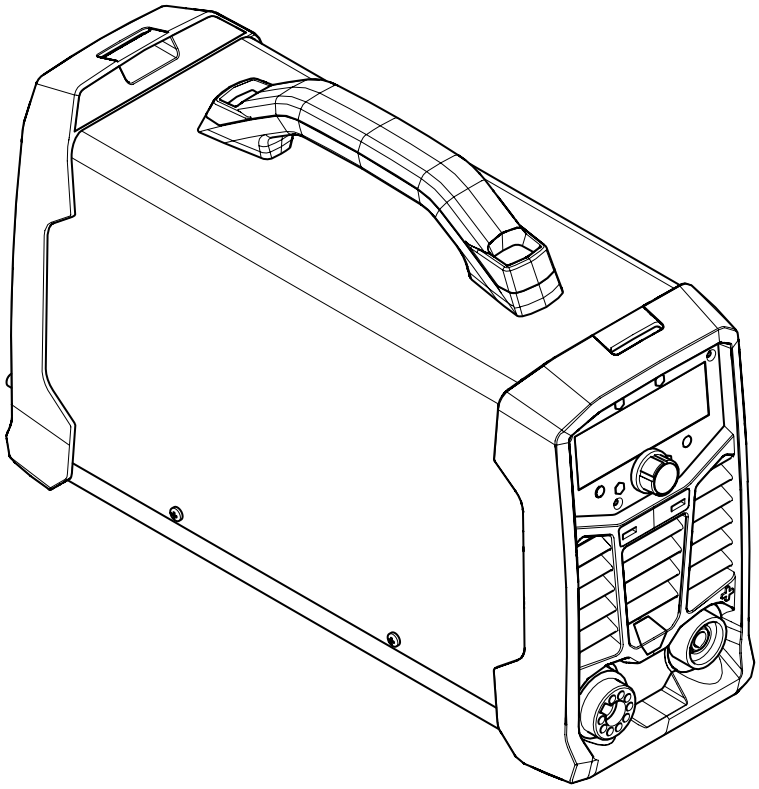
7.01 Pótalkatrészek rendelése

FIGYELEM
A javítást és az elektromos munkákat kizárólag az ESAB felhatalmazott szerviztechnikusa végezheti.
Csak eredeti ESAB pótalkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon.

A Rogue EHP 45 berendezéseket az EN IEC 60974-1 és az EN IEC 60974-10 A osztályú nemzetközi és európai szabványoknak megfelelően tervezték és tesztelték. A szervizelés vagy javítás befejezése után a munkát végző személy(ek) felelőssége annak biztosítása, hogy a termék továbbra is megfeleljen a fenti szabványok követelményeinek.

MELLÉKLET

Számok sorrendje



Ordering number	Denomination	Notes
0700 200 500	Rogue EHP 45	CETL
0700 200 501	Rogue EHP 45	CE
0448 801 *	Instruction Manual	

A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt * szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú vagy szoftververziójú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

This Page Intentionally Blank

A **WORLD** OF **PRODUCTS** AND **SOLUTIONS.**



For contact information visit esab.com

ESAB Group Inc, 2800 Airport Rd. Denton, TX 76207 USA, Telephone:1-800-426-1888

ESAB AB, Lindholmsallen 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

http://manuals.esab.com