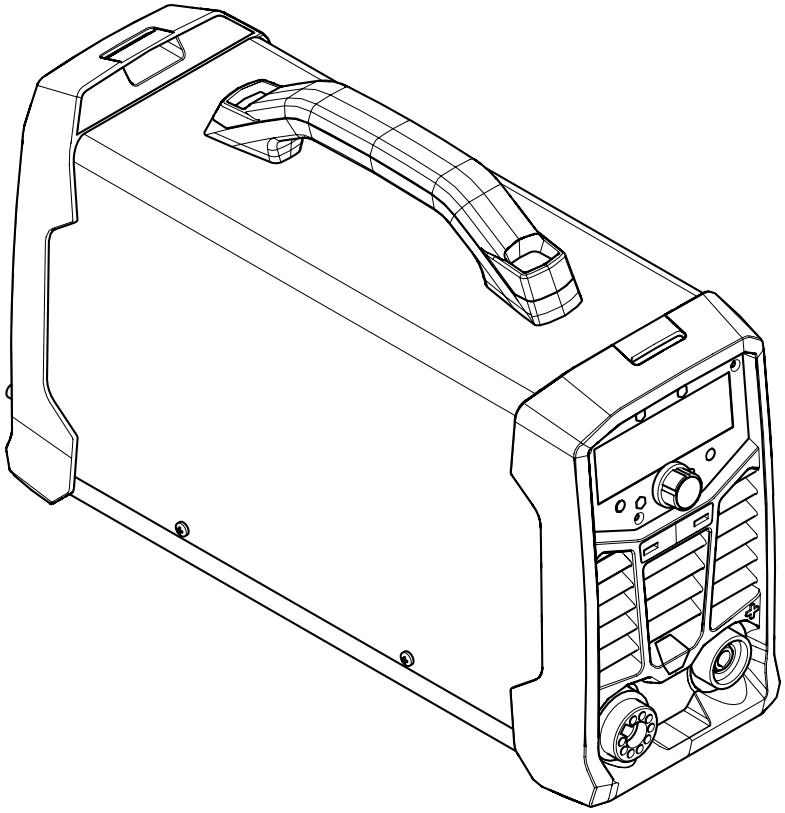
Rogue EHP 45



Manuale di istruzioni

0448 801 001 IT 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

Gothenburg
2026-07-21

Signature



Peter Burchfield
VP, Equipment Solutions

CE

TABLE OF CONTENTS

SEZIONE 1: SICUREZZA 4
1.01 Precauzioni di sicurezza 4

SEZIONE 2: INTRODUZIONE 9
2.01 Come utilizzare questo manuale 9
2.02 Identificazione dell'apparecchiatura 9
2.03 Ricevimento delle attrezzature 9
2.04 Specifiche dell'alimentatore-CETL 10
2.05 Specifiche dell'alimentazione elettrica-CE 11
2.06 Specifiche del cablaggio di ingresso 12
2.07 Caratteristiche dell'alimentatore 13

SEZIONE 2: INTRODUZIONE - TORCIA 14
2.01 Ambito del manuale 14
2.02 Descrizione generale 14
2.03 Specifiche 14
2.04 Introduzione al plasma 15

SEZIONE 3 : INSTALLAZIONE 17
3.01 Disimballaggio 17
3.02 Opzioni di sollevamento 17
3.03 Collegamenti dell'alimentazione di ingresso principale - CETL 18
3.04 Collegamenti del gas 18
3.05 Collegamenti dell'alimentazione di ingresso primaria-CE 19
3.06 Collegamenti del cavo di lavoro 21
3.07 Installazione della torcia 21

SEZIONE 4 : OPERAZIONE 23
4.01 Comandi/caratteristiche del pannello anteriore 23
4.02 Schermata Menu / Funzioni 24
4.03 Schermata principale 26
4.04 Preparativi per il funzionamento 28

SEZIONE 4 : OPERAZIONE - TORCIA 30
4.01 Qualità di taglio 30
4.02 Informazioni generali sul taglio 31
4.03 Scriccatura 33

SEZIONE 5: MANUTENZIONE 35
5.01 Panoramica 35
5.02 Manutenzione preventiva 35
5.03 Manutenzione correttiva 35
5.04 Piano di manutenzione preventiva degli strumenti 36

SEZIONE 5: MANUTENZIONE TORCIA 37
5.01 Pulizia della torcia 37
5.02 Ispezione e sostituzione dei consumabili della torcia 37

SEZIONE 6: RISOLUZIONE DEI PROBLEMI 38
6.01 Parti soggette a usura 38

SEZIONE 7: ORDINAZIONE RICAMBI 40
7.01 Ordinazione Ricambi 40

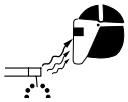
APPENDICE 41
Numeri d'ordine 41

SEZIONE 1: SICUREZZA

1.01 Precauzioni di sicurezza



AVVERTENZA: Le seguenti precauzioni di sicurezza servono a proteggere l'utente. Riepilogano le informazioni precauzionali dai riferimenti elencati nella sezione Informazioni sulla sicurezza aggiuntive. Prima di eseguire qualsiasi procedura di installazione o funzionamento, assicurarsi di leggere e seguire le precauzioni di sicurezza elencate di seguito, nonché tutti gli altri manuali, le schede di sicurezza dei materiali, le etichette, ecc. La mancata osservanza delle precauzioni di sicurezza può causare lesioni o morte.



PROTEGGI TE STESSI E GLI ALTRI -- Alcuni processi di saldatura, taglio e scriccatura sono rumorosi e richiedono la protezione dell'udito. L'arco, come il sole, emette raggi ultravioletti e altre radiazioni che possono danneggiare cute e occhi. Il metallo caldo può causare ustioni. La formazione sull'uso corretto dei processi e delle attrezzature è essenziale per prevenire gli incidenti. Di conseguenza:

Indossare sempre occhiali di sicurezza con protezioni laterali in ogni area di lavoro, sebbene siano obbligatori anche caschi per la saldatura, visiere protettive e occhiali di protezione.

Utilizzare una visiera protettiva con il filtro corretto e coperture per proteggere occhi, viso, collo e orecchie da scintille e raggi dell'arco durante l'utilizzo e se si assiste alle operazioni. Avvertire i presenti di non osservare l'arco e di non esporsi ai raggi dell'arco elettrico o al metallo caldo.

Indossare guanti ignifughi, camicie pesanti a maniche lunghe, pantaloni senza maniche, scarpe alte e un elmetto o un berretto da saldatura per proteggere i capelli dai raggi dell'arco elettrico e dalle scintille o dal metallo caldo. Si raccomanda anche un grembiule ignifugo come protezione da calore radiante e scintille.

Scintille o metallo caldi possono entrare nelle maniche rimboccate, nelle tasche dei pantaloni o nei taschini. Maniche e colletti devono essere abbottonati e le tasche aperte eliminate dalla parte anteriore degli abiti.

Proteggere le altre persone dai raggi e dalle scintille emessi dall'arco con una paratia o cortine ignifughe adatte.

Utilizzare occhiali di protezione su quelli di sicurezza durante le operazioni di molatura o scalpellatura. Le scorie della truciolatura possono essere calde e possono volare lontano. I presenti devono indossare anche occhiali di protezione su quelli di sicurezza.



INCENDI ED ESPLOSIONI -- Il calore delle fiamme e degli archi elettrici può provocare incendi. Anche scorie calde e scintille possono causare incendi ed esplosioni. Di conseguenza:

Rimuovere tutti i materiali combustibili dall'area di lavoro oppure coprire i materiali con una copertura protettiva ignifuga. I materiali combustibili includono legno, panno, segatura, liquidi e gas combustibili, solventi, pitture e rivestimenti, carta e così via.

Scintille o metallo caldi possono cadere attraverso incrinature o fessure sul pavimento o su aperture della parete e possono causare un incendio o incendi nascosti sul pavimento sottostante. Assicurarsi che tali aperture siano protette da scintille calde e metallo."

Non saldare, tagliare o eseguire altra lavorazione a caldo finché il pezzo non è stato completamente pulito da qualsiasi sostanza che potrebbe produrre vapori tossici o infiammabili. Non eseguire lavorazioni a caldo nei contenitori chiusi. Potrebbero esplodere.

Tenere a portata di mano l'apparecchiatura per estinguere incendi da utilizzare rapidamente, ad esempio, un tubo da giardino, un secchio d'acqua, sabbia o un estintore portatile. Verificare di avere le competenze necessarie per un uso corretto.

Non utilizzare le apparecchiatura oltre i valori nominali. Ad esempio, il cavo di saldatura sovraccaricato può surriscaldarsi e creare un pericolo di incendio.

Al termine delle operazioni, ispezionare l'area di lavoro per accertarsi dell'assenza di scintille o metalli caldi che potrebbero causare un incendio. Utilizzare mezzi antincendio se necessario.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo standard NFPA 51B, "Prevenzione degli incendi durante l'uso dei processi di taglio e saldatura", disponibile presso la National Fire Protection Association, Battery march Park, Quincy, MA 02269.



RUMORE -- Il rumore può causare ipoacusia permanente. I processi al plasma possono provocare livelli di rumore superiori ai limiti di sicurezza. Proteggere le orecchie da rumori ad alto volume per evitare la perdita permanente dell'udito.

Per proteggere l'udito dai rumori forti, indossare tappi auricolari e/o cuffie protettive. Proteggere le altre persone presenti nel luogo di lavoro.

Misurare i livelli di rumore per assicurarsi che i decibel (di rumore) non superino i livelli di sicurezza.

Per informazioni su come verificare la presenza di rumori, vedere "OSHA, SAFETY AND HEALTH STANDARDS, 29CFR 1910"., disponibile presso il Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402."



SCOSSA ELETTRICA -- Il contatto con parti elettriche sotto tensione e con la terra può causare lesioni gravi o mortali. NON utilizzare corrente di saldatura CA in aree umide, se il movimento è limitato o in caso di pericolo di caduta.

Assicurarsi che il telaio del generatore (chassis) sia collegato al sistema di messa a terra della potenza in ingresso.

Collegare il cavo di massa a una buona massa (terra) elettrica.

Collegare il cavo di massa al pezzo lavorato. Un collegamento insufficiente o assente può esporre gli operatori a una scossa mortale.

Utilizzare solo attrezzatura in buone condizioni. Sostituire i cavi usurati o danneggiati.

Tenere tutto asciutto, compresi abiti, area di lavoro, cavi, supporto torcia/elettrodi e generatore.

Assicurarsi che tutte le parti del corpo siano isolate dal lavoro e dalla terra.

Non sostare direttamente sul metallo o sulla terra mentre si lavora in spazi limitati o in un'area umida; rimanere su tavole asciutte o una piattaforma isolata e indossare scarpe con suole di gomma.

Indossare guanti asciutti senza fori prima di accendere l'alimentazione.

Spegnere l'alimentazione prima di togliere i guanti.

Consultare la norma ANSI/ASC Z49.1 (elencata nella pagina seguente) per le raccomandazioni specifiche sulla messa a terra. Non scambiare il cavo di massa per un cavo di terra.



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI -- Può essere pericoloso. Il flusso di corrente elettrica attraverso i conduttori causa campi elettromagnetici localizzati. La corrente di saldatura e taglio crea campi elettromagnetici intorno ai cavi di saldatura e alle macchine da saldatura. Di conseguenza:

I saldatori con pacemaker devono consultare il proprio medico prima di saldare. I campi elettromagnetici possono interferire con alcuni pacemaker.

L'esposizione a campi elettromagnetici può avere altri effetti sulla salute a oggi sconosciuti.

I saldatori devono seguire le seguenti procedure per ridurre l'esposizione a campi elettromagnetici:

A. Posare insieme l'elettrodo e i cavi di lavoro. Fissarle con nastro se possibile.

B. Non avvolgere mai la torcia o il cavo di lavoro attorno al corpo.

C. Non posizionare il corpo tra la torcia e i cavi di lavoro. Far passare i cavi dallo stesso lato del corpo.

D. Collegare il cavo di lavoro al pezzo il più vicino possibile all'area da saldare.

E. Tenere la sorgente di corrente e i cavi di saldatura il più lontano possibile dal corpo.



FUMI E GAS -- Fumi e gas possono causare disagio o danni, in particolare in spazi confinati. Non inalare fumi e gas. I gas di protezione possono causare asfissia.

