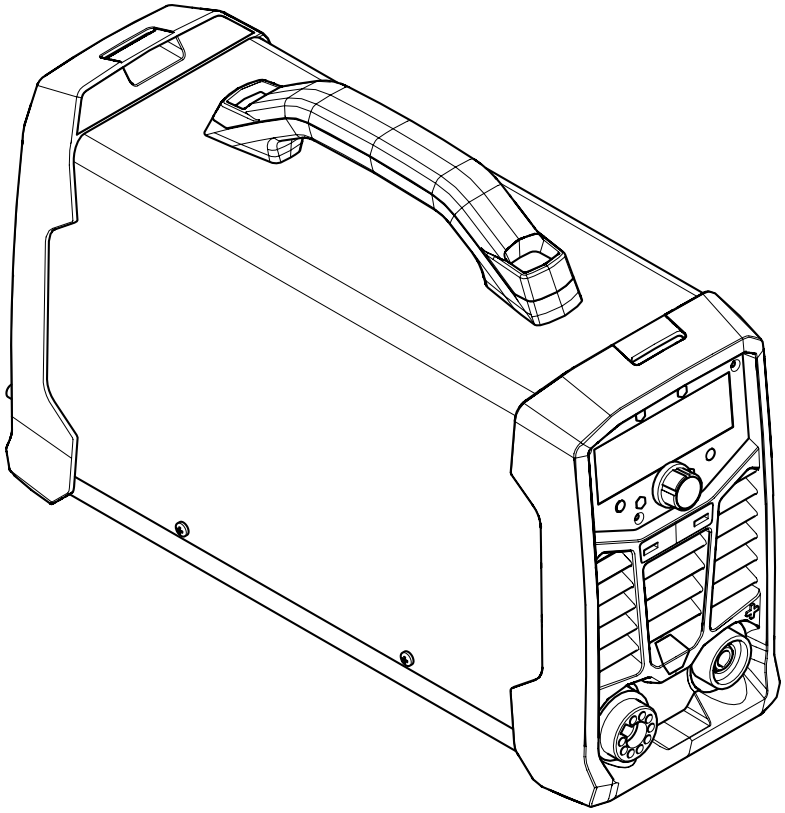
Rogue EHP 45



Manualul de instrucţiuni

0448 801 001 RO 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

SECŢIUNEA 1: SIGURANŢĂ 4
1.01 Măsuri de siguranță 4

SECŢIUNEA 2: INTRODUCERE 10
2.01 Utilizarea acestui manual 10
2.02 Identificarea echipamentului 10
2.03 Recepția echipamentului 10
2.04 Specificațiile sursei de alimentare - CETL 11
2.05 Specificațiile sursei de alimentare - CE 12
2.06 Specificații privind cablajul de intrare 13
2.07 Caracteristicile sursei de alimentare 14

SECŢIUNEA 2: INTRODUCERE - LANTERNĂ 15
2.01 Domeniul de aplicare al manualului 15
2.02 Descriere generală 15
2.03 Specificații 15
2.04 Introducere în plasmă 16

SECŢIUNEA 3 : INSTALARE 18
3.01 Despachetarea 18
3.02 Opțiuni de ridicare 18
3.03 Conexiuni de alimentare la intrarea principală - CETL 19
3.04 Racorduri de gaz 19
3.05 Conexiuni de alimentare la intrarea principală - CE 20
3.06 Conexiunile conductorului de lucru 22
3.07 Instalarea torței 22

SECŢIUNEA 4 : OPERARE 24
4.01 Comenzile/caracteristicile panoului frontal 24
4.02 Ecranul Meniu / Caracteristici 25
4.03 Ecran principal 27
4.04 Pregătiri pentru operare 29

SECŢIUNEA 4 : OPERARE - LANTERĂ 31
4,01 Calitatea tăierii 31
4.02 Informații generale despre tăiere 32
4.03 Golire 34

SECŢIUNEA 5: ÎNTREȚINERE 36
5.01 Prezentare generală 36
5.02 Întreținere preventivă 36
5.03 Întreținere corectivă 36
5.04 Plan de întreținere preventivă a echipamentului 37

SECŢIUNEA 5: ÎNTREȚINEREA TORȚEI 38
5.01 Curăţarea torţei 38
5.02 Inspectarea și înlocuirea consumabilelor torței 38

SECŢIUNEA 6: DEPANARE 39
6.01 Piese consumabile 39

SECŢIUNEA 7: COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB 41
7.01 Comandarea pieselor de schimb 41

ANEXĂ 42
Numărul comenzii 42

SECȚIUNEA 1: SIGURANȚĂ

1.01 Măsuri de siguranță

AVERTISMENT: Aceste măsuri de siguranță sunt pentru protecția dvs. Acestea prezintă un rezumat al informațiilor referitoare la protecție cu referință la secțiunea Informații de protecție suplimentare. Înainte de a efectua orice procedură de instalare sau operare, asigurați-vă că citiți și respectați măsurile de siguranță enumerate mai jos, precum și toate celelalte manuale, fișe tehnice de securitate a materialelor, etichete etc. Nerespectarea Măsurilor de siguranță poate duce la vătămări corporale sau deces.

PROTEJAȚI-VĂ PE DUMNEAVOASTRĂ ȘI PE ALȚII -- Unele procese de sudură, tăiere și canelare sunt zgomotoase și necesită protecție pentru urechi. Arcul, la fel ca soarele, emite unde ultraviolete (UV) și alte radiații și poate vătăma pielea și ochii. Metale fierbinți pot cauza arsuri. Instruirea în utilizarea corectă a proceselor și echipamentelor este esențială pentru prevenirea accidentelor. De aceea:

Purtați întotdeauna ochelari de protecție cu scuturi laterale în orice zonă de lucru, chiar dacă sunt necesare și căști de sudură, scuturi faciale și ochelari.

Utilizați un scut facial prevăzut cu filtru și plăci de acoperire corecte pentru a vă proteja ochii, fața, gâtul și urechile de scântei și raze ale arcului atunci când operați sau observați operațiuni. Avertizați trecătorii să nu se uite direct la arc sau să nu se expună razelor arcului electric sau a metalului fierbinte.

Purtați mănuși rezistente la foc, cămașă grea cu mânecă lungă, pantaloni fără manșete, încălțăminte înaltă și o cască de sudură sau o cască pentru protecția părului, pentru a vă proteja împotriva arcului electric și a scânteilor fierbinți sau a metalului fierbinte. De asemenea, se necesită un șorț neinflamabil ca protecție împotriva căldurii radiate și a scânteilor.

Scântei și metale fierbinți se pot ascunde în mâneci suflecate, manșete de pantaloni sau buzunare. Mânecile și gulerele trebuie păstrate cu nasturi și buzunarele deschise eliminate din partea din față a hainelor.

Protejați alte persoane de razele arc și scântei fierbinți cu paravane sau draperii adecvate neinflamabile.

Folosiți ochelari de sudură peste cei de protecție atunci când curățați zgura sau când polizați. Zgura mărunțită poate fi fierbinte și poate zbura departe. Trecătorii trebuie de asemenea să poarte ochelari de sudură peste cei de protecție.

INCENDII ȘI EXPLOZII -- Căldura generată de flăcări și arcuri electrice poate provoca incendii. Zgura fierbinte sau scântei pot, de asemenea, cauza incendii și explozii. De aceea:

Îndepărtați toate materialele combustibile departe de zona de lucru sau acoperiți materialele cu o acoperire de protecție neinflamabilă. Materialele combustibile includ lemn, pânză, rumeguș, combustibili lichizi și gazoși, solvenți, vopsele și acoperiri, hârtie etc.

Scântei și metale fierbinți pot cădea prin fisuri sau crăpături în podea sau pereți și pot cauza incendii ascunse mocnite sau incendii la etajul de jos. Asigurați-vă că astfel de deschideri sunt protejate împotriva scânteilor fierbinți și a metalului."

Nu sudați, tăiați sau realizați orice altă activitate la cald până când piesa de prelucrat nu a fost curățată astfel încât să nu aibă substanțe inflamabile sau care pot produce vapori toxici. Nu sudați pe recipiente etanșe. Pot exploda.

Păstrați la îndemână echipamente extinctoare gata de folosință, cum ar fi furtun de apă, găleată, găleată cu nisip sau stingătoare portabile. Asigurați-vă că sunteți instruit în utilizarea acestuia.

Nu folosiți echipamente dincolo de valorile nominale. De exemplu, încărcarea excesivă a cablului de sudură poate supraîncălzi cablul și cauza incendii.

După finalizarea operațiilor, inspectați locul de muncă pentru a vă asigura că nu există scântei sau metale fierbinți care ar putea produce mai târziu un incendiu. Folosiți echipament de protecție la incendii dacă este necesar.

Pentru informații suplimentare, consultați standardul NFPA 51B, „Prevenirea incendiilor în timpul utilizării proceselor de tăiere și sudare”, disponibil la Asociația Națională de Protecție împotriva Incendiilor, Battery march Park, Quincy, MA 02269.



ZGOMOT -- Zgomotul poate cauza pierderea permanentă a auzului. Procesele cu arc plasmatic pot cauza depășirea limitelor de siguranță ale nivelurilor de zgomot. Trebuie să vă protejați urechile de zgomotele puternice pentru a preveni pierderea permanentă a auzului.

Pentru a vă proteja auzul de zgomotele puternice, purtați dopuri de protecție pentru urechi și/sau căști de protecție pentru auz. Protejați-i pe ceilalți la locul de muncă.

Nivelurile de zgomot trebuie măsurate pentru a vă asigura că decibelii (sunetul) nu depășesc nivelurile sigure.

Pentru informații privind modul de testare a zgomotului, consultați „OSHA, STANDARDS, SAFETY AND HEALTH, 29CFR 1910”., poate fi obținut de la Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402."



ȘOC ELECTRIC -- Contactul cu componentele electrice sub tensiune și cu împământarea poate cauza vătămări corporale grave sau decesul.NU utilizați curent alternativ de sudură în zone umede, dacă mișcarea este limitată sau dacă există pericol de cădere.

Asigurați-vă ca șasiul sursei de energie (șasiul) este conectat la sistemul de împământare al sursei de energie.

Conectați piesa de lucru la o masă electrică bună.

Conectați cablul de lucru la piesa de lucru. O conexiune proastă sau neexistentă vă poate expune pe dvs. și alții unui șoc fatal.

Folosiți echipament bine întreținut. Înlocuiți cablurile uzate sau defecte.

Păstrați totul uscat, inclusiv îmbrăcămintea, zona de lucru, cablurile, suportul lanternei / electrodului și sursa de alimentare.

Asigurați-vă că tot corpul dvs. este izolat de piesa de lucru și pământ.

Nu stați direct pe metal sau pe pământ atunci când lucrați într-un spațiu îngust sau o zonă umedă; stați pe plăci uscate sau o platformă izolată și folosiți pantofi cu tălpi de cauciuc.

Îmbrăcați mănuși uscate, fără rupturi, înainte de a da drumul la sursa de a alimentare.

Opriți alimentarea înainte de a vă scoate mănușile.

Consultați standardul ANSI / ASC Z49.1 (listat în pagina următoare) pentru recomandări specifice de împământare. Nu confundați sârma cu flux cu un cablu de împământare.



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE -- Pot fi periculoase. Curent electric ce trece prin orice conductor produce câmpuri electrice și magnetice localizate (EMF). Curentul de sudură și tăiere creează EMF în jurul cablurilor și a mașinii de sudură. De aceea:

Sudorii cu stimulatoare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operaţiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatoare cardiace.

Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea şi alte efecte necunoscute asupra sănătăţii.

Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:

A. Pozați împreună electrodul și cablurile de lucru. Fixaţi-le cu bandă atunci când este posibil.

B. Nu înfășurați niciodată lanterna sau cablul de lucru în jurul corpului.

C. Nu vă așezați corpul între lanternă și cablurile de lucru. Orientați cablurile pe aceeași parte a corpului.

D. Conectați cablul de lucru la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care urmează să fie sudată.

E. Țineți sursa de curent și cablurile de sudură cât mai departe posibil de corp.



FUMI ȘI GAZE -- Fumul și gazele pot provoca disconfort sau vătămări, în special în spații închise. Nu respirați fum și gaze. Gazele de protecție pot cauza asfixierea.

