



ESAB Cutmaster® 120

SYSTEM CIĘCIA PLAZMOWEGO AUTOMATYCZNE
STEROWANIE GAZEM

SL100 1Torch™

Instrukcja obsługi



Art # A-12776PL



Rew.: AF

Data: 31 października 2019

Instrukcja #: 300X5398PL

esab.eu



DOCENIAMY TWOJĄ DZIAŁALNOŚĆ GOSPODAR- CZĄ!

Gratulujemy zakupu nowego produktu firmy ESAB. Jesteśmy dumni, że jesteś naszym klientem i postaramy się zapewnić ci najlepsze w przemyśle usługi i niezawodność. Ten produkt jest objęty obszerną gwarancją i ogólnoświatową siecią usług. Aby skontaktować się z swoim najbliższym dystrybutorem lub agencją usługową odwiedź naszą stronę internetową **www.esab.com**.

Celem niniejszej instrukcji obsługi jest poinstruowanie użytkownika o prawidłowym użytkowaniu i obsłudze produktu ESAB. Twoje zadowolenie z tego produktu i jego bezpiecznej obsługi jest naszym ostatecznym celem. Dlatego należy poświęcić czas na przeczytanie całej instrukcji, szczególnie zasady bezpieczeństwa. Pomoże to uniknąć potencjalnych sytuacji niebezpiecznych, które mogą zaistnieć podczas pracy tego produktu.

ZNAJDUJESZ SIĘ W DOBRYM TOWARZYSTWIE!

Marka wyboru ogólnoświatowych wykonawców i producentów.

ESAB jest globalną marką produktów do ręcznego i automatycznego cięcia plazmowego.

Odróżniamy się od naszych konkurentów tym, że nasze produkty są wiodące na rynku i niezawodne, które wytrzymały próbę czasu. Szczycimy się naszymi innowacjami technicznymi, konkurencyjnymi cenami, znakomitymi dostawami, pierwszorzędną obsługą klienta i pomocą techniczną wraz z doskonałością procesu sprzedaży i specjalistycznym marketingiem.

Nade wszystko, jesteśmy zaangażowani w technologiczny rozwój zaawansowanych produktów w celu osiągnięcia bezpieczniejszego środowiska roboczego w przemyśle spawalniczym.



OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem montażu, obsługi lub prac serwisowych należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję oraz procedury bezpieczeństwa pracodawcy. Podczas, gdy informacje zawarte w tej Instrukcji reprezentują najlepszą wiedzę producenta, producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za jego stosowanie.

Zasilacz urządzenia do cięcia plazmowego,
ESAB Cutmaster® 120
SL100 1Torch™
Instrukcja obsługi Nr. 300X5398PL

Opublikowana przez:
OZAS-ESAB Ltd.
ul. A. Struga 10,
45-073 Opole, Poland
Phone: +48 (0) 77 4019270

www.esab.com

Prawo autorskie 2013, 2019 przez ESAB

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Powielanie tego opracowania w całości lub w części bez pisemnego zezwolenia wydawcy jest zabronione.

Wydawca nie przyjmuje i niniejszym zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za straty lub szkody każdej części spowodowane jakimkolwiek błędem lub pominięciem treści zawartej w niniejszej instrukcji, bez względu na to, czy wynika ono z niedbalstwa, czy są przypadkowe lub z innej przyczyny.

Do drukowania materiałów zgodnie ze specyfikacją, patrz dokument 47x1909
Data pierwszego wydania: 15 czerwca, 2015
Data Przegląd: 31 października 2019

Zapisz następujące informacje dla celów gwarancyjnych:

Gdzie zakupiono: _____

Data zakupu: _____

Numer seryjny zasilacza elektrycznego #: _____

Numer seryjny palnika #: _____



**Należy się upewnić, że operator otrzyma
poniższe informacje.
Można otrzymać dodatkowe kopie od dostawcy.**

PRZESTROGA

Niniejsze INSTRUKCJE są przeznaczone dla doświadczonych operatorów. W przypadku niepełnego obeznania z zasadami działania oraz z praktykami bezpieczeństwa związanymi ze spawaniem łukowym oraz dotyczącymi sprzętu służącego do cięcia, wskazane jest przeczytanie naszej broszury „Środki oraz praktyki bezpieczeństwa podczas łukowego spawania, cięcia oraz żłobienia”, formularz 52-529. Osobom niewykwalifikowanym **NIE** zezwala się na instalowanie, obsługiwanie ani dokonywanie konserwacji niniejszego sprzętu. **NIE** wolno rozpoczynać instalacji lub pracy ze sprzętem bez uprzedniego przeczytania oraz całkowitego zrozumienia niniejszych instrukcji. W przypadku niecałkowitego zrozumienia niniejszych instrukcji, należy skontaktować się z dostawcą w celu uzyskania dalszych informacji. Przed rozpoczęciem instalacji lub pracy ze sprzętem należy zapoznać się ze Środkami ostrożności.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ UŻYTKOWNIKA

Sprzęt ten będzie funkcjonował zgodnie z opisem zawartym w niniejszej instrukcji obsługi oraz zgodnie z dołączonymi etykietkami i/lub wkładkami jeśli instalacja, praca, konserwacja oraz naprawy przeprowadzane będą zgodnie z dostarczonymi instrukcjami. Sprzęt musi być okresowo sprawdzany. Nie należy używać sprzętu działającego wadliwie lub niewłaściwie konserwowanego. Części zepsute, brakujące, zużyte, odkształcone lub zanieczyszczone muszą być niezwłocznie wymienione. Producent zaleca wystosowanie telefonicznej lub pisemnej prośby o poradę do autoryzowanego dystrybutora, od którego został zakupiony sprzęt, czy naprawa lub wymiana części jest konieczna.

Nie należy przerabiać całego sprzętu ani żadnej z jego części składowych bez uprzedniego pisemnego zezwolenia producenta. Użytkownik ponosi wyłączną odpowiedzialność za jakiegokolwiek usterki spowodowane niewłaściwym użytkowaniem, wadliwą konserwacją, uszkodzeniem, niewłaściwą naprawą lub przeróbkami nie przeprowadzonymi przez producenta lub przez osoby przez niego wyznaczone.



NALEŻY PRZECZYTAĆ ORAZ ZROZUMIEĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI PRZED INSTALOWANIEM LUB PRACĄ.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



EU DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Zgodnie z

Dyrektywa niskonapięciowa (2014/35/UE) wchodząca w życie 20 kwietnia 2016 r.

Dyrektywa EMC (2014/30/UE) wchodząca w życie 20 kwietnia 2016 r.

Dyrektywą RoHS 2011/65/UE, obowiązującą od 2 stycznia 2013 r.

Dwustopniowy filtr powietrza
SYSTEM CIĘCIA PLAZMOWEGO

Oznaczenie typu itd.

ESAB Cutmaster® 120, z numeru seryjnego 845-xxx-xxxx

Nazwa marki lub znak towarowy

ESAB

Producent lub jego autoryzowany przedstawiciel

Nazwa, adres, nr telefonu:

OZAS-ESAB Ltd.
ul. A. Struga 10,
45-073 Opole, Poland
Telefon: +48 (0) 77 4019270, FAKS +01 603 298 7402

W konstrukcji urządzenia zastosowano następującą normę zharmonizowaną obowiązującą na terenie EOG:

*IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1:2019 Sprzęt do spawania łukowego - Część 1: Spawalnicze źródła energii.
IEC/EN 60974-10:2014 / AMD1:2015 Opublikowana 2015-06-19 Sprzęt do spawania łukowego - Część 10: Wymagania w zakresie kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)*

Dodatkowe informacje: Ograniczone użytkowanie, urządzenie klasy A, przeznaczone do użytku w pomieszczeniach innych niż mieszkalne.

Podpisując niniejszy dokument, producent lub jego autoryzowany przedstawiciel, że urządzenie, którego dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodne z wyżej wymienionymi wymaganiami bezpieczeństwa.

Data

20 sierpnia 2019

Podpis

Flavio Santos

Stanowisko

Dyrektor Generalny
Akcesoria i Przyległości

CE 2019

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 1: ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	1-1
1.0 Środki ostrożności	1-1
ROZDZIAŁ 2 SYSTEM: WPROWADZENIE.....	2-1
2.01 Jak korzystać z tej instrukcji	2-1
2.02 Identyfikacja sprzętu	2-1
2.03 Odbiór sprzętu.....	2-1
2.04 Dane techniczne zasilacza.....	2-2
2.05 Specyfikacje dotyczące podłączenia kabla zasilającego.....	2-2
2.06 Cechy zasilacza	2-4
ROZDZIAŁ 2 PALNIK: WPROWADZENIE.....	2T-1
2T.01 Zakres instrukcji	2T-1
2T.02 Opis ogólny.....	2T-1
2T.03 Specyfikacje	2T-1
2T.04 Opcje i akcesoria	2T-2
2T.05 Wprowadzenie do cięcia plazmą	2T-2
ROZDZIAŁ 3 SYSTEMU: MONTAŻ	3-1
3.01 Rozpakowywanie.....	3-1
3.02 Opcje podnoszenia	3-1
3.03 Połączenia podstawowych źródeł zasilania	3-1
3.04 Przyłącza gazu	3-2
ROZDZIAŁ 4 PALNIK:	
INSTALACJA	3T-1
3T.01 Połączenie latarkis	3T-1
3T.02 Ustawienia palnika mechanicznego.....	3T-1
ROZDZIAŁ 4 SYSTEM: DZIAŁANIE.....	4-1
4.01 Elementy sterujące/funkcje na panelu przednim.....	4-1
4.02 Przygotowania do pracy	4-2
ROZDZIAŁ 4 PALNIK: DZIAŁANIE	4T-1
4T.01 Latarka wybór komponentów	4T-1
4T.02 Jakość cięcia	4T-1
4T.03 Ogólne informacje dotyczące cięcia.....	4T-2
4T.04 Obsługa palnika ręcznego.....	4T-3
4T.05 Żłobienie.....	4T-6
4T.06 Obsługa palnika mechanicznego	4T-7
4T.07 Wybór części do cięcia palnikiem SL100.....	4T-8
4T.08 Zalecane prędkości cięcia dla palnika SL100 z odsłoniętą końcówką.....	4T-8
4T.09 Zalecane prędkości cięcia dla palnika SL100 z osłoniętą końcówką	4T-13
INFORMACJE PATENTOWE	4T-20

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 5 SYSTEM: SERWISOWANIE	5-1
5.01 Konserwacja ogólna	5-1
5.02 Harmonogram konserwacji	5-2
5.03 Wspólne usterki.....	5-2
5.04 Wskaźnik błędu	5-3
5.05 Przewodnik po rozwiązywaniu podstawowych problemów	5-4
5.06 Wymiana podstawowych części zasilacza.....	5-6
ROZDZIAŁ 5 PALNIK: SERWISOWANIE	5T-1
5T.01 Konserwacja ogólna	5T-1
5T.02 Kontrola lub wymiana części eksploatacyjnych palnika.	5T-2
ROZDZIAŁ 6: LISTA CZĘŚCI.....	6-1
6.01 Wprowadzenie.....	6-1
6.02 Informacje dotyczące składania zamówień	6-1
6.03 Wymiana zasilacza.....	6-1
6.04 Części zamienne do elementów zasilacza.....	6-1
6.05 Opcje i akcesoria	6-2
6.06 Części zamienne do palników ręcznych	6-3
6.07 Części zamienne - do palników maszynowych z nieekranowanymi przewodami.....	6-4
6.08 Części eksploatacyjne palnik (SL100)	6-6
ZAŁĄCZNIK 1: KOLEJNOŚĆ DZIAŁAŃ (SCHEMAT BLOKOWY).....	A-1
ZAŁĄCZNIK 2: INFORMACJE NA ETYKIECIE DANYCH.....	A-2
ZAŁĄCZNIK 3: SCHEMAT UŁOŻENIA STYKÓW PALNIKA	A-3
ZAŁĄCZNIK 4: SCHEMATY PRZYŁĄCZENIOWE PALNIKA	A-4
ZAŁĄCZNIK 5: SCHEMAT UKŁADU URZĄDZENIA 400V.....	A-6
Historia zmian.....	A-8

Tę stronę celowo pozostawiono pustą

ROZDZIAŁ 1: ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

1.0 Środki ostrożności

Użytkownicy sprzętu do spawania oraz cięcia firmy ESAB plazmowego posiadają obowiązek upewnienia się, że każdy, kto pracuje ze sprzętem lub w jego pobliżu zachowuje wszystkie stosowne środki ostrożności. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania dotyczące tego typu sprzętu do spawania i cięcia plazmowego. Oprócz standardowych regulacji dotyczących miejsca pracy należy przestrzegać poniższych zaleceń.

