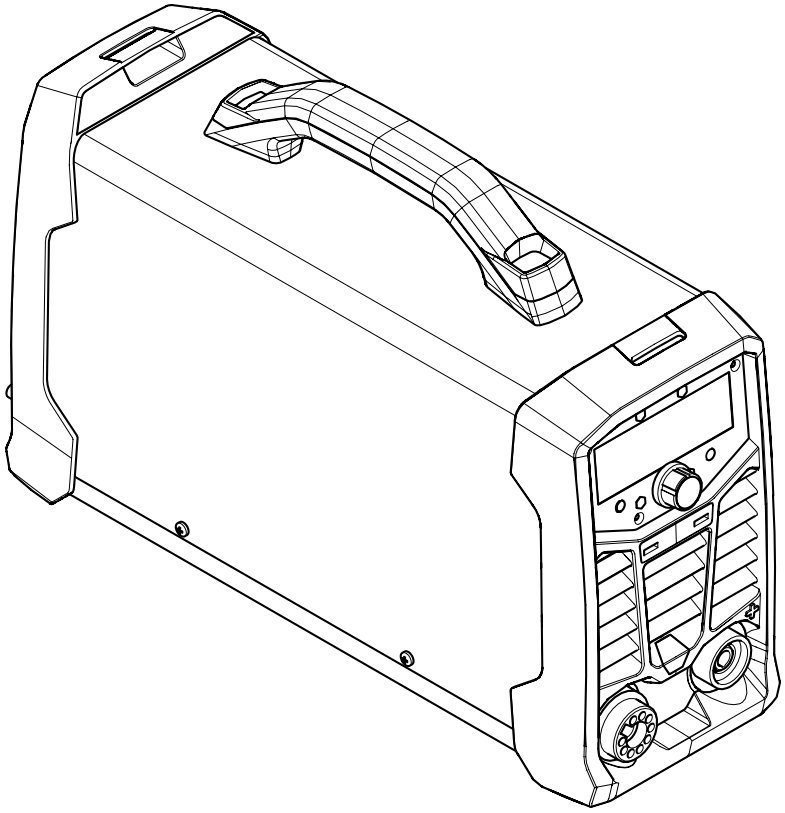
Rogue EHP 45



Kullanım kılavuzu

0448 801 001 TR 20260813

Valid for: HA616-XXXX-XXXX

EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

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

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

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

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

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

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

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

Additional Information:

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

Place/Date **Signature**



Gothenburg
2026-07-21

Peter Burchfield
VP, Equipment Solutions

CE

TABLE OF CONTENTS

BÖLÜM 1 : GÜVENLIK 4
1.01 Güvenlik Önlemleri 4

BÖLÜM 2 : GIRIŞ 8
2.01 Bu Kılavuzun Kullanımı 8
2.02 Ekipman Tanımlaması 8
2.03 Ekipmanın Alınması 8
2.04 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri-CETL 9
2.05 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri-CE 10
2.06 Giriş Kablo Tesisatı Teknik Özellikleri 11
2.07 Güç Kaynağı Özellikleri 12

2 BÖLÜM: GIRIŞ - TORÇ 13
2.01 Kılavuzun Kapsamı 13
2.02 Genel Açıklama 13
2.03 Teknik Özellikler 13
2.04 Plazmaya Giriş 14

BÖLÜM 3 : KURULUM 16
3.01 Paketten çıkarma 16
3.02 Kaldırma Opsiyonları 16
3.03 Birincil Giriş Gücü Bağlantıları-CETL 17
3.04 Gaz Bağlantıları 17
3.05 Birincil Giriş Gücü Bağlantıları-CE 18
3.06 Şase Kablosu Bağlantıları 20
3.07 Torç Kurulumu 20

BÖLÜM 4 : ÇALISTIRMA 22
4.01 Ön Panel Kumandaları / Özellikleri 22
4.02 Menü Ekranı / Özellikler 23
4.03 Ana Ekran 25
4.04 Çalıştırma için Hazırlıklar 27

BÖLÜM 4 : ÇALISTIRMA - TORÇ 29
4.01 Kesim Kalitesi 29
4.02 Genel Kesme Bilgileri 30
4.03 Oluk açma 32

BÖLÜM 5: BAKIM 34
5.01 Genel Bakış 34
5.02 Önleyici Bakım 34
5.03 Düzeltici Bakım 34
5.04 Ekipman Önleyici Bakım Planı 35

BÖLÜM 5: TORÇ BAKIMI 36
5.01 Torcu Temizleme 36
5.02 Torç Sarf Malzemelerinin İncelenmesi ve Değiştirilmesi 36

BÖLÜM 6: SORUN GIDERME 37
6.01 Sarf malzemeleri 37

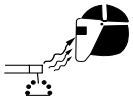
BÖLÜM 7: YEDEK PARÇA SIPARISI 39
7.01 Yedek Parça Siparişi 39

EK 40
Sipariş Kodu 40

BÖLÜM 1 : GÜVENLIK

1.01 Güvenlik Önlemleri

UYARI: Bu Güvenlik Önlemleri korunmanız içindir. Ek Güvenlik Bilgi bölümünde listelenen referanslardan önlem bilgisini özetlerler. Herhangi bir kurulum veya çalıştırma prosedürü gerçekleştirmeden önce, aşağıda listelenen güvenlik önlemlerinin yanı sıra diğer tüm kılavuzları, malzeme güvenlik veri sayfalarını, etiketleri vb. okuyun ve bunlara uyun. Güvenlik Önlemlerine uyulmaması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.



KENDİNİZİ VE BAŞKALARINIZI KORUYUN -- Bazı kaynak, kesme ve oluk açma işlemleri gürültülüdür ve kulak koruması gerektirir. Ark, güneş gibi, ultraviyole (UV) ve diğer radyasyonu yayar ve ciltte ve gözlerde yaralanmaya neden olabilir. Sıcak metal yanıklara sebep olabilir. Kazaları önlemek için süreçlerin ve ekipmanların doğru kullanımı konusunda eğitim verilmesi çok önemlidir. Buna istinaden:

Kaynak kaskları, yüz maskeleri ve gözlükler de gerekli olsa bile, tüm çalışma alanlarında daima yan korumalı güvenlik gözlükleri takın.

Çalışma sırasında gözlerinizi, yüzünüzü, boynunuzu ve kulaklarınızı kıvılcımlardan ve ark ışınlarından korumak için doğru filtre ve kapak plakalarıyla donatılmış bir yüz maskesi kullanın. Etraftakileri arkı izlememeleri ve kendilerini elektrik arkının ışınlarına veya sıcak metale maruz kalmamaları konusunda uyarın.

Ark ışınlarına ve sıcak kıvılcımlara veya sıcak metale karşı korumak için aleve dayanıklı eldiven tipi eldiven, ağır uzun kollu gömlek, manşetsiz pantolon, yüksek topuklu ayakkabı ve kaynak başlığı veya saç koruma başlığı giyin. Yayılan ısı ve kıvılcıma karşı korunmak için alev almayan bir önlük de kullanılabilir.

Kızgın kıvılcımlar veya metal yukarı katlanmış giysi kollarına, pantolonun paçalarına veya cebe girebilir. Kollar ve yakalar düğmeli tutulmalı ve kıyafetlerin önünde açık cepler olmamalıdır.

Diğer personeli ark ışınlarından ve sıcak kıvılcımlardan uygun yanıcı olmayan bölme veya perdeler ile koruyun.

Cüruf çıkarırken veya taşlama yapılırken emniyet gözlükleri üzerine koruyucu gözlük kullanın. Talaşlı cüruf sıcak olabilir ve uzaklara uçabilir. Çevredeki kişiler de gözü koruyan ekipmanın üzerine güvenlik gözlüğü takmalıdır.



YANGINLAR VE PATLAMALAR -- Alev ve arkların ısısı yangınlara neden olabilir. Sıcak cüruf veya kıvılcımlar yangına ve patlamalara yol açabilir. Buna istinaden:

Tüm yanıcı malzemeleri çalışma alanından uzaklaştırın veya malzemeleri koruyucu, yanmaz bir örtü ile örtün. Yanıcı malzemeler arasında ahşap, bez, testere tozu, sıvı ve gaz yakıtlar yer alır, solventler, boyalar ve kaplamalar, kağıt vb.

Kızgın kıvılcımlar veya sıcak metal, zemindeki çatlak ya da gediklerden veya duvardaki boşluklardan yayılabilir ve alttaki katta için için yanan yangınlara sebep olabilir. Bu tür açıklıkların sıcak kıvılcımlardan ve metalden korunduğundan emin olun."

Tutuşabilir veya toksik buharlar oluşturabilecek madde kalmayana dek iyice temizlenmemiş iş parçası üzerinde kaynak, kesim işleri veya başka sıcak işler gerçekleştirmeyin. Kapalı kaplarda sıcak maddelerle çalışmayın. Patlayabilirler.

Bahçe hortumu, su kovası, kum kovası veya seyyar yangın tüpü gibi yangın söndürme teçhizatlarını derhal kullanmak üzere yakında el altında bulundurun. Nasıl kullanıldıklarına dair mutlaka eğitim almalısınız.

Saptanan elektrik değerlerinin ötesinde ekipmanı kullanmayın. Örneğin, aşırı yük altındaki kaynak kablosu aşırı ısınarak yangın tehlikesi oluşturabilir.

Çalışmayı tamamladıktan sonra, çalışma ortamını kontrol ederek daha sonra yangına yol açabilecek kızgın metal cüruflarının veya metal parçalarının bulunmadığından kesinlikle emin olun. Gerektiğinde yangın gözlemcileri kullanın.

Daha fazla bilgi için, National Fire Protection Association, Battery march Park, Quincy, MA 02269'dan temin edilebilen NFPA Standardı 51B, "Kesme ve Kaynak İşlemlerinin Kullanılmasında Yangın Önleme".



GÜRÜLTÜ -- Gürültü kalıcı işitme kaybına neden olabilir. Plazma ark işlemleri, gürültü seviyelerinin güvenli sınırları aşmasına neden olabilir. Kalıcı işitme kaybını önlemek için kulaklarınızı yüksek gürültüden korumalısınız.

İşitme duyunuzu yüksek gürültüden korumak için koruyucu kulak tıkacı ve/veya kulak koruyucu takın. İş yerindeki diğerlerini koruyun.

Desibellerin (ses) güvenli seviyeleri aşmadığından emin olmak için gürültü seviyeleri ölçülmelidir.

Gürültü testinin nasıl yapılacağı hakkında bilgi için bkz. "OSHA, GÜVENLİK VE SAĞLIK STANDARTLARI, 29CFR 1910"., Belgelerin Süpervizörü, ABD Hükümeti Baskı Ofisi, Washington, D.C. 20402'den edinilebilir."



ELEKTRİK ÇARPMASI -- Akım taşıyan elektrikli parçalara ve toprağa temas ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir. Hareket kısıtlıysa veya düşme tehlikesi varsa nemli alanlarda AC kaynak akımı KULLANMAYIN.

Güç kaynağı kasası, muhakkak elektrik kaynağının topraklama hattına bağlanmış olmalıdır.

Çalışma parçasını iyi bir elektrik topraklamasına bağlayın.

Çalışma kablosunu çalışma parçasına bağlayın. Kötü ya da eksik bağlantı sizi ve başka insanları ölümcül elektrik çarpmasına maruz bırakabilir.

İyi bakım yapılmış ekipmanı kullanın. Aşınan veya hasarlı kabloları değiştirin.

Giysiler, çalışma alanı, kablolar, torç/elektrot tutucu ve güç kaynağı dahil olmak üzere her şeyi kuru tutun.

Vücudunuzun tüm parçalarının işten ve topraktan yalıtıldığından emin olun.

Dar alanlarda veya ıslak yerlerde çalışırken, doğrudan metal üzerinde veya toprak üzerinde durmayın; kuru tahta veya yalıtkan bir platform üzerinde durun ve kauçuk tabanlı ayakkabılar giyin.

Gücü açmadan önce kuru, deliksiz eldiven takın.

Eldivenlerinizi çıkarmadan önce gücü KAPATIN.

Özel topraklama önerileri için ANSI/ASC Standardı Z49.1'e (sonraki sayfada listelenmiştir) bakın. İş kablosu ile topraklama kablosunu birbirine karıştırmayın.



ELEKTRİK VE MANYETİK ALANLAR -- Tehlikeli olabilir. İletkenlerden geçen elektrik akımı etrafında Elektrik ve Manyetik Alan (EMF) oluşturur. Kaynak ve kesme akımı, kaynak kabloları ve kaynak makineleri etrafında EMF yaratır. Buna istinaden:

Kalp pili olan kaynakçilar, kaynak isinden önce doktorlarina danismalidir. EMF, bazi kalp pillerinde parazit yapabilir.