Di conseguenza:

Prevedere un'areazione adeguata nell'ara di lavoro con mezzi meccanici o naturali. Non saldare, tagliare o incidere materiali come l'acciaio galvanizzato, l'acciaio inossidabile, il rame, lo zinco, il piombo, il cobalto o il bario a meno che non sia fornita ventilazione meccanica positiva. Non inalare fumi provenienti da questi materiali.

Non utilizzare in prossimità di luoghi in cui vengono svolte operazioni di sgrassatura e spruzzatura. Il calore o i raggi dell'arco possono reagire con i vapori di idrocarburi clorurati per formare fosgene, un gas altamente tossico, e altri gas irritanti.

In caso di irritazione momentanea degli occhi, del naso o della gola durante l'utilizzo, la ventilazione non è adeguata. Smettere di lavorare e compiere le operazioni necessarie per migliorare la ventilazione nell'area di lavoro. Non continuare a lavorare se il malessere persiste.

Fare riferimento a ANSI/ASC Standard Z49.1 (vedere l'elenco seguente) per raccomandazioni specifiche sulla ventilazione.

AVVERTENZA: Questo prodotto contiene sostanze chimiche, compreso il piombo, che per lo Stato della California possono causare difetti alla nascita e altri danni all'apparato riproduttivo. Lavare le manidopo aver manipolatoil-prodotto.



MANIPOLAZIONE DELLE BOMBOLE -- Le bombole, se maneggiate in modo errato, possono rompersi e rilasciare gas con violenza. La rottura improvvisa di una bombola, di una valvola o di un dispositivo di sovrappressione può causare lesioni o morte. Di conseguenza:

Utilizzare il gas appropriato per il processo e utilizzare la pressione appropriata riducendo il regolatore progettato per essere utilizzato con la bombola di gas compresso. Non utilizzare adattatori. Mantenere tubi e raccordi in buone condizioni. Per il montaggio del regolatore su una bombola di gas compresso attenersi alle istruzioni d'uso del costruttore.

Fissare sempre i cilindri in posizione verticale mediante catene o cinghie a carrelli a mano, carrelli, banchi di lavoro, pareti, montanti o rack appropriati. Non fissare mai le bombole ai tavoli di lavoro o alle attrezzature dove potrebbero diventare parte di un circuito elettrico.

Se la bombola non è in uso, tenere le valvole chiuse. Se il regolatore non è collegato, accertarsi che il cappellotto di protezione della valvola sia presente. Fissare e spostare le bombole usando carrelli a mano adatti. Evitare la manipolazione brusca dei cilindri.

Tenere lontano le bombole da fonti di calore, scintille e fiamme. Non far scoccare mai un arco in un cilindro.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo standard CGA P-1, "Precauzioni per la manipolazione sicura dei gas compressi nelle bombole", disponibile presso la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



MANUTENZIONE DELL'APPARECCHIATURA -- Un'apparecchiatura difettosa o sottoposta a manutenzione impropria può causare lesioni o morte. Di conseguenza:

Le operazioni di manutenzione, risoluzione dei problemi e installazione devono sempre essere eseguite da personale qualificato. Non eseguire lavorazioni elettriche se non si è un elettricista qualificato.

Prima di eseguire operazioni di manutenzione su una fonte di alimentazione, scollegarla dall'alimentazione elettrica in entrata.

Mantenere cavi, messa a terra, collegamenti, cavo di alimentazione e generatore in condizioni di sicurezza. Non utilizzare l'attrezzatura in condizioni di guasto.

Non usare eccessivamente le apparecchiature o gli accessori. Tenere l'attrezzatura lontana da fonti di calore come forni, condizioni umide come pozzanghere d'acqua, olio o grasso, atmosfere corrosive e condizioni atmosferiche avverse.

Tenere tutti i dispositivi di sicurezza e i coperchi degli alloggiamenti in posizione e in buone condizioni.

Utilizzare l'apparecchiatura solo per gli scopi previsti. Non modificarlo in alcun modo.

ULTERIORI INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA -- Per ulteriori informazioni sulle pratiche sicure per le apparecchiature di saldatura e taglio ad arco elettrico, chiedere al proprio fornitore una copia di "Precauzioni e pratiche sicure per la saldatura, il taglio e la scriccatura ad arco", Modulo 52-529.

Si consigliano le seguenti pubblicazioni, disponibili presso l'American Welding Society, 550 N.W. LeJuene Road, Miami, FL 33126:

ANSI/ASC Z49.1 - "Sicurezza nella saldatura e nel taglio".

AWS C5.1 - "Pratiche consigliate per la saldatura ad arco plasma".

AWS C5.2 - "Pratiche consigliate per il taglio ad arco al plasma".

AWS C5.3 - "Pratiche consigliate per la scriccatura e il taglio ad arco di carbonio ad aria".

AWS C5.5 - "Pratiche consigliate per la saldatura ad arco al tungsteno a gas".

AWS C5.6 - "Pratiche consigliate per la saldatura ad arco di metalli a gas".

AWS SP - "Pratiche sicure" - Ristampa, Manuale di saldatura.

ANSI/AWS F4.1, "Pratiche sicure consigliate per la saldatura e il taglio di contenitori che contengono sostanze pericolose."

Standard CSA - W117.2 = Safety in Welding, Cutting and Allied Processes (Sicurezza nei processi di saldatura, taglio e affini).

Significato dei simboli utilizzati in questo manuale: Vuol dire "Attenzione!" Prestare attenzione! La tua sicurezza è coinvolta.

PERICOLO Significa immediatamente i rischi che, se non evitato, avrà come conseguenza immediata, lesioni gravi o la perdita della vita.

ATTENZIONE Indica potenziali pericoli che possono causare lesioni personali o morte.

AVVERTENZA Mezzi rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.

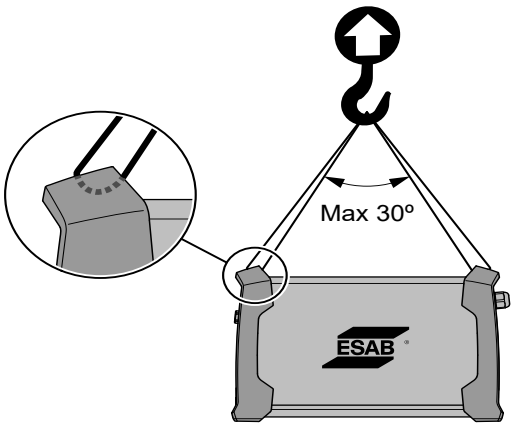
Classe involucro

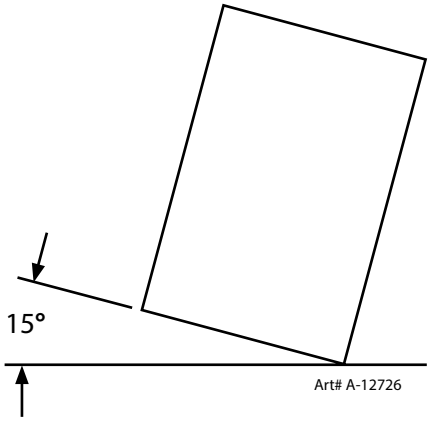
Il codice IP indica la classe di protezione, ovvero il grado di protezione contro la penetrazione di oggetti solidi o acqua. La protezione viene fornita dal contatto con le dita, dalla penetrazione di oggetti solidi superiori a 12 mm e da getto d'acqua con temperatura fino a 60 °C in verticale. Le apparecchiature contrassegnate con IP23S possono essere conservate, ma non sono destinate all'uso all'aperto durante le precipitazioni, a meno che non siano riparate.

ATTENZIONE Questo prodotto è destinato esclusivamente al taglio al plasma. Qualsiasi uso differente può essere causa di lesioni personali e / o danni all'apparecchiatura.

ATTENZIONE

Se l'apparecchiatura viene posizionata su una superficie con una pendenza superiore a 15°, potrebbe ribaltarsi. Sono possibili lesioni personali e/o danni significativi all'apparecchiatura.





ATTENZIONE

Per evitare lesioni personali e/o danni all'apparecchiatura, sollevare utilizzando il metodo e i punti di collegamento mostrati in figura.
Utilizzare entrambe le impugnature, non una sola.

SEZIONE 2: INTRODUZIONE

2.01 Come utilizzare questo manuale

Al fine di garantire il funzionamento sicuro, leggere attentamente l'intero manuale, incluso il capitolo sulla sicurezza le istruzioni e le avvertenze.

All'interno del manuale possono comparire le parole AVVERTENZA, ATTENZIONE e NOTA. Prestare particolare attenzione alle informazioni riportate in questi capitoli. Queste annotazioni sono facilmente riconoscibili come segue:

NOTA.
Una operazione, procedura, o informazione di base che richiede un risalto aggiuntivo o è utile per l'uso efficiente del sistema.

ATTENZIONE
Una procedura che, se non seguita in modo appropriato, può danneggiare l'apparecchiatura.

Avvertenza
Una procedura che, se non seguita in modo appropriato, può provocare lesioni all'operatore o ad altri nella zona di utilizzo.



Avvertenza
Fornisce informazioni relative a possibili scosse elettriche infortunio. Le avvertenze saranno racchiuse in una casella di questo tipo.

Si possono acquistare copie aggiuntive di questo manuale contattando ESAB all'indirizzo e al numero di telefono relativi alla propria area, riportati all'interno della copertina posteriore del manuale. Includere il numero del Manuale d'uso e i numeri di identificazione dell'apparecchiatura.

Copie elettroniche del manuale possono anche essere scaricate gratuitamente in formato Acrobat PDF dal sito web di ESAB indicato di seguito

http://www.esab.com

2.02 Identificazione dell'apparecchiatura

Il numero di identificazione dell'unità (specifiche o numero di parte), il modello e il numero di serie di solito compaiono su un targhetta/targhetta applicata sul retro della fonte di alimentazione. Le apparecchiature che non sono dotate di etichetta dati, come i gruppi torcia e cavo, sono identificate solo dalle specifiche o dal numero di parte stampati su una scheda allentata o sul contenitore di spedizione. Registrare questi numeri in fondo alla pagina per riferimento futuro.

2.03 Ricevimento delle attrezzature

Al momento della ricezione, verificare la completezza dell'apparecchiatura rispetto alla fattura e ispezionarla per verificare la presenza di eventuali danni dovuti al trasporto. In caso di eventuali danni, avvisare immediatamente il corriere per inoltrare un reclamo. Fornire informazioni complete sulle richieste di risarcimento danni o errori nel percorso nella vostra zona di spedizione elencati sul retro della copertina di questo manuale.

Articoli inclusi CETL:

- Fonte di alimentazione (Rogue EHP 45)
- Cavo di lavoro con morsetto, 3 metri
- Torcia manuale EASB 60A, torcia al plasma, 5 metri
- Punta di taglio per parti soggette a usura, orifizio da 0,9 mm e punta per scriccatura
- Manuale con guida di avvio rapido e manuale di istruzioni
- Chiave inglese

- Raccordo aria, 1/4" NPT Milton tipo D
- Spina adattatore da 50 A a 15 A
- Scheda di garanzia CTA

Articoli inclusi CE:

- Fonte di alimentazione (Rogue EHP 45)
- Cavo di lavoro con morsetto, 3 metri
- Torcia manuale EASB 60A, torcia al plasma, 5 metri
- Punta di taglio per parti soggette a usura, orifizio da 0,9 mm e punta per scriccatura
- Chiave inglese
- Raccordo aria, 1/4" NPT tipo UE
- Manuale con guida di avvio rapido e istruzioni di sicurezza

Spostare l'attrezzatura nel sito di installazione prima di non-boxing l'unità. Prestare attenzione a non danneggiare l'apparecchiatura durante l'apertura della scatola.