De aceea:

Asigurați-vă că există o ventilație adecvată la locul de muncă, prin mijloace naturale sau mecanice. Nu sudati, taiati sau scobiti pe materiale precum otel galvanizat, otel inoxidabil, cupru, zinc, plumb, beriliu sau cadmiu, cu exceptia cazului in care este prevazuta o ventilatie mecanica pozitiva. Nu inhalați vapori de la aceste materiale.

Nu folosiți aproape de zone de degresare și pulverizare. Căldura sau razele arcului electric pot reacționa cu vaporii dehidrocarburi clorurate pentru a forma fosgen, un gaz foarte toxic și alte gaze iritante.

Dacă dezvoltați o iritație momentană a ochilor, nasului sau gâtului în timpul operației, acesta este un indiciu că ventilația nu este adecvată. Opriți-vă din lucru și luați măsurile necesare pentru a îmbunătăți aerisirea la locul de muncă. Nu continuați să folosiți dacă aveți dureri fizice persistente.

Consultați standardul ANSI / ASC Z49.1 (a se vedea lista de mai jos) pentru recomandări specifice de ventilație.

AVERTISMENT: Acest produs conține elemente chimice, inclusiv plumb, care sunt recunoscute în statul California ca fiind cauza unor malformații la naștere sau a unor alte vătămări ale sistemului reproductiv. Spălaţi mâinile după manipulare.



MANIPULAREA CILINDRULOR -- Cilindrii, dacă sunt manevrați incorect, se pot rupe și pot elibera violent gaz. Ruptura bruscă a cilindrului, supapei sau dispozitivului de siguranță poate răni sau ucide. De aceea:

Folosiți gazul adecvat pentru proces și regulatorul de reducere a presiunii care este destinat pentru a funcționa cu cilindrul de gaz comprimat. Nu folosiți adaptori. Mențineți în stare bună furtunurile și accesoriile. Pentru montarea regulatorului la butelia de gaz comprimat trebuie respectate instrucțiunile de exploatare ale producătorului.

Asigurați întotdeauna cilindrii în poziție verticală prin lanț sau curea de camioane de mână adecvate, cărucioare, bănci, pereți, stâlpi sau rafturi. Nu puneți niciodată cilindri pe masa de lucru sau alte suprafețe, pentru că se poate produce un scurt-circuit.

Dacă nu se folosesc, păstrați valvele cilindrului închise. Păstrați capacul de protecție a valvei montat dacă regulatorul nu este conectat. Asigurați și mutați cilindrii utilizând stivuitoare de mână adecvate. Evitați manipularea brută a cilindrilor.

Localizați cilindrii departe de căldură, scântei și flăcări. Nu loviți niciodată arcul de un cilindru.

Pentru informații suplimentare, consultați standardul CGA P-1, „Precauții pentru manipularea în siguranță a gazelor comprimate în butelii”, disponibil la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



ÎNTREȚINEREA ECHIPAMENTULUI -- Echipamentul defect sau întreținut necorespunzător poate cauza vătămări corporale sau deces. De aceea:

Solicitați întotdeauna personal calificat să efectueze lucrările de instalare, depanare și întreținere. Nu efectuați operații electrice cu excepția cazului în care sunteți calificat să efectuați astfel de lucrări.

Înainte de a executa orice întreținere la sursa de energie, deconectați sursa de energie de la rețeaua electrică.

Păstrați cablurile, firul de împământare, conexiunile, cablul de alimentare și sursa de alimentare în stare de funcționare sigură. Nu utilizați echipamentul în stare defectă.

Nu folosiți excesiv orice echipament sau accesorii. Țineți echipamentul departe de surse de căldură, cum ar fi cuptoare, condiții umede,cum ar fi bălți de apă, ulei sau grăsime, atmosfere corozive și condiții meteorologice nefavorabile.

Păstrați toate dispozitivele de protecție și capacele dulapurilor închise și bine întreținute.

Folosiți echipamentul doar în scopul destinat. Nu modificați în nici un fel.

INFORMAȚII SUPLIMENTARE PRIVIND SIGURANȚA -- Pentru mai multe informații privind practicile sigure pentru echipamentele de sudare și tăiere cu arc electric, solicitați furnizorului dvs. o copie a „Precauții și practici sigure pentru sudarea, tăierea și canelarea cu arc electric”, Formularul 52-529.

Vă recomandăm următoarele publicații, care sunt disponibile la American Welding Society, 550 N.W. LeJuene Road, Miami, FL 33126:

ANSI/ASC Z49.1 - „Siguranța la sudare și tăiere”.

AWS C5.1 - „Practici recomandate pentru sudarea cu arc cu plasmă”.

AWS C5.2 - „Practici recomandate pentru tăierea cu arc electric cu plasmă”.

AWS C5.3 - „Practici recomandate pentru canelarea și tăierea cu arc de carbon aerian”.

AWS C5.5 - „Practici recomandate pentru sudarea cu arc de tungsten gazos”.

AWS C5.6 - „Practici recomandate pentru sudarea cu arc electric a metalelor gazoase”.

AWS SP - „Practici sigure” - Retipărire, manual de sudură.

ANSI/AWS F4.1, „Practici sigure recomandate pentru sudarea și tăierea recipientelor care conțin substanțe periculoase.”

CSA Standard - W117.2 = Siguranță în sudare, tăiere și procese conexe.

Semnificația simbolurilor - așa cum sunt utilizate în acest manual: Semnifică Atenţie! Fiţi vigilent! Siguranța dvs. este implicată.

DANGER	Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată şi gravă sau decesul.
ATENŢIE	Indică pericole potențiale care pot duce la vătămări corporale sau deces.
AVERTISMENT	Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.

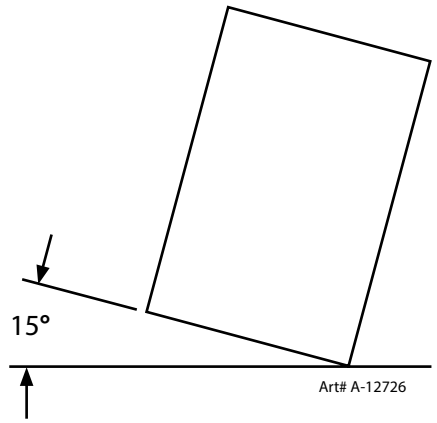
Tipul protecției

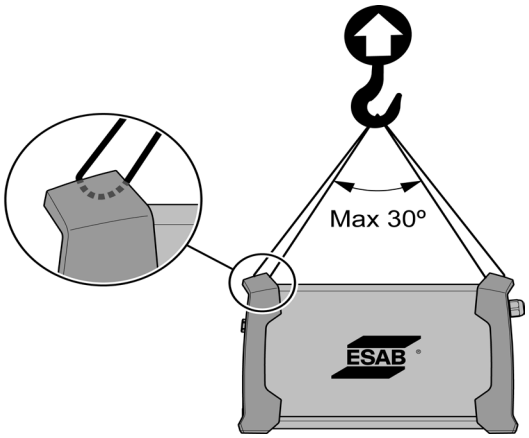
Codul IP indică clasa carcasei, adică gradul de protecție împotriva pătrunderii obiectelor solide sau a apei. Protecția este asigurată împotriva atingerii cu degetul, a pătrunderii obiectelor solide mai mari de 12 mm și împotriva pulverizării apei până la 60 de grade față de verticală. Echipamentele marcate IP23S pot fi depozitate, dar nu sunt destinate utilizării în aer liber în timpul precipitațiilor, cu excepția cazului în care sunt adăpostite.

ATENŢIE	Acest produs este destinat exclusiv tăierii cu plasmă. Orice altă utilizare poate cauza vătămare individuală şi/sau deteriorarea echipamentelor.

ATENŢIE

Dacă echipamentul este așezat pe o suprafață care înclină mai mult de 15 °, poate apărea răsturnarea. Este posibilă vătămarea corporală și / sau deteriorarea semnificativă a echipamentului.





ATENŢIE

Pentru a evita vătămarea corporală și / sau deteriorarea echipamentului, ridicați folosind metoda și punctele de atașare prezentate aici. Utilizați ambele mânere; nu utilizați un singur mâner.

SECŢIUNEA 2: INTRODUCERE

2.01 Utilizarea acestui manual

Pentru a executa operaţii în condiţii de siguranţă, citiţi integral ghidul, inclusiv capitolul referitor la instrucţiunile şi avertismentele privind siguranţa.

În acest ghid ar putea apărea cuvintele AVERTISMENT, ATENŢIE şi NOTĂ. Acordați o atenție deosebită indicațiilor din aceste secțiuni. Aceste adnotări speciale pot fi recunoscute ușor, după cum urmează:

NOTĂ!
O operaţie, o procedură sau o informaţie de fond care necesită lămuriri suplimentare sau este utilă pentru operarea eficientă a sistemului.

ATENŢIE
O procedură care, dacă nu este executată în mod corespunzător, poate cauza daune echipamentului.

AVERTISMENT
O procedură care, dacă nu este executată în mod corespunzător, poate cauza leziuni operatorilor sau altor persoane aflate în zona de operare.



AVERTISMENT
Oferă informații privind posibilele șocuri electrice vătămare corporală. Mesajele de avertisment vor fi incluse într-o casetă ca aceasta.

Copii suplimentare ale acestui ghid pot fi achiziţionate contactând ESAB la adresa și la numărul de telefon pentru zona dvs. enumerate pe coperta posterioară a acestui ghid. Includeți numărul Manualului de utilizare și numerele de identificare a echipamentului.

Copii electronice ale acestui ghid pot fi, de asemenea, descărcate gratuit în format Acrobat PDF accesând site-ul ESAB indicat mai jos

http://www.esab.com

2.02 Identificarea echipamentului

Numărul de identificare al unității (specificație sau număr de piesă), modelul și numărul de serie apar de obicei pe o etichetă/plăcuță de identificare fixată pe partea din spate a sursei de alimentare. Echipamentele care nu sunt prevăzute cu o etichetă de date, cum ar fi ansamblurile de torță și cablu, sunt identificate numai prin specificația sau numărul de piesă imprimat pe un card atașat liber sau pe containerul de transport. Înregistraţi aceste numere în partea de jos a paginii i pentru consultare ulterioară.

2.03 Recepția echipamentului

La primirea echipamentului, verificați-l pe baza facturii pentru a vă asigura că este complet și inspectați echipamentul pentru a depista eventualele deteriorări cauzate de transport. În cazul oricărei deteriorări, notificaţi imediat compania de transport pentru a depune o reclamație. Furnizați informații complete privind cererile de despăgubiri sau erorile de transport la centrul din zona dvs. menționat pe interiorul coperții posterioare a acestui manual.

Articole incluse CETL:

- Sursă de alimentare (Rogue EHP 45)
- Cablu de lucru cu clemă de lucru, 3 metri
- Lanternă manuală cu plasmă EASB 60A, 5 metri
- Vârf de tăiere pentru piese de uzură, orificiu de 0,9 mm și vârf de canelare
- Manual cu ghid de pornire rapidă și manual de instrucțiuni

- Cheie fixă
- Racord de aer, 1/4" NPT Milton tip D
- Ştecăr adaptor 50A până la 15A
- Card de garanţie CTA

Articole incluse CE:

- Sursă de alimentare (Rogue EHP 45)
- Cablu de lucru cu clemă de lucru, 3 metri
- Lanternă manuală cu plasmă EASB 60A, 5 metri
- Vârf de tăiere pentru piese de uzură, orificiu de 0,9 mm şi vârf de canelare
- Cheie fixă
- Racord de aer, 1/4" NPT tip UE
- Manual cu ghid de pornire rapidă şi instrucţiuni de siguranţă

Mutaţi echipamentul la locul de instalare înainte de a desface unitatea din ambalaj. Procedaţi cu atenţie pentru a evita deteriorarea echipamentului la deschiderea cutiei.