Całość prac musi być wykonywana przez wykwalifikowany personel dobrze zaznajomiony z działaniem sprzętu do spawania i cięcia plazmowego. Niewłaściwa obsługa sprzętu może doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji, które mogą skutkować zranieniem operatora oraz uszkodzeniem sprzętu.

1. Każda osoba używająca sprzętu do spawania lub cięcia plazmowego musi być obeznana z:
 - jego obsługą,
 - umiejscowieniem wyłączników bezpieczeństwa,
 - jego zasadą działania,
 - odpowiednimi środkami ostrożności,
 - spawaniem i/lub cięciem plazmowym.
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w miejscu, gdzie znajduje się sprzęt, w chwili jego uruchamiania, nie przybywa żadna nieuprawniona osoba,
 - każdy posiada odpowiednią ochronę w momencie zapalania łuku.
3. Miejsce pracy musi:
 - być przeznaczone do danego celu,
 - być wolne od przeciągów.
4. Środki ochrony indywidualnej:
 - należy zawsze nosić zalecane środki ochrony indywidualnej, takie jak okulary ochronne, ognioodporna odzież, rękawice ochronne,
 - nie nosić luźnych części ubioru, takich jak szaliki, bransoletki, pierścienie itp., które mogą zostać uwięzione lub spowodować poparzenia.
5. Ogólne środki ostrożności:
 - należy upewnić się, że przewód powrotny jest bezpiecznie podłączony.
 - praca ze sprzętem pod wysokim napięciem **może być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**,
 - w pobliżu miejsca pracy musi znajdować się odpowiedni, wyraźnie oznaczony sprzęt przeciwpożarowy,
 - **nie** smarować ani nie przeprowadzać konserwacji sprzętu w trakcie jego pracy.



Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

Firma ESAB może dostarczyć wszystkie niezbędne zabezpieczenia i akcesoria do cięcia.

OSTRZEŻENIE	SPAWANIE ORAZ CIĘCIE PLAZMOWE MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA ZARÓWNO OPERATORA JAK I OSÓB POSTRONNYCH. W TRAKCIE SPAWANIA LUB CIĘCIA, PLAZMOWEGO NALEŻY PRZEDSIĘWZIĄĆ WSZELKIE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI. NALEŻY ZAPYTAĆ O PRAKTYKI BEZPIECZEŃSTWA PRACODAWCY, KTÓRE POWINNY BYĆ OPARTE NA DANYCH DOTYCZĄCYCH RYZYKA PODANYCH PRZEZ PRODUCENTA.
--------------------	--

PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM – grozi śmiercią.

- Należy zamontować oraz uziemić jednostkę do spawania lub cięcia plazmowego zgodnie z odpowiednimi standardami.
- Nie dotykać części elektrycznych ani elektrod odsłoniętą skórą, wilgotnymi rękawicami lub wilgotnym ubraniem.
- Należy odizolować się od ziemi oraz od ciętego lub spawanego przedmiotu.
- Należy upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne.

OPARY ORAZ GAZY – mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia.

- Należy trzymać głowę jak najdalej od oparów.
- Należy użyć systemu wentylacji, systemu odprowadzania wyziewów na łuku lub obydwu tych systemów w celu odprowadzania oparów oraz gazów daleko od obszaru oddychania oraz obszaru pracy.

PROMIENIOWANIE WYTWARZANE PODCZAS SPAWANIA – może uszkodzić oczy oraz poparzyć skórę.

- Należy chronić oczy oraz całe ciało. Należy stosować właściwe ekrany do spawania / cięcia plazmowego oraz odpowiednie filtry spawalnicze, a także nosić odzież ochronną.
- Należy chronić osoby postronne poprzez stosowanie odpowiednich ekranów lub zasłon.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Z tego powodu należy się upewnić, że w pobliżu nie ma żadnych łatwopalnych materiałów.

HAŁAS – nadmierny hałas może uszkodzić słuch.

- Należy chronić uszy. Stosować osłony na uszy lub inną ochronę słuchu.
- Należy ostrzec osoby postronne o grożącym im ryzyku.

WADLIWE DZIAŁANIE – w przypadku wadliwego działania należy zadzwonić do eksperta po pomoc.

NALEŻY PRZECZYTAĆ ZE ZROZUMIENIEM NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI PRZEDPRZYSTĄPIENIEM DO MONTAŻU LUB OBSŁUGI SPRZĘTU. CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

OSTRZEŻENIE	Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur i innych celów niż prace spawalnicze.
--------------------	--

PRZESTROGA	Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.	
-------------------	---	---

PRZESTROGA	Ten produkt jest przeznaczony wyłącznie do cięcia łukiem plazmowym. Jakikolwiek inne zastosowanie może spowodować obrażenia ciała i/lub uszkodzenia urządzenia.
-------------------	---

PRZESTROGA	Należy przeczytać ze zrozumieniem niniejszą instrukcję obsługi przed przystąpieniem do montażu lub obsługi sprzętu.	
-------------------	---	---

ROZDZIAŁ 2 SYSTEM: WPROWADZENIE

2.01 Jak korzystać z tej instrukcji

Podręcznik użytkownika dotyczy wyłącznie specyfikacji lub numerów części wymienionych na stronie 1.

W celu zapewnienia bezpiecznego działania, należy przeczytać całą instrukcję, w tym rozdział poświęcony instrukcjom bezpieczeństwa i ostrzeżeniom.

W całej instrukcji mogą pojawiać się słowa NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA, UWAGA. Należy zwrócić szczególną uwagę na informacje znajdujące się pod tymi nagłówkami. Te specjalne adnotacje można łatwo rozpoznać w następujący sposób:



UWAGA!

Działanie, procedura lub informacje podstawowe wymagające dodatkowego podkreślenia lub pomocne w skutecznej obsłudze systemu.



PRZESTROGA

Nieprzestrzeganie tej procedury może spowodować uszkodzenie sprzętu.



OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie tej procedury może spowodować obrażenia ciała u operatora lub innych osób w obszarze pracy.



OSTRZEŻENIE

Przekazuje informacje na temat możliwości porażenia elektrycznego. Ostrzeżenia zostaną dołączone do takiej skrzynki.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Oznacza bezpośrednie zagrożenie, które może spowodować natychmiastowe, poważne obrażenia ciała lub utratę życia.

Dodatkowe kopie tej instrukcji można zakupić, kontaktując się z ESAB pod adresem lub numerem telefonu w Twojej okolicy wymienionym na tylnej okładce instrukcji. Dołączyć numer instrukcji użytkownika oraz numery identyfikacyjne sprzętu.

Elektroniczne kopie tej instrukcji można również bezpłatnie pobrać w formacie PDF ze strony internetowej ESAB wskazanej poniżej.

<http://www.esab.eu>

2.02 Identyfikacja sprzętu

Numer identyfikacyjny urządzenia (specyfikacja lub numer części), model i numer seryjny zazwyczaj znajdują się na etykiecie danych na tylnym panelu. Sprzęt nieposiadający etykiety danych, taki jak zespoły palników i kabli podlega identyfikacji wyłącznie na podstawie specyfikacji lub numeru części wydrukowanego na karcie dołączonej luzem lub na pojemniku transportowym. Wpisać te numery na dole strony, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

2.03 Odbiór sprzętu

Po otrzymaniu sprzętu użytkownik powinien go sprawdzić pod kątem kompletności i potencjalnych uszkodzeń podczas transportu. W przypadku jakiegokolwiek uszkodzenia należy natychmiast powiadomić przewoźnika w celu zgłoszenia roszczenia. Dostarczyć pełne informacje dotyczące roszczeń odszkodowawczych lub błędów w wysyłce do miejsca w rejonie użytkownika wymienionego na wewnętrznej tylnej okładce niniejszej instrukcji.

Dołączyć wszystkie numery identyfikacyjne sprzętu zgodnie z powyższym opisem z pełnym opisem wadliwych części.

Umieścić sprzęt w miejscu przeznaczonym do instalacji przed rozpakowaniem urządzenia. Zachować ostrożność, żeby nie dopuścić do uszkodzenia sprzętu podczas stosowania prętów, młotków itp. przy otwieraniu urządzenia.

ESAB CUTMASTER 120

2.04 Dane techniczne zasilacza

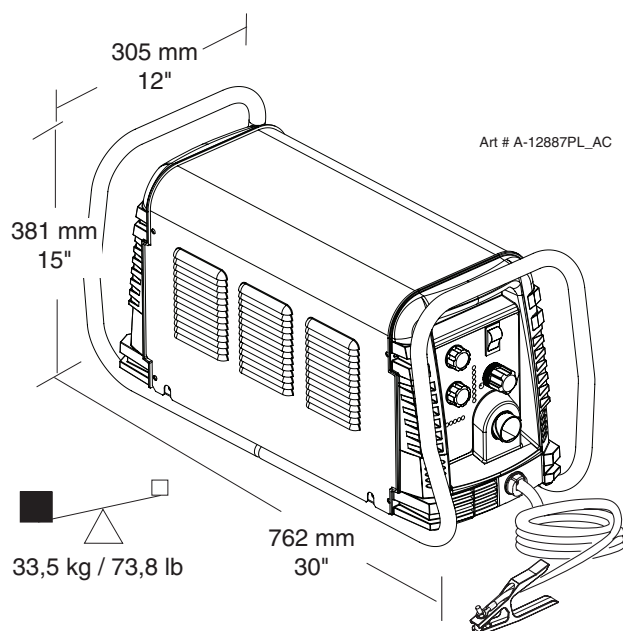
ESAB Cutmaster 120 Dane techniczne zasilacza								
Przewód zasilający	400 VAC (360 - 440 VAC), Trójfazowy,50/60 Hz							
Przewód zasilający	Do zasilacza dołączono przewód zasilający							
Prąd wyjściowy	30 - 120 amperów, płynna regulacja							
Zdolność zasilacza do filtrowania gazu	Cząstki stałe do 5 mikronów							
ESAB Cutmaster 120 Cykl pracy zasilacza *								
Temperatura otoczenia	Długość cyklu pracy w temp. 40° C (104° F) Zakres działania 0° - 50° C							
Wszystkie urządzenia	Cykl pracy	N/A	40%		60%		100%	
	Znamionowy		IEC	CE	IEC	CE	IEC	CE
	Prąd		120V	120V	100V	100V	80V	80V
	Napięcie DC		128	128	120	120	112	112
UWAGA: Cykl pracy zostaje ograniczony jeśli podstawowe napięcie wejściowe (AC) jest niskie lub napięcie wyjściowe DC jest wyższe niż przedstawione w tej tabeli								



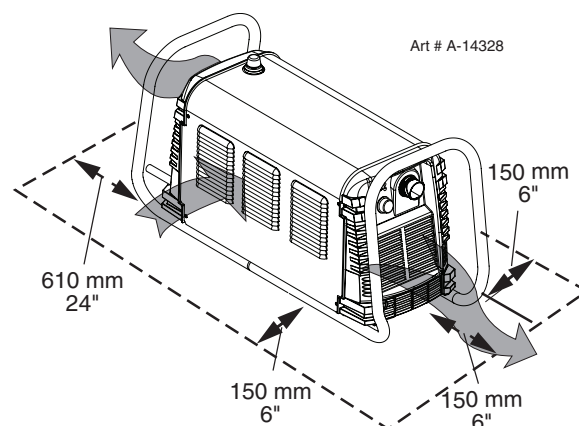
UWAGA!

Dane znamionowe IEC wyznacza się w sposób określony przez Międzynarodową Komisję Elektrotechniczną (IEC). Te specyfikacje obejmują obliczenie napięcia wyjściowego na podstawie prądu znamionowego zasilania. Aby ułatwić porównanie zasilaczy, wszyscy producenci stosują to napięcie wyjściowe w celu określenia cyklu pracy.

Wymiary i waga zasilacza.