2.04 Specifiche dell'alimentatore-CETL

Specifiche dell'alimentatore monofase Rogue EHP 45				
Ingresso di potenza		120/230 V CA monofase, 50/60 Hz		
Cavo di alimentazione		L'alimentatore include 3 m di cavo di ingresso monofase 14 AWG 3/C con spina NEMA 6-50P		
Corrente in uscita		15-45 A, regolazione continua		
Capacità di filtro del gas del generatore		Particolato a 5 micron		
La pressione massima di entrata		125 PSI (8,6 bar)		
Ciclo di lavoro alimentazione 1 fase *				
Temperatura ambiente ammessa		Valori nominali del ciclo di lavoro a 40 °C (104 °F) Intervallo di funzionamento da -10 °C a +50 °C		
Classificazione				
120 VAC	Ciclo di lavoro	40%	60%	100%
	Corrente	25A	20A	16A
	Tensione	90V	88V	87V
Classificazione				
230 VAC	Ciclo di lavoro	35%	60%	100%
	Corrente	45A	35A	27A
	Tensione	98V	94V	91V
* NOTE: Il ciclo di lavoro utile sarà ridotto se la potenza di ingresso primaria (CA) è bassa o se la tensione di uscita (CC) è superiore a quella mostrata in questo grafico.				

2.05 Specifiche dell'alimentazione elettrica-CE

Specifiche dell'alimentazione elettrica 1 fase Rogue EHP 45				
Ingresso di potenza	230 V CA ±15%, 1 fase, 50/60 Hz			
Cavo di alimentazione	L'alimentatore include 3 m di cavo di ingresso monofase da 3 x 2,5 mm_2 con spina Schuko da 16 A			
Corrente in uscita	15 - 45 A, regolazione continua			
Capacità di filtro del gas del generatore	Particolato a 5 micron			
La pressione massima di entrata	125 PSI (8,6 bar)			
Ciclo di lavoro alimentazione 1 fase *				
Temperatura ambiente ammessa	Valori nominali del ciclo di lavoro a 40 °C (104 °F) Intervallo di funzionamento da -10 °C a +50 °C			
Classificazione				
230 VAC	Ciclo di lavoro	35%	60%	100%
	Corrente	45A	35A	27A
	Tensione	98V	94V	91V
* NOTE: Il ciclo di lavoro utile sarà ridotto se la potenza di ingresso primaria (CA) è bassa o se la tensione di uscita (CC) è superiore a quella mostrata in questo grafico.				

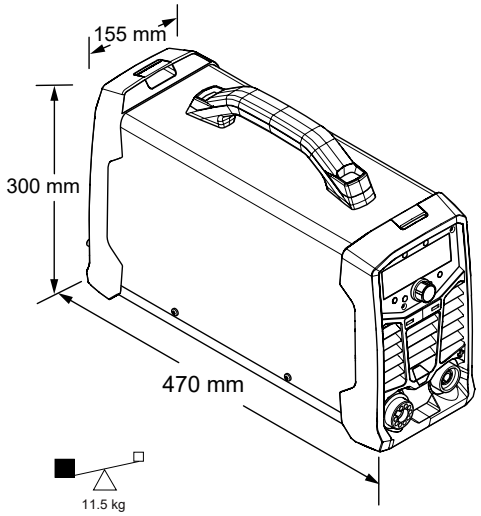
Rogue EHP 45	
Pierce & Cut	**Massimo**
1/2"(12 mm)	1"(25 mm)

Le raccomandazioni del generatore

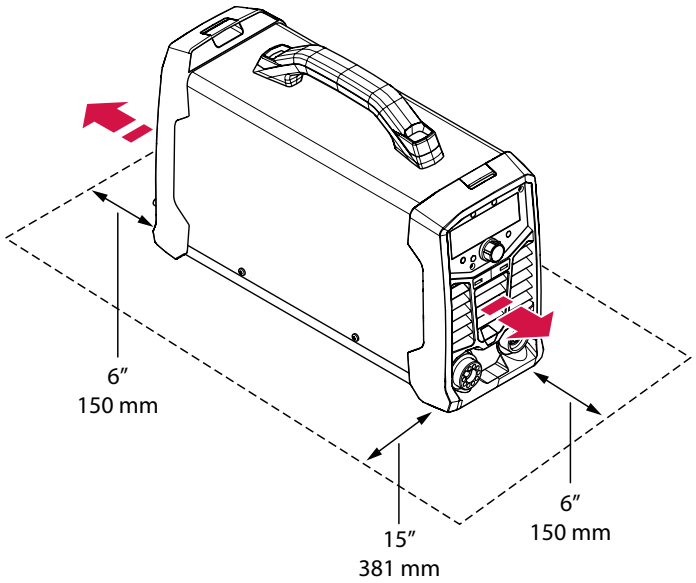
Quando si utilizzano i generatori per alimentare il sistema di taglio al plasma Rogue EHP 45, i seguenti valori nominali sono minimi e devono essere utilizzati insieme ai valori nominali elencati di seguito.

Specifiche del generatore Rogue EHP 45	
Valutazione uscita generatore	**Corrente in uscita**
9kW	45A

NOTA.
A causa di circuiti, età e condizione due generatori con le stesse valutazioni possono produrre risultati diversi. Regolare di conseguenza l'amperaggio.



Dimensioni dell'alimentatore



Requisiti di spazio libero per la ventilazione

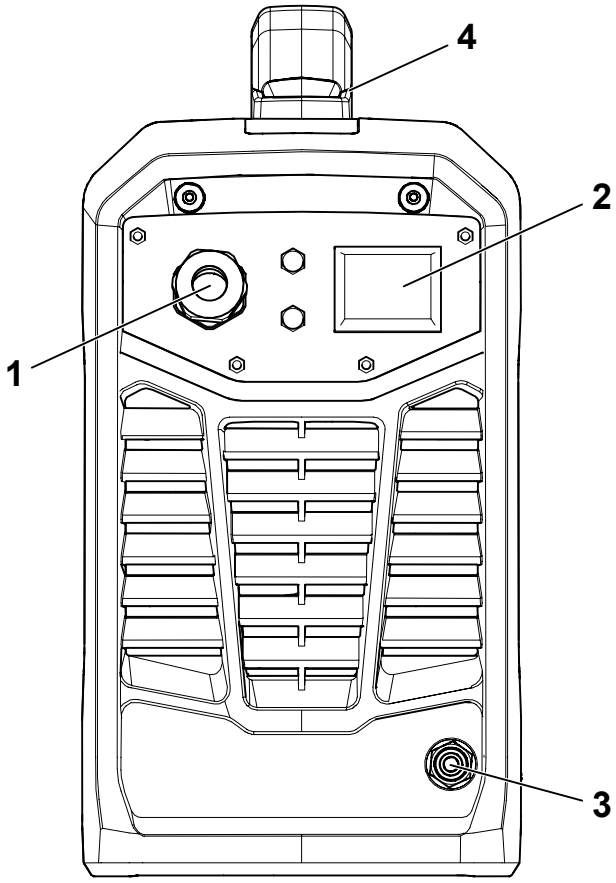
2.06 Specifiche del cablaggio di ingresso

Requisiti di cablaggio del cavo di ingresso dell'alimentatore Rogue EHP 45 (CETL)							
	Tensione in ingresso	Freq	Potenza assorbita			Dimensioni suggerite	
	Volt	Hz	kVA	I_1 max	I_1 eff	Fusibile (ampere)	Cavo flessibile (min. AWG)
Monofase	120	50/60	2,7	22,8	14,4	30	14 AWG (2,5 mm2)/3C
	230	50/60	5,3	23	13,6	30	14 AWG (2,5 mm2)/3C
Tensioni di linea con protezione del circuito suggerita e dimensioni dei fili in base al National Electric Code e al Canadian Electric Code							

Requisiti di cablaggio del cavo di ingresso dell'alimentatore Rogue EHP 45 (CE)							
	Tensione in ingresso	Freq	Potenza assorbita			Dimensioni suggerite	
	Volt	Hz	kVA	I_1 max	I_1 eff	Fusibile (ampere)	Cavo flessibile (min. AWG)
Monofase	230	50/60	5,3	23	13,6	32	3x2,5 mm2 /3C

NOTA.
Fare riferimento alle normative locali e nazionali o alle autorità locali competenti per i requisiti di cablaggio corretti.
La dimensione del cavo diminuisce in base al fattore di servizio dell'apparecchiatura.

2.07 Caratteristiche dell'alimentatore



1. Cavo di alimentazione
2. Interruttore di alimentazione ON/OFF
3. Ingresso del gas
4. Impugnatura

SEZIONE 2: INTRODUZIONE - TORCIA

2.01 Ambito del manuale

Il presente manuale contiene descrizioni, istruzioni operative e procedure di manutenzione per le torce per taglio plasma ESAB 60A. La manutenzione di questa apparecchiatura è riservata a personale adeguatamente addestrato; il personale non qualificato è rigorosamente avvertito di non tentare riparazioni o regolazioni non coperte dal presente manuale, al rischio di invalidare la garanzia.

Leggere il manuale completamente. Una comprensione completa delle caratteristiche e delle capacità di questa apparecchiatura

garantire il funzionamento affidabile per il quale è stato progettato.

2.02 Descrizione generale

Le torce al plasma per struttura sono simili alle pipette automobilistiche. Sono formate da sezioni negative e positive separate da un isolatore centrale. All'interno della torcia, l'arco pilota inizia nello spazio vuoto. Dopo che l'arco pilota ha ionizzato il gas plasma, la colonna super riscaldata di gas fluisce attraverso il piccolo orifizio sull'ugello della torcia, che è centrato sul metallo da tagliare.

Una singola conduttura fornisce alla torcia il gas proveniente da una singola fonte, che può essere usato sia come plasma, sia come gas secondario. Il consumo d'aria viene suddiviso all'interno del corpo della torcia. Il funzionamento con un solo gas fornisce un torcia di dimensione ridotte e un funzionamento molto economico.

ATTENZIONE
I cavi della torcia sono flessibili, ma i fili interni possono rompersi. Non superare un raggio di curvatura di 2' ed evitare, se possibile, curve strette ripetute.

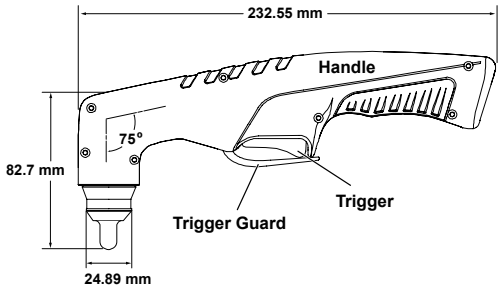
NOTA.
Fare riferimento a Introduction to Plasma, per una descrizione più dettagliata del funzionamento della torcia al plasma.

Fare riferimento alle pagine dell'Appendice per ulteriori specifiche relative al generatore utilizzato.

2.03 Specifiche

A. Configurazioni torcia

Il corpo della torcia manuale è a 75° rispetto alla maniglia della torcia. La torcia manuale include una maniglia della torcia e un gruppo pulsante torcia.



B. Lunghezze cavo torcia

Il cavo della torcia è lungo 5 m.

C. Consumabili della torcia

La torcia è costituita dalle seguenti parti consumabili:

Elettrodo, ugello, coperchio, diffusore di gas e guida distanziatrice.

D. Raffreddamento

Combinazione di aria ambiente e corrente di gas attraverso la torcia.

E. Valori nominali torcia

Classificazioni torce manuali	
Intervallo di temperatura ambiente	104° F 40° C
Ciclo di lavoro	60% a 60A
Corrente massima	60 A
Tensione (V_{picco})	500VDC

F. Requisiti del gas

Specifiche del gas della torcia manuale	
GAS (plasma e secondario)	Aria compressa
Pressione di esercizio Fare riferimento alla NOTA	58 - 87 psi 4 - 6 bar 400-600 kPa
Pressione in entrata massima	125 psi/8,6 bar 840 kPa
Portata del gas (taglio e incisione)	3,9 - 5,3 SCFM 233 - 318 scfh 110 - 150 lpm

G. Pericolo di contatto diretto

Per l'ugello distanziatore, il distanziatore consigliato è di 3/16 pollici o 4,7 mm.