2.04 Specificaţiile sursei de alimentare - CETL

Specificaţiile sursei de alimentare cu energie 1 fază Rogue EHP 45				
Intrare putere		120/230 V c.a. monofazat, 50/60 Hz		
Cablu electric de intrare		Sursa de alimentare include un cablu de intrare monofazat de 3 m, 14 AWG 3/C, cu fişă NEMA 6-50P		
Curent de ieşire		15 -45 A, reglabil continuu		
Capacitate de filtrare a gazului a sursei de alimentare cu energie electrică		Particule solide de până la 5 microni		
Presiune de intrare maximă		125 PSI (8,6 bari)		
Ciclul de funcţionare al sursei de alimentare 1 fază *				
Temperatura aerului ambiental		Valori nominale ale ciclului de funcţionare la 40 °C (104 °F) Interval de funcţionare -10 °C până la +50 °C		
Valoare nominală				
120 VAC	Ciclu de funcţionare	40%	60%	100%
	Curent	25A	20A	16A
	Tensiune	90V	88V	87V
Valoare nominală				
230 VAC	Ciclu de funcţionare	35%	60%	100%
	Curent	45A	35A	27A
	Tensiune	98V	94V	91V
* NOTE: Ciclul de funcţionare este redus dacă puterea de intrare primară (CA) este mică sau dacă tensiunea de ieşire (CC) este mai mare decât se indică în această diagramă.				

2.05 Specificațiile sursei de alimentare - CE

Specificațiile sursei de alimentare cu energie Rogue EHP 45 - 1 fază				
Intrare putere	230 V c.a. ±15%, 1 fază, 50/60 Hz			
Cablu electric de intrare	Sursa de alimentare include un cablu de intrare monofazat de 3 m, 3 x 2,5 mm_2, cu fișă Schuko de 16 A			
Curent de ieșire	15 - 45 A, reglabil continuu			
Capacitate de filtrare a gazului a sursei de alimentare cu energie electrică	Particule solide de până la 5 microni			
Presiune de intrare maximă	125 PSI (8,6 bari)			
Ciclul de funcționare al sursei de alimentare 1 fază *				
Temperatura aerului ambiental	Valori nominale ale ciclului de funcționare la 40 °C (104 °F) Interval de funcționare -10 °C până la +50 °C			
Valoare nominală				
230 VAC	Ciclu de funcţionare	35%	60%	100%
	Curent	45A	35A	27A
	Tensiune	98V	94V	91V
* NOTE: Ciclul de funcționare este redus dacă puterea de intrare primară (CA) este mică sau dacă tensiunea de ieșire (CC) este mai mare decât se indică în această diagramă.				

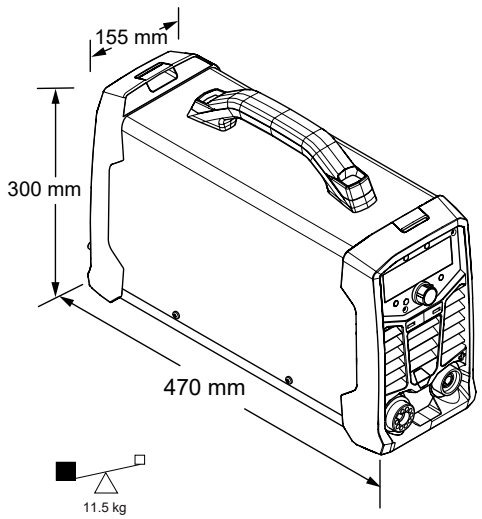
Rogue EHP 45	
Perforare și tăiere	**Maxim**
1/2"(12mm)	1"(25mm)

Recomandări privitoare la generator

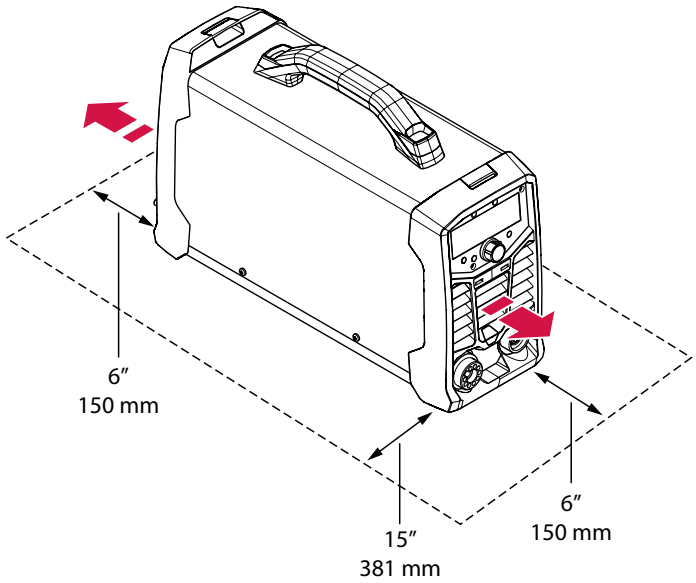
La utilizarea generatoarelor pentru alimentarea sistemului de tăiere cu plasmă Rogue EHP 45, următoarele valori nominale sunt minime și trebuie utilizate împreună cu valorile nominale enumerate mai jos.

Specificațiile generatorului Rogue EHP 45	
Valoare nominală ieșire generator	**Curent de ieșire**
9kW	45A

NOTĂ!
Datorită circuitelor, vârstei și stării, două generatoare cu aceleași evaluări pot produce rezultate diferite. Reglați amperajul în consecință.



Dimensiunile sursei de alimentare și greutatea



Cerințe privind spațiul liber pentru ventilație

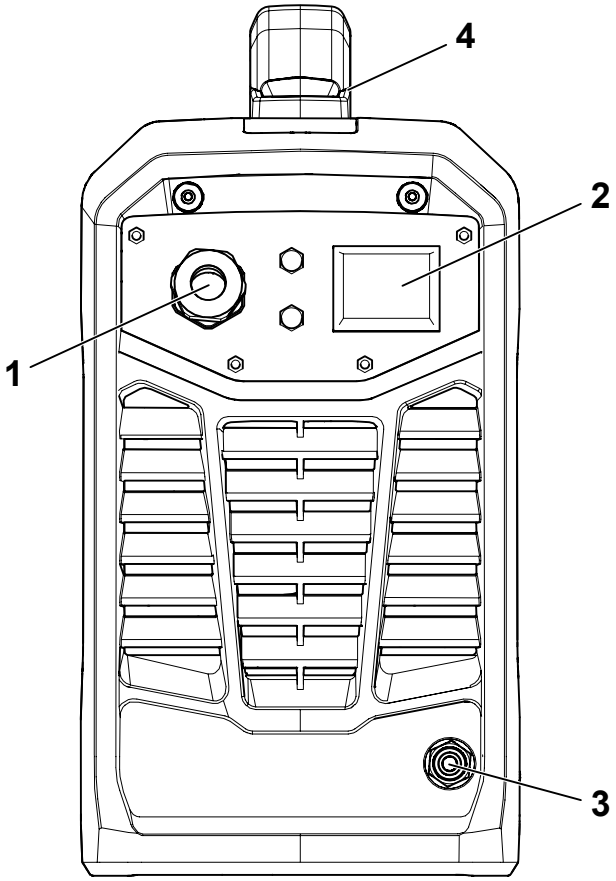
2.06 Specificații privind cablajul de intrare

Cerințe de cablare pentru cablul de intrare al sursei de alimentare Rogue EHP 45 (CETL)							
	Tensiune de intrare	Frecv.	Putere de intrare			Dimensiuni recomandate	
	Volți	Hz	kVA	I_1 max	I_1 eff	Siguranță (amperi)	Cablu flexibil (min. AWG)
1 fază	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
Tensiuni de linie cu protecție sugerată a circuitului și dimensiuni ale firelor Pe baza Codului electric național și a Codului electric canadian							

Cerințe de cablare pentru cablul de intrare al sursei de alimentare Rogue EHP 45 (CE)							
	Tensiune de intrare	Frecv.	Putere de intrare			Dimensiuni recomandate	
	Volți	Hz	kVA	I_1 max	I_1 eff	Siguranță (amperi)	Cablu flexibil (min. AWG)
1 fază	230	50/60	5,3	23	13,6	32	3x2,5 mm2 /3C

NOTĂ!
Consultați codurile locale și naționale sau autoritatea locală competentă pentru cerințele de cablare corespunzătoare.
Dimensiunea cablului este degrevată pe baza ciclului de funcţionare al echipamentului.

2.07 Caracteristicile sursei de alimentare



1. Cablu de alimentare
2. Buton PORNIT/OPRIT
3. Intrare gaz
4. Mâner

SECŢIUNEA 2: INTRODUCERE - LANTERNĂ

2.01 Domeniul de aplicare al manualului

Acest manual conține descrieri, instrucțiuni de operare și proceduri de întreținere pentru torțele de tăiere cu plasmă ESAB 60A. Service-ul acestui echipament este limitat la personalul instruit corespunzător; personalul necalificat este strict avertizat să nu încerce reparații sau reglaje care nu sunt acoperite de acest manual, deoarece acest lucru poate anula garanția.

Citiţi cu atenţie acest ghid. O înțelegere completă a caracteristicilor și capacităților acestui echipament va să asigure funcționarea fiabilă pentru care a fost proiectat.

2.02 Descriere generală

Torţele cu plasmă au design similar bujiilor pentru automobile. Acestea constau în secţiuni negative și pozitive separate de un izolant central. În interiorul torței, arcul pilot începe în fantă. Odată ce arcul pilot a ionizat gazul plasmogen, coloana de gaz supraîncălzit trece prin orificiul de mici dimensiuni din vârful torţei care este axat pe metalul care trebuie tăiat.

Un singur conductor de torță asigură gaz dintr-o singură sursă care poate fi folosită atât pentru gazul plasmogen, cât și pentru gazul secundar. Fluxul de aer este împărţit în interiorul capului torţei. Operaţia cu un singur gaz înseamnă o torță de dimensiuni mai mici și o acțiune necostisitoare.

ATENŢIE
Cablurile torţei sunt flexibile, dar firele interne se pot rupe. Nu depășiți o rază de îndoire de 2' și evitați îndoirile strânse repetate, dacă este posibil.

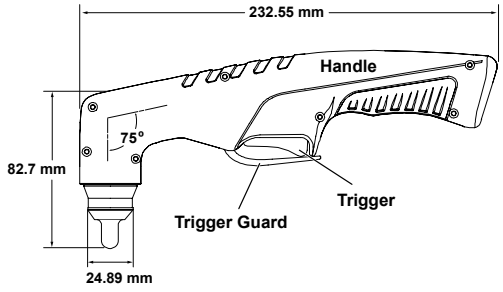
NOTĂ!
Consultați Introduction to Plasma, pentru o descriere mai detaliată a funcționării torței cu plasmă.

Consultaţi paginile anexei pentru specificaţii suplimentare referitoare la sursa de alimentare cu energie electrică folosită.

2.03 Specificații

A. Configurații torță

Capul torţei manuale este la 75° față de mânerul torţei. Torţele manuale includ un mâner de torță și un ansamblu de declanșare a torţei.



B. Lungimi cablu torță

Cablul torței are o lungime de 5 m.

C. Consumabile pentru torță

Torța constă din următoarele piese consumabile:

Electrod, duză, capac, difuzor de gaz și ghidaj de distanță.

D. Răcire tip

Combinarea aerului ambient și a curentului de gaz prin torţă.

E. Valori nominale torță

Valori nominale torţă manuală	
Intervalul de temperatură ambiantă	104° F 40° C
Ciclu de funcţionare	60% la 60A
Curent maxim	60 Amp
Tensiune (vârf$_V$)	500VDC

F. Cerințe privind gazul

Specificațiile gazului de ardere manual	
Gaz (plasmogen și secundar)	Aer comprimat
Presiune de funcționare Consultați NOTA	58 - 87 psi 4 - 6 bari 400 - 600 kPa
Presiune de intrare maximă	125 psi/8,6 bari 840 kPa
Flux gaz (tăiere și dăltuire)	3,9 - 5,3 SCFM 233 - 318 scfh 110 - 150 lpm

G. Pericol de contact direct

Pentru vârful distanțier, distanța recomandată este de 3/16 inch sau 4,7 mm.