Wymagania dotyczące przestrzeni wokół wentylacji



2.05 Specyfikacje dotyczące podłączenia kabla zasilającego

ESAB Cutmaster 120 Wymagania dotyczące podłączenia kabla zasilającego

	Napięcie wejściowe	Częst.	Moc wejściowa			Sugerowane rozmiary		
	Woltów	Hz	kVA	I _{max}	I _{eff}	Bezpiecznik (A.)	Elastyczny przewód (min. AWG)	Elastyczny przewód (Min. mm ²)
Trójfazowy	400	50	23,6	34	31	40	8	10
Napięcie sieciowe z sugerowaną ochroną obwodów i przekrojami przewodów Na podstawie kodeksu National Electric Code i Canadian Electric Code								


UWAGA!

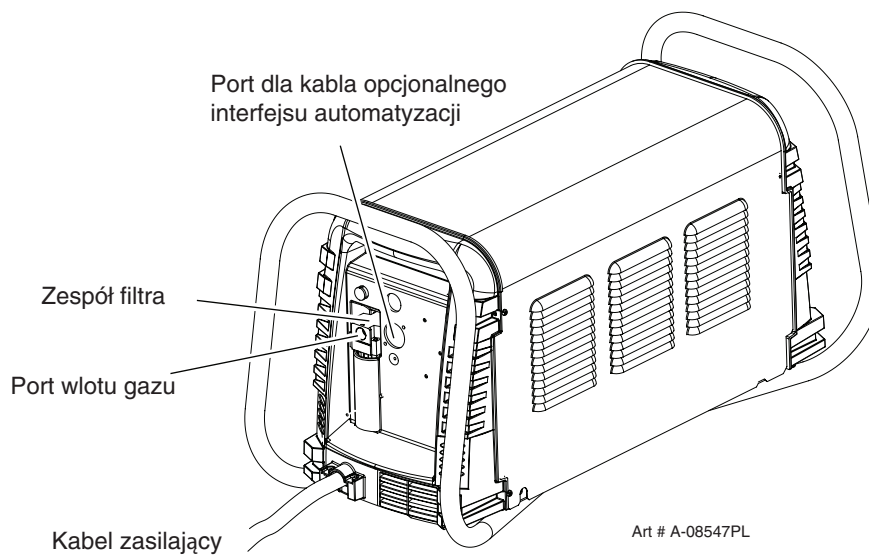
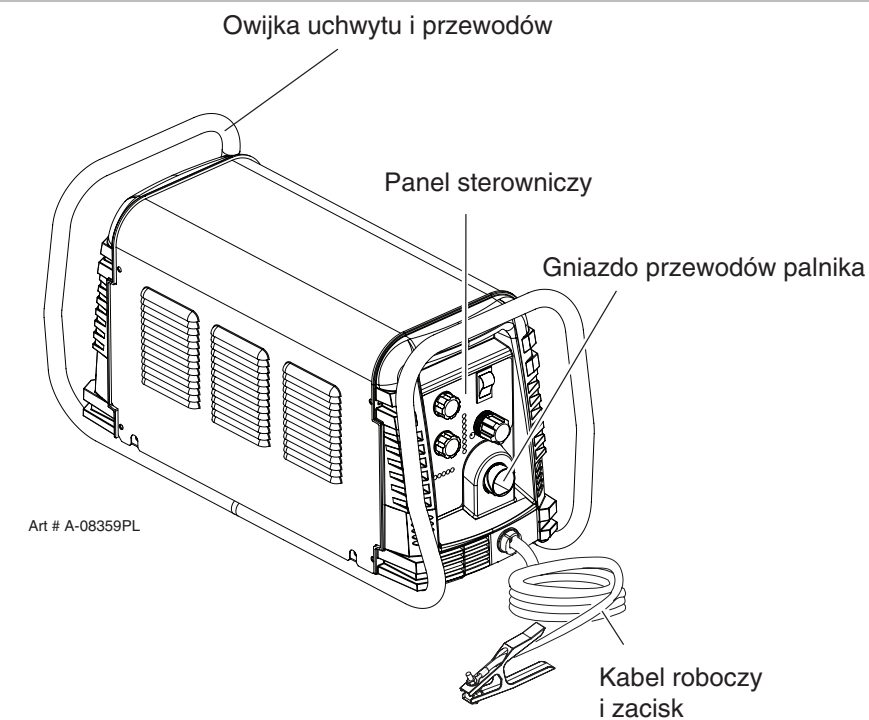
Aby uzyskać informacje dotyczące obowiązujących wymogów dla instalacji elektrycznych, należy skonsultować się z lokalnymi i krajowymi normami elektrycznymi lub lokalnymi organami dysponującymi odpowiednimi uprawnieniami.

Sugerowane wymiary opierają się na elastycznym przewodzie zasilającym z instalacjami wtyczki zasilania. W przypadku instalacji podłączonych na stałe należy sprawdzić kodeksy lokalne lub krajowe.

I_{1max} przyjmuje się przy TDC 100% minimalnego cyklu pracy.

I_{1eff} przyjmuje się przy TDC 100% znamionowego cyklu pracy.

2.06 Cechy zasilacza.



ROZDZIAŁ 2 PALNIK: WPROWADZENIE

2T.01 Zakres instrukcji

Niniejszy podręcznik zawiera opisy, instrukcję obsługi oraz procedury konserwacji dla modeli 1-palnikowych palników plazmowych tnących SL100/model ręczny i SL100/mechaniczny. Sprzęt może serwisować wyłącznie odpowiednio przeszkolony personel; przestrzega się przed podejmowaniem prób naprawy lub regulacji nieopisanych w niniejszej instrukcji przez niewykwalifikowany personel - grozi to utratą gwarancji.

Dokładnie przeczytać tę instrukcję. Pełne zrozumienie cech i możliwości tego sprzętu zapewni niezawodne działanie zgodnie z przeznaczeniem.

2T.02 Opis ogólny

Konstrukcja palników plazmowych jest podobna do świec zapłonowych w samochodach. Składają się z części minusowych i plusowych oddzielonych centralną izolacją. Wewnątrz palnika, łuk pilotujący uruchamia się w szczeliny pomiędzy elektrodą o ładunku ujemnym, a końcówką o ładunku dodatnim. Kiedy łuk pilotujący najonizuje gaz plazmowy, przegrzana kolumna gazu przepływa przez mały otwór w końcówce palnika, skupiony na metalu przeznaczonym do cięcia.

Pojedynczy przewód palnika doprowadza gaz z jednego źródła, który jest wykorzystywany jako plazma i jednocześnie jako gaz plazmowy i gaz pomocniczy. Przepływ powietrza jest podzielony wewnątrz głowicy palnika. Korzystanie z pojedynczego gazu umożliwia korzystanie z mniejszego palnika i niedrogą obsługę.



UWAGA!

Bardziej szczegółowy opis działania palnika plazmowego znajduje się w rozdziale 2T.05 Wprowadzenie do plazmy. Dodatkowe specyfikacje dotyczące zastosowanego zasilacza znajdują się na stronach załącznika.

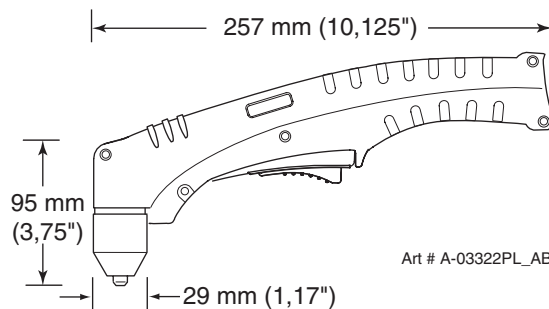
2T.03 Specyfikacje

A. Konfiguracje palnika

1. Palnik ręczny/manualny, modele

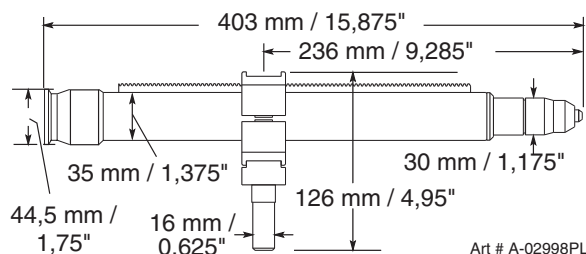
Głowica palnika ręcznego znajduje się pod kątem 75° do rękojeści. Palniki ręczne obejmują zespół rękojeści i spustu.

ESAB CUTMASTER 120



2. Palnik mechaniczny, model

W zestawie standardowego palnika maszynowego znajduje się rura pozycjonująca ze stojakiem i zespołem karabinków.



B. Długości przewodów palnika

Dostępne są następujące palniki ręczne:

- 6,1 m / 20 stóp, ze złączami ATC
- 15,2 m / 50 stóp, ze złączami ATC

Dostępne są następujące palniki maszynowe:

- 1,5 m / 5 stóp, ze złączami ATC
- 3,05 m / 10 stóp, ze złączami ATC
- 7,6 m / 25 stóp, ze złączami ATC
- 15,2 m / 50 stóp, ze złączami ATC

C. Części palnika

Wkład startera, elektroda, końcówka, miseczka osłaniająca

D. Części na miejscu (PIP)

Głowica palnika posiada wbudowany przycisk
Wartość znamionowa 12 VDC

E. Typ chłodzenia

Połączenie strumienia powietrza i gazu przepływającego przez palnik.

ESAB CUTMASTER 120

F. Dane znamionowe palnika

Parametry znamionowe palnika ręcznego	
Temperatura otoczenia	104° F 40° C
Cykl pracy	100% @ 120 Amps @ 400 scfh
Maksymalny prąd	120 Amps
Napięcie (V _{szczyt.})	500V
Napięcie zajarzenia łuku	7kV

Parametry znamionowe palnika mechanicznego	
Temperatura otoczenia	104° F 40° C
Cykl pracy	100% @ 120 Amps @ 400 scfh
Maksymalny prąd	120 Amps
Napięcie (V _{szczyt.})	500V
Napięcie zajarzenia łuku	7kV

G. Rozmiary zasilania elektrycznego

Specyfikacje gazu do palnika ręcznego i mechanicznego	
Gaz (plazmowy i pomocniczy)	Sprężone powietrze
Ciśnienie robocze Patrz UWAGA	60 - 95 psi 4.1 - 6.5 bar
Ciśnienie maksymalne wejściowe	125 psi / 8,6 bar
Przepływ gazu (cięcie i żłobienie)	300 - 500 scfh 142 - 235 lpm



OSTRZEŻENIE

Tego palnika nie należy używać z tlenem (O₂).



UWAGA!

Wartość ciśnienia roboczego zależy od modelu palnika, natężenia roboczego i długości przewodów palnika. Patrz tablice z ustawieniami ciśnienia gazu dla każdego modelu.

H. Zagrożenie związane z kontaktem bezpośrednim

Dla końcówki cięcia bezstykowego zalecana odległość to 4,7 mm (3/16 cala).

2T.04 Opcje i akcesoria

Opcje i akcesoria opisano w rozdziale 6.

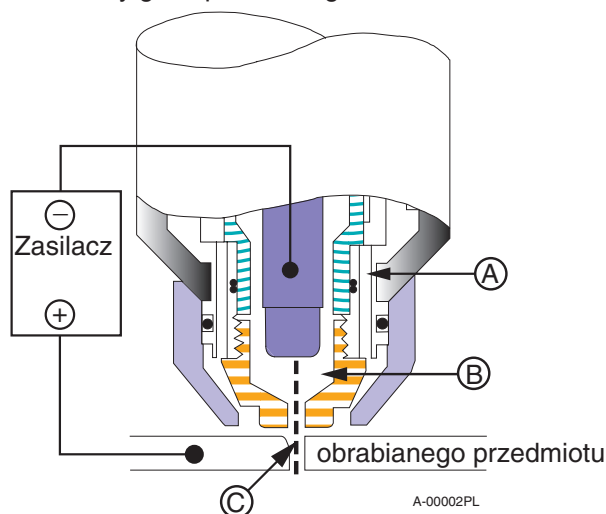
2T.05 Wprowadzenie do cięcia plazmą

A. Przepływ gazu plazmowego

Plazma jest gazem podgrzanym do bardzo wysokiej temperatury, który następnie poddawany jest jonizacji w celu uzyskania przewodności elektrycznej. W procesie cięcia i żłobienia łukiem plazmowym plazma umożliwia przeniesienie łuku elektrycznego na element cięty. Cięty lub usuwany metal ulega stopieniu w wyniku działania wysokiej temperatury łuku, a następnie jest wydmuchiwany.

Podczas gdy celem cięcia plazmowego jest oddzielenie materiału, stosuje się żłobienie łukiem plazmowym w celu usunięcia metalu na kontrolowanej głębokości i szerokości.