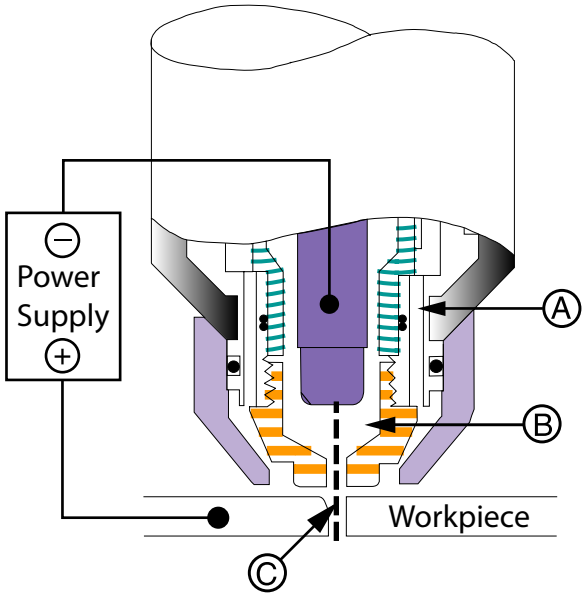
2.04 Introduzione al plasma

A. Flusso di gas plasma

Il plasma è un gas riscaldato a una temperatura estremamente elevata e ionizzato, in modo da diventare elettricamente conduttivo. I processi di taglio arco plasma e incisione utilizzano questo plasma per trasferire un arco elettrico a un pezzo lavorato. Il metallo da tagliare o rimuovere viene fuso dal calore dell'arco e quindi soffiato via.

Mentre l'obiettivo del taglio dell'arco plasma è la separazione del materiale, l'incisione dell'arco plasma viene utilizzata per rimuovere i metalli a una profondità e a una larghezza controllate.

In una torcia per taglio plasma, un gas freddo entra nella tazza di ritenzione, dove un arco pilota tra gli elettrodi e l'ugello ionizza il gas. L'arco di taglio principale viene quindi trasferito al pezzo attraverso la colonna di gas plasma proveniente dalla PUNTA. Per trasferire, l'elettrodo deve difettosare un circuito completato attraverso il nucleo di terra collegato al pezzo. La distribuzione di trasferimento tipica è compresa tra 3/14 e 1/2" per il materiale.



Dati tipici della testa torcia

Forzando il gas plasma e l'arco elettrico attraverso un CAP di protezione, la torcia eroga un'elevata concentrazione di calore su una piccola area.

B. Distribuzione del gas

Il gas singolo utilizzato è suddiviso all'interno in plasma e gas secondari. Il gas plasma fluisce nella torcia attraverso il cavo negativo, attorno all'elettrodo e fuori attraverso l'orifizio della punta. Il gas secondario scorre verso il basso intorno all'esterno della punta della torcia ed esce tra la coppa di protezione intorno all'arco plasma.

C. Arco pilota

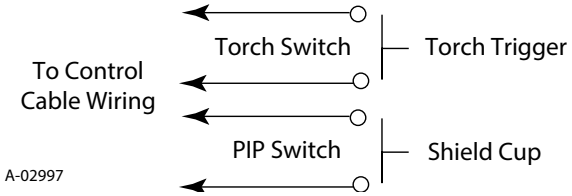
Quando la torcia è innescata, viene stabilito un arco pilota tra l'elettrodo e l'ugello di taglio. L'arco pilota crea un percorso per il trasferimento dell'arco principale al pezzo.

D. Arco di taglio principale

La corrente c.c. viene utilizzata anche per l'arco di taglio principale. L'uscita negativa viene collegata all'elettrodo della torcia tramite la conduttura della torcia. L'uscita positiva è collegata al pezzo lavorato tramite il cavo di massa e alla torcia tramite un cavo pilota.

E. Parti - In posizione (PIP)

La torcia include un circuito PIP (Parts - In - Place). Quando la coppa di protezione è installata, chiude un interruttore. Se l'interruttore è aperto la torcia non funziona.



Schema del circuito parti in posizione per torcia manuale

SEZIONE 3 : INSTALLAZIONE

3.01 Disimballaggio

1. Utilizzare le liste di imballaggio per identificare e contabilizzare ogni articolo.
2. Ispezionare ogni articolo per verificare la presenza di eventuali danni dovuti al trasporto. Se un danno è evidente, contattare il distributore e/o la società di spedizione prima di procedere con l'installazione.
3. Registrare il modello e il numero di serie dell'alimentatore e della torcia, la data di acquisto e il nome del fornitore nel blocco informazioni all'inizio di questo manuale.

3.02 Opzioni di sollevamento

L'alimentatore include maniglie solo per il **sollevamento manuale.** Assicurarsi che l'unità sia sollevata e trasportata in sicurezza.



Avvertenza

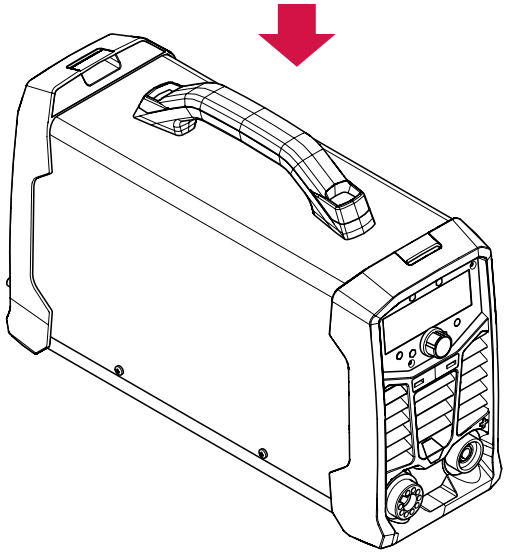
Non toccare parti elettriche sotto tensione.

Scollegare il cavo di alimentazione prima di spostare l'unità.



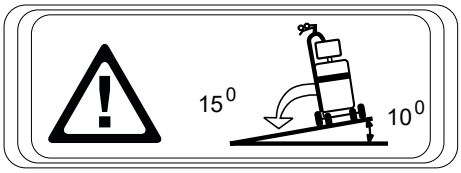
LA CADUTA DELL'APPARECCHIATURA può provocare serie lesioni personali e danneggiare l'apparecchiatura stessa.

MANIGLIE non sono per sollevamento meccanico.



WARNING!

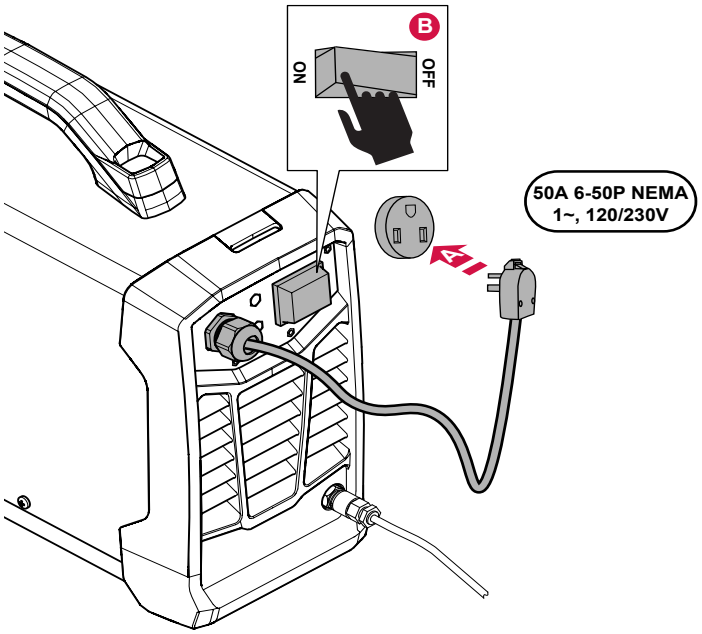
Secure the eqipment - particularly if the ground is uneven or sloping.



3.03 Collegamenti dell'alimentazione di ingresso principale - CETL

Nota
La fonte di alimentazione è un sistema multitensione in grado di funzionare a una tensione di ingresso di 120 V e 230 V, come specificato nelle specifiche tecniche. Assicurarsi che i cavi di alimentazione in ingresso soddisfino le specifiche fornite nella tabella della sezione 2,06, poiché possono variare a seconda della regione.

NOTA.
Finché l'alimentazione è collegata all'alimentazione di ingresso 120 V o 230 V, il sistema lo rileverà automaticamente e funzionerà di conseguenza.



ATTENZIONE
Impostare la corrente di uscita massima non superiore a 21 A quando la spina dell'adattatore da 50 A a 15 A è collegata e collegarla a una presa di corrente da 120 V.

3.04 Collegamenti del gas

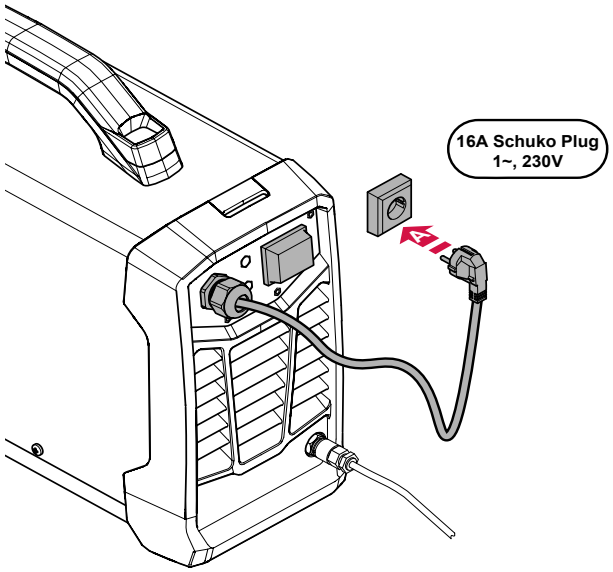
Collegamento alimentazione del gas all'unità

Il collegamento è identico per l'aria compressa o le bombole ad alta pressione. Fare riferimento alle due sezioni secondarie seguenti nel caso in cui sia necessario installare un filtro linea d'aria facoltativo.

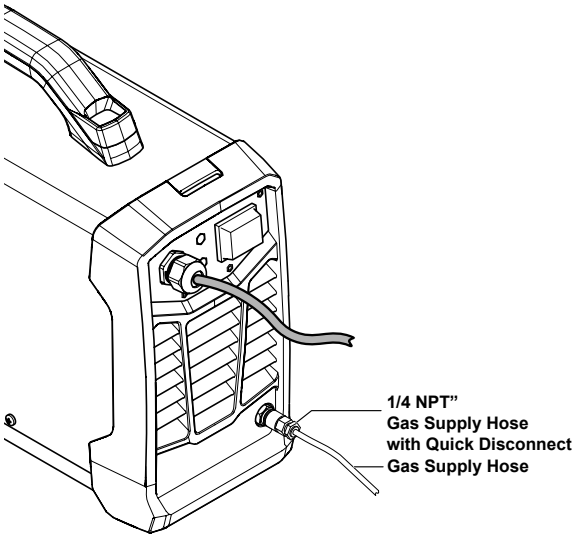
1. Collegare la linea dell'aria all'attacco di ingresso. La figura mostra i raccordi standard come esempio.

NOTA.
Per una tenuta sicura, applicare sigillante per filettature sulle filettature del raccordo, secondo le istruzioni del produttore. Non utilizzare il nastro di teflon come sigillante per filettature, poiché piccole particelle del nastro possono rompersi e bloccare i piccoli passaggi dell'aria nella torcia.

3.05 Collegamenti dell'alimentazione di ingresso primaria-CE



Cablaggio di alimentazione monofase



Presa d'aria sul foro d'ingresso

NOTA.
Il sistema include un raccordo dell'aria standard specifico per la propria regione. È possibile sostituirlo con un raccordo a scelta seguendo il collegamento del gas istruzioni in questa sezione.