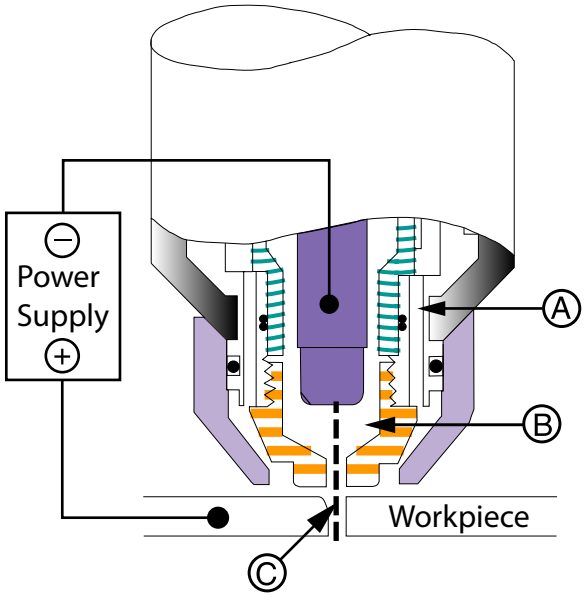
2.04 Introducere în plasmă

A. Debit gaz plasmă

Plasma este un gaz care a fost încălzit la o temperatură foarte mare și ionizat pentru a deveni conductibil electronic. Tăierea cu arc plasmogen și procesele de dăltuire folosesc această plasmă pentru a transfera un arc electric spre piesa de lucru. Metalul care trebuie tăiat sau eliminat este topit de căldura arcului, iar apoi suflat.

În timp ce scopul tăierii cu arc plasmogen este separarea materialului, dăltuirea cu arc plasmogen este folosită pentru eliminarea metalelor la o adâncime și lăţime controlate.

Într-o torță de tăiere cu plasmă, un gaz rece intră în cupa de reținere, unde un arc pilot între electrod și duză ionizează gazul. Arcul de tăiere principal este apoi transferat la piesa de prelucrat prin coloana de gaz plasmatic care provine de la VÂRF. Pentru a transfera, electrodul trebuie să defecteze un circuit finalizat prin bucla de împământare conectată la piesa de lucru. Distribuția tipică de transfer este între 3/14 și 1/2" la material.



Date tipice ale capului torţei

Prin forţarea gazului plasmatic şi a arcului electric printr-un CAP de protecţie, torţa furnizează o concentraţie ridicată de căldură într-o zonă mică.

B. Distribuţia gazului

Gazul unic folosit este împărţit în plasmă şi gaze secundare. Gazul plasmatic curge în torţă prin cablul negativ, în jurul electrodului şi iese prin orificiul vârfului. Gazul secundar curge în jos în jurul exteriorului vârfului torţei şi iese între cupa de protecţie din jurul arcului plasmatic.

C. Arc pilot

Când torţa este pornită, un arc pilot se formează între electrod şi vârful de tăiere. Acest arc pilot creează o cale pentru ca arcul principal să fie transferat spre piesa de lucru.

D. Arc de tăiere principal

Puterea CC este, de asemenea, folosită pentru tăierea cu arc electric principal. Ieşirea negativă este conectată la electrodul torţei prin conductorul torţei. Ieşirea pozitivă este conectată la piesa de lucru via cablul de lucru şi la torţă prin intermediul unui fir pilot.

E. Piese - În poziţie (PIP)

Torţa include un circuit„Piese montate (PIP)". Când cupa de protecţie este instalată, aceasta închide un comutator. Torţa nu va funcţiona dacă acest buton este deschis.

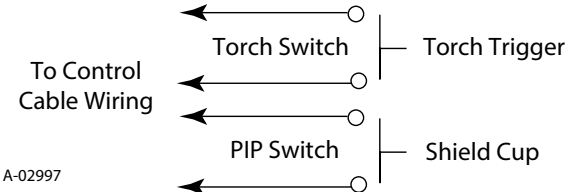


Diagrama circuitului pieselor la locul de amplasare pentru lanterna manuală

SECȚIUNEA 3 : INSTALARE

3.01 Despachetarea

1. Utilizați listele de ambalare pentru a identifica și a contabiliza fiecare articol.
2. Inspectați fiecare articol pentru a depista eventualele deteriorări survenite în timpul transportului. Dacă există deteriorări evidente, contactaţi distribuitorul și/sau compania de transport înainte de a realiza instalarea.
3. Înregistrați numărul de model și de serie al sursei de alimentare și al torței, data achiziției și numele furnizorului în blocul de informații de la începutul acestui manual.

3.02 Opțiuni de ridicare

Sursa de alimentare include mânere numai pentru **ridicarea manuală.** Asigurați-vă că unitatea este ridicată și transportată în condiţii de siguranţă.



AVERTISMENT

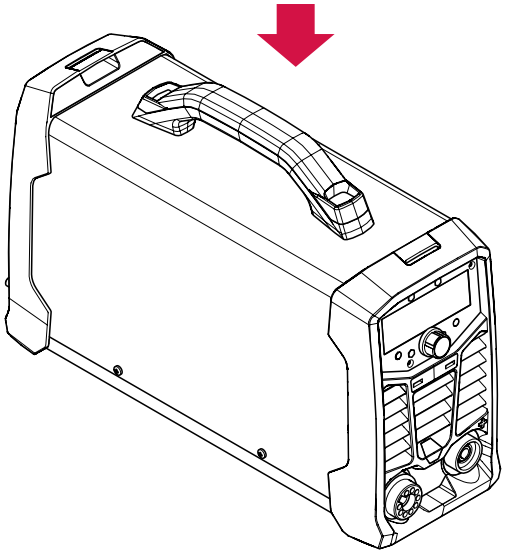
Nu atingeţi componentele electrice sub tensiune.

Deconectaţi cablul electric de intrare înainte de a muta unitatea.



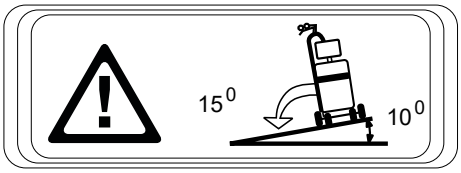
ECHIPAMENTUL DEFECT poate cauza leziuni corporale grave și daune aparatului.

MÂNEREle nu sunt pentru ridicare mecanică.



WARNING!

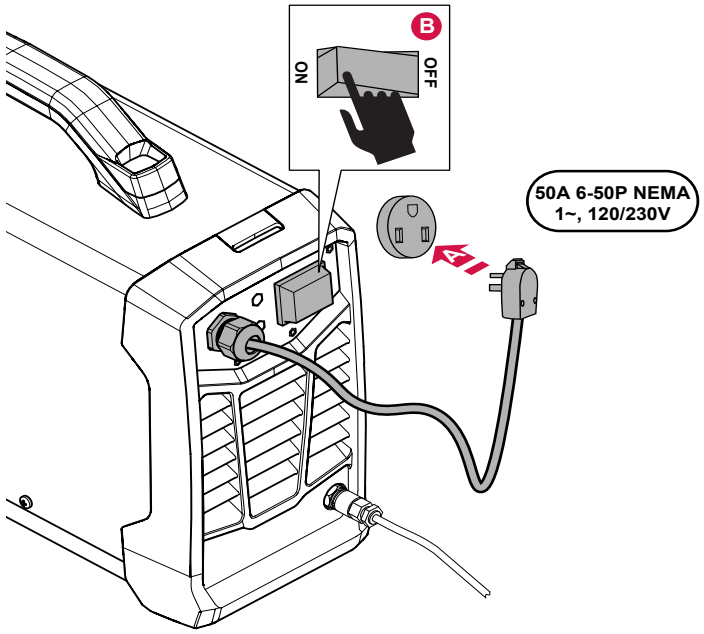
Secure the eqipment - particularly if the ground is uneven or sloping.



3.03 Conexiuni de alimentare la intrarea principală - CETL

Note
Sursa de alimentare este un sistem multi-tensiune capabil să funcționeze la tensiuni de intrare de 120 V și 230 V, conform specificațiilor tehnice. Asigurați-vă că cablurile de alimentare de intrare îndeplinesc specificațiile din tabelul din secțiunea 2,06, deoarece acestea pot varia în funcție de regiune.

NOTĂ!
Atâta timp cât sursa de alimentare este conectată la alimentarea de intrare 120 V sau 230 V, sistemul va detecta automat acest lucru și va rula corespunzător.



ATENŢIE
Setați curentul maxim de ieșire să nu depășească 21 A atunci când fișa adaptorului de 50 A la 15 A este atașată și conectați-o la o priză de 120 V.

3.04 Racorduri de gaz

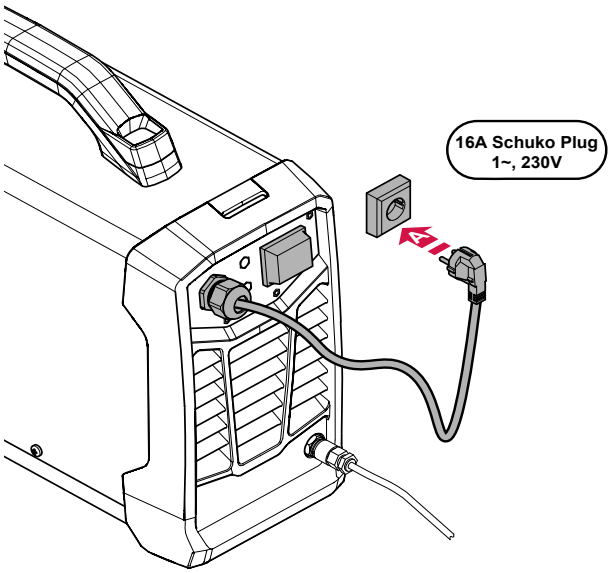
Conectaţi alimentarea cu gaz la unitate

Conexiunea este similară pentru aerul comprimat sau cilindrii de înaltă presiune. Consultaţi următoarele două subsecţiuni dacă un filtru de conductă de aerisire opţional va fi instalat.

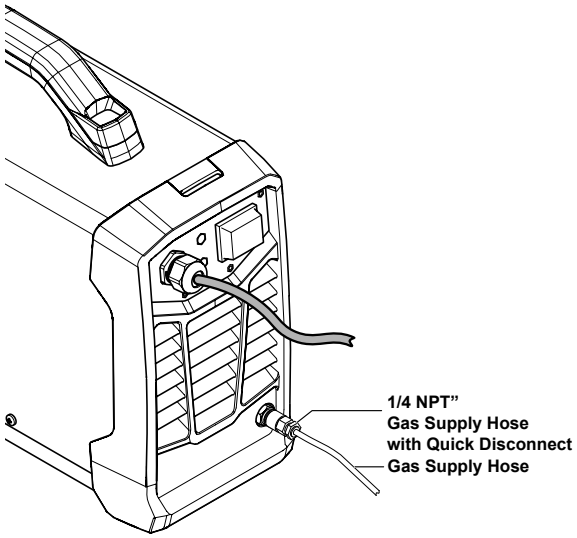
1. Conectați conducta de aer la portul de admisie. Figura indică fitingurile tipice ca exemplu.

NOTĂ!
Pentru un sigiliu securizat, aplicați etanșarea firului pe firele de montare, în conformitate cu instrucțiunile producătorului. Nu utilizați bandă de teflon ca pastă de etanșare pentru filete, deoarece particulele mici de bandă se pot rupe și pot bloca micile canale de aer din torță.

3.05 Conexiuni de alimentare la intrarea principală - CE



Cablare de alimentare monofazată



Conexiune aer la portul de admisie

NOTĂ!
Sistemul include un racord de aer standard specific regiunii dvs. Îl puteți înlocui cu un racord ales de dvs. urmând racordul de gaz
instrucțiunile din această secțiune.