EMF'ye maruz kalmanin, saglik üzerinde bilinmeyen diger etkileri olabilir.

Kaynakçilar, EMF maruziyeti etkilerini en aza indirmek için asagidaki prosedürleri kullanmalidir:

A. Elektrodu ve çalışma kablolarını birlikte yönlendirin. Mümkünse bunlari bantla sabitleyin.

B. Torcu veya çalışma kablosunu asla vücudunuzun etrafına sarmayın.

C. Vücudunuzu torç ve çalışma kabloları arasına koymayın. Kabloları vücudunuzun aynı tarafına yerleştirin.

D. Çalışma kablosunu, kaynak yapılacak alana mümkün olduğunca yakın bir şekilde çalışma parçasına bağlayın.

E. Kaynak güç kaynağını ve kablolarını vücudunuzdan mümkün olduğunca uzak tutun.



DUMAN VE GAZLAR -- Duman ve gazlar, özellikle kapalı alanlarda rahatsızlığa veya zarara neden olabilir. Dumanları ve gazları solumayın. Koruyucu gazlar boğulmaya neden olabilir.

Buna istinaden:

Çalışma ortamı daima mekanik ya da doğal yollarla havalandırılmalıdır. Galvanizli çelik, paslanmaz çelik gibi malzemeler üzerinde kaynak yapmayın, kesmeyin veya oluk açmayın, bakır, çinko, kurşun, berilyum, veya pozitif mekanik ventilasyon sağlanmadığı sürece kadmiyum. Bu maddelerden yayılan dumanları solumayın.

Yağ çıkarma ve spreyle püskürtme yapılan işler civarında çalıştırmayın. Isı veya ark ışınları klorlu hidrokarbon buharları ile reaksiyona girerek fosgen, son derece toksik bir gaz ve diğer tahriş edici gazlar oluşturabilir.

Çalışma sırasında anlık göz, burun veya boğaz tahrişi yaşarsanız, bu durum yeterli havalandırma olmadığının bir göstergesidir. İşi durdurun ve çalışma alanında havalandırmayı iyileştirmek için gerekli adımları atın. Fiziki bakımdan bir rahatsızlık hissederseniz, üniteyi çalıştırmaya bırakın.

Özel ventilasyon önerileri için ANSI/ASC Standardı Z49.1'e (aşağıdaki listeye bakın) bakın.

UYARI: Bu ürün, kurşun da dahil kimyasal maddeler içerir ve aksine California Eyaletinde kanser, sakat doğumlar ve diğer üreme ile ilgili zarar veren kimyasal maddeler üretir. Elleçlemeden s onra ellerinizi yıkayın.

TÜPLERİN KULLANILMASI -- Yanlış kullanılırsa, tüpler patlayabilir ve şiddetle gaz salabilir. Silindirin, valfin veya tahliye cihazının aniden kırılması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir. Buna istinaden:

Proses için uygun gazı kullanın ve basınçlı gaz silindirinden çalışmak için tasarlanan uygun basınç düşürücü regülatörü kullanın. Adaptör kullanmayın. Hortumları ve bağlantıları iyi durumda tutun. Regülatörün basınçlı gaz tüpüne montajı için üreticinin kullanım kılavuzunu dikkate alın.

Silindirleri her zaman dik konumda zincir veya kayışla uygun el arabalarına, alt arabalara, tezgahlara, duvarlara, direklere veya raflara sabitleyin. Silindirleri elektrikli devrenin bir parçası olabilecekleri çalışma tablalarına veya demirbaşlara asla tespit etmeyin.

Kullanılmadığında, silindir valfleri kapalı tutun. Gaz regülatör kelebeği bağlıysa, koruyucu vana kapağının takılı olduğundan emin olun Uygun el taşıyıcılarını kullanarak silindirleri tespit alın ve taşıyın. Silindirlerin kaba kullanımından kaçının.

Tüpleri ısıdan, kıvılcımlardan ve alevlerden uzak tutun. Asla bir arka veya bir silindire çarpmayın.

Ek bilgi için, Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202 adresinden temin edilebilen CGA Standardı P-1, "Silindirlerdeki Sıkıştırılmış Gazların Güvenli Bir Şekilde Kullanılmasına Yönelik Önlemler"e bakın.

EKİPMAN BAKIMI -- Arızalı veya düzgün bakımı yapılmamış ekipman yaralanmaya veya ölüme neden olabilir. Buna istinaden:

Kurulum, sorun giderme ve bakım çalışmalarını daima kalifiye personele yaptırın. Yeterli kalifiye bilgi ve beceriye sahip olmadığınız müddetçe, elektrik işleri yapmaya yeltenmeyin.

Güç kaynağı içinde bakım işleri gerçekleştirmeden önce, güç kaynağının elektrik priziyle olan bağlantısını kesin.

Kabloları, topraklama telini, bağlantıları, güç kablosunu ve güç kaynağını güvenli çalışma koşullarında tutun. Arızalı durumdaki hiçbir ekipmanı çalıştırmayın.

Ekipmanları veya aksesuarları kötüye kullanmayın. Ekipmanı fırınlar gibi ısı kaynaklarından, su birikintileri, yağ veya gres gibi ıslak koşullardan, aşındırıcı atmosferlerden ve kötü hava koşullarından uzak tutun.

Tüm emniyet cihazlarını ve kabin kapaklarını yerlerinde ve iyi çalışır durumda tutun.

Ekipmanı yalnızca tasarlanan amacı için kullanın. Kati surette değişiklik yapmayın.

EK GÜVENLİK BİLGİLERİ -- Elektrikli ark kaynağı ve kesme ekipmanı için güvenli uygulamalar hakkında daha fazla bilgi için tedarikçinizden "Ark Kaynağı, Kesme ve Oluk Açma için Önlemler ve Güvenli Uygulamalar", Form 52-529'un bir kopyasını isteyin.

American Welding Society, 550 N.W. LeJuene Road, Miami, FL 33126 adresinden edinebileceğiniz aşağıdaki yayınlar önerilmektedir:

ANSI/ASC Z49.1 - "Kaynak ve Kesmede Güvenlik".

AWS C5.1 - "Plazma Ark Kaynağı için Önerilen Uygulamalar".

AWS C5.2 - "Plazma Ark Kesimi için Önerilen Uygulamalar".

AWS C5.3 - "Hava Karbon Arkı Oluk Açma ve Kesme için Önerilen Uygulamalar".

AWS C5.5 - "Gazlı Tungsten Ark Kaynağı için Önerilen Uygulamalar".

AWS C5.6 - "Gaz Metal Ark Kaynağı için Önerilen Uygulamalar".

AWS SP - "Güvenli Uygulamalar" - Yeniden Baskı, Kaynak El Kitabı.

ANSI/AWS F4.1, "Tehlikeli Maddeler İçeren Konteynerlerin Kaynaklanması ve Kesilmesi için Önerilen Güvenli Uygulamalar."

CSA Standardı - W117.2 = Kaynak, Kesme ve İlgili Proseslerde Güvenlik.

Sembollerin anlamı - Bu kılavuzda kullanıldığı şekliyle: Dikkatli Olun! Uyanik olun! Güvenliğiniz söz konusu.

DANGER Ani tehlike anlamina gelir. Önlenmedigi takdirde ani, ciddi yaralanmalara veya can kaybina neden olur.

DIKKAT Kişisel yaralanma veya ölümle sonuçlanabilecek potansiyel tehlikeleri belirtir.

WARNING Küçük çapli bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamina gelir.

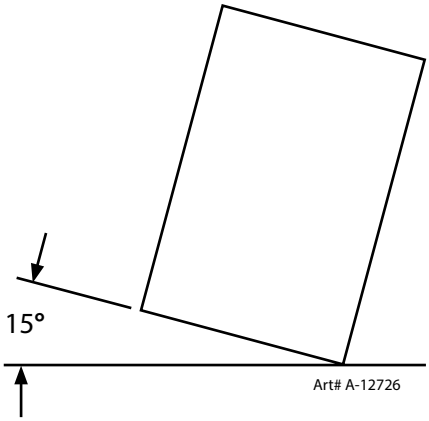
Koruma derecelendirmesi

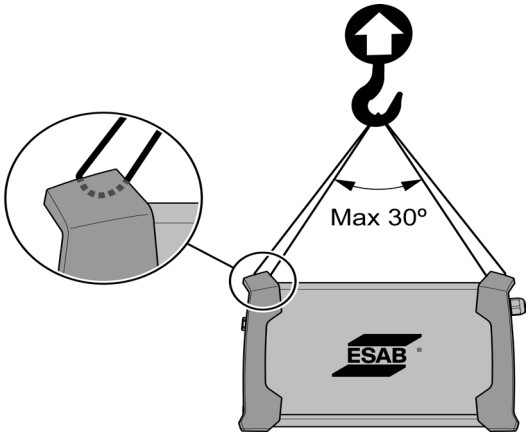
IP kodu, muhafaza sınıfını, yani katı nesnelerin veya suyun girmesine karşı koruma derecesini belirtir. Parmakla dokunmaya, 12 mm'den büyük katı cisimlerin girmesine ve dikeyden 60 dereceye kadar su püskürmesine karşı koruma sağlanır. IP23S işaretli ekipman depolanabilir, ancak yağış sırasında korunmadıkça dışarıda kullanılmak üzere tasarlanmamıştır.

DIKKAT Bu ürün yalnızca plazma kesimi için tasarlanmıştır. Herhangi bir başka kullanım insanların yaralanması ve/veya ekipmana zararla sonuçlanabilir.

DIKKAT

Ekipman, 15°'den fazla eğimli bir yüzeye yerleştirilirse devrilebilir. Kişisel yaralanma ve/veya ekipmanda önemli hasar meydana gelebilir.





DIKKAT

Kişisel yaralanmaları ve/veya ekipman hasarını önlemek için, burada gösterilen yöntemi ve bağlantı noktalarını kullanarak kaldırın.
Her iki tutamağı da kullanın, tek bir tutamağı kullanmayın.

BÖLÜM 2 : GIRIŞ

2.01 Bu Kılavuzun Kullanımı

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

Bu el kitabında baştan sona, UYARI, DİKKAT, NOT kelimeleri çıkabilir. Bu bölümlerde verilen bilgilere özellikle dikkat edin. Bu ek açiklamalar asagida gösterildigi gibi kolayca taninir:

NOT!
Sistemin verimli çalışması için yararlı olabilecek ya da özel dikkat gerektiren işlem, izlek ya da arka plan bilgisi.

DİKKAT
Düzgün sekilde uyulmadigi taktirde ekipmana zarar verebilecek bir prosedür.

UYARI
Düzgün sekilde uyulmadigi taktirde operatörde veya çalisma alanindaki diger kisilerde yaralanmalara yol açabilecek bir prosedür.



UYARI
Olası elektrik çarpmasıyla ilgili bilgi verir
Yaralanmalar. Uyarilar, bu sekildeki bir kutuda olacaktir.

Bu kilavuzun ek kopyalari arka kapakta bulunan bölgenize uygun adres ve telefon numarasindan ulasabileceginiz ESAB ile irtibat kurarak satin alinabilir. Çalistirma Kilavuzu numarasini ve ekipman tanimlama numaralarini dahil edin.

Bu kılavuzun elektronik kopyaları, aşağıda listelenen ESAB web sitesinden ücretsiz olarak Acrobat PDF formatında da indirilebilir

http://www.esab.com

2.02 Ekipman Tanımlaması

Ünitenin tanımlama numarası (teknik özellik veya parça numarası), modeli ve seri numarası genellikle bir veri üzerinde görünür güç kaynağının arka tarafına takılı etiket/anma değeri plakası. Torç ve kablo tertibatları gibi veri etiketi olmayan ekipmanlar yalnızca gevşek şekilde takılmış kart veya nakliye konteynerine basılmış spesifikasyon veya parça numarasıyla tanımlanır. Bu numaralari, gelecekte kullanim için sayfa i'nin alt tarafina kaydedin.

2.03 Ekipmanın Alınması

Ekipmanı teslim aldığınızda, eksiksiz olduğundan emin olmak için faturayla karşılaştırarak kontrol edin ve nakliyeden kaynaklanan olası hasarlara karşı ekipmanı inceleyin. Hasar varsa, tazminat talep edebilmek için derhal nakliyeciye bildirin. Hasar talepleri veya gönderi hatalari ile ilgili eksiksiz bilgileri bu kitabin arka kapaginda bulundugunuz bölgedeki yerinize gönderin.