W palniku do cięcia plazmą, chłodny gaz dostaje się do strefy B, w której łuk pomiędzy elektrodą a końcówką palnika nagrzewa i jonizuje gaz. Główny łuk tnący następnie działa na cięty element za pomocą kolumny gazu plazmowego w strefie C.



Typowy element głowicy palnika

Poprzez wypychanie gazu plazmowego i łuku elektrycznego przez mały otwór, palnik dostarcza wysoce skoncentrowane ciepło na małą powierzchnię. Sztwywny zwężony łuk plazmowy pokazano w strefie C. Do cięcia plazmą stosuje się prąd stały (DC) o polaryzacji prostej, jak pokazano na ilustracji.

Strefa A przepuszcza gaz pomocniczy, który chłodzi palnik. Ten gaz również pomaga w wydmuchaniu stopionego metalu z miejsca cięcia za pomocą gazu plazmowego o wysokiej prędkości, umożliwiając szybkie cięcie bez powstawania żużlu.

B. Dystrybucja gazu

Zastosowany pojedynczy gaz zostaje wewnętrznie rozbitý na plazmę i gazy pomocnicze.

Gaz plazmowy wpływa do palnika przez przewód minusowy, przepływa przez wkład startera, wokół elektrody i wypływa z otworu końcówki.

Gaz pomocniczy przepływa wokół zewnętrznej części wkładu startera palnika i wypływa pomiędzy końcówką a miseczką osłaniającą wokół łuku plazmowego.

C. Łuku pilotującego

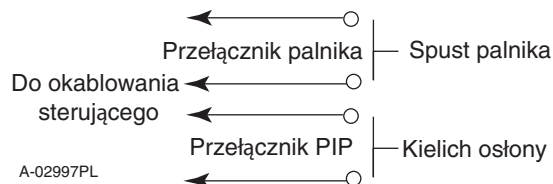
Po uruchomieniu palnika powstaje łuk pilotujący pomiędzy elektrodą a końcówką tnącą. Łuk pilotujący tworzy ścieżkę dla głównego łuku.

D. Głównego łuku tnącego

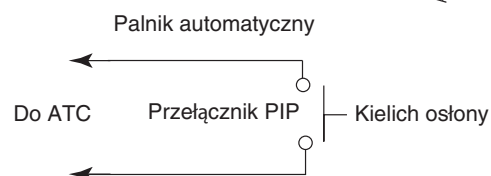
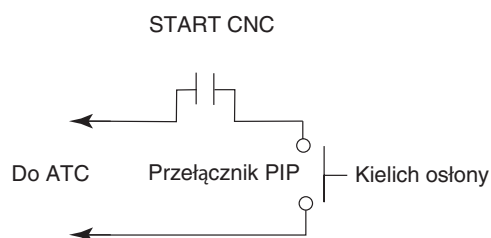
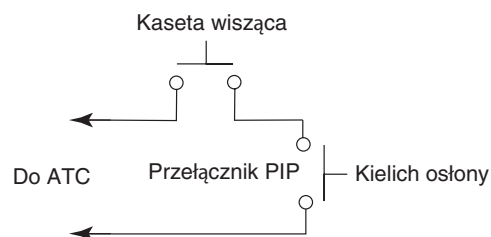
Moc DC jest również wykorzystywana do głównego łuku tnącego. Wyjście minusowe jest podłączone do elektrody palnika za pomocą przewodu palnika. Wyjście plusowe jest podłączone do ciętego elementu kablem roboczym i do palnika za pomocą przewodu pilotującego.

E. Części na miejscu (PIP)

Palnik obejmuje obwód PIP („Parts - In - Place”) Prawdłowo zainstalowana miseczka osłaniająca zamyka przełącznik. Palnik nie będzie działać, jeśli ten przełącznik jest w pozycji otwartej.



Części na miejscu - schemat dla palnika ręcznego



Art # A-08168PL

Części na miejscu - schemat dla palnika maszynowego

Tę stronę celowo pozostawiono pustą

ROZDZIAŁ 3 SYSTEMU: MONTAŻ

3.01 Rozpakowywanie

1. Użyć listy wysyłkowej do identyfikacji i sprawdzenia każdego elementu.
2. Sprawdzić każdy element pod kątem potencjalnych uszkodzeń podczas transportu. Jeśli widoczne jest uszkodzenie, przed przystąpieniem do instalacji należy skontaktować się z dystrybutorem i/lub firmą transportową.
3. Wpisać model i numery seryjne, datę zakupu oraz nazwę sprzedawcy zasilacza i palnika do tabelki informacyjnej na początku niniejszej instrukcji.

3.02 Opcje podnoszenia

Zasilacz posiada uchwyt wyłącznik do podnoszenia ręcznego. Urządzenie należy podnosić i transportować przy zachowaniu zasad bezpieczeństwa.



OSTRZEŻENIE

Nie dotykać części znajdujących się pod napięciem.
Odłączyć przewód zasilający przed przesunięciem urządzenia.



OSTRZEŻENIE

UPADEK SPRZĘTU może spowodować poważne obrażenia ciała i uszkodzenie sprzętu.
UCHWYT nie jest przeznaczony do podnoszenia mechanicznego.

- Tylko osoby o odpowiedniej sile fizycznej mogą podnosić urządzenie.
- Unieść urządzenie, trzymając uchwyt obiema rękami. Nie stosować pasów do podnoszenia.
- Do transportu urządzenia należy użyć opcjonalnie wózka lub podobnego urządzenia.
- Umieścić urządzenie na podstawie i zabezpieczyć na czas transportu za pomocą wózka widłowego lub innego pojazdu.

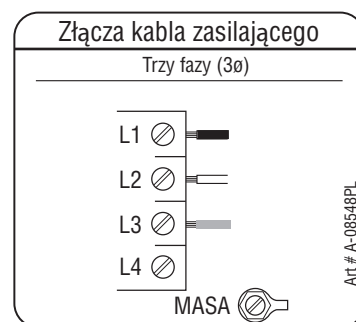
3.03 Połączenia podstawowych źródeł zasilania



PRZESTROGA

Przed włączeniem lub podłączeniem jednostki należy upewnić się, że źródło zasilania ma prawidłowe napięcie. Podstawowe źródło zasilania, bezpieczniki i wszystkie przewody przedłużające muszą spełniać wymagania lokalnych norm elektrycznych oraz zalecane wymagania w zakresie ochrony obwodów i instalacji elektrycznych, określone w rozdziale 2.

Poniższe ilustracje i wskazówki dotyczą zasilania trójfazowego.



Przewody zasilania trójfazowego

A. Podłączenie do trójfazowego źródła zasilania



OSTRZEŻENIE

Odłączyć moc wejściową od źródła zasilania i kabla zasilającego przed przystąpieniem do tej procedury.

Te instrukcje dotyczą wymiany przewodu zasilającego i przewodu na zasilaczu 400 VAC na zasilanie trójfazowe.

1. Zdjąć pokrywę zasilacza zgodnie z instrukcjami w rozdziale 5.
2. Odłączyć oryginalny kabel zasilający od głównego stycznika sieciowego i uziemienia obudowy.
3. Poluzować osłonę otworu przelotowego na tylnym panelu zasilania. Wyciągnąć oryginalny przewód zasilający z zasilacza.

4. Stosowanie kabla zasilającego dostarczonego przez klienta dla wymaganego napięcia, usunąć izolację z poszczególnych żył.
5. Przełożyć używany przewód przez otwór dostępowy w tylnym panelu zasilacza. Szczegóły dotyczące specyfikacji przewodów zasilających znajdują się w rozdziale 2.



PRZESTROGA

Podstawowe źródło zasilania i przewód zasilający muszą spełniać wymagania lokalnych norm elektrycznych oraz zalecane wymagania w zakresie ochrony obwodów i instalacji elektrycznych, (patrz tabela w rozdziale 2).

6. Podłączyć przewody w następujący sposób:
 - Przewody do wejścia L1, L2 i L3. Kolejność podłączania tych przewodów nie ma znaczenia. Patrz poprzednia ilustracja i etykieta w zasilaczu.
 - Zielony/żółty przewód uziemienia
7. Przy zachowaniu niewielkiego luzu przewodów należy dokręcić osłonę otworu przelotowego w celu zabezpieczenia przewodu zasilającego.
8. Ponownie nałożyć pokrywę zasilacza zgodnie z instrukcjami w rozdziale 5.
9. Podłączyć drugi koniec każdego przewodu do wtyczki dostarczonej przez klienta lub głównego wyłącznika.
10. Podłączyć przewód zasilający (lub zamknąć główny przełącznik wyłączający) do zasilania.

3.04 Przyłącza gazu

Podłączenie doprowadzenie gazu do urządzenia

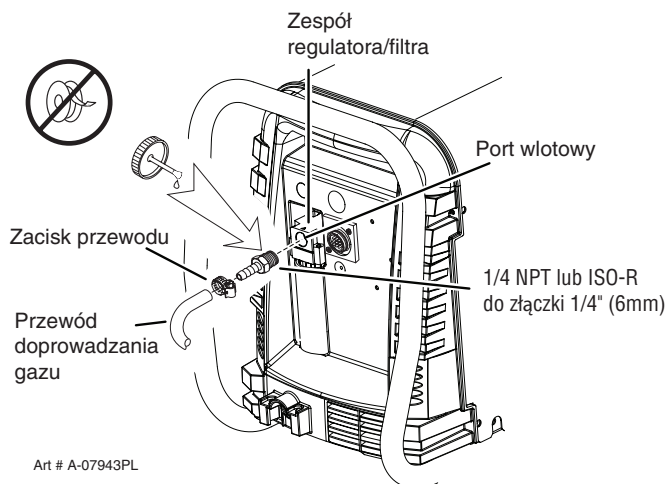
Połączenie dla sprężonego powietrza lub butli wysokociśnieniowych jest takie samo. Jeśli ma zostać zainstalowany opcjonalny liniowy filtr powietrza, patrz kolejne dwa podrozdziały.

1. Podłączyć przewód powietrza do portu wlotowego. Ilustracja pokazuje przykładowe typowe złącza.



UWAGA!

W celu zapewnienia szczelności nałożyć szczeliwo na gwintach złączek zgodnie z instrukcjami producenta. Nie używaj taśmy teflonowej do uszczelniania, ponieważ małe cząstki taśmy mogą odciąć i zablokować przełoty powietrza do palnika.



Art # A-07943PL

Dopływ powietrza do portu wlotowego

Instalacje opcjonalnego jednostopniowego filtra powietrza

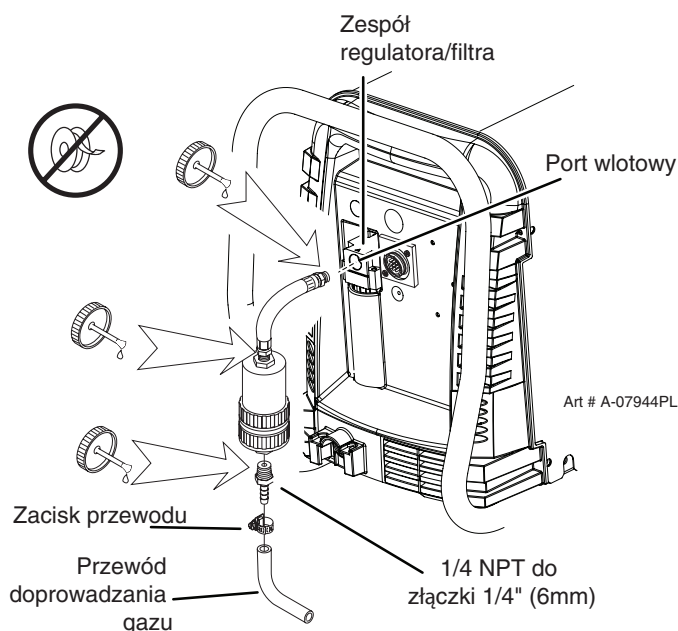
Zaleca się zastosowanie opcjonalnego filtra w celu lepszego filtrowania sprężonym powietrzem, tak aby wilgoć i zanieczyszczenia nie przedostały się do palnika.

1. Połączyć wąż z pojedynczym lub podwójnym filtrem z portem wlotowym.
2. Połączyć zespół filtra z węzłem filtra.
3. Podłączyć przewód powietrza do filtra. Ilustracja pokazuje przykładowe typowe złącza.



UWAGA!