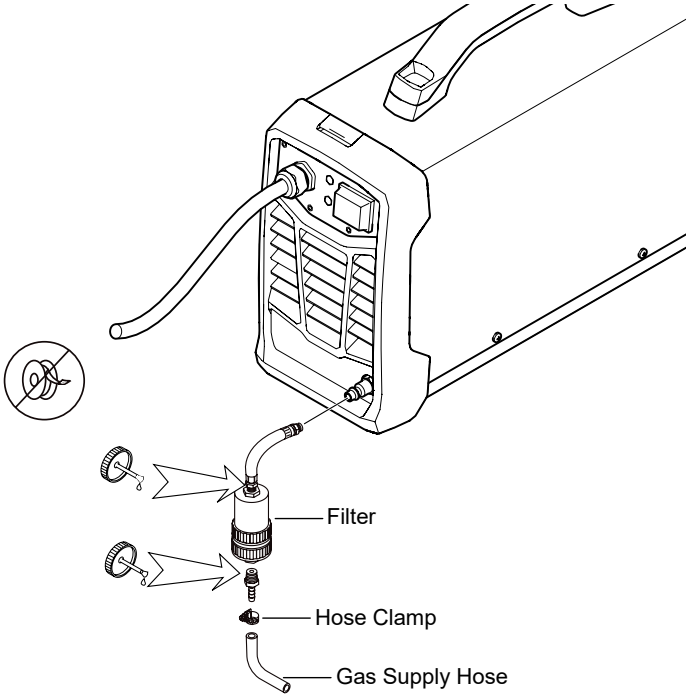
NOTĂ!
Numerele pieselor de schimb ale filtrului și detaliile variantelor pot fi găsite în Secțiunea 6 a acestui manual.

Instalarea filtrului de aer cu o singură etapă opţional

Se recomandă un kit de filtrare opțional (7-7507) pentru o filtrare îmbunătățită cu aer comprimat, pentru a ține umezeala și reziduurile departe de torță.

1. Atașați furtunul filtrului cu o singură treaptă la portul de intrare al filtrului sistemului.
2. Atașați ansamblul filtrului la furtunul filtrului.
3. Conectați conducta de aer la filtru utilizând racordul NPT de 1/4". Figura indică fitingurile tipice ca exemplu.

> **NOTĂ!**
> Pentru un sigiliu securizat, aplicați etanșarea firului pe firele de montare, în conformitate cu instrucțiunile producătorului. Nu utilizați bandă teflon ca un sealer fir, ca particule mici ale benzii se pot rupe și bloca pasajele mici de aer în torță.



Instalare filtru cu o singură etapă opţional

> **NOTĂ!**
> Numerele pieselor de schimb pentru filtre pot fi găsite în secțiunea 6 a acestui manual

Aplicare cilindri de aer de presiune înaltă

Când se folosesc cilindri de aer de înaltă presiune ca sursă de alimentare cu aer:

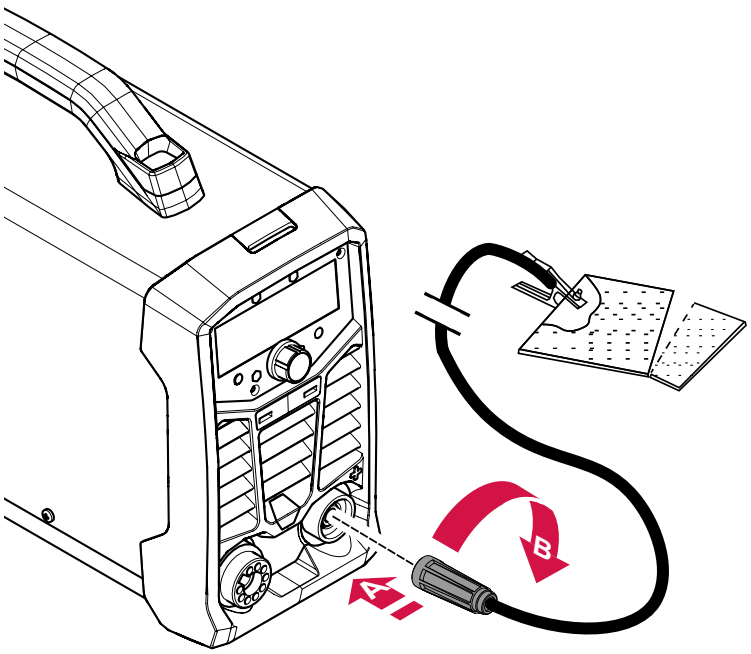
1. Consultați specificațiile producătorului pentru procedurile de instalare și întreținere pentru regulatoarele de înaltă presiune.
2. Examinați supapele buteliei pentru a vă asigura că sunt curate și că nu conțin ulei, vaselină sau materiale străine. Deschideţi numai pentru un moment fiecare supapă de cilindru pentru a elimina orice particule de praf existente.
3. Butelia trebuie să fie echipată cu un regulator reglabil de înaltă presiune, capabil să regleze presiuni de ieșire de până la maximum 125 psi (8,7 bari) și debite de cel puțin 300-500 scfh / 5 - 8,3 CFM (142-235 lpm).
4. Conectați furtunul de alimentare la cilindru.

NOTĂ!
Setați presiunea între 90-125 psi (6,5-8,7 bari). Nu depășiți 125 psi (8,7 bari) la regulatorul cilindrului de înaltă presiune.

3.06 Conexiunile conductorului de lucru

Conectați cablul de alimentare la sursa de alimentare cu energie electrică și la piesa de prelucrare.

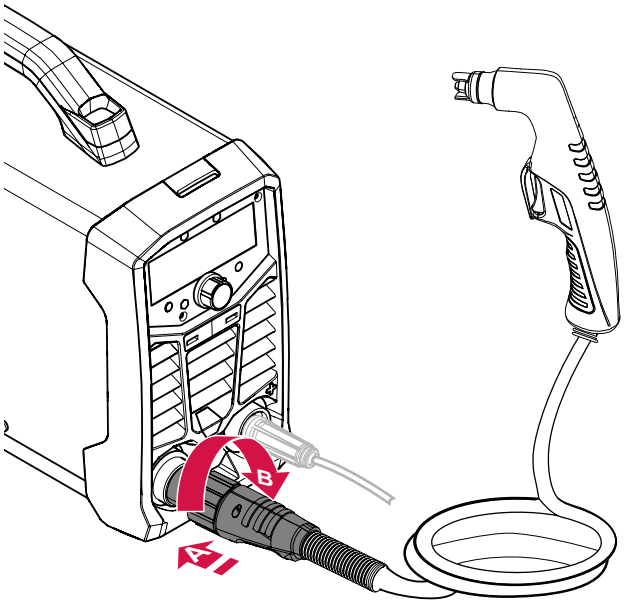
1. Atașați conexiunea de tip Dinse a cablului de lucru la panoul frontal al sursei de alimentare, după cum se arată mai jos. Împingeți spre interior și rotiți în sensul acelor de ceasornic spre dreapta până când este strâns.
2. Conectați clema de lucru la piesa de prelucrat sau la masa de tăiere. Zona respectivă nu trebuie să prezinte urme de ulei, vopsea și rugină. Conectați-vă numai la partea principală a piesei de lucru; nu vă conectați la partea care trebuie tăiată.



3.07 Instalarea torței

Dacă este necesar, conectați torța la sursa de alimentare cu energie electrică. Conectați numai lanterna cu plasmă ESAB 60A la această sursă de alimentare.

1. Aliniați conectorul tată ATC (de pe cablul torței) cu priza mamă. Împingeți conectorul în priza mamă. Conectorii trebuie să fie îmbinați cu o cantitate mică de presiune.
2. Fixați conexiunea rotind piulița de blocare în sens orar. NU folosiţi piuliţa de blocare pentru a îmbina întreaga conexiune. Nu folosiţi instrumente pentru a securiza conexiunea.



AVERTISMENT
Deconectați sursa principală de alimentare înainte de a conecta lanterna.

Verificaţi calitatea aerului

Pentru a testa calitatea aerului:

1. Porniți sursa de alimentare.
2. Apăsați lung butonul codificatorului de pe panoul frontal.
3. Puneți o lentilă cu filtru de sudură în fața lanternei și porniți aerul. **NU PORNIȚI UN ARC ELECTRIC** !.

Orice urmă de ulei sau de umezeală în aer va fi vizibilă pe lentile.

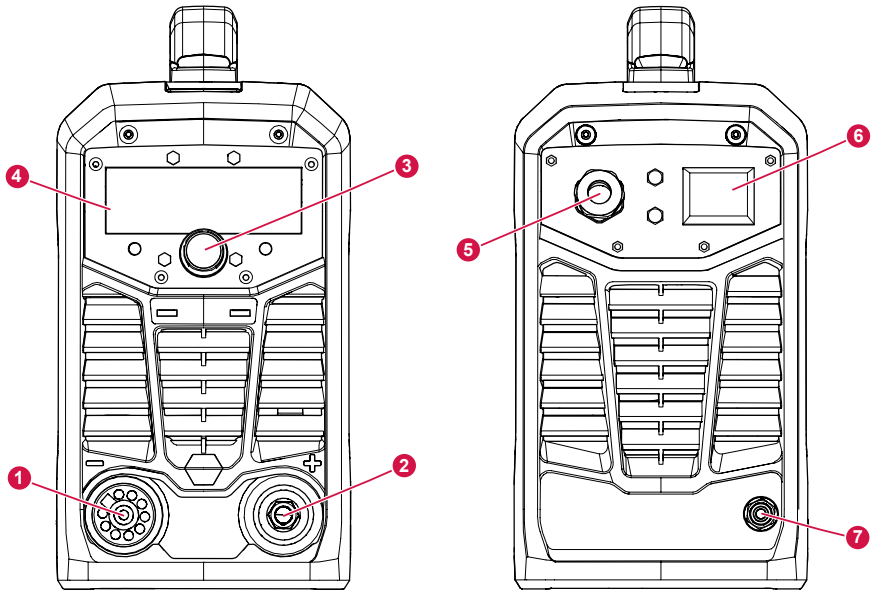
NOTĂ!
Dacă umiditatea sau contaminanții ies din vârf pe arc, instalați un filtru de aer suplimentar.
Asigurați-vă că filtrul este dimensionat corespunzător pentru a furniza presiunea și debitul necesare pentru sistem.

4. Țineți seama de configurația pinilor conectorului și de potrivirea conectorului furnizat de client.

SECȚIUNEA 4 : OPERARE

4.01 Comenzile/caracteristicile panoului frontal

A se vedea figura pentru identificarea numerotației



1. **Cablul torței poate fi recepționat**

   Conectați firele torței aliniind conectorii, apăsându-i și rotind inelul de blocare în sens orar pentru a-l fixa. Asigurați-vă că conexiunea este strânsă fără a utiliza scule.

2. **Conector cablu de masă**

   Aliniați conectorul de tip Dinse de pe cablul de lucru cu priza, apăsați și rotiți în sensul acelor de ceasornic până când este strâns.

3. **Apăsați butonul codificatorului**



   Butonul encoderului cu apăsare este utilizat pentru navigarea în meniu, reglarea unității de curent și presiune și pentru selectarea dorită

   funcții și caracteristici.

   - Rotiți în sensul acelor de ceasornic pentru a vă deplasa înainte.
   - Rotiți în sens antiorar pentru a vă deplasa în sens invers.

4. **Afișaj HMI**

   Afișajul oferă informații în timp real despre starea sistemului, permițând operatorului să vadă date critice, cum ar fi intensitatea curentului, presiunea, lucrarea și alte caracteristici relevante.

5. **Cablu de alimentare de intrare**

   Proiectat să funcționeze în intervalul specificat de tensiune și frecvență de intrare. asigurați-vă că cablul este conectat corespunzător la o sursă de alimentare cu împământare înainte de utilizare.

6. **Comutator PORNIT/OPRIT**
   Când comutatorul este PORNIT, ecranul HMI de pe panoul frontal se aprinde și ventilatorul pornește.
7. **Port de intrare gaz**
   Intrarea de gaz a echipamentului poate accepta un ștecăr tată de 1/4" NPT, utilizați Milton tip D pentru sursa de alimentare CETL și tip UE pentru sursa de alimentare CE.

4.02 Ecranul Meniu / Caracteristici

Ecranul de pornire/Proces



1. Selectarea modului de tăiere

Apăsați butonul pentru a activa modul de tăiere.