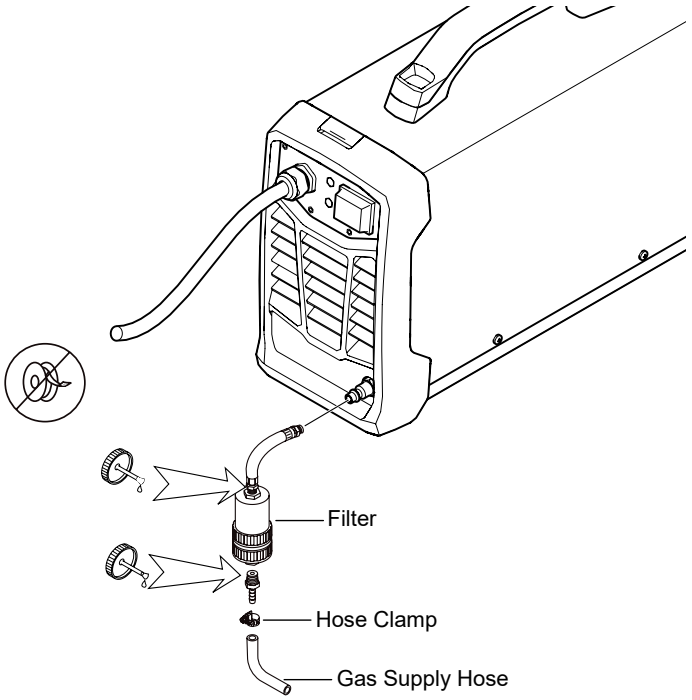
NOTA.
I numeri di parte per la sostituzione del filtro e i dettagli delle varianti sono riportati nella Sezione 6 di questo manuale.

Installazione filtro dell'aria a stadio singolo opzionale

Si consiglia un kit filtro opzionale (7-7507) per migliorare il filtraggio con aria compressa, per tenere umidità e detriti fuori dalla torcia.

1. Collegare il flessibile del filtro monostadio alla porta di ingresso del filtro del sistema.
2. Collegare il gruppo filtro al tubo del filtro.
3. Collegare la linea dell'aria al filtro utilizzando la NPT da 1/4". La figura mostra i raccordi standard come esempio.

> **NOTA.**
> Per una tenuta sicura, applicare sigillante per filettature sulle filettature del raccordo, secondo le istruzioni del produttore. Non utilizzare nastro in teflon come sigillante per la filettature perché piccole particelle del nastro potrebbero rompersi e bloccare i piccoli passaggi per l'aria nella torcia.



Installazione filtro a stadio singolo opzionale

> **NOTA.**
> Sostituzione del filtro i numeri di parte possono essere trovati nella sezione 6 di questo manuale

Utilizzo delle bombole di aria ad alta pressione

Quando si utilizzano bombole dell'aria ad alta pressione come alimentazione dell'aria:

1. Fare riferimento alle specifiche del produttore per le procedure di installazione e manutenzione dei regolatori di alta pressione.
2. Esaminare le valvole della bombola per assicurarsi che siano pulite e prive di olio, grasso o qualsiasi materiale estraneo. Aprire brevemente la valvola di ogni bombola per soffiare via la polvere che possa eventualmente essere presente.
3. La bombola deve essere dotata di un regolatore di alta pressione regolabile in grado di gestire pressioni di uscita fino a un massimo di 125 psi (8,7 bar) e flussi di almeno 300-500 scfh / 5 - 8,3 CFM (142-235 lpm).

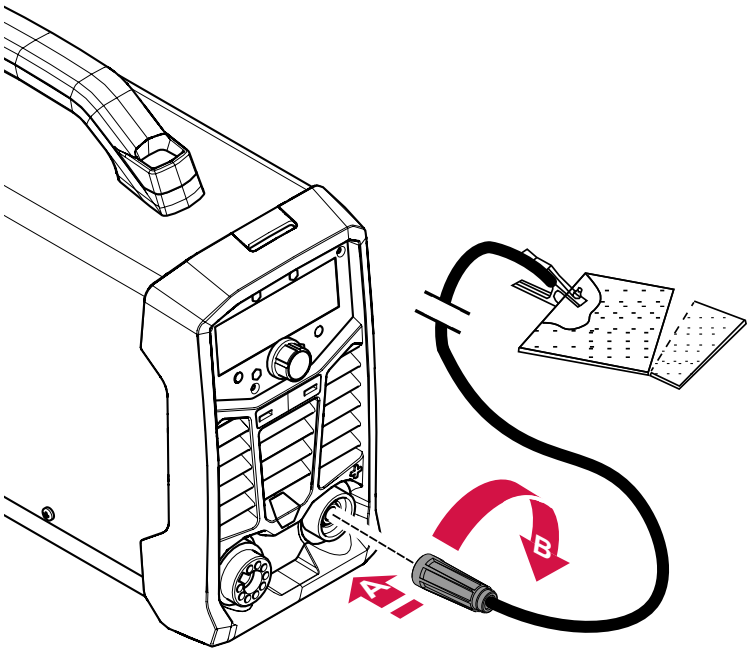
4. Collegare il tubo di alimentazione al cilindro.

> **NOTA.**
> Impostare la pressione tra 6,5-8,7 bar (90-125 psi). Non superare 125 psi (8,7 bar) sul regolatore della bombola ad alta pressione.

3.06 Collegamenti del cavo di lavoro

Collegare il cavo di lavorare per l'alimentazione e il pezzo da lavorare.

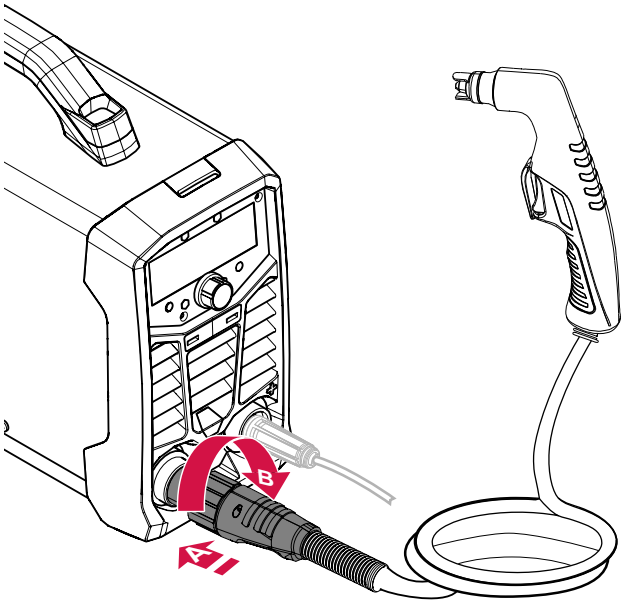
1. Collegare il collegamento di tipo Dinse del cavo di lavoro al pannello anteriore dell'alimentatore come mostrato di seguito. Spingere e ruotare in senso orario verso destra fino a quando è stretto.
2. Collegare il morsetto al pezzo o alla tavola di taglio. L'area deve essere libera da olio, vernice e ruggine. Collegare solo alla parte principale del pezzo; non collegare alla parte da tagliare.



3.07 Installazione della torcia

Se necessario, collegare la torcia al generatore. Collegare solo la torcia al plasma ESAB 60A a questa fonte di alimentazione.

1. Allineare il connettore maschio ATC (sul cavo della torcia) con la presa femmina. Spingere il connettore nella presa femmina. I connettori devono essere uniti esercitando una leggera pressione.
2. Fissare il collegamento ruotando il dado di bloccaggio in senso orario. NON usare il dado di bloccaggio per stabilire la connessione. Non usare attrezzi per assicurare la connessione.



Avvertenza
Scollegare l'alimentazione primaria alla fonte prima di collegare la torcia.

Controllare la qualità dell'aria

Per verificare la qualità dell'aria:

1. Accendere la fonte di alimentazione.
2. Tenere premuta la manopola del codificatore sul pannello anteriore.
3. Posizionare una lente con filtro per saldatura davanti alla torcia e accendere l'aria. **NON AVVIARE UN ARCO!**.

L'eventuale olio o umidità presenti nell'aria saranno visibili sulla lastrina.

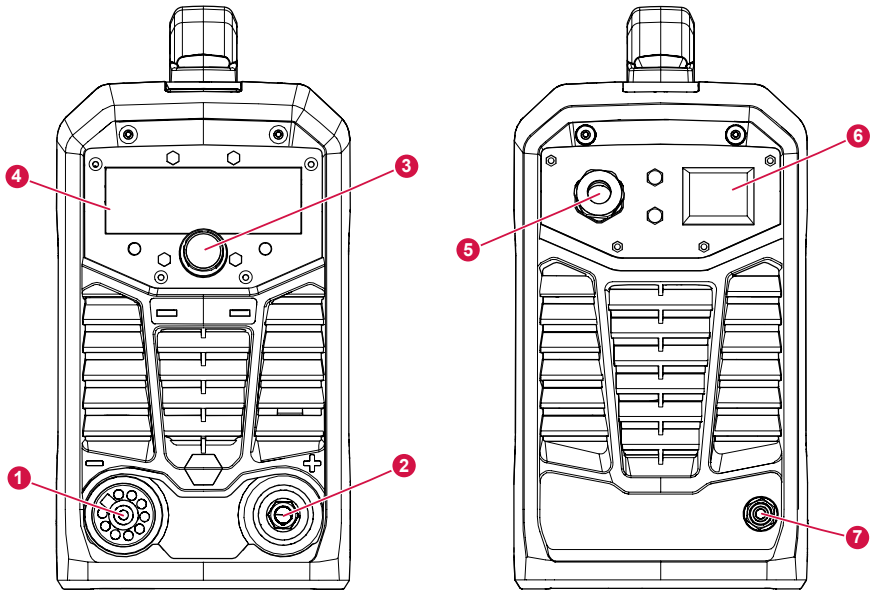
NOTA.
Se l'umidità o i contaminanti fuoriescono dall'ugello sull'arco, installare un filtro dell'aria aggiuntivo.
Assicurarsi che il filtro sia delle dimensioni corrette per fornire la pressione e la portata richieste per il sistema.

4. Prestare attenzione all'occupazione dei pin del connettore e che il connettore fornito dal cliente corrisponda.

SEZIONE 4 : OPERAZIONE

4.01 Comandi/caratteristiche del pannello anteriore

Vedere la figura per l'identificazione numerica



1. **Cavo torcia inseribile**

   Collegare i cavi della torcia allineando i connettori, premendoli e ruotando l'anello di bloccaggio in senso orario per fissarli. Assicurarsi che il collegamento sia serrato senza l'uso di attrezzi.

2. **Connettore del cavo di massa**

   Allineare il connettore di tipo Dinse sul cavo di lavoro con la presa, premere e ruotare in senso orario fino a serrarlo.

3. **Premere la manopola del codificatore**



   La manopola dell'encoder a pressione viene utilizzata per navigare nel menu, regolare l'unità di corrente e pressione e per selezionare

   funzioni e caratteristiche.

   - Ruotare in senso orario per spostarsi in avanti.
   - Ruotare in senso antiorario per spostarsi in direzione inversa.

4. **Display HMI**

   Il display fornisce informazioni in tempo reale sullo stato del sistema, consentendo all'operatore di visualizzare dati critici come amperaggio, pressione, lavoro e altre funzioni rilevanti.

5. **Cavo di alimentazione in ingresso**

   Progettato per funzionare all'interno dell'intervallo di tensione e frequenza di ingresso specificato. assicurarsi che il cavo sia collegato correttamente a una fonte di alimentazione con messa a terra prima dell'uso.

6. **Interruttore ON/OFF**
   Quando l'interruttore è su ON, lo schermo HMI del pannello anteriore si accende e la ventola si avvia.

7. **Porta di ingresso del gas**
   L'ingresso del gas dell'apparecchiatura può accettare un tappo maschio NPT da 1/4", utilizzare il tipo Milton D per la fonte di alimentazione CETL e il tipo EU per la fonte di alimentazione CE.