W celu zapewnienia szczelności nałożyć szczeliwo na gwintach złączek zgodnie z instrukcjami producenta. Nie używaj taśmy teflonowej do uszczelniania, ponieważ małe cząstki taśmy mogą odciąć i zablokować przełoty powietrza do palnika. Podłączyć w następujący sposób:



Instalacja opcjonalnego filtra jednostopniowego

Instalacje opcjonalnego dwustopniowego filtra powietrza

Opcjonalny filtr dwustopniowy służy również przeznaczony do systemów powietrza sprężonego. Filtr usuwa wilgoć i zanieczyszczenia z dokładnością do przynajmniej 5 mikronów.

Podłączyć doprowadzenie powietrza w następujący sposób:

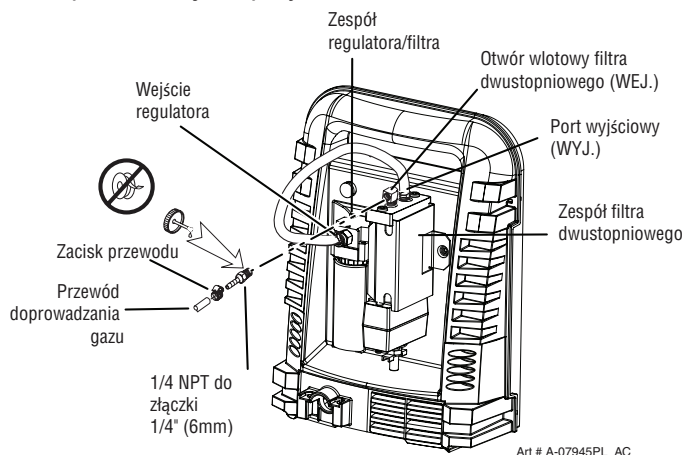
1. Połączyć uchwyt filtra dwustopniowego z tyłu zasilacza zgodnie z instrukcjami dołączonymi do zespołu filtra.



UWAGA!

W celu uzyskania szczelności, nałożyć uszczelnienie gwintu na złącza gwintów zgodnie z instrukcjami producenta. Nie stosować taśmy teflonowej jako uszczelnienia gwintu, gdyż drobne cząstki taśmy mogą się odrywać i blokować wąskie kanały powietrzne w palniku.

2. Podłączyć wąż odpływowy filtra dwustopniowego do portu wlotowego regulatora/zespołu filtra.
3. Użyć złączek dostarczonych przez klienta do połączenia przewodu powietrza do filtra. Połączenie 1/4 NPT z szybkozłączem 1/4 cala pokazano jako przykład.



Instalacja opcjonalnego filtra dwustopniowego

Stosowanie butli wysokociśnieniowych na sprężone powietrze

Jeśli do doprowadzenia powietrza stosuje się wysokociśnieniowe butle ze sprężonym powietrzem:

1. Procedury instalacji i konserwacji regulatorów gazu pod wysokim ciśnieniem zostały opisane w specyfikacji producenta.
2. Sprawdzić zawory cylindra, żeby upewnić się, że są czyste i wolne od oleju, smaru i innych materiałów obcych. Na krótko otworzyć zawór każdego cylindra w celu wydmuchania pyłu, jaki może się w nim znajdować.
3. Butla musi posiadać regulator wysokiego ciśnienia z możliwością regulacji ciśnienia wyjściowego do maks. 100 psi (6,9 bara) i przepływów przynajmniej do 300 scfh (141,5 lpm).
4. Podłączyć wąż doprowadzenia do cylindra.



UWAGA!

Ciśnienie należy ustawić na 100 psi (6,9 barów) za pomocą regulatora butli wysokociśnieniowej.

Wewnętrzna średnica węża doprowadzającego musi wynosi przynajmniej 6 mm (1/4 cala). W celu zapewnienia szczelności nałożyć szczeliwo na gwintach złączek zgodnie z instrukcjami producenta. Nie używaj taśmy teflonowej do uszczelniania, ponieważ małe cząstki taśmy mogą odciąć i zablokować przełoty powietrza do palnika.

ROZDZIAŁ 4 PALNIK: INSTALACJA

3T.01 Połączenie latarkis

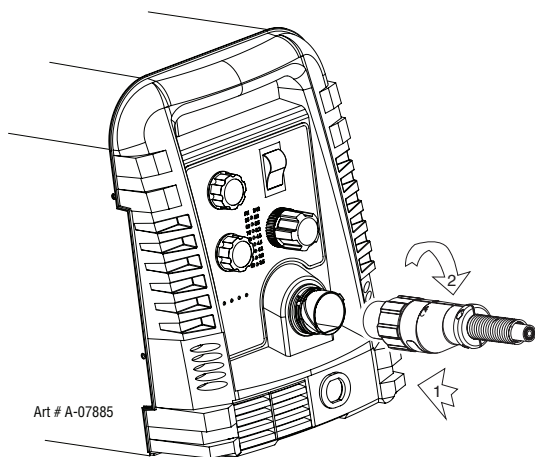
W razie konieczności podłączyć palnik do zasilania. Do tego zasilacza należy podłączać wyłącznie model ESAB SL100 / z palnikiem ręcznym lub SL100 / z palnikiem mechanicznym. Maksymalna długość przewodów palnika to 30,5 m (100 stóp), łącznie z przedłużeniami.



OSTRZEŻENIE

Odłączyć podstawowe zasilanie u źródła przed podłączeniem palnika.

1. Zrównać męskie złącze ATC (na palniku) z gniazdem z gwintem wewnętrznym. Włożyć złącze z gwintem zewnętrznym do gniazda z gwintem wewnętrznym. Złącza należy zbliżyć do siebie poprzez zastosowanie niewielkiego ciśnienia.
2. Zabezpieczyć połączenie, obracając nakrętkę zabezpieczającą zgodnie z ruchem wskazówek zegara do momentu zablokowania w odpowiednim położeniu. **NO NOT use the locking nut to pull the connection together. Nie stosować narzędzi do zabezpieczenia połączenia.**



Art # A-07885

Podłączenie palnika do zasilania

3. System jest gotowy do pracy.

Sprawdzić jakość powietrza

Aby zbadać jakość powietrza:

1.  Włączyć przełącznik „WŁĄCZ/WYŁĄCZ” (ustawienie górne).
2. Ustawić pokrętkę sterowania funkcjami w pozycji SET. 
3. Umieścić soczewkę filtra spawania przed palnikiem i WŁĄCZYĆ przepływ powietrza. **Nie włączać łuku!**

Olej lub wilgoć w powietrzu będzie widoczna na soczewce.

3T.02 Ustawienia palnika mechanicznego



UWAGA!

Wymagana jest instalacja adaptera w zasilaczu jeśli układ palnika ręcznego zostaje przystosowany do działania jako palnik maszynowy.

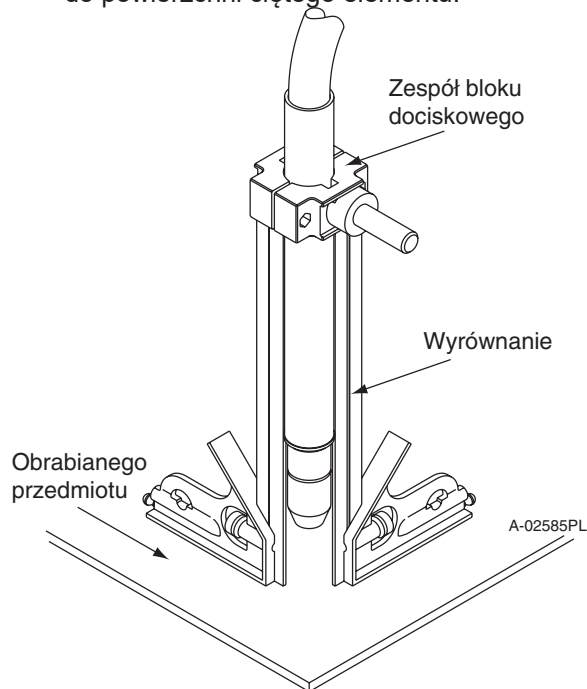


OSTRZEŻENIE

Odłączyć podstawowe zasilanie u źródła przed podłączeniem palnika.

W zestawie palnika mechanicznego znajduje się rura pozycjonująca ze stojakiem i zespołem karabinków.

1. Zainstalować zespół palnika na stole do cięcia.
2. Aby uzyskać czyste pionowe cięcie, należy użyć kątownika w celu ustawienia palnika prostopadle do powierzchni ciętego elementu.



Ustawienia palnika mechanicznego

3. Odpowiednie części palnika (miseczka osłaniająca, końcówka, wkład startera i elektroda) należy dobrać do rodzaju operacji. Szczegóły znajdują się w rozdziale 4T.07 „Wybór części palnika”.

Tę stronę celowo pozostawiono pustą

ROZDZIAŁ 4 SYSTEM: DZIAŁANIE

4.01 Elementy sterujące/funkcje na panelu przednim

Patrz ilustracja w celu identyfikacji numerów

1. Sterowanie prądem wyjściowym

Ustawia wymagany prąd wyjściowy. Ustawienia wyjścia do 60 amperów można stosować do cięcia stykowego (z końcówką palnika mającą kontakt z ciętym przedmiotem) lub do cięcia bezstykowego.

2. Sterowanie funkcjami

Pokrętła sterowania funkcjami, służą do wyboru różnych trybów działania.



SET Stosuje się do oczyszczania urządzenia, palnika i przewodów powietrzem oraz regulacji ciśnienia gazu.



RUN Stosowane do ogólnych operacji cięcia. „RAPID AUTO RESTART” (SZYBKI RE-

START AUTOMATYCZNY) Umożliwia szybsze ponowne uruchomienie łuku pilotującego w celu zapewnienia ciągłego cięcia.



ZATRZASK Stosowany do dłuższych cięć ręcznych. Po uruchomieniu łuku tnącego, można zwolnić włącznik palnika. Łuk tnący pozostaje WŁĄCZONY do czasu odsunięcia palnika od ciętego elementu, palnik zostaje odsunięty od krawędzi ciętego elementu, przełącznik palnika zostaje ponownie aktywowany lub jeśli uaktywnią się blokady systemy.

3. Przełącznik „WŁĄCZ/WYŁĄCZ”



ON / OFF Switch Steruje mocą zasilania zasilacza. Pozycja w górze - włączone, pozycja w dole - wyłączzone.

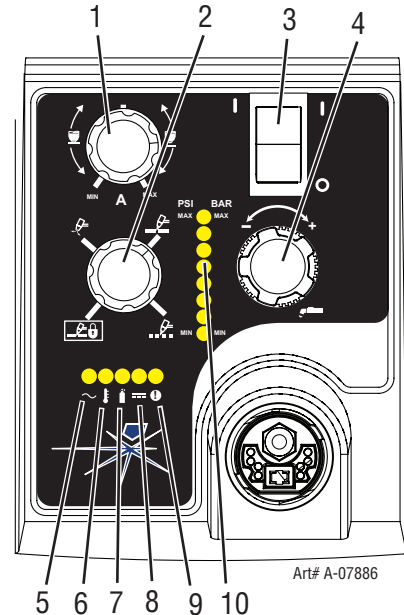
4. Sterowanie ciśnieniem powietrza/gazu



Sterowanie ciśnieniem stosuje się w trybie ustawień („SET”) do regulacji ciśnienia powietrza/gazu. Wyciągnąć pokrętło w celu przeprowadzenia regulacji i wepchnąć blokadę.

5. Wskaźnik PRĄDU ZMIENNEGO

Kontrolka świecąca stałym światłem oznacza, że zasilanie jest gotowe do pracy. Mrugające światło wskazuje, że urządzenie znajduje się w trybie blokady ochronnej. WYŁĄCZYĆ urządzenie, WYŁĄCZYĆ lub odłączyć moc zasilania, skorygować usterkę i ponownie uruchomić urządzenie. Szczegóły znajdują się w rozdziale 5.



6. Wskaźnik temperatury

Kontrolka jest normalnie wyłączona. Jeśli temperatura wewnętrzna przekroczy normalną granicę, kontrolka zaczyna świecić (WŁ.). Przed dalszą pracą należy poczekać, aż urządzenie ostygnie.

7. Przeziernika

Kontrolka zaczyna świecić, kiedy występuje minimalne ciśnienie gazu wymagane do działania. Minimalne ciśnienie dla działania zasilania nie jest wystarczające dla działania palnika.