Apăsați din nou butonul pentru a selecta tăierea plăcii.



OPERARE

Apăsați din nou butonul pentru a selecta canelura.

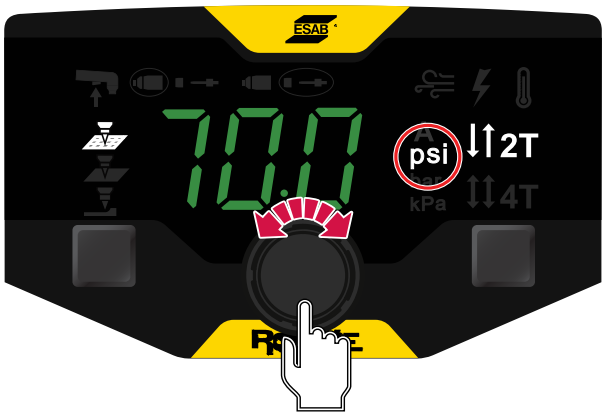


2.Setarea amperajului și a unității de presiune

Rotiți butonul pentru a regla setarea AMPS.



Apăsați butonul pentru a afișa presiunea și apoi rotiți butonul pentru a seta unitatea de presiune.



3. Blocare declanșator2T/4T

Apăsați butonul pentru a selecta caracteristica de declanșare dorită.

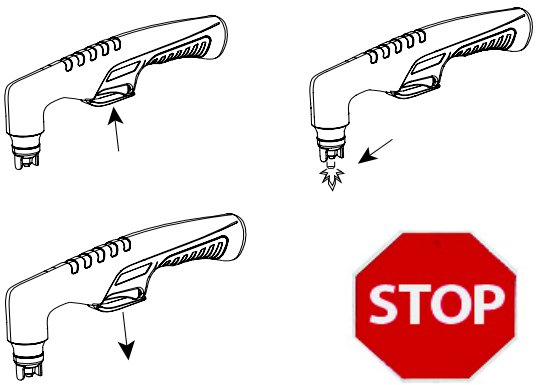




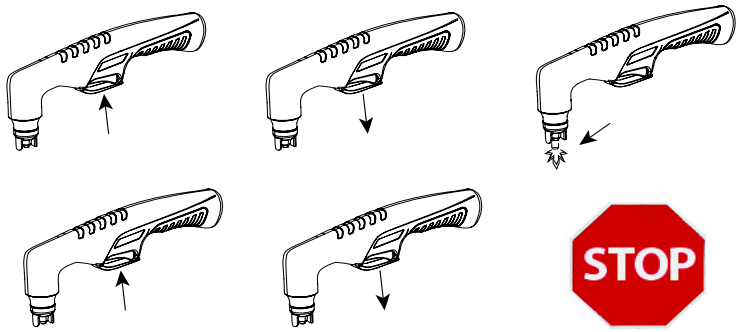
Modul de declanșare este utilizat pentru a schimba funcționalitatea de declanșare a torței între 2T (normal) și 4T (modul de blocare).

La tăierea în grilă, este disponibil numai modul 2T.

În modul 2T, declanșatorul torței trebuie să rămână apăsat pentru a activa ieșirea de tăiere.



Modul 4T este utilizat în principal pentru operațiuni de tăiere lungă, pentru a reduce oboseala operatorului.



4.03 Ecran principal

1. Ecranul de eroare a acțiunii declanșatorului torței:
Semnalul de pornire este activ când comutatorul PORNIT/OPRIT este rotit în poziția PORNIT.



2. Ecranul de eroare pentru instalarea torței sau a ansamblului capacului:
Instalarea torței sau ecranul incorect de eroare al ansamblului de acoperire este afișat atunci când consumabilele torței sau torței nu sunt instalate corect.
Verificați torța și instalația consumabilelor.



3. Ecranul de eroare la instalarea electrodului sau a duzei

Ecranul de eroare de instalare a electrodului sau duzei de tăiere este afișat atunci când electrodul sau duza de tăiere nu sunt instalate corect.
Verificați sau înlocuiți duza de tăiere și electrodul uzat.



4. Ecran eroare presiune aer

Ecranul de eroare al presiunii aerului este afișat atunci când presiunea aerului de ieșire este în afara razei de acțiune. Reglați presiunea aerului comprimat între 6 și 8 bari. Alarma de eroare se va dezactiva.

E05: Presiune scăzută a aerului (mai mică de 3 bari/300 kPa/43,5 psi)



E06: Presiune ridicată a aerului (peste 7,5 bari / 750 kPa / 108 psi)



5. Ecranul de eroare de tensiune

Ecranul de eroare a tensiunii este afișat atunci când tensiunea de intrare este foarte scăzută sau ridicată. În acest caz, este recomandabil să contactați un centru de service autorizat ESAB pentru a evalua echipamentul.

E02: Supratensiune



E03: Tensiune scăzută



6. Ecran de eroare supraîncălzire

Echipamentul de tăiere este protejat de un senzor de temperatură. Ecranul de eroare de supraîncălzire este afișat dacă aparatul este supraîncălzit, ceea ce apare în mod normal dacă ciclul de lucru al echipamentului este depășit.

Dacă se afișează ecranul de eroare de supraîncălzire, ieșirea mașinii trebuie dezactivată. Lăsați echipamentul pornit pentru a permite răcirea componentelor interne. Când echipamentul este suficient de rece, ecranul de eroare de supraîncălzire dispare automat.

Observați că comutatorul ON/OF trebuie să rămână în poziția ON, astfel încât ventilatorul să continue să funcționeze și să permită echipamentului să se răcească suficient.



4.04 Pregătiri pentru operare



AVERTISMENT
Deconectați alimentarea principală de la sursă înainte de asamblare sau dezasamblarea sursei de alimentare, a pieselor torței sau a ansamblurilor torță și cabluri.

Selectarea pieselor torței

Verificați dacă torța este asamblată în mod adecvat și dacă are piesele de torță adecvate. Piesele torței trebuie să corespundă tipului de operare și amperajului de ieșire al acestei surse de alimentare (maximum 45 amperi).

Conexiune torță

Verificați dacă torța este conectată în mod adecvat.

Verificați sursa de putere de intrare primară

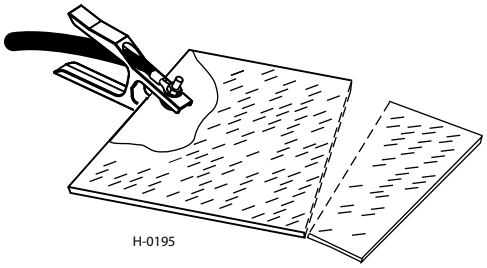
1. Verificați dacă sursa de alimentare are tensiunea de intrare corectă. Asigurați-vă că sursa de alimentare de intrare îndeplinește cerințele de putere pentru unitate conform specificațiilor.
2. Conectați cablul de alimentare de intrare (sau închideți întrerupătorul principal) pentru a alimenta sistemul.

Sursa aerului

Asigurați-vă că sursa îndeplinește cerințele și verificați conexiunile și porniți alimentarea cu aer.

Conectarea cablului de lucru

Prindeți cablul de lucru la piesa de lucru sau masa de tăiere. Zona respectivă nu trebuie să prezinte urme de ulei, vopsea și rugină. Conectați numai componenta principală a piesei de lucru; nu conectați partea care trebuie tăiată.



Alimentare PORNITĂ

Puneți comutatorul de PORNIRE/OPRIRE al sursei de alimentare în poziția PORNIT. Sistemul va porni, ceea ce poate fi observat de la pornirea interfeței HMI. Dacă există probleme detectate în sistem, cum ar fi„Supratensiune”,„Subtensiune” etc., pictogramele de eroare corespunzătoare vor fi aprinse.

Odată ce declanșatorul lanternei (semnalul de pornire) este apăsat sau este detectată o eroare termică, ventilatorul va funcționa. Dacă mașina nu este utilizată timp de 7 minute, sistemul va intra în modul de putere redusă, care poate fi detectat prin oprirea ventilatorului.

NOTĂ!
Presiune minimă de intrare pentru funcționarea sursei de alimentare 90 psi.

Setarea curentului

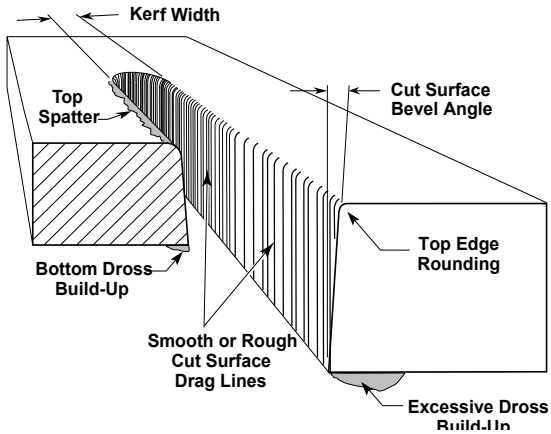
1. Rotiți butonul codificatorului pentru a seta curentul dorit în funcție de cerințele procesului de tăiere.

SECŢIUNEA 4 : OPERARE - LANTERĂ

4,01 Calitatea tăierii

NOTĂ!
Calitatea tăierii depinde foarte mult de setare şi de parametrii precum mufa de distanţare a torţei, alinierea cu piesa de lucru, viteza de tăiere, presiunile de gaz şi abilitatea operatorului.

Cerinţele de calitate a tăierii diferă în funcţie de aplicaţie. De exemplu, acumularea de nitrură şi unghiul de şanfrenare pot fi factori majori atunci când suprafaţa va fi sudată după tăiere. Zgură - tăierea liberă este importantă când se doreşte o calitate de tăiere de finisare pentru a evita o operaţie de curăţare secundară. Caracteristicile următoare de calitate a tăierii sunt ilustrate în următoarea figură:



Caracteristici de calitate ale tăierii

Suprafaţă de tăiere

Condiţia dorită sau specificată (uniformă sau rigidă) a feţei tăieturii.

Acumulare de nitrură

Acumulările de nitrură pot fi lăsate pe suprafaţa tăieturii când nitrogenul este prezent în fluxul de gaz plasmogen. Aceste acumulări creează dificultăţi dacă materialul urmează să fie sudat după procesul de tăiere.

Unghi de teşire

Unghiul dintre suprafaţa muchiei de tăiere şi un plan perpendicular la suprafaţa plăcii. O tăiere perfect perpendiculară ar avea ca rezultat un unghi de teşire de 0°.

Rotunjire a marginii superioare

Rotunjire a marginii superioare a unei tăieturii din cauza uzurii de la contactul iniţial al arcului plasmogen cu piesa de lucru.

Acumulare zgură la nivel inferior

Materialul topit care nu este suflat din zona de tăiere şi se resolidifică pe placă. Zgura excesivă poate necesita operaţii de curăţare secundare după tăiere.

Lăţime tăietură

Lăţimea tăieturii (sau lăţimea materialului îndepărtat în timpul tăierii).

Stropi pe partea superioară (Zgură)

Stropi sau resturi în partea de sus a tăieturii cauzate de viteza de deplasare redusă, de înălțimea excesivă de tăiere sau de vârful de tăiere al cărui orificiu s-a alungit.

4.02 Informații generale despre tăiere



AVERTISMENT
Deconectaţi sursa de energie primară de la sursă înainte de a dezasambla sursa de alimentare cu energie, torţa sau conductoarele de torţă.



Revizuiţi frecvent măsurile de siguranţă importante prezentate în prima parte a acestui ghid. Asigurați-vă că operatorul este echipat cu mănuși, îmbrăcăminte, protecție pentru ochi și urechi adecvate. Asiguraţi-vă că operatorul nu intră în contact cu piesa de lucru în timp ce torţa este activată.



ATENŢIE
Scânteile de la procesul de tăiere pot cauza daune suprafeţelor îmbrăcate, vopsite și altor tipuri de suprafeţe precum geam, plastic și metal.



NOTĂ!
Manevraţi cu grijă conductoarele torţei și protejaţi-le de deteriorări.