Dahil olan ürünler CETL:

- Güç Kaynağı (Rogue EHP 45)
- Çalışma Kelepçeli Şase Kablosu, 3 metre
- Manuel Torç EASB 60A plazma torç, 5 metre
- Aşınan parça kesme ucu, 0,9 mm delik ve oluk açma ucu
- Hızlı Başlangıç Kılavuzu ve Kullanım Kılavuzu içeren Kılavuz
- Anahtar
- Hava bağlantısı, 1/4" NPT Milton tip D
- 50A - 15A adaptör fişi
- CTA garanti kartı

Dahil olan öğeler:

- Güç Kaynağı (Rogue EHP 45)
- Çalışma Kelepçeli Şase Kablosu, 3 metre
- Manuel Torç EASB 60A plazma torç, 5 metre
- Aşınan parça kesme ucu, 0,9 mm delik ve oluk açma ucu
- Anahtar
- Hava bağlantısı, 1/4" NPT EU tipi
- Hızlı Başlangıç Kılavuzu ve Güvenlik Talimatları içeren Kılavuz

Birimi kutusundan çikarmadan önce ekipmani kurulum yerine tasiyin. Kutuyu açarken ekipmana zarar vermemeye dikkat edin.

2.04 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri-CETL

Rogue EHP 45 1 Fazlı Güç Kaynağı Teknik Özellikleri				
Güç kaynağı voltajı		120/230 V AC Tek Fazlı, 50/60 Hz		
Şebeke kablosu		Güç Kaynağı, 6-50P NEMA fişli 3m tek fazlı 14AWG 3/C giriş kablosu içerir		
Çıkış Akımı		15 -45 Amper, Kademesiz Ayarlanabilir		
Güç Kaynagi Gaz Filtreleme Kabiliyeti		5 Mikronluk Partiküller		
Maksimum Giris Basinci		125 PSI (8,6 bar)		
1 Fazlı Güç Kaynağı Görev Döngüsü *				
Ortam Hava Sicakligi		40° C'de (104° F) Görev Döngüsü Değerleri Çalışma Aralığı -10° ila +50° C		
Oran				
120 VAC	Görev döngüsü	40%	60%	100%
	Akim	25A	20A	16A
	Voltaj	90V	88V	87V
Oran				
230 VAC	Görev döngüsü	35%	60%	100%
	Akim	45A	35A	27A
	Voltaj	98V	94V	91V
* NOTE: Birincil giris gücü (AC) düsükse veya çikis gerilimi (DC) bu grafikte gösterilenden daha yüksekse görev döngüsü azalacaktir.				

2.05 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri-CE

Rogue EHP 45- 1 Fazlı Güç Kaynağı Teknik Özellikleri				
Güç kaynağı voltajı	230 VAC ±%15, 1 Faz, 50/60 Hz			
Şebeke kablosu	Güç Kaynağı, 16A Schuko fişli 3m tek fazlı 3x2,5mm2 giriş kablosu içerir			
Çıkış Akımı	15 - 45 Amper, Kademesiz Ayarlanabilir			
Güç Kaynagi Gaz Filtreleme Kabiliyeti	5 Mikronluk Partiküller			
Maksimum Giris Basinci	125 PSI (8,6 bar)			
1 Fazlı Güç Kaynağı Görev Döngüsü *				
Ortam Hava Sicakligi	40° C'de (104° F) Görev Döngüsü Değerleri Çalışma Aralığı -10° ila +50° C			
Oran				
230 VAC	Görev döngüsü	35%	60%	100%
	Akim	45A	35A	27A
	Voltaj	98V	94V	91V
* NOTE: Birincil giris gücü (AC) düsükse veya çikis gerilimi (DC) bu grafikte gösterilenden daha yüksekse görev döngüsü azalacaktir.				

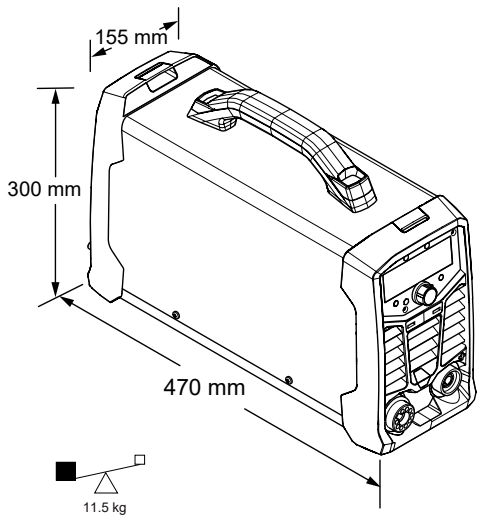
Rogue EHP 45	
Delme ve Kesme	**Maksimum**
1/2 inç (12mm)	1"(25mm)

Jeneratör Önerileri

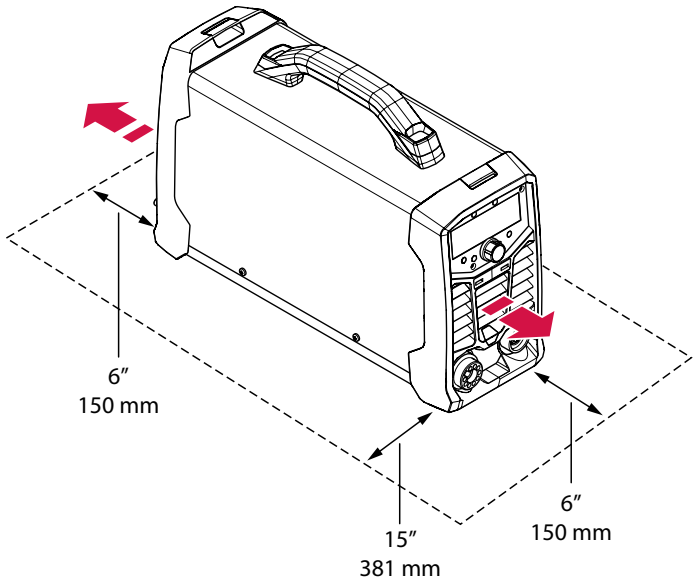
Rogue EHP 45 Plazma Kesme Sistemine güç sağlamak için jeneratörler kullanırken, aşağıdaki değerler minimum değerlerdir ve aşağıda listelenen değerlerle birlikte kullanılmalıdır.

Rogue EHP 45 Jeneratör Teknik Özellikleri	
Jeneratör Çikis Orani	**Çıkış Akımı**
9kW	45A

NOT!
Devre, yas ve kosullar nedeniyle ayni oranlara sahip iki jeneratör farkli sonuçlar üretebilir. Amperleri uygun sekilde ayarlayin.



Güç Kaynağı Boyutları ve Ağırlığı



Havalandırma Açıklığı Gereklilikleri

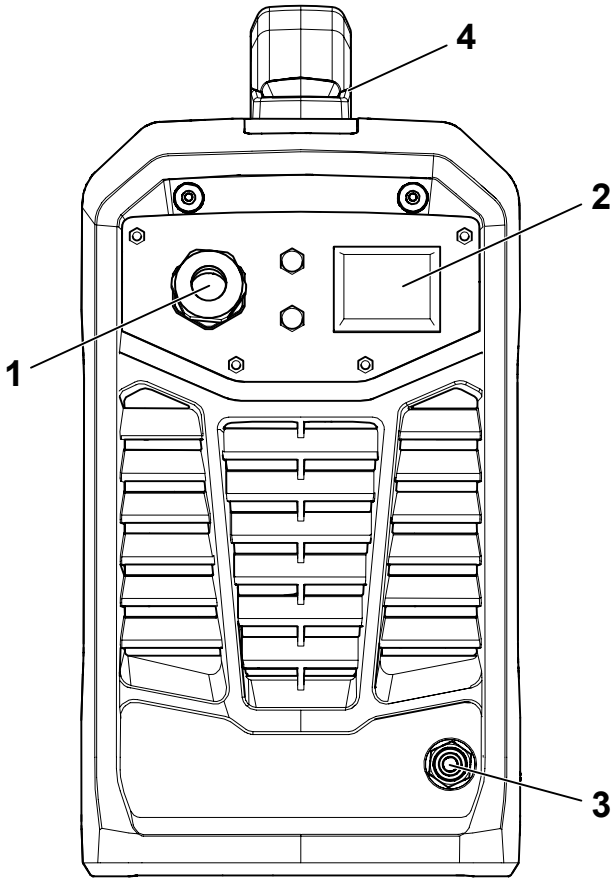
2.06 Giriş Kablo Tesisatı Teknik Özellikleri

Rogue EHP 45 Güç Kaynağı Giriş Kablosu Kablo Tesisatı Gereksinimleri(CETL)							
	Giris gerilimi	Frekans	Güç Girisi			Önerilen Boyutlar	
	Volt	Hz	kVA	I_1 max	I_1 eff	Sigorta (amp)	Esnek Kablo (Min. AWG)
1 Fazlı	120	50/60	2,7	22,8	14,4	30	14 AWG (2,5mm2)/3C
	230	50/60	5,3	23	13,6	30	14 AWG (2,5mm2)/3C
Ulusal Elektrik Kodu ve Kanada Elektrik Kodu'na göre önerilen devre koruması ve tel boyutları ile hat voltajları							

Rogue EHP 45 Güç Kaynağı Giriş Kablosu Kablo Tesisatı Gereksinimleri(CE)							
	Giris gerilimi	Frekans	Güç Girisi			Önerilen Boyutlar	
	Volt	Hz	kVA	I_1 max	I_1 eff	Sigorta (amp)	Esnek Kablo (Min. AWG)
1 Fazlı	230	50/60	5,3	23	13,6	32	3x2,5 mm2 /3C

NOT!
Uygun kablolama gereklilikleri için yerel ve ulusal yönetmeliklere veya yetkili yerel makamlara başvurun.
Kablo boyutu orani ekipmanin Görev Döngüsüne dayanarak azaltilmistir.

2.07 Güç Kaynağı Özellikleri



1. Şebeke kablosu
2. Açma/Kapatma Anahtarı
3. Gaz girişi
4. Tutaç

2 BÖLÜM: GIRIŞ - TORÇ

2.01 Kılavuzun Kapsamı

Bu kılavuzda ESAB 60A plazma kesme torçları için açıklamalar, çalıştırma talimatları ve bakım prosedürleri yer almaktadır. Bu ekipmanın servisi, uygun eğitimi almış personelle sınırlıdır; kalifiye olmayan personelin bu kılavuzda ele alınmayan onarımlara veya ayarlamalara başlamaması kesinlikle tavsiye edilmez, aksi takdirde garanti geçersiz hale gelir.

Bu kilavuzu iyice okuyun. Bu ekipmanın özelliklerini ve yeteneklerini tam olarak anlamak,

tasarlandığı gibi güvenilir çalışmayı sağlar.

2.02 Genel Açıklama

Plazma salomalari, tasarim açisindan otomotiv bujilerine benzerdir. Merkezi bir yalitici tarafindan ayrilan negatif ve pozitif bölümlerden meydana gelir. Torcun içinde, pilot ark boşlukta başlar. Pilot ark plazma gazi iyonize ettikten sonra asiri kizdirilmis gaz sütunu, kesilecek metale odaklanmis olan saloma ucundaki küçük orifisten akar.

Tek bir saloma ucu, hem plazma hem de ikincil gaz olarak kullanilacak sekilde tek kaynaktan gaz saglar. Hava akisi, saloma kafasi içerisinde bölünür. Tek - gazli çalisma, daha küçük boyutlu saloma ve düsük maliyetli çalisma saglar.

DİKKAT
Torç kabloları esnektir ancak dahili teller kırılabilir. 2' yarıçaplı bükümü aşmayın ve mümkünse tekrarlanan dar bükümlerden kaçının.

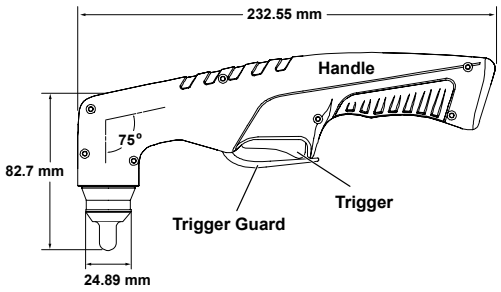
NOT!
Plazma torç çalışmasının Introduction to Plasmadaha ayrıntılı açıklaması için bkz..

Kullanilan Güç Kaynagi ile ilgili olarak ilave teknik özellikler için Ek Sayfalara bakin.