4.02 Schermata Menu / Funzioni

Schermata Home/Processo



1. Selezione della modalità di taglio

Premere il pulsante per attivare la modalità di taglio.



Premere nuovamente il pulsante per selezionare il taglio della lamiera.



Premere nuovamente il pulsante per selezionare la scriccatura.

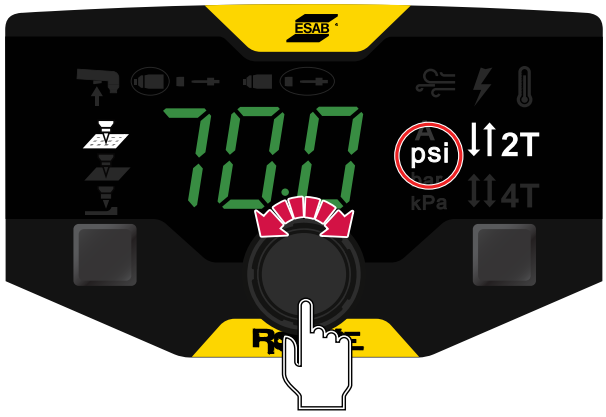


2.Impostazione dell'amperaggio e dell'unità di pressione

Ruotare la manopola per regolare l'impostazione AMPS.



Premere il pulsante per visualizzare la pressione, quindi ruotare la manopola per impostare l'unità di pressione.



3. Blocco grilletto2T/4T

Premere il pulsante per selezionare la funzione di attivazione desiderata.

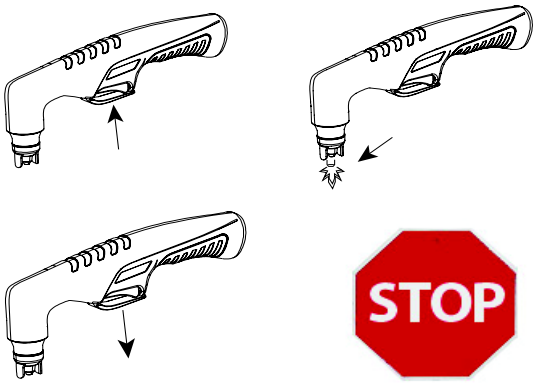




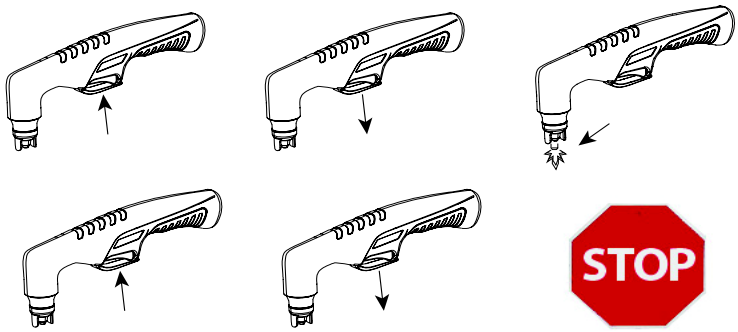
La modalità grilletto viene utilizzata per modificare la funzionalità del grilletto della torcia tra 2T (normale) e 4T (modalità di blocco).

Nel taglio a griglia è disponibile solo la modalità 2T.

Nella modalità 2T, il grilletto della torcia deve rimanere premuto per attivare l'uscita di taglio.



La modalità 4T viene utilizzata principalmente per lunghe operazioni di taglio al fine di ridurre l'affaticamento dell'operatore.



4.03 Schermata principale

1. Schermata di errore azione grilletto torcia:
Il segnale di avvio è attivo quando l'interruttore ON/OFF è in posizione ON.



2. Schermata di errore dell'installazione della torcia o del gruppo coperchio:
L'installazione della torcia o la schermata di errore dell'assemblaggio del coperchio non corretto viene visualizzata quando il consumabile della torcia o della torcia non è installato correttamente.
Controllare l'installazione della torcia e del consumabile.



3. Schermata di errore di installazione dell'elettrodo o dell'ugello

Quando l'elettrodo o l'ugello di taglio non sono installati correttamente, viene visualizzata la schermata di errore di installazione dell'elettrodo o dell'elettrozzo.
Controllare o sostituire l'ugello di taglio usurato e l'elettrodo.



4. Schermata errore pressione aria

Lo schermo di errore di pressione dell'aria viene visualizzato quando la pressione dell'aria in uscita è fuori portata. Regolare la pressione dell'aria compressa tra 6 e 8 bar. L'allarme di errore verrà disattivato.

E05: Bassa pressione dell'aria (inferiore a 3 bar / 300 kPa / 43,5 psi)



E06: Alta pressione dell'aria (superiore a 7,5 bar / 750 kPa / 108 psi)



5. Schermata errore tensione

La schermata di errore della tensione viene visualizzata quando la tensione di ingresso è molto bassa o molto alta. In questo caso, è consigliabile contattare un centro di assistenza autorizzato ESAB per valutare l'apparecchiatura.

E02: Sovratensione



E03: Sottotensione



6. Schermata di errore di surriscaldamento

L'apparecchiatura di taglio è protetta da un sensore di temperatura. La schermata di errore di surriscaldamento viene visualizzata se la macchina è surriscaldata, che normalmente si verifica se viene superato il ciclo di lavoro dell'apparecchiatura.

Se viene visualizzata la schermata di errore di surriscaldamento, l'uscita della macchina deve essere disattivata. Lasciare l'apparecchiatura ON per consentire ai componenti interni di raffreddarsi. Quando l'apparecchiatura è abbastanza fredda, lo schermo di errore di surriscaldamento scompare automaticamente.

Si noti che l'interruttore ON/OF deve rimanere in posizione ON, in modo che la ventola continui a funzionare e consentire all'apparecchiatura di raffreddarsi abbastanza.



4.04 Preparativi per il funzionamento



Avvertenza
Scollegare l'alimentazione primaria alla fonte prima del montaggio o smontare l'alimentatore, le parti della torcia o i gruppi torcia e cavi.

Selezione delle parti della torcia

Verificare il corretto assemblaggio della torcia e la presenza dei componenti corretti. Le parti della torcia devono corrispondere al tipo di operazione e all'amperaggio di uscita di questo alimentatore (45 A massimo).

Collegamento della torcia

Controllare che la torcia sia collegata correttamente.

Controllare la fonte di alimentazione principale

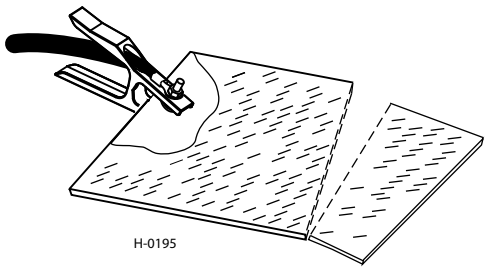
1. Controllare che la tensione di ingresso della fonte di alimentazione sia corretta. Assicurarsi che la fonte di alimentazione in ingresso soddisfi i requisiti di alimentazione dell'unità secondo le specifiche.
2. Collegare il cavo di alimentazione di ingresso (o chiudere l'interruttore principale) per alimentare il sistema.

Fonte di aria

Assicurarsi che la sorgente soddisfi i requisiti, controllare i collegamenti e attivare l'alimentazione dell'aria.

Collegare il cavo di lavoro

Serrare il cavo di massa al pezzo in lavorazione o al tavolo da taglio. L'area deve essere libera da olio, vernice e ruggine. Effettuare il collegamento solo con la parte principale del pezzo; non usare per il collegamento la parte che deve essere tagliata.



Accensione ON

Portare l'interruttore ON/OFF dell'alimentazione in posizione ON. Il sistema si accenderà, come si può vedere dall'accensione dell'HMI. Se vengono rilevati problemi nel sistema, come "Sovratensione", "Sottotensione", ecc., le icone di errore corrispondenti si accendono.

Una volta premuto il grilletto della torcia (segnale di avvio) o rilevato un errore termico, la ventola si avvia. Se la macchina non viene utilizzata per 7 minuti, il sistema entra in modalità a bassa potenza, che può essere rilevata dallo spegnimento della ventola.

NOTA.
Pressione di ingresso minima per il funzionamento dell'alimentatore 90 psi.

Corrente impostata

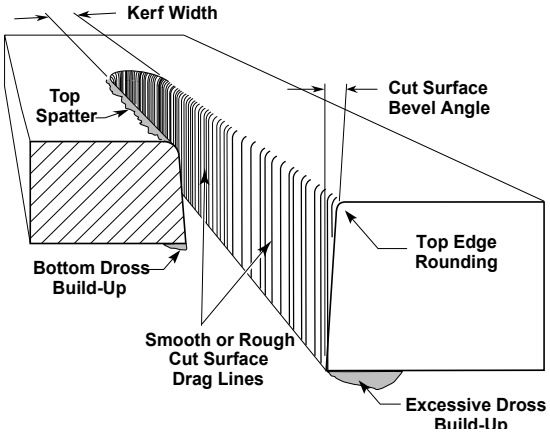
1. Ruotare la manopola dell'encoder per impostare la corrente desiderata in base ai requisiti del processo di taglio.

SEZIONE 4 : OPERAZIONE - TORCIA

4.01 Qualità di taglio

NOTA.
La qualità del taglio dipende molto dalla configurazione e da parametri, quali lo stand-off della torcia, l'allineamento con il pezzo lavorato, la velocità di taglio, le pressioni del gas e la capacità dell'operatore.

Le esigenze di qualità di taglio sono diverse in funzione dell'applicazione. Ad esempio, l'accumulo di nitruro e l'angolo di smussatura possono essere fattori importanti quando la superficie verrà saldata dopo il taglio. Un taglio senza scoria è un fattore importante quando si desidera una qualità di finitura del taglio che permetta di evitare un'operazione secondaria di pulitura. Nella figura di seguito vengono illustrate le caratteristiche della qualità del taglio seguenti:



Caratteristiche della qualità del taglio

Taglio di superficie

La condizione desiderata o specificata (liscia o ruvida) della faccia di taglio.

Accumulo di nitruri

Quando nella corrente di gas plasma è presente l'azoto, è possibile che sulla superficie di taglio vengano lasciati dei depositi di nitruro. Questi accumuli possono creare difficoltà se il materiale deve essere saldato dopo il processo di taglio.

Smussare l'Angolo

L'angolo tra la superficie del bordo tagliato e un piano perpendicolare alla superficie della piastra. Un taglio perfettamente perpendicolare produrrebbe un angolo di fuori squadra di 0°.

Parte superiore - Arrotondamento del bordo

Arrotondamento dello spigolo superiore di un taglio dovuto all'usura derivante dal contatto iniziale dell'arco plasma sulla superficie.

Formazione di scoria sul bordo inferiore

Materiale fuso che non è soffiato via dall'area del taglio e risolidifica sulla piastra. Scoria eccessiva può richiedere operazioni secondarie di pulizia dopo il taglio.

Ampiezza del taglio

La larghezza del taglio (o la larghezza del materiale rimosso durante il taglio).

Spruzzo superiore (scoria)

Spruzzi o scorie sulla parte superiore del taglio causati da bassa velocità di corsa, altezza di taglio eccessiva o punta di taglio il cui orifizio si è allungato.

4.02 Informazioni generali sul taglio



Avvertenza
Togliere l'alimentazione elettrica prima di smontare il generatore, la torcia o i cavi della torcia.



Ripassare con frequenza le Precauzioni di sicurezza Importanti all'inizio di questo manuale. Assicurarsi che l'operatore sia adeguatamente equipaggiato con guanti, abbigliamento, protezione per gli occhi. Assicurarsi che nessuna parte del corpo dell'operatore entri in contatto con il pezzo mentre la torcia è attivata.



ATTENZIONE
Le scintille generate dal processo di taglio possono causare danni alle superfici rivestite, verniciate e ad altre superfici come vetro, plastica e metallo.