Pilotare

Pilotarea este mai dificilă pe durata de viaţă a pieselor decât tăierea efectivă, deoarece arcul pilot este direcţionat de la electrodului la vârf și nu la o piesă de lucru. Când este posibil, evitaţi timpul de arc pilot excesiv pentru a îmbunătăţi durata de viaţă a pieselor.

Mufă de distanţare a torţei

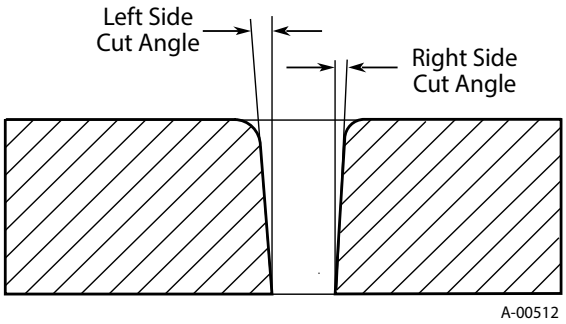
Un interval de depărtare inadecvat (distanţa dintre vârful torţei și piesa de lucru) pot afecta în mod advers durata de funcţionare a vârfului și a cupei de protecţie. Distanţarea poate afecta, de asemenea, considerabil unghiul de teșire. Reducerea distanţei va avea în general ca rezultat o tăietură mai pătrată.

Începere margine

Pentru începerea de pe margine, ţineţi torţa perpendicular faţă de piesa de lucru cu partea anterioară a vârfului aproape (fără a atinge) marginea piesei de lucru în punctul unde trebuie începută tăierea. Când începeţi la marginea plăcii, nu vă opriţi la margine și nu forţaţi arcul să „atingă" marginea metalului. Stabilirea arcului electric de tăiere cât mai repede posibil.

Direcţia tăierii

În arzătoare, fluxul de gaz plasmatic turbionează pe măsură ce părăsește arzătorul pentru a menține o coloană netedă de gaz. Rezultatul acestui efect de vârtej este că o parte a tăieturii este mai pătrată decât cealaltă. Vizualizată de-a lungul direcţiei de mișcare, partea dreaptă a tăieturii este mai pătrată decât cea stângă.



Caracteristici ale tăieturii laterale

Pentru a realiza o tăietură cu margine pătrată în interiorul diametrului unui cerc, torţa trebuie să fie mişcată în sens antiorar în jurul cercului. Pentru a menţine marginea pătrată de-a lungul unei tăieturi diametrale externe, torţa trebuie să fie mişcată în direcţia acelor de ceasornic.

Bacşiş

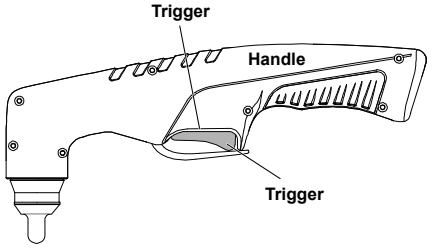
Atunci când zgură este prezent pe oţel carbon, este frecvent menționată ca fiind fie „de mare viteză, viteza lenta, sau zgură de top". Zgura prezentă în partea superioară a plăcii este în mod normal cauzată de o distanţă prea mare între torţă și placă. „Zgura superioară" este de obicei ușor de îndepărtat și deseori poate fi eliminată cu ajutorul unei mănuși de sudură. „Zgura la viteză mică" este de obicei prezentă în partea inferioară a plăcii. Poate varia de la un strat subţire la un strat gros, dar nu aderă bine la muchia de tăiere și poate fi eliminată ușor. „Zgura la viteză mare" formează de obicei o bordură îngustă de-a lungul stratului inferior al muchiei de tăiere și este foarte dificil de îndepărtat. Când tăiaţi un oţel problematic, este câteodată util să reduceţi viteza de tăiere pentru a produce „zgură la viteză mică". Orice curăţare ulterioară poate fi realizată prin șlefuire și nu prin polizare.

Perforare cu torţă manuală

1. Lanterna poate fi ținută confortabil cu o mână sau fixată cu două mâini. Poziţionaţi palma pentru a apăsa Declanșatorul pe mânerul torţei. În cazul torţei manuale, mâna poate fi poziţionată aproape de capul torţei pentru control maxim sau în apropierea extremităţii din spate pentru protecţie maximă la căldură. Verificaţi care este cea mai adecvată tehnică ce permite un bun control și o mișcare optimă.

> **NOTĂ!**
> Vârful nu trebuie să vină niciodată în contact cu piesa de lucru, exceptând în timpul operaţiunilor de tăiere în puncte.

2. Înclinaţi ușor torța pentru a direcționa particulele de suflare înapoi de la vârful torţei (și operator) și nu direct înapoi în aceasta până la finalizarea perforării.
3. Într-o porțiune a metalului nedorit, începeţi perforarea de pe linia de tăiere și apoi continuaţi tăierea pe linie. Ţineţi torţa perpendicular faţă de piesa de lucru după ce perforarea este finalizată.
4. Ţineţi lanterna departe de corp.
5. Glisaţi declanșatorul spre partea din spate a mânerului torţei, strângând în același timp declanșatorul. Arcul pilot va începe.



NOTĂ!
Prefluxul și postfluxul de gaz sunt caracteristici ale puterii alimentare și nu o funcție a lanternei.
Când cupa de reținere este instalată corect, există un ușor spațiu între cupă și mânerul torței. Gazul trece prin acest orificiu conform cerințelor de operare normală. Nu încercați să forțați cupa să închidă acest spațiu. Forțarea cupei de reținere împotriva capului sau mânerului torței poate deteriora componentele.

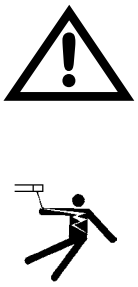
6. Curățați stropii și depunerile de pe cupa de reținere și vârf cât mai curând posibil. Pulverizarea cupei cu compus anti-stropire va reduce la minimum cantitatea de depuneri care aderă la aceasta.

Vitezele de tăiere depind de material, grosime și abilitatea operatorului de a urma cu acuratețe linia de tăiere dorită. De asemenea,

Următorii factori pot afecta performanța sistemului:

- Uzura pieselor torței
- Calitatea aerului
- Fluctuații de tensiune de rețea
- Înălțime distanță torță
- Conexiune corectă a cablului de lucru

4.03 Golire



AVERTISMENT
Asigurați-vă că operatorul este echipat cu mănuși, îmbrăcăminte și protecţie pentru ochi și urechi adecvată și că toate măsurile de siguranță prezentate în prima parte a ghidului au fost respectate. Asigurați-vă că nicio parte a
corpul operatorului intră în contact cu piesa de prelucrat atunci când se activează torța.
Deconectați sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezasambla torța, conductoarele sau sursa de alimentare cu energie.

Parametrii de dăltuire

Performanța de canelare depinde de parametri precum viteza de deplasare a torței, nivelul curentului, unghiul de avans (unghiul dintre torță și piesa de lucru) și distanța dintre vârful torței și
piesa de prelucrat (distanțier).

ATENŢIE
Atingerea vârfului torței sau a cupei de reținere pe suprafața de lucru va cauza uzura excesivă a pieselor.

Viteză de mișcare a torţei

NOTĂ!
Consultați paginile din anexă pentru informații suplimentare referitoare la sursa de alimentare utilizată.

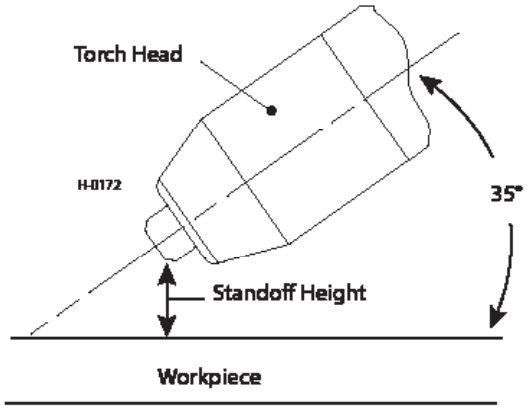
Viteza de mișcare optimă a torței depinde de setarea curentului, unghiul de avans și modul de operare (torţă manuală sau torţă aparat).

Setare curent

Setările de curent depind de viteza de mișcare a torței, de modul de exploatare (torţă manuală sau torţă aparat) și de cantitatea de material care trebuie eliminată.

Unghi de avans

Unghiul dintre torţă şi piesa de lucru depinde de setarea de curent de ieşire şi viteza de mişcare a torţei. Unghiul de avans recomandat este 35°. La un unghi de avans mai mare de 45°, metalul topit nu va fi eliberat din daltă şi poate fi suflat înapoi pe torţă. Dacă unghiul de avans este prea mic (mai mic de 35°), o cantitate mai mică de material poate fi eliminată, ceea ce necesită mai multe faze de lucru. În unele aplicaţii, precum eliminarea de suduri sau lucrul cu metal uşor, aceasta este opţională.



Unghi de dăltuire și interval de distanţă

Interval de distanţă

Vârful în raport cu distanţa de lucru afectează calitatea și adâncimea dăltuirii. Intervalul de distanţă de 3 - 6 mm 1 (/8 - 1/4 inchi) permite o eliminare uniformă și consistentă a metalului. Distanţe mai reduse faţă de piesa de lucru ar putea avea ca rezultat mai degrabă o tăietură de retezare decât de dăltuire. Un interval de distanţă mai mare de 6 mm (1/4 inch) poate avea ca rezultat o eliminare minimă a metalului sau pierderea arcului principal de transfer.

Acumulare de crustă

Crusta generată de dăltuirea pe materiale precum carbon și oţel inoxidabil, nichel și oţeluri aliate poate fi eliminată cu uşurinţă în mare parte din cazuri. Crusta nu obstrucţionează procesul de dăltuire dacă se acumulează pe partea laterală a făgaşului dălţii. Cu toate acestea, formarea unei cruste poate cauza inconsistenţe și eliminări neregulate de metal în cazul în care cantităţi mari de material se acumulează în faţa arcului electric. Acumularea este deseori rezultatul unei viteze de mișcare, a unui unghi de avans sau a unui interval de distanţă inadecvat.

SECŢIUNEA 5: ÎNTREŢINERE

5.01 Prezentare generală

Întreținerea periodică este importantă pentru a asigura funcționarea sigură și fiabilă.

ESAB recomandă ca întreținerea echipamentelor să fie efectuată numai de profesioniști calificați.

ATENŢIE
Toate condițiile de garanție ale furnizorului nu vor mai fi aplicate dacă clientul încearcă să repare orice defecte ale produselor în perioada de garanție.

5.02 Întreținere preventivă

În condiții normale de funcționare, echipamentul nu necesită servicii speciale de întreținere.

Operatorul poate sufla ocazional orice resturi departe cu aer comprimat de joasă presiune. Operatorul trebuie să verifice în mod regulat dacă conexiunile electrice externe sunt strânse și cablurile componentelor sunt fixate. Verificați eventuala prezență a fisurilor în izolațiile electrice de cablu sau sârmă, inclusiv tăierea, sau alți izolatori, și înlocuiți după este necesar.