2.03 Teknik Özellikler

A. Torç Yapılandırmaları

El salomasi kafasi, saloma tutamagina 75°'dedir. El salomasi, bir saloma tutamagi ve saloma tetikleme grubu içerir.



B. Torç Kablo Uzunlukları

Torç kablosu 5 m uzunluğundadır.

C. Torç sarf malzemeleri

Torç aşağıdaki sarf malzemesi parçalarından oluşur:

Elektrot, nozul, kapak, gaz difüzörü ve mesafe kılavuzu.

D. Soğutma Tipi

Saloma boyunca ortam havasi ve gaz akisi bilesimi.

E. Torç Değerleri

Manuel Saloma Oranlari	
Ortam sıcaklığı aralığı	104° F 40° C
Çalışma döngüsü	60Amp'de %60
Maksimum Akim	60 Amper
Voltaj (V_{pik})	500VDC

F. Gaz Gereklilikleri

Manuel Meşale Gaz Özellikleri	
Gaz (Plazma ve Ikincil)	Sıkıştırılmış Hava
Çalışma Basıncı Bkz. NOT	58 - 87 psi 4 - 6 bar 400-600 kPa
Maksimum Giris Basinci	125 psi / 8,6 bar 840 kPa
Gaz Akisi (Kesme ve Oyma)	3,9 - 5,3 SCFM 233 - 318 scfh 110 - 150 lpm

G. Direkt Temas Tehlikesi

Mesafe ucu için önerilen mesafe 3/16 inç veya 4,7 mm'dir.

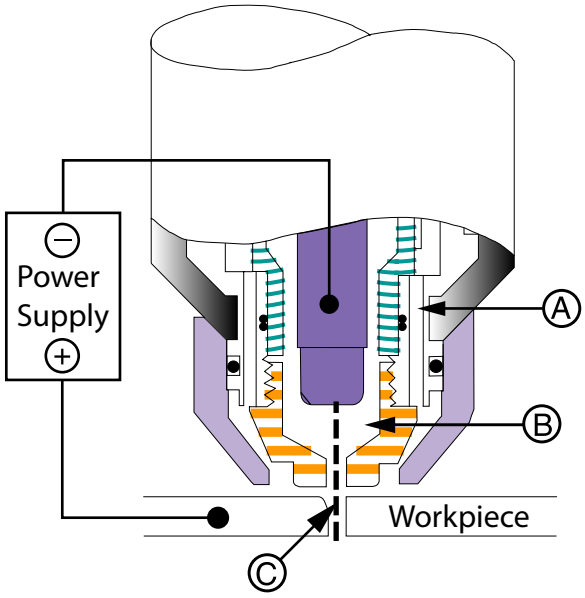
2.04 Plazmaya Giriş

A. Plazma Gaz Akışı

Plazma, asiri yüksek bir sicakliga isitilmis bir gazdir ve elektriksel olarak iletken olacak sekilde iyonize olmustur. Plazma arki kesme ve oyma islemleri, bu plazmayi is parçasina bir elektriksel ark aktarmak üzere kullanir. Kesilecek veya kaldirilacak metal arkin sicakligiyla eritilir ve sonra üflenir.

Plazma ark kesmenin hedefi malzemenin ayrilmasi olmakla beraber, metalleri kontrollü bir derinlikte ve genislikte sökmek için plazma ark oyma da kullanilir.

Plazma kesme torçunda, soğuk bir gaz tutma kabına girer, burada elektrot ve nozul arasındaki bir pilot ark gazı iyonlaştırır. Ardından ana kesme arkı, UÇTAN gelen plazma gazı sütunu aracılığıyla iş parçasına aktarılır. Aktarmak için elektrot, çalışma parçasına bağlı topraklama kümesi aracılığıyla tamamlanmış bir devreyi bozmalıdır. Tipik transfer dağılımı malzemeye 3/14 ve 1/2" arasındadır.



Tipik Torç Kafası Verileri

Torç, plazma gazını ve elektrik arkını bir muhafaza KAPAĞINDAN geçirerek küçük bir alana yüksek ısı konsantrasyonu sağlar.

B. Gaz Dağıtımı

Plazmayi ve ikincil gazlari ayirmada tek gaz kullanilir. Plazma gazı negatif uçtan torca, elektrodun etrafına ve uç deliğinden dışarı akar. İkincil gaz, torç ucunun dışından aşağıya ve plazma arkının etrafındaki muhafaza kabı arasından dışarıya akar.

C. Pilot Ark

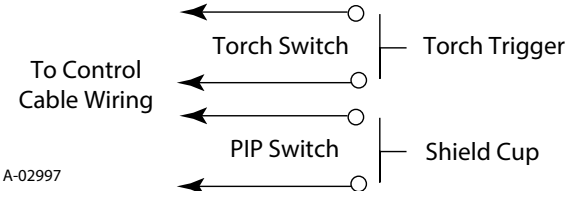
Torç çalıştırıldığında, elektrot ve kesme ucu arasında bir pilot ark oluşturulur. Bu pilot ark, esas arkin ise aktarilmasi için bir yol olusturur.

D. Ana Kesme Arkı

DC gücü, esas kesme arki için de kullanilir. Negatif çikis, saloma kablosu üzerinden saloma elektrotuna baglanir. Pozitif çikis, is kablosuyla is parçasina ve pilot kabloyla salomaya baglanir.

E. Parçalar - Yerinde (PIP)

Saloma, bir 'Yerlesik Parçalar' (PIP) devresi içerir. Muhafaza kapağı takıldığında bir şalteri kapatır. Bu anahtar açik olmadigi sürece saloma açilmayacaktir.



El Torcu için Yerinde Parça Devre Şeması

BÖLÜM 3 : KURULUM

3.01 Paketten çıkarma

1. Her bir öğeyi tanımlamak ve hesaplamak için ambalaj listelerini kullanın.
2. Her öğeyi olası nakliye hasarları açısından inceleyin. Hasar belirginse, kuruluma devam etmeden önce distribütörünüzüze ve/veya nakliye şirketinize başvurun.
3. Güç Kaynağı ve Torç modelini ve seri numaralarını, satın alma tarihini ve satıcı adını bu kılavuzun başındaki bilgi bloğuna kaydedin.

3.02 Kaldırma Opsiyonları

Güç Kaynağı yalnızca **elle kaldırmak için kollar içerir.** Birimin güvenli ve emniyetli sekilde kaldirildigindan ve tasindigindan emin olun.



UYARI

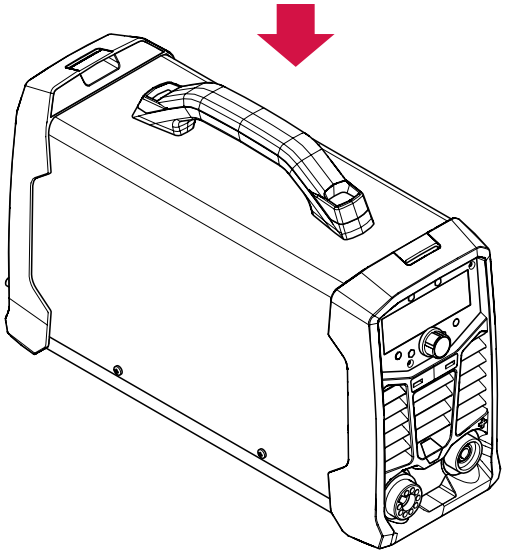
Üzerinde elektrik bulunan parçalara dokunmayın.

Birimi tasimadan önce giris gücü kablosunun baglantisini kesin.



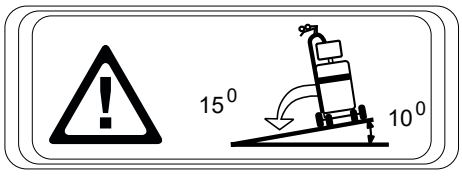
DÜSEN EKIPMAN ciddi kisisel yaralanmalara ve ekipman hasarina yol açabilir.

TUTAMAKLAR mekanik kaldirma için degildir.



WARNING!

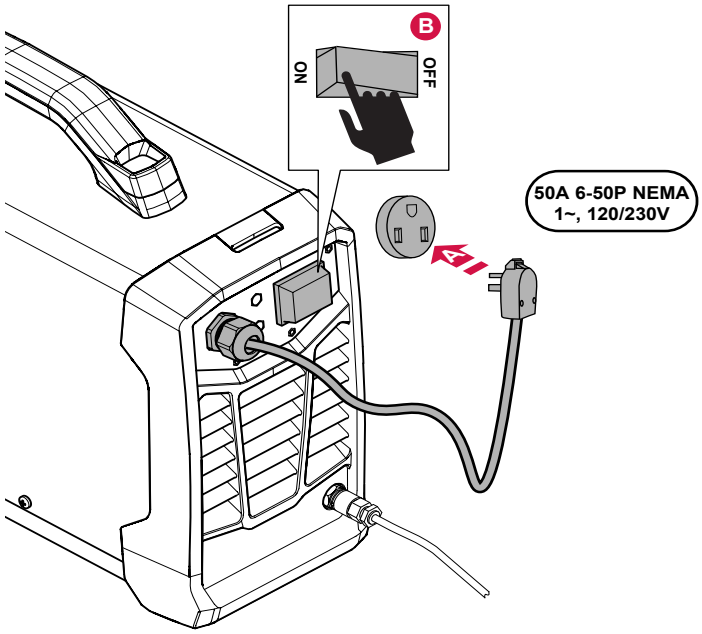
Secure the eqipment - particularly if the ground is uneven or sloping.



3.03 Birincil Giriş Gücü Bağlantıları-CETL

Not
Güç kaynağı, teknik özelliklerde belirtildiği gibi 120V ve 230V giriş voltajında çalışabilen çok voltajlı bir sistemdir. Giriş gücü kablolarının bölüm 2,06'daki tabloda verilen spesifikasyonları karşıladığından emin olun, çünkü bunlar bölgeden bölgeye değişiklik gösterebilir.

NOT!
Güç kaynağı giriş gücüne bağlı olduğu sürece
120 V veya 230 V, sistem bunu otomatik olarak algılar ve
uyarlanmalıdır.



DİKKAT
50A - 15A adaptör fişi takılıyken ve 120V güç prizine takılıyken maksimum çıkış akımını 21A'yı geçmeyecek şekilde ayarlayın.

3.04 Gaz Bağlantıları

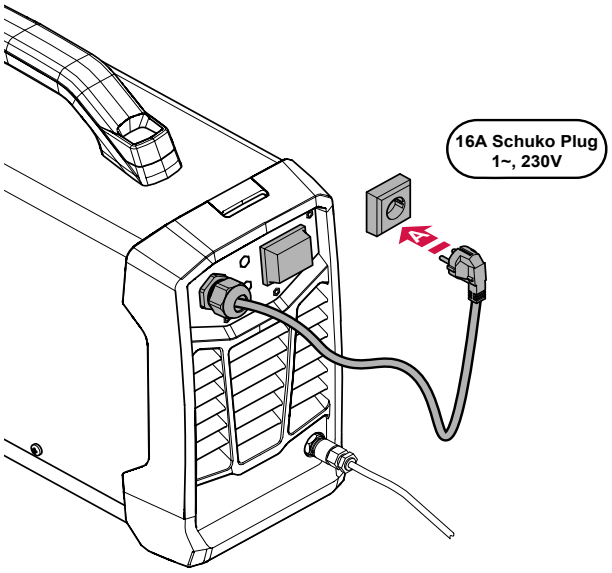
Gaz Beslemenin Birime Baglanmasi

Baglanti, sikistirilmis hava veya yüksek basinçli silindirler için aynidir. Istege bagli bir hava hatti filtresi takilacaksa asagidaki iki alt bölüme bakin.

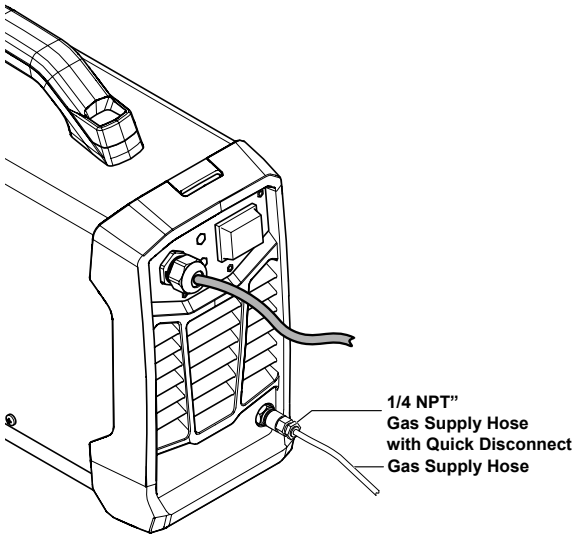
1. Hava hattını giriş portuna bağlayın. Resimde tipik bağlantı parçaları örnek olarak gösterilmektedir.