8. Wskaźnik PRĄDU STAŁEGO

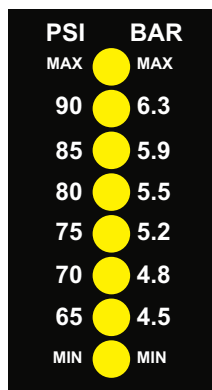
Kontrolka zaczyna świecić, kiedy obwód wyjściowy DC jest aktywny.

9. Wskaźnik usterki błędu

Kontrolka zaczyna świecić, kiedy obwód zwarciový jest aktywny. Objasnienia dla kontrolki awaryjnych znajdują się w rozdziale 5.

ESAB CUTMASTER 120

10. Wskaźnik ciśnienia



Kontrolka zacznie się świecić według ciśnienia ustawionego za pomocą pokrętła sterowania ciśnieniem.

4.02 Przygotowania do pracy

Przy rozpoczęciu każdej procedury cięcia:



OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem montażu lub demontażu źródła zasilania, części palnika lub zespołu palnika i przewodów odłączyć podstawowe zasilanie u źródła.

Latarka wybór komponentów

Upewnić się, że palnik został prawidłowo złożony i zawiera odpowiednie części. Części palnika muszą odpowiadać typowi realizowanej operacji oraz natężeniu wyjściowemu źródła zasilania (maksymalnie 120 A). Informacje na temat wyboru części palnika znajdują się w rozdziale 4T.07 i kolejnych.

Połączenie latarki

Upewnić się, że palnik jest prawidłowo podłączony. Do tego zasilacza należy podłączać wyłącznie model ESAB SL100 / z palnikiem ręcznym lub SL100 / z palnikiem mechanicznym. Patrz rozdział 3T niniejszej instrukcji.

Sprawdzić podstawowe źródło zasilania

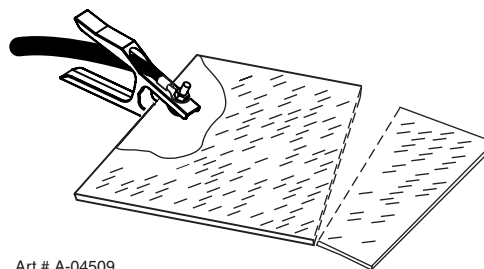
1. Sprawdzić źródło zasilania pod kątem prawidłowego napięcia wejściowego. Należy upewnić się, że źródło zasilania spełnia wymogi mocy dla jednostki zgodnie ze specyfikacjami w rozdziale 2.
2. Podłączyć przewód zasilający (lub zamknąć główny przełącznik wyłączający) do zasilania układu.

Źródło powietrza

Upewnić się, że źródło spełnia wymagania (patrz rozdział 2). Sprawdzić połączenia i włączyć doprowadzenie powietrza.

Podłączyć przewód roboczy

Przymocować przewód roboczy do ciętego elementu lub stołu do cięcia. Obszar musi być wolny od oleju, farby i rdzy. Podłączyć wyłącznie do głównej części ciętego elementu; nie podłączać do części, która ma zostać odcięta.



Art # A-04509

Włączanie zasilania

Włączyć przełącznik „WŁĄCZ/WYŁĄCZ” na zasilaczu (ustawienie górne). Kontrolka

AC włącza się.  Wskaźnik gazu włącza się, jeśli ciśnienie gazu jest wystarczające do działania zasilania i włączają się wentylatory chłodzące.



UWAGA!

Minimalne ciśnienie dla działania zasilania nie jest wystarczające dla działania palnika.

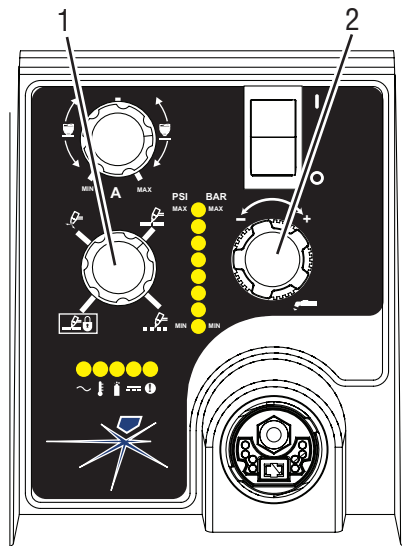
Wentylatory WŁĄCZĄ się w momencie WŁĄCZENIA urządzenia. Po 10 minutach bezczynności urządzenia wentylatory wyłączą się. Wentylatory WŁĄCZĄ się ponownie w chwili aktywacji przełącznika palnika (sygnał startu) lub jeśli urządzenie zostanie WYŁĄCZONE a następnie ponownie WŁĄCZONE. W przypadku wystąpienia zbyt wysokich temperatur, wentylatory będą pracować podczas występowania takich temperatur oraz przez okres dziesięciu (10) minut po wyeliminowaniu tych warunków.

Ustawić ciśnienie robocze

1. Ustawić pokrętło sterowania funkcjami w pozycji

SET.  Gaz będzie płynąć.

2. W przypadku cięcia stykowego, wartość ciśnienia gazu należy ustawić od 70 do 85 psi / 4,8 - 5,9 bara (dioda LED' na środku panelu sterowania). Szczegółowe informacje dotyczące ustawień ciśnienia znajdują się w tabeli dotyczącej cięcia bezstykowego.



Art# A-07946

Cięcie bezstykowe		
ESAB Cutmaster® 120 ustawienia ciśnienia gazu		
Długości przewodów	SL100 (palnik ręczny)	SL100 (palnik mechaniczny) SL100 SV (Palnik automatyczny)
Up to 50' (7.6 m)	75 psi 5.2 bar	75 psi 5.2 bar
Każde dodatkowe 7,6 m (25 stóp)	Dodać 5 psi 0,4 bara	Dodać 5 psi 0,4 bara

3. W przypadku cięcia stykowego, wartość ciśnienia gazu należy ustawić od 75 do 95 psi / 5,2 - 6,5 bara (dioda LED na środku panelu sterowania). Szczegółowe informacje dotyczące ustawień ciśnienia znajdują się w tabeli dotyczącej cięcia stykowego.

CIĘCIE STYKOWE (60 amperów lub mniej)	
ESAB Cutmaster® 120 ustawienia ciśnienia gazu	
Długości przewodów	SL100 (palnik ręczny)
Do 7,6 m (25 stóp)	80 psi 5.5 bar
Każde dodatkowe 7,6 m (25 stóp)	Dodać 5 psi 0,4 bara

Wybrać poziom prądu wyjściowego

1. Umieścić pokrętkę sterowania funkcjami w jednej z trzech dostępnych pozycji działania:

RUN „RAPID AUTO RESTART“ (SZYBKI RE-

START AUTOMATYCZNY) lub **ZATRZASK** . Przepływ gazu zatrzymuje się.

2. Ustawić prąd wyjściowy na pożądaną wartość natężenia za pomocą pokrętki sterowanie prądem wyjściowym.

Operacja cięcia

Kiedy palnik zostaje odstawiony od ciętego przedmiotu podczas cięcia za pomocą pokrętki sterowania funkcjami w pozycji RUN, występuje niewielkie opóźnienie podczas ponownego uruchamiania łuku pilotującego. Jeśli pokrętkę znajduje się w pozycji „RAPID AUTO RESTART“ (SZYBKI RESTART AUTOMATYCZNY), kiedy palnik zostaje odsunięty od ciętego elementu, łuk pilotujący natychmiast uruchamia się ponownie, a łuk tnący uruchamia się natychmiast, kiedy łuk pilotujący wejdzie w kontakt z ciętym elementem. (Użyć pozycji „Rapid Auto Restart“ (szybki restart automatyczny) podczas cięcia rozszerzonego metalu lub rusztów lub podczas żłobienia lub wykrawania, kiedy wymagane jest ponowne uruchomienie bez przerywania pracy.). Jeśli pokrętkę znajduje się w pozycji LATCH („blokada”), główny łuk tnący pozostanie na miejscu po zwolnieniu przetłaczania palnika.

Typowe prędkości cięcia

Prędkość cięcia może się różnić, w zależności od natężenia prądu wyjściowego palnika, rodzaju ciętego materiału i umiejętności operatora. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale 4T.08.

Ustawienie prądu wyjściowego lub prędkości cięcia można zmniejszyć, aby umożliwić wolniejsze cięcie wzdłuż linii lub zastosowanie szablonu, nadal uzyskując cięcie o doskonałej jakości.

Wyływ końcowy

Zwolnić spust, żeby zatrzymać łuk tnący. Gaz nadal płynie przez ok. 20 sekund. Podczas wypływu gazu, jeśli użytkownik przesunął spust do tyłu i naciska na spust, łuk pilotujący uruchamia się. Główny łuk działa na cięty element jeśli końcówka palnika znajduje się w odpowiedniej odległości od ciętego elementu.

ESAB CUTMASTER 120

Zamykanie systemu



Ustawić przełącznik „WŁ./WYŁ.”, w pozycji WYŁĄCZONEJ (w dole). Wszystkie wskaźniki zasilania wyłączone. Odłączyć przewód zasilający lub odłączyć zasilania. System nie jest zasilany.

ROZDZIAŁ 4 PALNIK: DZIAŁANIE

4T.01 Latarka wybór komponentów

Rodzaj wykonywanej operacji określa, które części zostaną użyte.

Rodzaj operacji:

Cięcie stykowe, cięcie bezstykowe lub żłobienie

Części palnika:

Miseczka osłaniająca, końcówka tnąca, elektroda i wkład startera



UWAGA!

Dodatkowe informacje na temat części palnika znajdują się w rozdziale 4T.07 i kolejnych.

Części palnika dla różnych operacji należy zmieniać w następujący sposób:



OSTRZEŻENIE

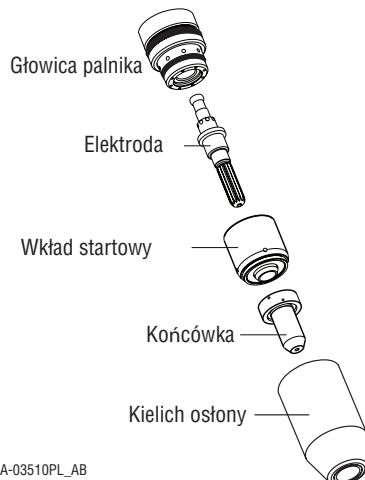
Przed rozpoczęciem montażu lub demontażu źródła zasilania, części palnika lub zespołu palnika i przewodów odłączyć podstawowe zasilanie u źródła.



UWAGA!

Miseczka osłaniająca utrzymuje końcówkę i wkład startera we właściwej pozycji. Ustawić palnik z miseczką osłaniającą palnika skierowaną ku górze, aby zapobiec wypadnięciu tych elementów po zdjęciu miseczki.

1. Odkręcić i zdjąć zespół miseczki osłaniającej z głowicy palnika.
2. Wyjąć elektrodę, wyciągając ją prosto z głowicy palnika.



A-03510PL_AB

Części palnika (widoczna nasadka ochronna i korpus miseczki do cięcia stykowego)

3. Zainstalować nową elektrodę, wsuwając ją prosto do głowicy palnika, aż zaskoczy na swoje miejsce.
4. W głowicy palnika zainstalować wkład startera i końcówkę wymaganą do działania.
5. Ręcznie dokręcić zespół miseczki osłaniającej, dopóki nie znajdzie się na głowicy palnika. Jeśli podczas instalacji miseczki wyczuwalny jest opór, należy sprawdzić gwinty przed przystąpieniem do wykonywania dalszych prac.

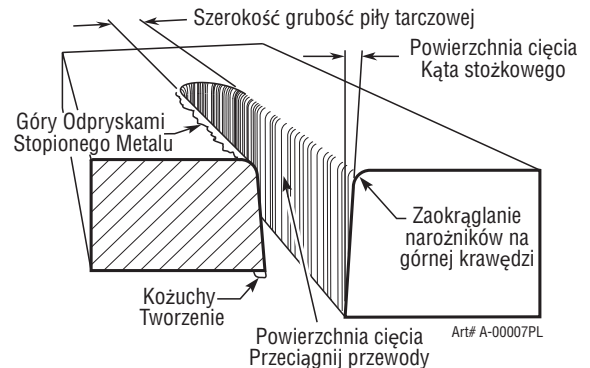
4T.02 Jakość cięcia



UWAGA!