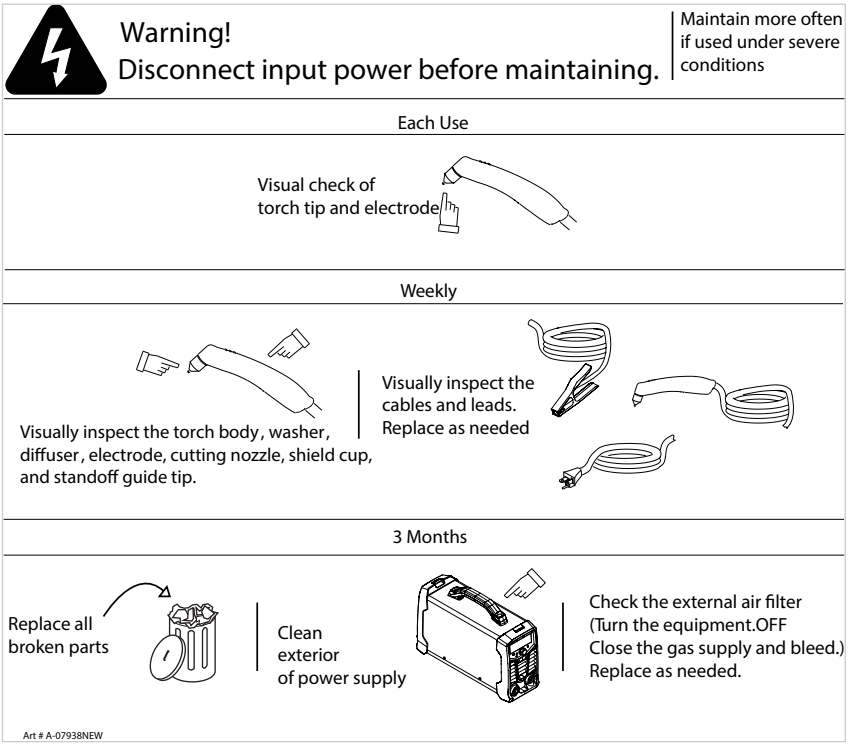
ATENŢIE
Deconectați toată alimentarea înainte de a efectua ORICE serviciu

5.03 Întreținere corectivă

Utilizați numai consumabile originale ESAB, torță și conduce. Utilizarea pieselor neorigile sau neaprobate duce la anularea automată a garanției oferite.

Torța de înlocuire și conduce pot fi obținute de la serviciile autorizate ESAB sau de la sucursalele de vânzări indicate în ultima pagină de aici. Se face întotdeauna referire la numărul de model al echipamentului comandat.

5.04 Plan de întreținere preventivă a echipamentului



NOTĂ!
Lăsaţi conductorul intern de împământare în placa corectă.

SECŢIUNEA 5: ÎNTREŢINEREA TORŢEI

5.01 Curăţarea torţei

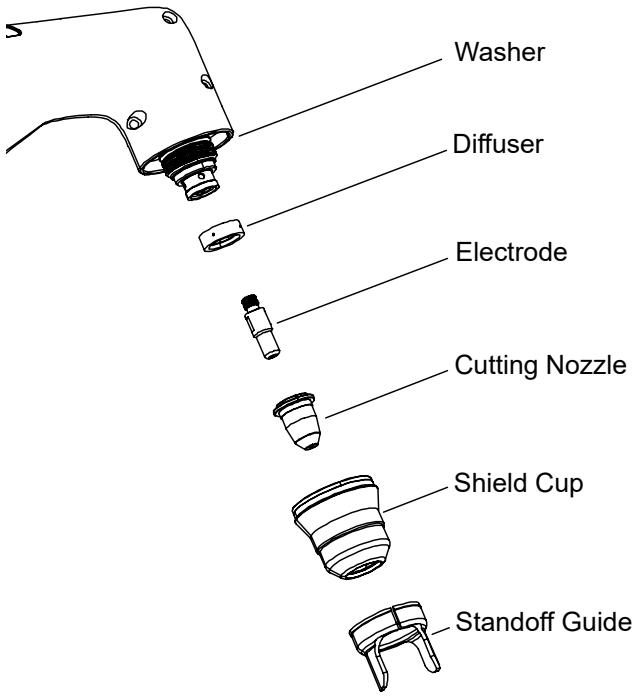
Chiar dacă sunt luate măsuri de siguranţă pentru a folosi numai aer curat cu o torţă, în cele din urmă interiorul torţei este încărcat cu reziduuri. Această acumulare poate afecta aprinderea cu arc pilot și calitatea generală de tăiere a torței.

ATENŢIE
Deconectaţi sursa de energie primară de la sistem înainte de a dezasambla torţa sau conductoarele torţei.
NU atingeţi nicio componentă internă a torţei în timp ce lumina indicatorului CA a sursei de alimentare cu energie electrică este pornită.

ATENŢIE
Interiorul torţei trebuie curăţat cu un agent de curăţare de contact electric folosind un tampon de vată sau o cârpă moale uscată. În cazuri severe, torţa poate fi separată de conductoare și curăţată mai bine prin vărsarea de agent de curăţare de contact electric în torţă și suflarea acestuia cu aer comprimat.

5.02 Inspectarea și înlocuirea consumabilelor torței

Îndepărtaţi partea consumabilă a torţei după cum urmează:



NOTĂ!
Numerele pieselor de schimb pentru filtre pot fi găsite în Secțiunea 6 a acestui manual

SECȚIUNEA 6: DEPANARE



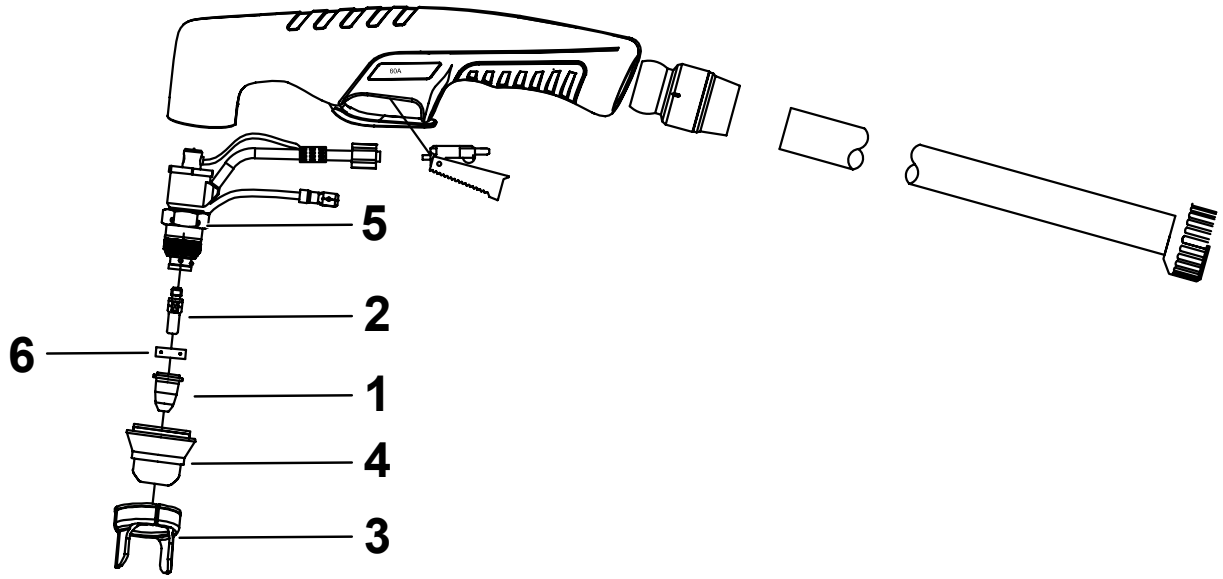
AVERTISMENT
Nivele de tensiune și de putere foarte periculoase sunt prezente în această unitate. Nu încercaţi să îl diagnosticaţi sau să îl reparaţi decât dacă aţi urmat cursuri de formare în măsurători ale aparatelor electronice și a tehnicilor de depanare.

În cazul în care subansamblurile complexe principale sunt defecte, sursa de alimentare trebuie returnată unui furnizor de servicii ESAB autorizat pentru reparații. Nivelul de soluție problemă de bază poate fi efectuat fără echipament sau cunoștințe speciale.

Cod eroare	Descriere	Soluţie
E01	Temperatură prea ridicată	A) Lăsați sursa de alimentare pornită și lăsați-o să se răcească. Rețineți că ecranul de eroare de supraîncălzire trebuie să se închidă înainte de începerea tăierii. B) Mențineți spațiul de ventilare. C) Verificați dacă ventilatorul funcționează când întrerupătorul principal este PORNIT.
E02	Supratensiune	Asigurați-vă că sursa de alimentare se află în intervalul 120 sau 230 V c.a. ± 15%
E03	Tensiune scăzută	
E04	Capul torței nu este instalat corect	A) Verificați dacă cupa de protecție este instalată corect. B) Verificați dacă conectorul tată ATC este instalat etanș.
E05	Presiune scăzută a aerului (mai mică de 3 bari/300 kPa/43,5 psi)	A) Reglați presiunea aerului de intrare la 6 bari ~ 8 bari. B) Deconectați furtunul de gaz din partea din spate a sursei de alimentare sau a alimentatorului și suflați impuritățile. C) Verificați dacă există scurgeri de gaz între supapa de gaz și intrarea de gaz sau ieșirea cilindrului.
E06	Presiune ridicată a aerului (peste 7,5 bari / 750 kPa / 108 psi)	
E07	Declanșarea protecției de siguranță cuplate	Asigurați-vă că declanșatorul torței cu plasmă nu este activat înainte de pornire.
E08	Electrodul sau duza nu sunt instalate corect.	A) Reinstalați electrodul sau vârful. B) Verificați dacă electrodul și vârful sunt în stare bună, înlocuiți-le cu altele noi dacă este necesar.

6.01 Piese consumabile

Articol	Can	Ordering number	Indicatorul este aprins atunci când un avertisment și o eroare de gaz de protecţie sunt active.
1	1	0559337001	Vârf de tăiere 35A
		0559337002	Vârf de tăiere 45A
		0559337008	Golire cu plasmă VÂRF 15-45A
2	1	0559337003	Electrod
3	1	0559337004	Distanțiere
4	1	0559337005	Capac de protecție
5	1	0559337006	Garnitură inelară
6	1	0559337007	Difuzor de gaz


5
2
6
1
4
3

SECŢIUNEA 7: COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

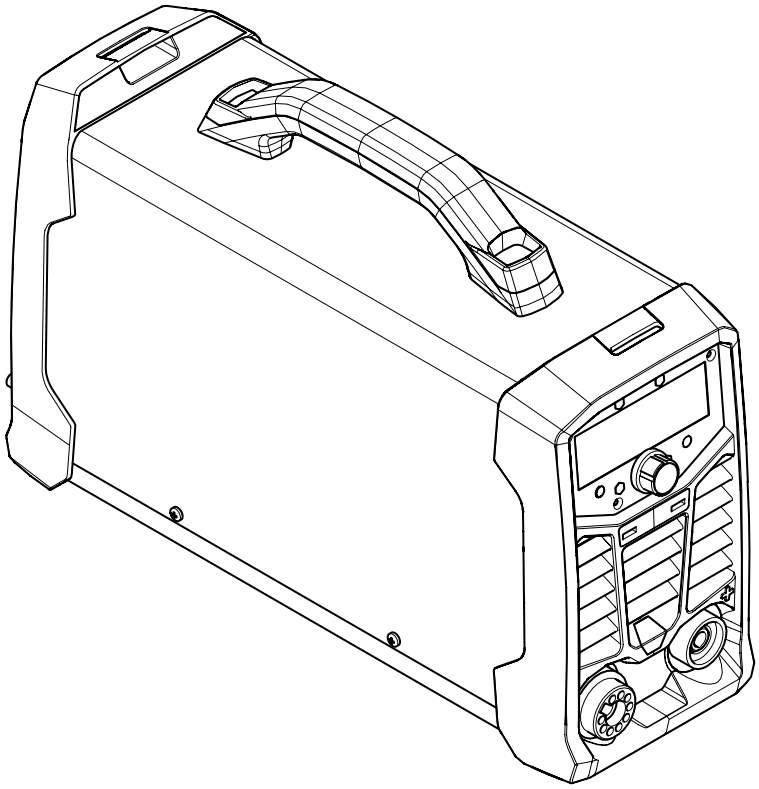
7.01 Comandarea pieselor de schimb

ATENŢIE
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB.
Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

Rogue EHP 45 sunt proiectate și testate în conformitate cu standardele internaționale și europene EN IEC 60974-1 și EN IEC 60974-10 Clasa A. La finalizarea lucrărilor de întreținere sau reparație, este responsabilitatea persoanei/persoanelor care efectuează lucrările să se asigure că produsul respectă în continuare cerințele standardelor menționate mai sus.

ANEXĂ

Numărul comenzii



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

Ultimele trei cifre din numărul de document al manualului arată versiunea manualului. Prin urmare, acestea sunt înlocuite cu * aici. Asigurați-vă că utilizați un manual cu un număr de serie sau o versiune software care corespunde produsului, consultați prima pagină a manualului.

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: 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