NOT!
Güvenli bir sızdırmazlık için, üreticinin talimatlarına göre bağlantı parçası dişlerine diş sızdırmazlık maddesi uygulayın. Diş sızdırmazlık maddesi olarak teflon bant kullanmayın, çünkü banttaki küçük parçacıklar kırılabilir ve torçtaki küçük hava geçişlerini bloke edebilir.

3.05 Birincil Giriş Gücü Bağlantıları-CE



Tek Fazlı Güç Kabloları



Emme Deligine Hava Baglantisi

NOT!
Sistem, bölgenize özel standart bir hava bağlantısı içerir. Gaz bağlantısını izleyerek tercih ettiğiniz bir bağlantı parçasıyla değiştirebilirsiniz
bu bölümdeki talimatlara bakın.

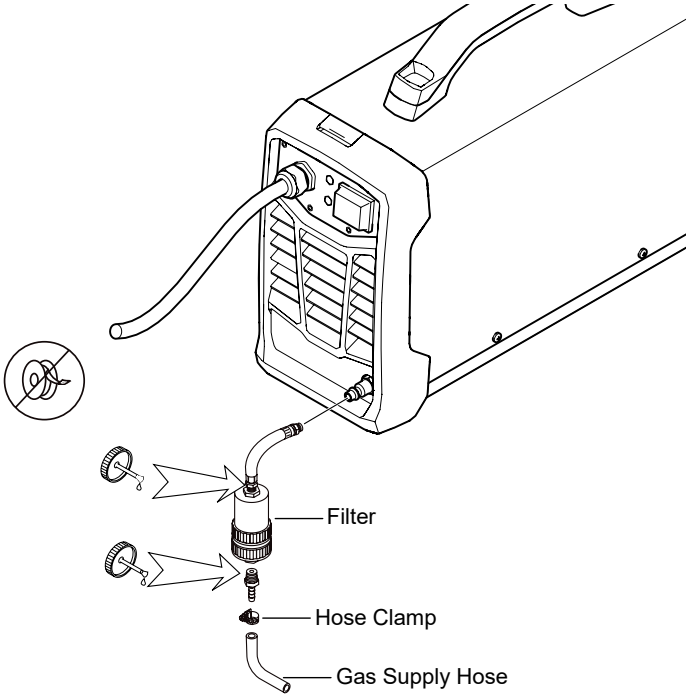
NOT!
Filtre değiştirme parça numaraları ve varyant ayrıntıları bu kılavuzun 6. Bölümünde bulunabilir.

Istege Bagli Tek - Asamali Hava Filtresinin Takilmasi

Sikistirilmis hava ile gelismis filtreleme, nemi ve talasi salomanin disinda tutmak üzere istege bagli bir filtre kiti (7-7507) önerilmektedir.

1. Tek Kademeli Filtre Hortumunu sistem filtresinin Giriş Portuna takın.
2. Filtre Tertibatını filtre hortumuna takın.
3. Hava hattını 1/4" NPT kullanarak Filtreye bağlayın. Resimde tipik bağlantı parçaları örnek olarak gösterilmektedir.

NOT!
Güvenli bir sızdırmazlık için, üreticinin talimatlarına göre bağlantı parçası dişlerine diş sızdırmazlık maddesi uygulayın. Teflon bandin küçük parçalari kopabilecegi ve salomadaki ufak hava geçislerini tikayabilecegi için disli sizdirmazlik malzemesi olarak Teflon bant kullanmayin.



Istege Bagli Tek - Asamali Filtrenin Takilmasi

NOT!
Filtre degisim parçasi numaralari bu kilavuzun 6. Bölümünde bulunabilir

Yüksek Basinçli Hava Silindirlerinin Kullanilmasi

Yüksek basinçli hava silindirlerini hava beslemesi olarak kullanirken:

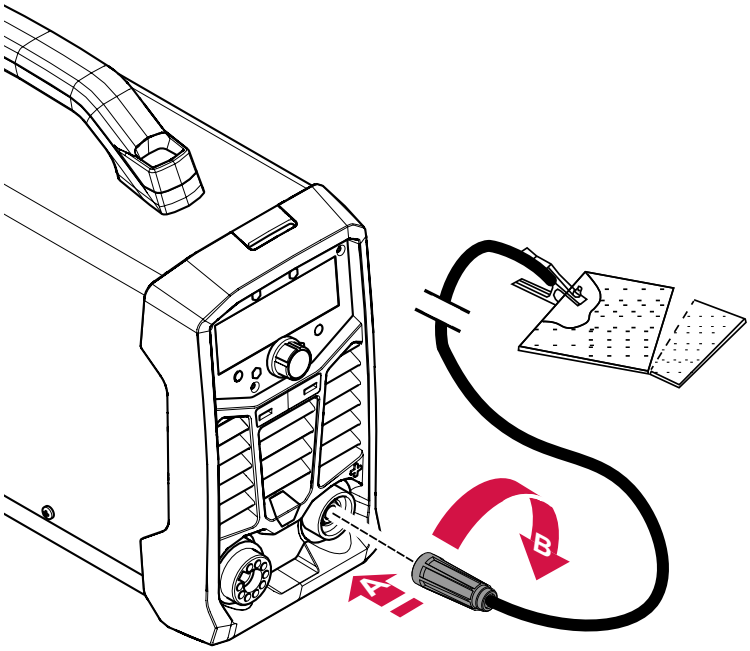
1. Yüksek basınç regülatörlerinin kurulum ve bakım prosedürleri için üreticinin spesifikasyonlarına bakın.
2. Silindir valflerini inceleyerek temiz olduklarından ve yağ, gres veya herhangi bir yabancı madde içermediklerinden emin olun. Muhtemel tozlari üflemek üzere her bir silindiri kisaca açin.
3. Silindir, maksimum 125 psi (8,7 bar) çıkış basıncına ve en az 300-500 scfh / 5 - 8,3 CFM (142-235 l/dk) akışa sahip ayarlanabilir bir yüksek basınç regülatörü ile donatılmış olmalıdır.
4. Besleme hortumunu silindire bağlayın.

NOT!
Basıncı 90-125 psi (6,5-8,7 bar) arasında ayarlayın. Yüksek basınç tüpü regülatöründe 125 psi'yi (8,7 bar) aşmayın.

3.06 Şase Kablosu Bağlantıları

Çalisma Kablosunu güç kaynagina ve çalisma parçasina baglayin.

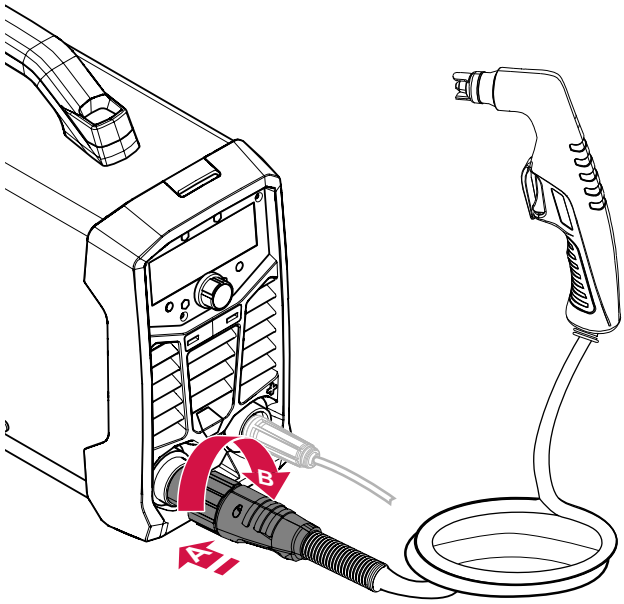
1. Şase kablosunun Dinse tipi bağlantısını aşağıda gösterildiği gibi güç kaynağı ön paneline takın. Bastirin ve sikilana kadar saga dogru, saat yönünde döndürün.
2. Çalışma kelepçesini çalışma parçasına veya kesim sehpasına bağlayın. Alan yag, boya ve toz bulundurmamalidir. Yalnizca is parçasinin ana kismina baglayin, kesilecek kisma baglamayin.



3.07 Torç Kurulumu

Gerekirse salomayi Güç Kaynagina baglayin. Bu güç kaynağına yalnızca ESAB 60A plazma torcu bağlayın.

1. ATC erkek konektörünü (torç kablosunda) dişi yuvayla hizalayın. Konektörü dişi yuvanın içine itin, konektörler hafif bir basınçla birlikte olmalıdır.
2. Kilit somununu saat yönünde çevirerek bağlantıyı sabitleyin. Baglantiyi bir araya getirmek için kilit somununu KULLANMAYIN. Baglantiyi sabitlemek için alet kullanmayin.



UYARI
Torcu bağlamadan önce birincil gücü kaynaktan ayırın.

Hava Kalitesini Kontrol Edin

Hava kalitesini test etmek için:

1. Güç kaynağını açın.
2. Ön paneldeki kodlayıcı düğmesine uzun basın.
3. Torcun önüne bir kaynak filtresi lensi yerleştirin ve havayı AÇIK konuma getirin. **BIR ARK BAŞLATMAYIN!**.

Havadaki yaglar veya nem mercekte görünecektir.

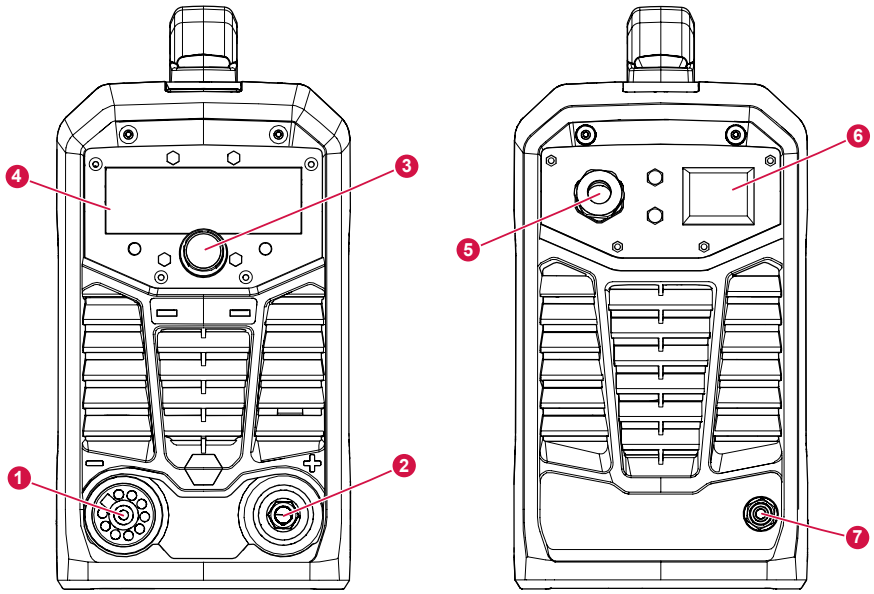
NOT!
Nem veya kirleticiler uçtan ark üzerine çıkarsa, ek bir hava filtresi takın.
Filtrenin sistem için gereken basınç ve akış hızını sağlayacak şekilde boyutlandırıldığından emin olun.

4. Konektörün pim çıkışını ve müşteri tarafından sağlanan konektörün eşleştiğini not edin.

BÖLÜM 4 : ÇALISTIRMA

4.01 Ön Panel Kumandaları / Özellikleri

Numaralandirma açiklamalari için resme bakin



1. **Torç kablosu takılabilir**

   Konektörleri hizalayarak, içeri bastırarak ve kilitleme halkasını saat yönünde çevirerek torç kablolarını bağlayın. Herhangi bir alet kullanmadan bağlantının sıkı olduğundan emin olun.

2. **Şase kablosu konektörü**

   Şase kablosundaki Dinse tipi konektörü yuva ile hizalayın, içeri bastırın ve sıkıca oturana kadar saat yönünde çevirin.

3. **Kodlayıcı Düğmesine Basın**



   Basmalı kodlayıcı düğmesi menüde gezinmek, akım ve basınç birimini ayarlamak ve istenen değeri seçmek için kullanılır

   Fonksiyonlar

   - İleri yönde hareket etmek için saat yönünde döndürün.
   - Ters yönde hareket etmek için saat yönünün tersine döndürün.

4. **HMI ekranı**

   Ekran, sistemin durumu hakkında gerçek zamanlı bilgiler sağlayarak operatörün amperaj, basınç, iş ve diğer ilgili özellikler gibi kritik verileri görmesini sağlar.