NOTA.
Maneggiare con cura i cavi della torcia e proteggerli da eventuali danni.

Accensione pilota

Il pilotaggio è più difficile sulla durata delle parti rispetto al taglio vero e proprio perché l'arco pilota è diretto dal elettrodo alla punta anziché a un pezzo. Quando possibile, evitare un tempo arco pilota eccessivo per migliorare la durata dei componenti.

Stand-off torcia

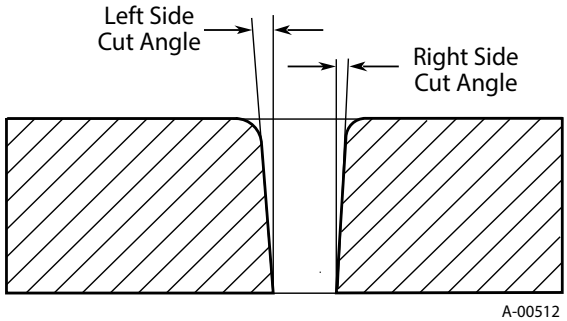
Un'altezza di stand-off (la distanza tra l'ugello e il pezzo) inappropriata può avere un effetto negativo sulla durata dell'ugello e anche della cappa. Lo stand-off può inoltre incidere in modo significativo sull'angolo fuori squadra. La riduzione dello stand-off genera un taglio più in squadra.

Partenza dal bordo

Per le partenze dal bordo, tenere la torcia perpendicolare al pezzo con la fronte dell'ugello vicino (non a contatto) al bordo del pezzo lavorato nel punto in cui il taglio deve cominciare. Quando si parte dal bordo della piastra, non fermarsi sul bordo e forzare l'arco a raggiungere il bordo del metallo. Stabilire l'arco di taglio il più velocemente possibile.

Direzione di taglio

Nelle torce, il flusso di gas plasma si muove mentre esce dalla torcia per mantenere una colonna di gas uniforme. Questo moto vorticoso ha l'effetto di produrre un fianco del taglio più in squadra dell'altro rispetto alla piastra. Osservando nella direzione dell'avanzamento, il fianco destro del taglio è più in squadra di quello sinistro.



Caratteristiche dei fianchi del taglio

Per effettuare un taglio lungo la circonferenza all'interno di un cerchio, che abbia il bordo in squadra, spostare la torcia lungo la circonferenza in senso antiorario. Per mantenere il bordo in squadra lungo un taglio esterno a una figura, spostare la torcia in senso orario.

Scorze

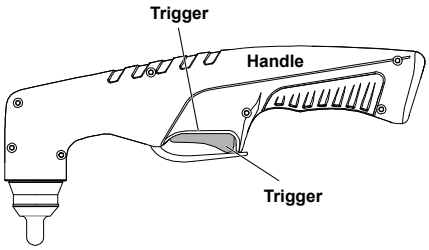
Quando sono presenti scorie sull'acciaio al carbonio, vengono comunemente definite "alta velocità, bassa velocità o scorie superiori". La scoria presente sulla superficie della piastra è normalmente causata da una distanza notevole tra torcia e piastra. Una "scoria sul bordo superiore" generalmente è molto semplice da rimuovere e spesso può essere eliminata con un guanto per saldatura. Una "scoria da bassa velocità" è normalmente presente sul bordo inferiore della piastra. Può variare tra una perlina leggera o pesante, ma non aderisce perfettamente al bordo di taglio e può essere facilmente rimosso. Una "scoria da alta velocità" generalmente forma una perlina stretta lungo il bordo di taglio ed è molto difficile da rimuovere. Quando si taglia un acciaio problematico, talvolta è utile ridurre la velocità di taglio per produrre "scorie da bassa velocità". La pulizia che risulta necessaria può così essere effettuata mediante raschiatura, senza ricorrere alla mola.

Sfondamento con torcia manuale

1. La torcia può essere comodamente tenuta con una mano o stabilizzata con due mani. Posizionare la mano per premere il pulsante sull'impugnatura della torcia. Con la torcia manuale, la mano può essere posizionata accanto al corpo torcia per il massimo controllo oppure accanto all'estremità posteriore per la massima protezione dal calore. Scegliere la tecnica che appare più confortevole e permette buon controllo e movimento.

> **NOTA.**
> L'ugello deve venire a contatto con il pezzo lavorato esclusivamente durante le operazioni di taglio a contatto.

2. Inclinare leggermente la torcia per allontanare le particelle di ritorno dalla punta della torcia (e dall'operatore) anziché reinserirle direttamente fino al completamento dello sfondamento.
3. In una porzione del metallo indesiderato, iniziare lo sfondamento fuori dalla linea di taglio, quindi continuare il taglio sulla linea. Tenere la torcia perpendicolare al pezzo dopo che lo sfondamento è completato.
4. Tenere la torcia lontana dal corpo.
5. Far scorrere il grilletto verso la parte posteriore dell'impugnatura della torcia premendo contemporaneamente il grilletto. L'arco pilota viene innescato.



> **NOTA.**
> Il preflusso e il postflusso di gas sono caratteristiche della potenza alimentazione e non una funzione della torcia.
> Quando la coppa di ritenzione è installata correttamente, c'è un leggero spazio
> tra la tazza e l'impugnatura della torcia. Il gas passa attraverso questa fessura durante il normale funzionamento. Non tentare di forzare la COPPA per chiudere questo spazio. Forzare la coppa di ritenzione contro la testa della torcia o l'impugnatura della torcia può danneggiare i componenti.

6. Pulire spruzzi e incrostazioni dalla coppetta di ritenzione e dalla punta il prima possibile. Spruzzare la coppetta con un composto antispruzzo ridurrà al minimo la quantità di incrostazioni che aderiscono alla coppetta.

La velocità di taglio dipende dal materiale, dallo spessore e dalla capacità dell'operatore di seguire con precisione la linea di taglio desiderata. Il

i seguenti fattori possono influire sulle prestazioni del sistema:

- Usura delle parti della torcia
- Qualità aria
- Fluttuazioni della tensione di rete
- Altezza distanziale torcia
- Corretto collegamento del cavo di lavoro

4.03 Scriccatura





Avvertenza
Assicurarsi che l'operatore sia adeguatamente equipaggiato con guanti, abbigliamento, protezione per gli occhi e le orecchie e che vengano seguite tutte le precauzioni di sicurezza all'inizio di questo manuale.
Assicurarsi che nessuna parte del
il corpo dell'operatore entra in contatto con il pezzo quando la torcia viene attivata.
Togliere l'alimentazione elettrica prima di smontare la torcia, i cavi o il generatore.

Parametri di incisione

Le prestazioni di scriccatura dipendono da parametri come la velocità di corsa della torcia, il livello di corrente, l'angolo di attacco (l'angolo tra la torcia e il pezzo) e la distanza tra la punta della torcia e
pezzo (distanziatore).



ATTENZIONE
Toccare la punta della torcia o la tazza di ritenzione sulla superficie di lavoro causerà un'usura eccessiva delle parti.

Velocità di taglio della torcia



NOTA.
Fare riferimento alle pagine dell'Appendice per ulteriori informazioni relative all'alimentatore utilizzato.

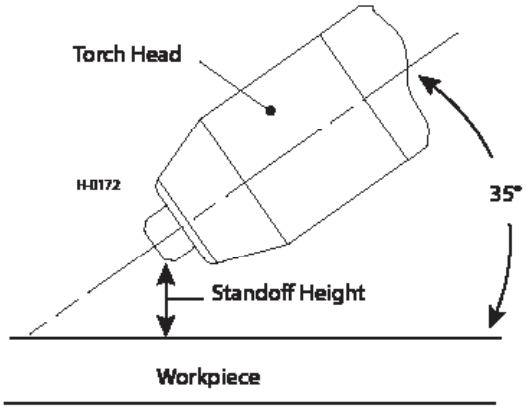
La velocità di taglio ottimale della torcia dipende dall'impostazione corrente, dall'angolo di inclinazione e dalla modalità di funzionamento (torcia manuale o meccanizzata).

Impostazione corrente

Le impostazioni della corrente dipendono dalla velocità di avanzamento, dalla modalità di funzionamento (manuale o meccanica) della torcia e dalla quantità di materiale da rimuovere.

Angolo di inclinazione

L'angolo tra la torcia e il pezzo lavorato dipende dall'impostazione della corrente in uscita e la velocità di taglio della torcia. L'angolo di inclinazione consigliato è di 35°. Ad angoli di inclinazione maggiori di 45° il metallo fuso non sarà soffiato via dalla scanalatura e può essere soffiato all'indietro sulla torcia. Se l'angolo di inclinazione è troppo piccolo (meno di 35°), è possibile rimuovere meno materiale e sono necessari più passaggi. In alcune applicazioni, come la rimozione di saldature o la lavorazione di metallo leggero, ciò può essere desiderabile.



Angolo di incisione e distanza di stand-off

Distanza di stand-off

La distanza tra ugello e lavorazione influisce sulla qualità e sulla profondità dell'incisione. Distanze di stand-off di 1/8 - 1/4 di pollice (3 - 6 mm) consentono di rimuovere il metallo con un taglio liscio e costante. Distanze di stand-off ridotte possono causare tagli di separazione invece di un'incisione. Distanze di stand-off superiori a 1/4 di pollice (6 mm) possono causare una rimozione minima del metallo o la perdita di arco principale trasferito.

Accumulo di scorie

Le scorie generate dall'incisione su materiali come carbone e acciaio inossidabile, nichel e acciaio legato possono essere rimosse in modo semplice nella maggior parte dei casi. Le scorie non ostacolano il processo di incisione se si accumulano lateralmente al percorso di incisione. Tuttavia, la formazione di scoria può provocare rimozione incostante e irregolare del metallo se grandi quantità di materiale si accumulano davanti all'arco. Gli accumuli spesso generano velocità di taglio, angolo delle condutture o altezza di stand-off errata.

SEZIONE 5: MANUTENZIONE

5.01 Panoramica

La manutenzione periodica è importante per garantire un funzionamento sicuro e affidabile.

L'ESAB raccomanda che la manutenzione delle apparecchiature venga eseguita solo da professionisti qualificati.



ATTENZIONE
Tutti i termini di impegno della garanzia del fornitore non saranno più applicati se il cliente tenta di riparare eventuali difetti dei prodotti durante il periodo di garanzia.

5.02 Manutenzione preventiva

In condizioni operative normali, l'apparecchiatura non richiede un servizio di manutenzione speciale.

L'operatore può occasionalmente soffiare via qualsiasi detriti con aria compressa a bassa pressione. L'operatore deve controllare regolarmente se le connessioni elettriche esterne sono strette e il cablaggio dei componenti è fissato. Verificare la presenza di eventuali crepe negli isolanti di cavi elettrici o fili, compreso il taglio, o altri isolanti, e sostituire come richiesto.