Jakość cięcia w dużej mierze zależy od ustawień i parametrów takich jak odległość palnika, zrównanie z ciętym elementem, prędkość cięcia, ciśnienie gazu i umiejętności operatora.

Wymogi dotyczące jakości różnią się w zależności od zastosowania. Na przykład, gromadzenie się azotku i kąt ukosowania mogą być głównymi czynnikami, które należy uwzględnić jeśli cięta powierzchnia ma być następnie spawana. Kożuch żużlowy - swoboda cięcia jest ważna, jeśli wymagana jest jakość cięcia w celu uniknięcia dodatkowego czyszczenia. Na poniższym rysunku przedstawione następujące cechy jakości cięcia:



Parametry jakości cięcia

Powierzchnia cięcia

Wymagane lub określone warunki czoła cięcia (gładkie lub szorstkie).

Gromadzenie się azotku

Na ciętej powierzchni może odkładać się osad azotku, jeśli strumień gazu plazmowego zawiera azot. Te nagromadzone osady mogą powodować trudności, jeśli cięty materiał ma następnie być spawany.

ESAB CUTMASTER 120

Kąta stożkowego

Kąt pomiędzy powierzchnią a ciętą krawędzią i płaszczyzną prostopadłą do powierzchni płyty. Idealnie pionowe cięcie pozwoli na uzyskanie zerowego kąta ukosowania.

Góra - zaokrąglenie krawędzi

Zaokrąglanie narożników na górnej krawędzi cięcia ze względu na zużywanie się od pierwszego kontaktu z łuku plazmowego do obróbki.

Gromadzenie się kożucha żużlowego na dole

Stopiony materiał, który nie zostanie wydmuchany z ciętego obszaru i ponownie zastygnie na płycie. Nadmierne tworzenie się kożucha żużlowego może wymagać dodatkowego czyszczenia po cięciu.

Szerokość grubość piły tarczowej

Szerokość cięcia (lub szerokość materiału usuwanego podczas cięcia).

Górny rozprysk (kożuch żużlowy)

Górny rozprysk lub kożuch żużlowy jest spowodowany niską prędkością posuwu, nadmierną wysokością cięcia lub końcówką tnącą, której otwór wydłużył się.

4T.03 Ogólne informacje dotyczące cięcia



OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem demontażu źródła zasilania, palnika lub przewodów palnika odłączyć podstawowe zasilanie u źródła. Należy często sprawdzać "Środki bezpieczeństwa" opisane na początku tej instrukcji. Operator powinien nosić odpowiednie rękawice ochronne, odzież oraz sprzęt ochrony oczu i uszu. Należy zwrócić uwagę, aby żadna część ciała operatora nie miała kontaktu z ciętym elementem, kiedy palnik jest aktywny.



PRZESTROGA

Iskry powstające podczas procesu cięcia mogą uszkodzić powierzchnie powlekane, malowane lub inne, takie jak szkło, plastik lub metal.



UWAGA!

Ostrożnie obchodzić się z przewodami palnika i chronić je przed uszkodzeniem.

Pilotowanie

Pilotowanie jest trudniejsze niż samo cięcie, ponieważ łuk jest skierowany w kierunku od elektrody do końcówki raczej niż do ciętego elementu. Jeśli to możliwe należy unikać zbyt długiego czasu pracy łuku pilotującego, aby przedłużyć okres eksploatacji sprzętu.

Odległość palnika od ciętego elementu

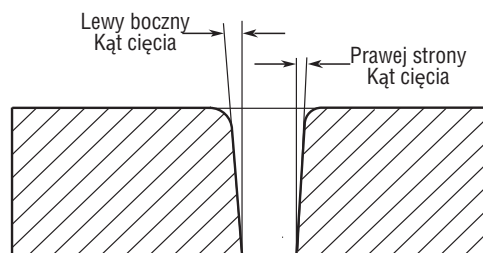
Niewłaściwa odległość (odległość pomiędzy końcówką a ciętym elementem) może mieć niekorzystny wpływ na okres eksploatacji końcówki a także na okres eksploatacji miseczki osłaniającej. Odległość cięcia bezstykowego może mieć istotny wpływ na kąt ukosowania. Zmniejszenie odległości cięcia na ogół umożliwi uzyskanie bardziej kwadratowego cięcia.

Rozpoczęcie krawędzi

W przypadku rozpoczynania cięcia od krawędzi, należy ustawić palnik prostopadłe do ciętego elementu z przednią częścią końcówki blisko krawędzi ciętego elementu (jednak bez dotykania go) w punkcie, w którym planowane jest rozpoczęcie cięcia. Rozpoczynając od krawędzi płyty, nie należy zatrzymywać się przy krawędzi i starać się „dosięgnąć” krawędzi metalu łukiem. Uzyskać łuk cięcia możliwie jak najszybciej.

Kierunek cięcia

W palnikach strumień gazu plazmowego wiruje, opuszczając palnik w celu utrzymania gładkiej kolumny gazu. To efekt zawirowania w jedną stronę a kawałek jest bardziej kwadratowy niż inne. Patrząc w kierunku jazdy, z prawej strony jest bardziej kwadratowy niż w lewo.



Art# A-00512PL

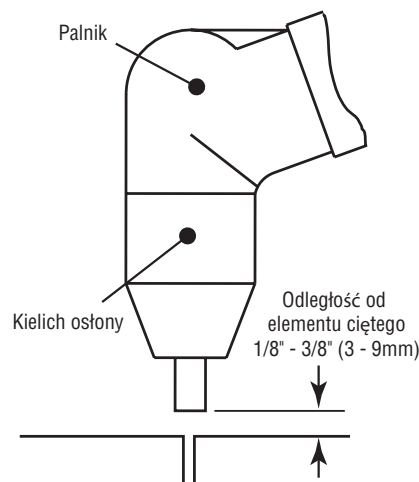
Cechy krawędzi cięcia

Do kwadratu - ostre cięcie wzdłuż średnicy wewnętrznej koła, należy przesunąć palnik przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wokół okręgu. Aby zachować prostokątne krawędzie cięcia wzdłuż średnicy zewnętrznej, palnik powinien trafiać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Kožuch żużlowy

Kiedy na stali węglowej występuje kożuch żużlowy, nazywa się go na ogół „kożuchem żużlowym przy wysokiej/niskiej prędkości lub kożuchem żużlowym górnym”. Kożuch żużlowy na górze płyty jest na ogół spowodowany zbyt dużą odległością palnika od płyty. „Kožuch żużlowy górny” na ogół łatwo usunąć i często można go zetrzeć rękawicą spawalniczą. „Kožuch żużlowy przy niskiej prędkości cięcia” na ogół tworzy się na dolnej krawędzi płyty. Może się wahać od niewielkich do silnych zgrubień, jednak nie przywiera ściśle do ciętej krawędzi i można go łatwo zdrapać. „Kožuch żużlowy przy wysokiej prędkości cięcia” na ogół tworzy wąskie zgrubienie wzdłuż dolnej części ciętej krawędzi i bardzo trudno go usunąć. Podczas cięcia trudnej stali, czasami pomocne jest obniżenie prędkości cięcia w celu uzyskania „kożucha żużlowego przy niskiej prędkości cięcia”. Czyścić przez skrobanie a nie szlifowanie.

cała) od ciętego elementu, jak pokazano na poniższym rysunku.



Art# A-00024PL_AB

Odległość od elementu ciętego

4T.04 Obsługa palnika ręcznego

Cięcie bezstykowe palnikiem ręcznym



UWAGA!

W celu zapewnienia najlepszej wydajności i optymalnego okresu eksploatacji, należy zawsze stosować części odpowiednio dobrane do rodzaju operacji.

1. Palnik można wygodnie trzymać w jednej ręce lub ustabilizować obiema rękami. Ustawić dłoń w pozycji umożliwiającej naciśnięcie spustu na rękojeści palnika. W przypadku palnika ręcznego rękojeść można umieścić blisko głowicy palnika w celu zapewnienia maksymalnej kontroli lub blisko części tylnej w celu zapewnienia maksymalnej ochrony przed ciepłem. Wybrać technikę uchwytu, która jest najbardziej komfortowa i zapewnia dobrą kontrolę i swobodę ruchu.

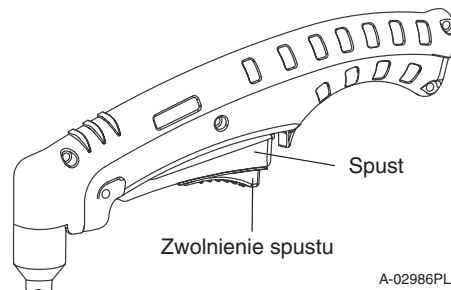


UWAGA!

Końcówka nie powinna mieć kontaktu z ciętym elementem, z wyjątkiem operacji cięcia stykowego.

2. W zależności od operacji cięcia, wykonać jedną z następujących czynności:
 - a. W przypadku rozpoczynania cięcia od krawędzi, należy ustawić palnik prostopadle do ciętego elementu z przednią częścią końcówki blisko krawędzi ciętego elementu w punkcie, w którym planowane jest rozpoczęcie cięcia.
 - b. W przypadku cięcia bezstykowego palnik należy ustawić w odległości 3-9 mm (1/8 - 3/8

3. Trzymać palnik z dala od ciała.
4. Przesunąć spust w kierunku tylnej części rękojeści, jednocześnie go naciskając. Łuk pilotujący uruchomi się.



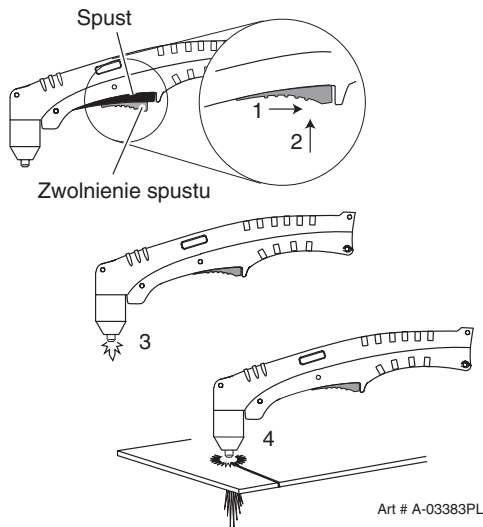
A-02986PL

5. Zbliżyć palnik do ciętego elementu w zasięgu transferu. W momencie podjęcia działania przez główny łuk łuk pilotujący WYŁĄCZA się.



UWAGA!

Wstępny przepływ i końcowy wypływ gazu są cechą zasilania a nie funkcją palnika.



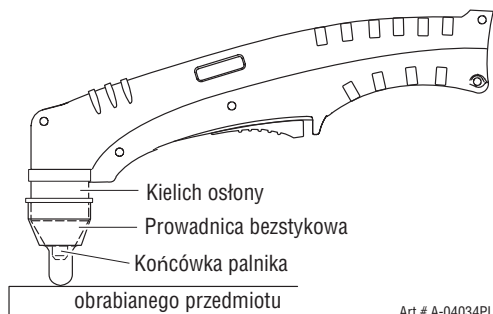
6. Ciąć jak zwykle. Po prostu zwolnić zespół spustu, żeby przerwać cięcie.
7. Postępować zgodnie z zalecanymi praktykami cięcia opisanymi w instrukcji operatora zasilania.



UWAGA!

Jeśli miseczka osłaniająca jest prawidłowo zainstalowana, pomiędzy miseczką osłaniającą a rękojeścią palnika tworzy się niewielka szczelina. Gaz uchodzi przez tę szczelinę podczas normalnej pracy. Nie wolno podejmować prób zlikwidowania szczeliny za pomocą miseczki osłaniającej. Przyciskanie miseczki osłaniającej do głowicy palnika lub rękojeści palnika może uszkodzić elementy.

8. W celu utrzymania stałej odległości od ciętego elementu, zainstalować prowadnicę, nasuwając ją na miseczkę osłaniającą palnika. Zainstalować prowadnicę z nóżkami po bokach korpusu miseczki osłaniającej, aby utrzymać dobrą widoczność łuku tnącego. Podczas pracy, oprzeć nóżki prowadnicy do cięcia bezstykowego o cięty element.