5. **Giriş güç kablosu**

   Belirtilen giriş voltajı ve frekans aralığında çalışacak şekilde tasarlanmıştır. Çalıştırmadan önce kablonun topraklanmış bir güç kaynağına doğru şekilde bağlandığından emin olun.

6. **AÇMA/KAPATMA anahtarı**
   Anahtar AÇIK konumdayken, ön panel HMI ekranı yanar ve fan çalışmaya başlar.

7. **Gaz giriş portu**

   Ekipman gaz girişi 1/4" NPT erkek fişi kabul edebilir, CETL güç kaynağı için Milton tip D ve CE güç kaynağı için AB tipi kullanın.

4.02 Menü Ekranı / Özellikler

Ana Sayfa/Proses Ekranı



1. Kesme modu seçimi

Kesme modunu etkinleştirmek için düğmesine basın.



Plaka kesimini seçmek için düğmeye tekrar basın.



Oluk açmayı seçmek için düğmeye tekrar basın.

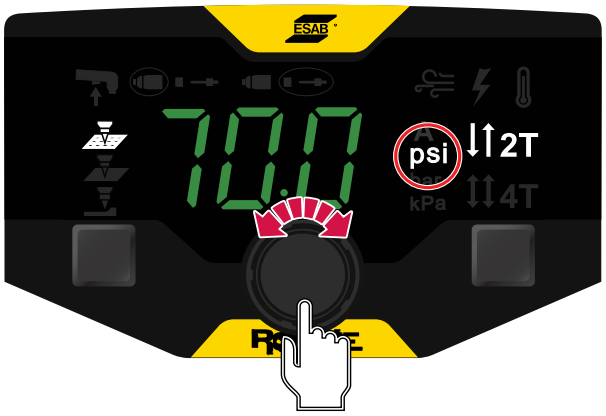


2. Amperaj veBasınç Biriminin Ayarlanması

AMPS ayarını ayarlamak için düğmeyi döndürün.



Basıncı görüntülemek için düğmesine basın ve ardından basınç birimini ayarlamak için düğmeyi döndürün**.**



3. 2T/4T Tetik kilidi

İstediğiniz tetikleme özelliğini seçmek için düğmesine basın.

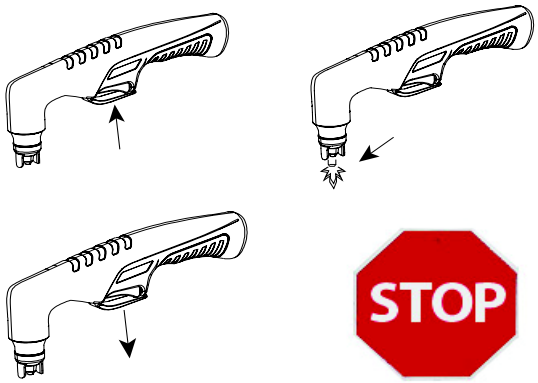




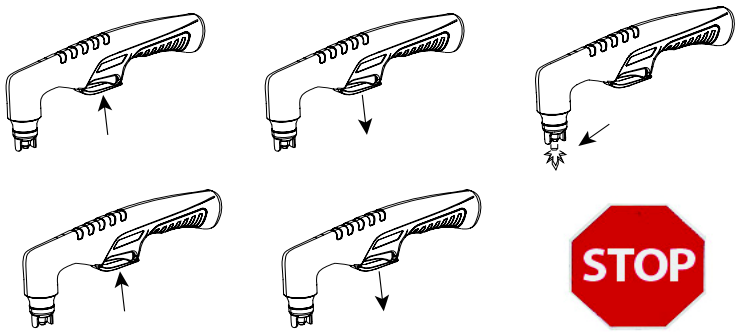
Tetikleme modu, torç tetikleme işlevselliğini 2T (normal) ile 4T (kilitleme modu) arasında değiştirmek için kullanılır.

Izgara kesiminde sadece 2T modu kullanılabilir.

2T modunda, kesme çıkışını etkinleştirmek için torç tetiği basılı tutulmalıdır.



4T modu, operatörün yorgunluğunu azaltmak için esas olarak uzun kesme işlemleri için kullanılır.



4.03 Ana Ekran

1. Torç tetiği eylem hatası ekranı:
AÇMA/KAPATMA anahtarı AÇIK konumuna getirildiğinde başlatma sinyali etkindir.



2. Torç kurulumu veya kapak montajı hata ekranı:
Torç veya torç sarf malzemesi doğru takılmadığında torç kurulumu veya yanlış kapak montajı hata ekranı görüntülenir. Torç ve sarf malzemesi kurulumunu kontrol edin.



3. Elektrot veya nozul kurulum hatası ekranı

Elektrot veya kesme nozulu doğru takılmadığında elektrot veya kesme nozulu kurulum hatası ekranı görüntülenir. Aşınmış kesme nozülünü ve elektrodu kontrol edin veya değiştirin.



4. Hava basıncı hata ekranı

Çıkış hava basıncı aralık dışında olduğunda hava basıncı hata ekranı görüntülenir. Basınçlı hava basıncını 6 ila 8 bar arasında ayarlayın. Hata alarmı devre dışı bırakılır.

E05: Düşük hava basıncı (3 bar / 300 kPa / 43,5 psi altında)



E06: Yüksek hava basıncı (7,5 bar / 750 kPa / 108 psi'den fazla)



5. Voltaj hatası ekranı

Giriş voltajı çok düşük veya yüksek olduğunda voltaj hatası ekranı görüntülenir. Bu durumda, ekipmanı değerlendirmek için bir ESAB Yetkili Servis Merkezi ile iletişime geçilmesi önerilir.

E02: Yüksek voltajlı



E03: Düşük voltaj



6. Aşırı ısınma hatası ekranı

Kesme ekipmanı bir sıcaklık sensörüyle korunur. Aşırı ısınma hatası ekranı, makine aşırı ısındığında görüntülenir ve bu durum normalde ekipmanın çalışma döngüsü aşıldığında meydana gelir.

Aşırı ısınma hatası ekranı görüntülenirse makine çıkışı devre dışı bırakılmalıdır. Dahili bileşenlerin soğumasını sağlamak için ekipmanı AÇIK bırakın. Ekipman yeterince soğuduğunda, aşırı ısınma hata ekranı otomatik olarak kaybolur.

Fanın çalışmaya devam etmesi ve ekipmanın yeterince soğumasına izin vermesi için AÇMA/KAPATMA anahtarının AÇIK konumda kalması gerektiğini unutmayın.



4.04 Çalıştırma için Hazırlıklar



UYARI
Birleştirmeden önce kaynaktaki birincil gücü kesin veya güç kaynağının, torç parçalarının veya torç ve kablo tertibatlarının sökülmesi.

Torç Parçaları Seçimi

Düzgün montaj ve uygun saloma parçalari için salomayi kontrol edin. Torç parçaları, çalışma türüne ve bu Güç Kaynağının amper çıkışına (maksimum 45 amper) uygun olmalıdır.

Saloma Baglantisi

Salomanin düzgün baglandigini kontrol edin.

Birincil Giris Gücü Kaynagini Kontrol Edin

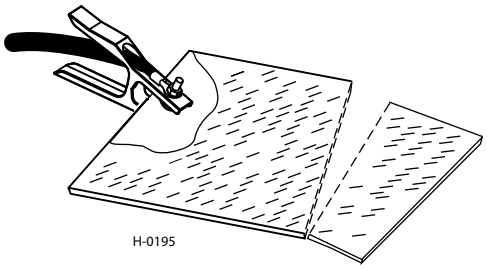
1. Güç kaynağının giriş voltajının doğru olup olmadığını kontrol edin. Giriş güç kaynağının, spesifikasyonlara göre ünitenin güç gereksinimlerini karşıladığından emin olun.
2. Sisteme güç sağlamak için giriş gücü kablosunu bağlayın (veya ana bağlantı kesme anahtarını kapatın).

Hava Kaynagi

Kaynağın gereklilikleri karşıladığından emin olun ve bağlantıları kontrol edin ve hava kaynağını AÇIK konuma getirin.

Çalışma Kablosunu Bağlama

Çalisma kablosunu is parçasina veya kesme tablasina kenetleyin. Alan yag, boya ve toz bulundurmamalidir. Yalnizca is parçasinin ana kismina baglayin, kesilecek kisma baglamayin.



Açma, devreye ALMA

Güç kaynağı AÇMA/KAPATMA anahtarını AÇIK konumuna getirin. Sistem açılır, bu da HMI'nin açılmasından görülebilir. Sistemde "Aşırı voltaj", "Düşük voltaj" vb. gibi herhangi bir sorun tespit edilirse, ilgili hata simgeleri yanar.

Torç tetiğine (başlatma sinyali) basıldıktan veya herhangi bir termal hata tespit edildikten sonra fan çalışır. Makine 7 dakika boyunca çalıştırılmazsa, sistem düşük güç moduna girer ve bu durum fanın kapanmasıyla anlaşılabilir.

NOT!
Güç kaynağı çalışması için minimum giriş basıncı 90 psi.

Akım ayarı

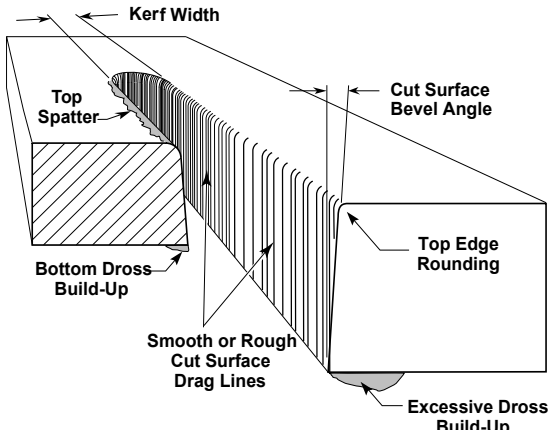
1. Kesme işleminin gereksinimlerine göre istenen akımı ayarlamak için kodlayıcı düğmesini döndürün.

BÖLÜM 4 : ÇALISTIRMA - TORÇ

4.01 Kesim Kalitesi

NOT!
Kesme kalitesi yogunlukla kuruluma ve saloma mesafesi, is parçasi ile hizalanma, kesme hizi, gaz basinçlari ve operatör yetenegi gibi parametrelere baglidir.

Kesme kalitesi gereklilikleri uygulamaya göre degisiklik gösterir. Örnegin, kesmeden sonra kaynak yapilacak yüzeylerde, nitrür olusumu ve yiv açisi temel etkenler olabilir. Son kesme kalitesinin ikinci bir temizleme islemi gerektirmemesi istendiginde cürufsuz kesme önemlidir. Asagidaki kesme kalitesi özellikleri asagidaki sekilde gösterilmektedir:



Kesme Kalitesi Özellikleri

Kesme Yüzeyi

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

Nitrür Olusumu

Plazma gaz sisteminde nitrojen bulundugunda nitrür tortulari kesme yüzeyinde birakilabilir. Bu olusumlar, kesme isleminden sonra malzeme kaynak yapilacaksa zorluklar olusturabilir.

Yiv Açisi

Kesme ucu yüzeyi ile plaka yüzeyine dik düzlem arasindaki açidir. Kusursuz dik bir kesme 0° yiv açisi ile sonuçlanacaktir.

Üst Uç Yuvarlanmasi

Is parçasi üzerindeki plazma arki ile ilk temastan asinmadan kaynaklanan üst kesme ucundaki yuvarlanma.

Alt Cüruf Olusumu

Kesme alanindan üflenen erimis malzeme ve plaka üzerindeki yeniden katilasmalar. Asiri cüruf, kesmeden sonra ikinci defa temizleme gerektirebilir.

Kesilmiş Parça Genişliği

Kesim genişliği (veya kesim sırasında çıkarılan malzemenin genişliği).

Üst Sıçrama (Cüruf)

Yavaş hareket hızı, aşırı kesme yüksekliği veya deliği uzamış kesme ucu nedeniyle kesimin üstünde üst sıçrama veya çapak.

4.02 Genel Kesme Bilgileri



UYARI
Güç kaynagini, salomayi veya saloma kablolarini sökmeden önce kaynakta birincil gücün baglantisini kesin.



Bu kilavuzun önündeki Önemli Güvenlik Önlemleri'ni siklikla gözden geçirin. Operatörün uygun eldivenler, göz ve kulak koruma aparati taktigindan ve uygun giyindiginden emin olun. Torç etkinleştirilirken operatörün vücudunun hiçbir bölümünün iş parçasıyla temas etmemesine dikkat edin.