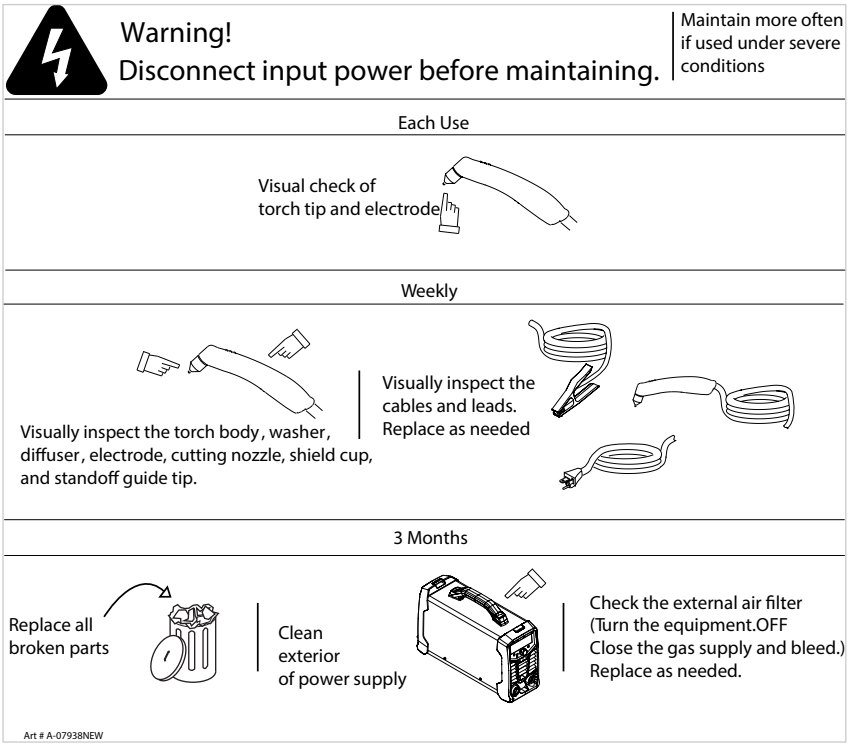
ATTENZIONE
Scollegare tutta l'alimentazione prima di eseguire QUALSIASI intervento di manutenzione

5.03 Manutenzione correttiva

Utilizzare solo materiali di consumo, torcia e cavi ESAB originali. L'utilizzo di parti non originali o non approvate porta all'annullamento automatico della garanzia fornita.

La torcia sostitutiva e i lead possono essere ottenuti dai servizi autorizzati ESAB o dai rami di vendita indicati nell'ultima pagina. Fare sempre riferimento al numero di modello dell'apparecchiatura ordinata.

5.04 Piano di manutenzione preventiva degli strumenti



NOTA.
Lasciare il filo di messa a terra interno nella piastra corretta.

SEZIONE 5: MANUTENZIONE TORCIA

5.01 Pulizia della torcia

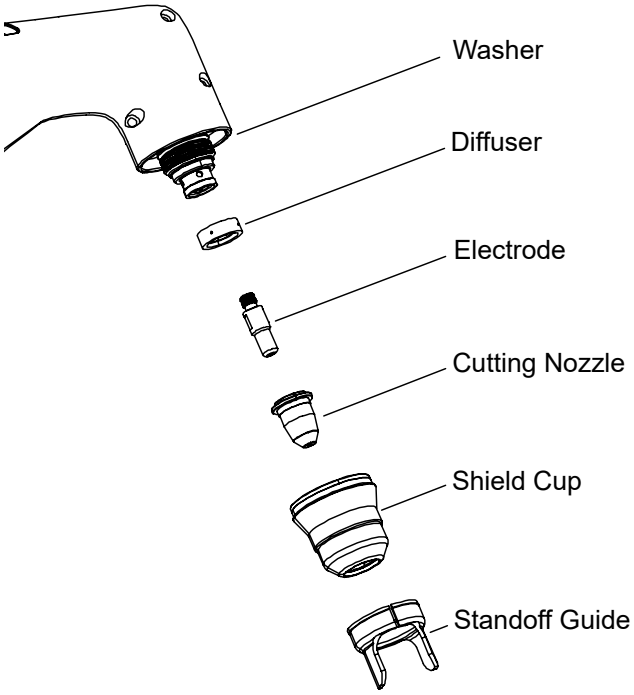
Anche se si prende la precauzione di usare solo aria pulita nella torcia, alla fine l'interno della torcia diventa rivestito di residui. Questo accumulo può influenzare l'accensione dell'arco pilota e la qualità complessiva del taglio della torcia.

ATTENZIONE
Scollegare l'alimentazione principale al sistema prima di smontare la torcia o la condutture della torcia.
NON toccare i componenti interni della torcia mentre la luce della spia c.a. sul generatore è accesa.

ATTENZIONE
L'interno della torcia deve essere pulito con un prodotto per la pulizia dei contatti elettrici, utilizzando un tampone di cotone o un panno morbido inumidito. In casi gravi, la torcia può essere scollegata dai cavi e pulita più a fondo versando detergente per contatti elettrici nella torcia e soffiandolo attraverso la torcia con aria compressa.

5.02 Ispezione e sostituzione dei consumabili della torcia

Rimuovere la parte consumabile della torcia come segue:



NOTA.
Sostituzione del filtro i numeri di parte possono essere trovati nella sezione 6 di questo manuale

SEZIONE 6: RISOLUZIONE DEI PROBLEMI



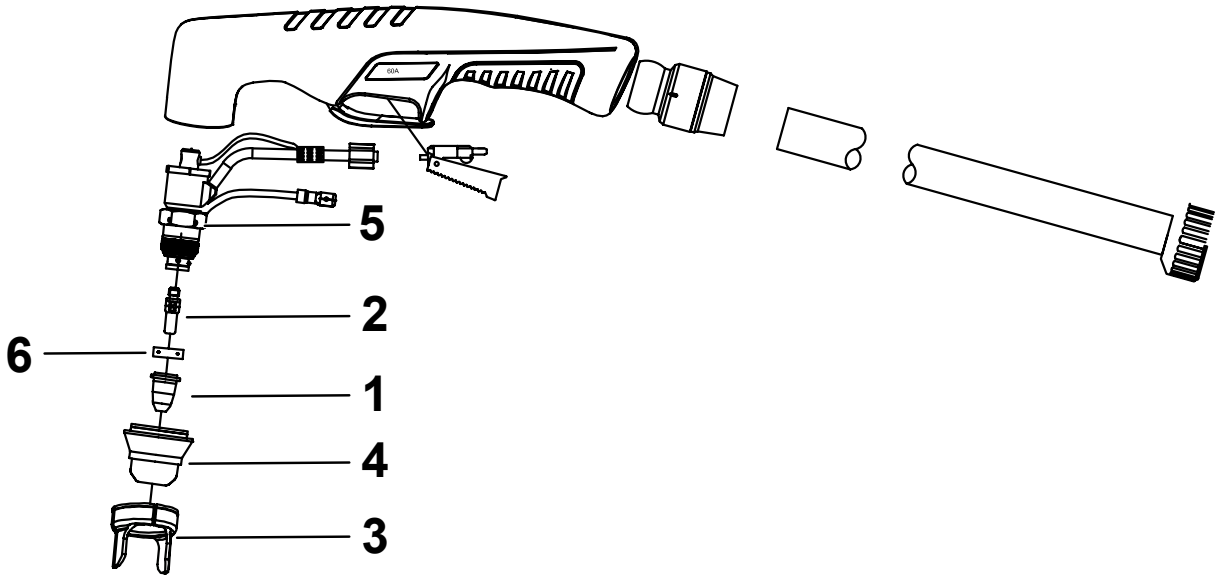
Avvertenza
All'interno di questa unità sono presenti livelli di tensione e corrente estremamente pericolosi. Non provare a eseguire diagnosi o riparazioni a meno che non si possegga una formazione in misurazioni elettroniche di potenza e tecniche di risoluzione dei problemi.

Se i sottoassiemi complessi principali sono difettosi, l'alimentatore deve essere restituito a un fornitore di servizi ESAB autorizzato per la riparazione. Il livello di soluzione del problema di base può essere eseguito senza attrezzature o conoscenze speciali.

Codice di errore	Descrizione	Soluzione
E01	Surriscaldamento	A) Lasciare l'alimentatore acceso e lasciarlo raffreddare. Si noti che lo schermo di errore di surriscaldamento deve chiudersi prima dell'inizio del taglio. B) Mantenere lo spazio di ventilazione. C) Controllare che la ventola funzioni quando l'interruttore principale è acceso.
E02	Sovratensione	Assicurarsi che l'alimentazione sia compresa tra 120 o 230 V CA ± 15%
E03	Sottotensione	
E04	La testa della torcia non è installata correttamente	A) Controllare che la coppa di protezione sia installata correttamente. B) Controllare che il connettore maschio ATC sia installato saldamente.
E05	Bassa pressione dell'aria (inferiore a 3 bar / 300 kPa / 43,5 psi)	A) Regolare la pressione dell'aria in ingresso a 6 bar ~ 8 bar. B) Scollegare il tubo del gas dal retro dell'alimentatore o dell'alimentatore e soffiare via le impurità. C) Controllare se vi sono perdite di gas tra la valvola del gas e l'ingresso del gas o l'uscita della bombola.
E06	Alta pressione dell'aria (superiore a 7,5 bar / 750 kPa / 108 psi)	
E07	Attivare la protezione di sicurezza	Assicurarsi che il grilletto della torcia al plasma non sia attivato prima dell'accensione.
E08	L'elettrodo o l'ugello non è installato correttamente.	A) Reinstallare l'elettrodo o la punta. B) Controllare che l'elettrodo e la punta siano in buone condizioni, sostituirli con uno nuovo se necessario.

6.01 Parti soggette a usura

Articolo	Quantità	Numero dell'ordinativo	Descrizione
1	1	0559337001	Punta di taglio 35A
		0559337002	Punta di taglio 45A
		0559337008	PUNTA per scriccatura al plasma 15-45A
2	1	0559337003	Elettrodo
3	1	0559337004	Distanziale
4	1	0559337005	Coperchio protettivo
5	1	0559337006	O-ring
6	1	0559337007	Diffusore di gas


5
2
6
1
4
3

SEZIONE 7: ORDINAZIONE RICAMBI

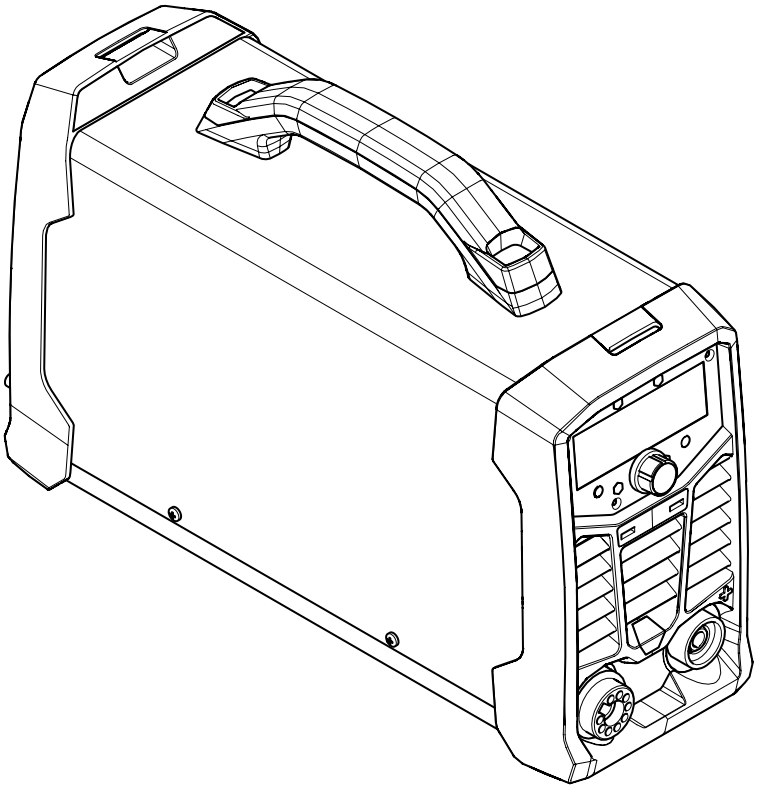
7.01 Ordinazione Ricambi

ATTENZIONE
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati esclusivamente da personale tecnico di manutenzione autorizzato da ESAB.
Utilizzare solo parti di ricambio e consumo originali ESAB.

I Rogue EHP 45 sono progettati e testati in conformità alle norme internazionali ed europee EN IEC 60974-1 e EN IEC 60974-10 Classe A. Al termine di interventi di manutenzione o riparazione, è responsabilità della persona o delle persone che hanno eseguito il lavoro assicurarsi che il prodotto sia ancora conforme ai requisiti delle norme sopra indicate.

APPENDICE

Numeri d'ordine



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

Le ultime tre cifre nel numero del documento del manuale indicano la versione del manuale. Tuttavia qui sono sostituite da *. Assicurarsi di utilizzare un manuale con un numero di serie o versione software conforme al prodotto, vedere la prima pagina del manuale.

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: 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