DİKKAT
Kesme isleminden saçilan kivilcimlar kaplamali, boyanmis ve cam, plastik ve metal gibi diger yüzeylere zarar verebilir.



NOT!
Saloma kablolarini özenle tasiyin ve hasara karsi koruyun.

Pilot Olusturma

Pilotlama, parça ömrü açısından gerçek kesimden daha zordur, çünkü pilot ark elektrodu çalışma parçasına değil ucuna takın. Mümkün oldugunda parça ömrünü uzatmak için asiri pilot ark süresinden kaçinin.

Saloma Mesafesi

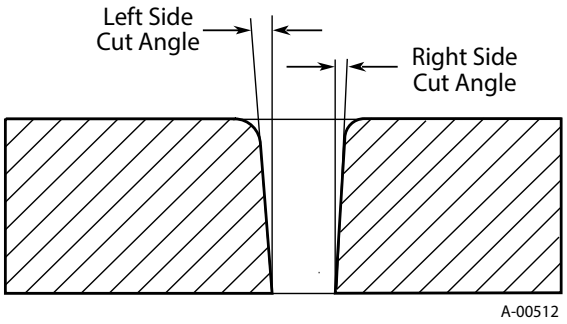
Uygunsuz mesafe (saloma ucu ile is parçasi arasindaki mesafe) koruyucu kapak ömrünü oldugu gibi uç ömrünü de olumsuz etkileyebilir. Mesafe, yiv açisini da belirgin sekilde etkileyebilir. Mesafenin azaltilmasi genellikle daha köseli bir kesme ile sonuçlanacaktir.

Uçtan Baslatma

Uçtan baslatmalar için salomayi kesimin baslayacagi noktadaki is parçasinin ucuna yakin (temas etmeyen) ucun önü ile is parçasina dik tutun. Plakanin ucundan baslarken uçta duraklamayin ve arki, metalin ucuna "erismeye" zorlayin. Kesme arkini mümkün oldugunca hizli olusturun.

Kesme Yönü

Torçlarda, plazma gazı akışı torçtan ayrılırken dönerek pürüzsüz bir gaz sütunu sağlar. Bu anafor dönüsü etkisi, kesimin bir yaninin digerinden daha köseli olmasi ile sonuçlanir. Hareket yönü boyunca görüntülenen kesmenin sag tarafi sol tarafindan daha köselidir.



Kesimin Yan Özellikleri

Bir dairenin iç çapi boyunca kare - köseli bir kesim yapmak için saloma daire etrafinda saat yönünün tersine hareket ettirilmelidir. Bir dis çap kesimi boyunca kare kesimini korumak için saloma saat yönünde harekete devam etmelidir.

Cüruf

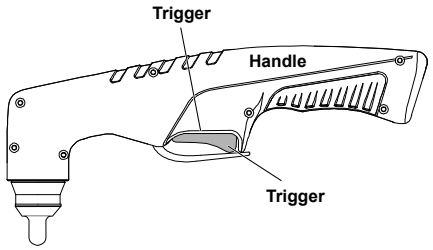
Karbon çelikte çapak bulunduğunda, genellikle "yüksek hız, düşük hız veya üst çapak" olarak adlandırılır. Plakanin üst tarafindaki cüruf normalde saloma ile plaka arasindaki mesafenin çok büyük olmasi nedeniyle olusur. "Üst cürufun" giderilmesi normalde çok kolaydir ve genellikle bir kaynak eldiveni ile silinebilir. "Yavas hiz cürüfu" normalde plakanin alt ucunda bulunur. Hafif ve agir kabarciklar seklinde degiskenlik gösterebilir fakat kesme ucuna sikica yapismaz ve kolayca kazinabilir. "Yüksek hiz cürufu" genellikle kesme ucunun alt tarafi boyunca dar kabarciklar olusturur ve giderilmesi çok zordur. Zorlu bir çelik kesilirken kesme hizinin "yavas hiz cürufu" üretecek sekilde azaltilmasi bazen faydali olur. Olasi temizlikler taslama yerine kazima ile gerçeklestirilebilir.

El Salomasi Ile Delme

1. Torç bir elinizle rahatça tutulabilir veya iki elinizle sabitlenebilir. Saloma tutamagindaki Tetige basmak üzere elinizi konumlandirin. El salomasi kullanilirken el maksimum kontrol için saloma kafasina yakin konumlandirilabilir veya maksimum isi korumasi için arka uca yakin konumlandirilabilir. En rahat hissettiginiz ve iyi kontrol ve harekete olanak veren teknigi seçin.

> **NOT!**
> Uç, sürünmeli kesme islemleri disinda asla is parçasi ile temas etmemelidir.

2. Torcu, delme işlemi tamamlanana kadar doğrudan torç ucuna geri dönmek yerine, geri üfleme parçacıklarını torç ucundan (ve operatörden) uzağa yönlendirmek için hafifçe eğin.
3. İstenmeyen metalin bir kısmında delme işlemini kesme hattından başlatın ve ardından kesme işlemine hat üzerinde devam edin. Delme tamamlandiktan sonra salomayi is parçasina dik tutun.
4. Torcu vücudunuzdan uzak tutun.
5. Tetiği aynı anda sıkarken tetik serbest bırakma düğmesini torç kolunun arkasına doğru kaydırın. Pilot ark olusacaktir.



> **NOT!**
> Gaz ön akışı ve son akışı gücün bir özelliğidir
> ve torcun bir işlevi değildir.
> Tutucu KAP doğru şekilde takıldığında, hafif bir boşluk vardır
> KAP ile torç kolu arasında. Normal çalismanin bir parçasi olarak bu bosluk-tan içeri gaz girecektir. KAP'ı bu boşluğu kapatmaya zorlamayın. Tutma KAPININ torç kafasına veya torç koluna karşı zorlanması bileşenlere zarar verebilir.

6. Tutma KAPINDAKİ ve uçtaki sıçramayı ve kireci mümkün olan en kısa sürede temizleyin. KUP'a sıçrama önleyici bileşik püskürtmek, üzerine yapışan kireç miktarını en aza indirecektir.

Kesim hızı malzemeye, kalınlığa ve operatörün istenen kesim hattını doğru şekilde takip etme yeteneğine bağlıdır. Şunlar

Aşağıdaki faktörler sistem performansını etkileyebilir:

- Torç parçalarının aşınması
- Hava kalitesi
- Hat voltajı dalgalanmaları
- Torç mesafe yüksekliği
- Uygun çalışma kablosu bağlantısı

4.03 Oluk açma



UYARI
Operatörün uygun eldiven, giysi, göz ve kulak koruyucu aparat ile donatildigindan ve bu kilavuzun ön tarafindaki güvenlik önlemlerinin tümünün alindigindan emin olun. Şunlardan emin olun:
torç etkinleştirildiğinde operatörün vücudu çalışma parçasına temas eder.
Salomayi, saloma kablolarini veya güç kaynagini sökmeden önce sistemin birincil güç baglantisini kesin.



Oyma Parametreleri

Oluk açma performansı, torç hareket hızı, akım seviyesi, uç açısı (torç ile çalışma parçası arasındaki açı) ve torç ucu ile iş parçası (mesafe tutucu).



DİKKAT
Torç ucuna veya KAPAK Tutucuya çalışma yüzeyine dokunulması aşırı parça aşınmasına neden olur.

Saloma Hareket Hizi



NOT!
Kullanilan Güç Kaynagi ile ilgili olarak ilave bilgiler için Ek Sayfalara bakin.

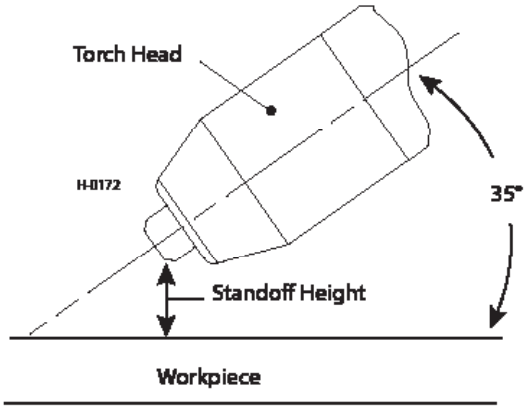
Optimum saloma hareket hizi, akim ayarina, yanasma açisina ve çalistirma moduna (el salomasi veya makineli saloma) baglidir.

Akim Ayari

Akim ayarlari, hareket hizina, çalistirma moduna (el salomasi veya makineli saloma) ve kesilecek malzeme miktarina baglidir.

Yanasma Açisi

Saloma ile is parçasi arasindaki açi, çikis akimi ayarina ve saloma hareket hizina baglidir. Önerilen yanasma açisi 35°'dir. Yanasma açisinin 45°'den daha büyük olmasi durumunda erimis metal oyuktan üflenemeyecek ve salomaya geri üflenebilecektir. Yanasma açisinin çok küçük olmasi durumunda (35°'ten daha küçük) daha az malzeme kesilecek ve daha fazla geçis gerekecektir. Kaynaklarin giderilmesi veya hafif metalle çalisilmasi gibi bazi uygulamalarda bu tercih edilebilir.



Oyma Açisi ve Emniyet Mesafesi

Emniyet Mesafesi

Ucun ise olan mesafesi, oyma kalitesini ve derinligini etkiler. 1/8 - 1/4 inçlik (3 - 6 mm) emniyet mesafesi pürüzsüz, tutarli metal kesimine olanak tanir. Daha küçük emniyet mesafeleri oymadan ziyade kopmaya neden olabilecektir. 1/4 inçten (6 mm) daha büyük emniyet mesafeleri minimum metal kesimi veya aktarilan esas ark kaybiyla sonuçlanabilecektir.

Cüruf Olusumu

Karbon ve paslanmaz çelik, nikel ve alasimli çelikler gibi malzemeler üzerinde oymadan dolayi olusan cüruf çogu durumda kolaylikla giderilebilir. Cüruf, oyma yolunun yan tarafinda biriktigi sürece oyma islemini engellemez. Ne var ki, cüruf olusumu arkin önünde büyük miktarlarda malzeme birikmesi olursa tutarsizliklara ve düzensiz metal kesimlerine neden olabilir. Bu olusum, çogu zaman uygunsuz hareket hizi, yanasma açisi veya emniyet mesafesi nedeniyle ortaya çikmaktadir.

BÖLÜM 5: BAKIM

5.01 Genel Bakış

Güvenli ve güvenilir çalışma için düzenli bakım önemlidir.

ESAB, ekipman bakımının yalnızca kalifiye profesyoneller tarafından yapılmasını önerir.



DİKKAT
Müşteri garanti süresi içinde herhangi bir ürün kusurunu onarmaya çalışırsa tüm tedarikçi garanti taahhüdü şartları artık geçerli olmayacaktır.

5.02 Önleyici Bakım

Normal çalışma koşullarında, ekipman özel bir bakım hizmeti gerektirmez.

Operatör ara sıra düşük basınçlı basınçlı hava ile kirleri üfleyebilir. Operatör, harici elektrik bağlantılarının sıkı olup olmadığını ve bileşen kablolarının sabitlenip sabitlenmediğini düzenli olarak kontrol etmelidir. Elektrik kablosunda veya tel yalıtımlarında, kesikler veya diğer yalıtımlarda çatlak olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse değiştirin.



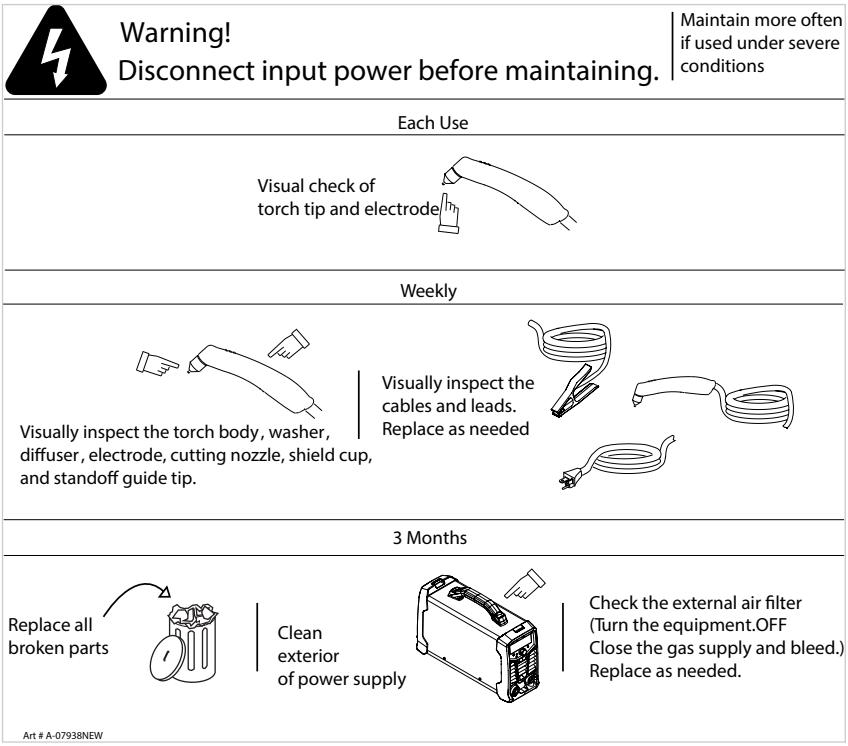
DİKKAT
HERHANGİ BİR servis işlemi yapmadan önce tüm gücü kesin

5.03 Düzeltici Bakım

Yalnızca orijinal ESAB sarf malzemeleri, torç ve kabloları kullanın. Orijinal olmayan veya onaylanmamış parçaların kullanılması, verilen garantinin otomatik olarak geçersiz olmasına neden olur.

Yedek torç ve kablolar, ESAB yetkili servislerinden veya buradaki son sayfada belirtilen satış şubelerinden temin edilebilir. Daima sipariş edilen ekipmanın model numarasını belirtin.

5.04 Ekipman Önleyici Bakım Planı



NOT!
Dahili topraklama telini doğru plakada bırakın.

BAKIM

BÖLÜM 5: TORÇ BAKIMI

5.01 Torcu Temizleme

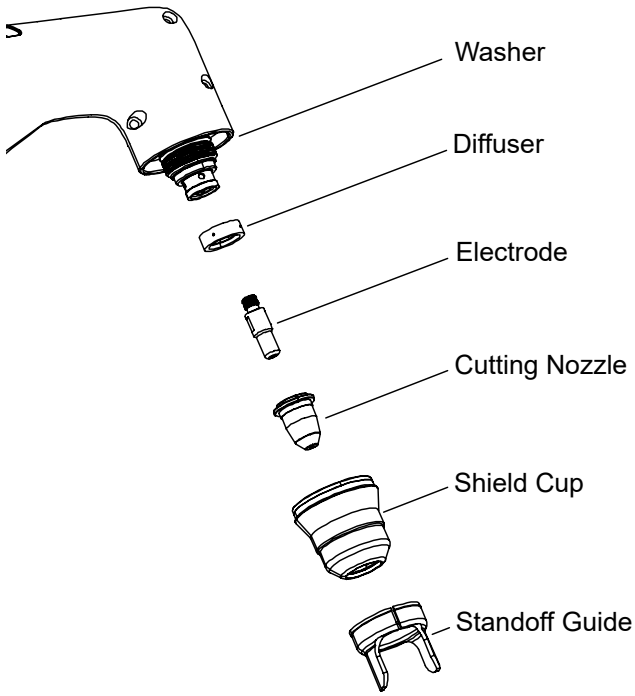
Salomada yalnizca temiz hava kullanilmasi için önlemler alinmis olsa da, salomanin iç tarafi zamanla tortu ile kaplanir. Bu birikinti pilot ark ateşlemesini ve torcun genel kesim kalitesini etkileyebilir.

DİKKAT
Salomayi veya saloma kablolarini sökmeden önce sistemin birincil gücün baglantisini kesin.
Güç Kaynagi ON (AÇIK) haldeyken AC gösterge lambasi yaniyorken salomanin içindeki herhangi bir parçaya DOKUNMAYIN.

DİKKAT
Salomanin içi, pamuklu çubuk veya yumusak islak bez kullanilarak elektrik kontagi temizleyici ile temizlenmelidir. Bazi zorlu durumlarda, salomanin kablolari sökülebilir ve elektrik kontak temizleyiciyi salomaya dökerek ve sikistirilmis hava ile birlikte saloma boyunca üfletilerek daha derinlemesine temizlenebilir.

5.02 Torç Sarf Malzemelerinin İncelenmesi ve Değiştirilmesi

Sarf malzemesi torç parçasını aşağıdaki gibi çıkarın:



NOT!
Filtre degisim parçasi numaralari bu kilavuzun 6. Bölümünde bulunabilir

BAKIM

BÖLÜM 6: SORUN GIDERME



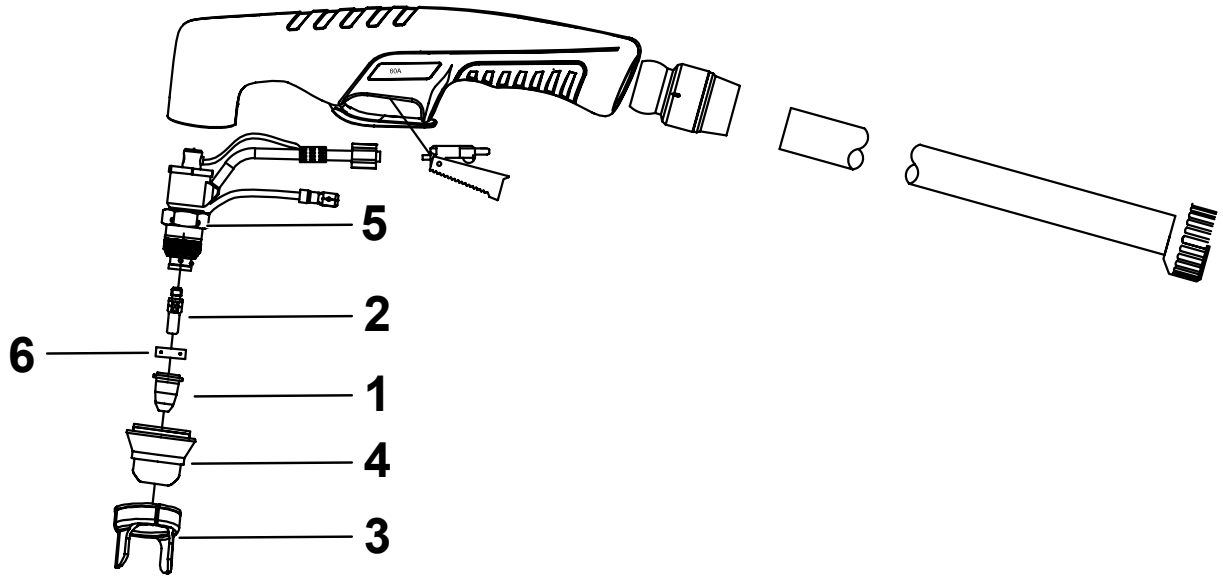
UYARI
Bu birim içerisinde asiri tehlikeli gerilim ve güç seviyeleri bulunmaktadir. Güç elektronigi ölçümleri ve sorun giderme teknikleri üzerine egitim almadiysaniz tanilamayi veya onarmayi denemeyin.

Ana karmaşık alt montajlar arızalıysa, güç kaynağı yetkili bir ESAB servis sağlayıcısına tamir için gönderilmelidir. Temel sorun çözme seviyesi, ekipman veya özel bilgi gerektirmeden gerçekleştirilebilir.

Hata Kodu	Açiklama	Çözüm
E01	Aşırı ısınma	A) Güç kaynağını açık bırakın ve soğumasını bekleyin. Aşırı ısınma hata ekranının kesim başlamadan önce kapanması gerektiğini unutmayın. B) Havalandırma boşluğunu koruyun. C) Ana güç anahtarı AÇIK konumdayken fanın çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
E02	Aşırı Gerilim	Güç kaynağının 120 veya 230 VAC ± %15 aralığında olduğundan emin olun
E03	Düşük Gerilim	
E04	Torç başı düzgün takılmamış.	A) Koruyucu kapağın düzgün takılıp takılmadığını kontrol edin. B) ATC erkek konektörünün sıkıca takılı olup olmadığını kontrol edin.
E05	Düşük hava basıncı (3 bar / 300 kPa / 43,5 psi'den az)	A) Giriş hava basıncını 6 bar ~ 8 bar arasında ayarlayın. B) Gaz hortumunu güç kaynağının veya besleyicinin arkasından çıkarın ve kirleri üfleyin. C) Gaz valfi ile gaz girişi veya silindir çıkışı arasında gaz kaçağı olup olmadığını kontrol edin.
E06	Yüksek hava basıncı (7,5 bar / 750 kPa / 108 psi üzeri)	
E07	Tetik kilidi güvenlik koruması devrede	Güç açılmadan önce plazma torcunun tetikleyicisinin aktive edilmediğinden emin olun.
E08	Elektrot veya meme düzgün şekilde takılmamıştır.	A) Elektrodu veya ucu yeniden takın. B) Elektrot ve ucu iyi durumda olup olmadığını kontrol edin, gerekirse yenisiyle değiştirin.

6.01 Sarf malzemeleri

Madde	Miktar	Sipariş numarası	Açiklama
1	1	0559337001	Kesme ucu 35A
		0559337002	Kesme ucu 45A
		0559337008	Plazma oluk açma UCU 15-45A
2	1	0559337003	Elektrot
3	1	0559337004	Mesafe Kılavuzu
4	1	0559337005	Koruyucu Kapak
5	1	0559337006	O-Halkası
6	1	0559337007	Gaz dağıtıcısı


5
2
6
1
4
3

BÖLÜM 7: YEDEK PARÇA SIPARISI

7.01 Yedek Parça Siparişi

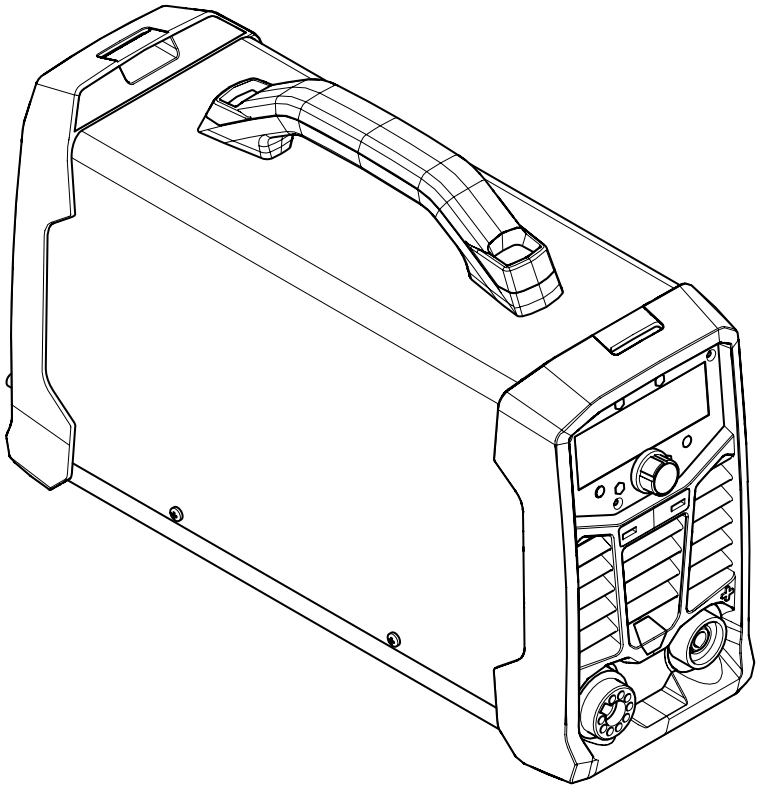


DİKKAT
Onarim ve elektrik isleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafindan yapilmalidir.
Sadece ESAB orijinal yedek ve asinma parçalarini kullanin.

Rogue EHP 45, uluslararası ve Avrupa standartları EN IEC 60974-1 ve EN IEC 60974-10 Sınıf A'ya uygun olarak tasarlanmış ve test edilmiştir. Servis veya onarım çalışması tamamlandığında, ürünün yukarıdaki standartların gereksinimlerine uygun olmasını sağlamak, çalışmayı gerçekleştiren kişinin (kişilerin) sorumluluğundadır.

EK

Sipariş Kodu



Ordering number	Denomination	Notes
0700.200.500	Rogue EHP 45	CETL
0700.200.501	Rogue EHP 45	CE
0448 801 *	Instruction Manual	

Kılavuzun belge numarasındaki son üç basamak, kılavuzun sürümünü gösterir. Bu nedenle burada * ile değiştirilmiştir. Ürünle uyumlu bir seri numarasına veya yazılım sürümüne sahip bir kılavuz kullandığınızdan emin olun, kılavuzun ön sayfasına bakın.

Teknik belgelere İnternet üzerinden şu adrese giderek ulaşabilirsiniz: 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