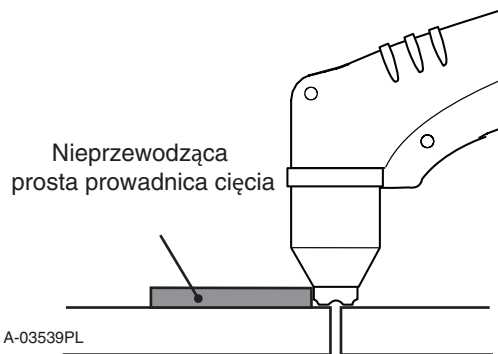
Miseczka osłaniająca z prostą krawędzią

Miseczkę osłaniającą do cięcia bezstykowego można stosować w przypadku prostej krawędzi nieprzewodzącej w celu ręcznego wykonania prostych cięć.



OSTRZEŻENIE

Prosta krawędź nie **może** przewodzić prądu.



Stosowanie miseczki osłaniającej z prostą krawędzią

Miseczka osłaniająca działa najlepiej podczas cięcia materiału stałego 4,7 mm (3/16 cala) o względnie gładkiej powierzchni.

Cięcie stykowe palnikiem ręcznym

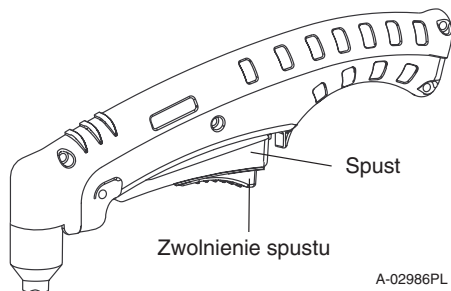
Cięcie stykowe najlepiej sprawdza się na metalu o grubości 6 mm (1/4 cala) lub mniejszej.



UWAGA!

Cięcie stykowe można wykonywać wyłącznie przy natężeniu 60 A lub mniejszym. W celu zapewnienia najlepszej wydajności i optymalnego okresu eksploatacji, należy zawsze stosować części odpowiednio dobrane do rodzaju operacji.

1. Zainstalować końcówkę do cięcia stykowego i ustawić prąd wyjściowy.
2. Palnik można wygodnie trzymać w jednej ręce lub ustabilizować obiema rękami. Ustawić dłoń w pozycji umożliwiającej naciśnięcie spustu na rękojeści palnika. W przypadku palnika ręcznego rękojeść można umieścić blisko głowicy palnika w celu zapewnienia maksymalnej kontroli lub blisko części tylnej w celu zapewnienia maksymalnej ochrony przed ciepłem. Wybrać technikę uchwytu, która jest najbardziej komfortowa i zapewnia dobrą kontrolę i swobodę ruchu.
3. Podczas cięcia palnik powinien mieć kontakt z ciętym elementem podczas cyklu cięcia.
4. Trzymać palnik z dala od ciała.
5. Przesunąć spust w kierunku tylnej części rękojeści, jednocześnie go naciskając. Łuk pilotujący uruchomi się.

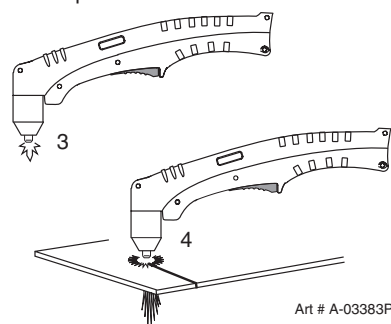
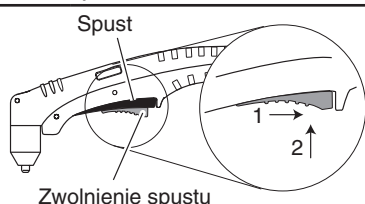


6. Zbliżyć palnik do ciętego elementu w zasięgu transferu. W momencie podjęcia działania przez główny łuk łuk pilotujący WYŁĄCZA się.



UWAGA!

Wstępny przepływ i końcowy wypływ gazu są cechą zasilania a nie funkcją palnika.



7. Ciąć jak zwykle. Po prostu zwolnić zespół spustu, żeby przerwać cięcie.
8. Postępować zgodnie z zalecanymi praktykami cięcia opisanymi w instrukcji operatora zasilania.



UWAGA!

Jeśli miseczka osłaniająca jest prawidłowo zainstalowana, pomiędzy miseczką osłaniającą a rękojścią palnika tworzy się niewielka szczelina. Gaz uchodzi przez tę szczelinę podczas normalnej pracy. Nie wolno podejmować prób zlikwidowania szczeliny za pomocą miseczki osłaniającej. Przyciskanie miseczki osłaniającej do głowicy palnika lub rękojści palnika może uszkodzić elementy.

Wycinanie za pomocą palnika ręcznego

1. Palnik można wygodnie trzymać w jednej ręce lub ustabilizować obiema rękami. Ustawić dłoń w pozycji umożliwiającej naciśnięcie spustu na rękojści palnika. W przypadku palnika ręcznego

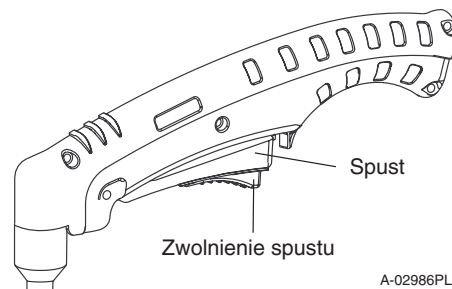
rękojeść można umieścić blisko głowicy palnika w celu zapewnienia maksymalnej kontroli lub blisko części tylnej w celu zapewnienia maksymalnej ochrony przed ciepłem. Wybrać technikę, która jest najbardziej komfortowa i zapewnia dobrą kontrolę i swobodę ruchu.



UWAGA!

Końcówka nie powinna mieć kontaktu z ciętym elementem, z wyjątkiem operacji cięcia stykowego.

2. Ustawić palnik delikatnie pod kątem, aby skierować wydmuchiwane cząstki w kierunku od końcówki palnika (i operatora) raczej niż bezpośrednio z powrotem do palnika do czasu ukończenia obróbki.
3. Nacinanie należy rozpocząć we fragmencie niepotrzebnego metalu poza linią cięcia, a następnie kontynuować cięcie wzdłuż linii. Trzymać palnik pionowo do ciętego elementu po zakończeniu obróbki.
4. Trzymać palnik z dala od ciała.
5. Przesunąć spust w kierunku tylnej części rękojści, jednocześnie go naciskając. Łuk pilotujący uruchomi się.



6. Zbliżyć palnik do ciętego elementu w zasięgu transferu. W momencie podjęcia działania przez główny łuk łuk pilotujący WYŁĄCZA się.



UWAGA!

Wstępny przepływ i końcowy wypływ gazu są cechą zasilania a nie funkcją palnika.

Jeśli miseczka osłaniająca jest prawidłowo zainstalowana, pomiędzy miseczką osłaniającą a rękojścią palnika tworzy się niewielka szczelina. Gaz uchodzi przez tę szczelinę podczas normalnej pracy. Nie wolno podejmować prób zlikwidowania szczeliny za pomocą miseczki osłaniającej. Przyciskanie miseczki osłaniającej do głowicy palnika lub rękojści palnika może uszkodzić elementy.

ESAB CUTMASTER 120

7. Możliwie jak najszybciej oczyścić miseczkę osłaniającą i końcówkę z odprysków i zgorzeliny. Spryskanie miseczki osłaniającej preparatem antyodpryskowym zminimalizuje przywieranie osadów.

Prędkość cięcia zależy od materiału, grubości i umiejętności operatora w zakresie dokładnego odwzorowania linii cięcia. Następujące czynniki mogą mieć wpływ na wydajność systemu:

- Zużycie części palnika
- Jakość powietrza
- Wahanie napięcia sieciowego
- Wysokość odległości palnika od ciętego elementu
- Prawidłowe podłączenie przewodu roboczego

4T.05 Żłobienie



OSTRZEŻENIE

Operator powinien nosić odpowiednie rękawice ochronne, odzież oraz sprzęt ochrony oczu i uszu, a także przestrzegać wszelkich środków ostrożności wymienionych na początku niniejszej instrukcji. Należy zwrócić uwagę, aby żadna część ciała operatora nie miała kontaktu z ciętym elementem, kiedy palnik jest aktywny. Przed rozpoczęciem demontażu palnika, przewodów lub źródła zasilania odłączyć podstawowe zasilanie u źródła.



PRZESTROGA

Iskry powstające podczas żłobienia plazmą mogą uszkodzić powierzchnie powlekane, malowane lub inne, takie jak szkło, plastik lub metal. Sprawdzić części palnika. Części palnika muszą odpowiadać typowi realizowanej operacji. Szczegóły znajdują się w rozdziale 4T.07 „Wybór części palnika”.

Parametry żłobienia

Wydajność żłobienia zależy od parametrów takich jak prędkość posuwu palnika, poziom prądu, kąt pracy (kąt pomiędzy palnikiem a ciętym elementem) i odległość pomiędzy końcówką a ciętym elementem.



PRZESTROGA

Dotykanie powierzchni roboczej końcówką palnika lub miseczką osłaniającą spowoduje nadmierne zużywanie się części.

Prędkość posuwu palnika



UWAGA!

Dodatkowe informacje dotyczące zastosowanego zasilacza znajdują się na stronach załącznika.

Optymalna prędkość posuwu palnika zależy od ustawień prądu, kąta pracy oraz trybu działania (palnik ręczny lub maszynowy).

Ustawienie prądu

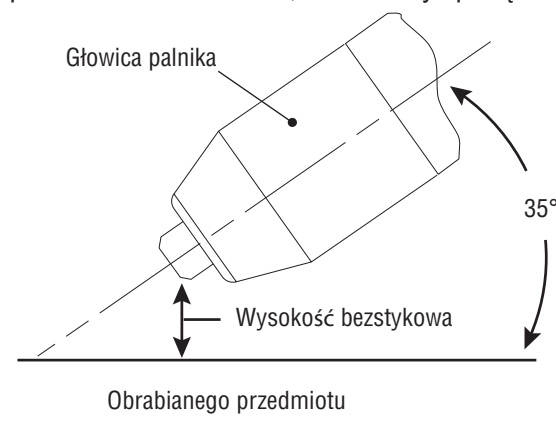
Ustawienia prądu zależą od prędkości posuwu palnika, trybu działania (palnik ręczny lub maszynowy) oraz ilości usuwanego materiału.

Ustawienia ciśnienia

Nawet jeśli ustawienia mieszczą się w określonym zakresie, jeśli palnik nie daje się dobrze prowadzić, może być konieczne obniżenie ciśnienia.

Kąt pracy

Kąt pomiędzy palnikiem a ciętym elementem zależy od ustawienia prądu wyjściowego i prędkości posuwu palnika. Zalecany kąt pracy to 35°. Przy kącie powyżej 45° stopiony metal nie zostanie wdmuchany ze żłobienia i może zostać wdmuchnięty z powrotem do palnika. Jeśli kąt pracy jest zbyt mały (poniżej 35°), można usunąć mniej materiału, co wymaga większej liczby przejść. W niektórych zastosowaniach, takich jak usuwanie spawów lub praca z lekkim metalem, może to być pożądane.



A-00941PL_AB

Kąt żłobienia i odległość od ciętego elementu

Odległość od elementu ciętego

Odległość pomiędzy końcówką a ciętym elementem ma wpływ na jakość i głębokość żłobienia. Odległość od elementu ciętego 3-6 mm (1/8 - 1/4 cala) umożliwia bezproblemowe, stałe usuwanie metalu. Mniejsze odległości podczas spawania bezstykowego mogą spowodować odcięcie elementu zamiast żłobienia. Odległości powyżej 6 mm (1/4 cala) mogą powodować minimalne usuwanie metalu lub utratę głównego łuku.

Gromadzenie się żużłu

Żużel powstały w wyniku żłobienia w materiałach takich jak karbon i stal nierdzewna, nikiel i stopy stali w większości przypadków daje się łatwo usunąć. Żużel nie zakłóca procesu żłobienia, jeśli gromadzi się z boku ścieżki żłobienia. Jednak nagromadzenie się żużłu może powodować niespójne działanie i nieregularne usuwanie metalu, jeśli duża ilość materiału zgromadzi się przed łukiem. Gromadzenie się osadów przeważnie wynika z nieprawidłowej prędkości posuwu, kąta pracy lub odległości cięcia.

4T.06 Obsługa palnika mechanicznego

Cięcie palnikiem mechanicznym

Palnik można aktywować za pomocą pilota zdalnego sterowania lub przez zdalny interfejs, taki jak CNC.

1. Aby rozpocząć cięcie przy krawędzi płyty, umieścić środkową część palnika wzdłuż krawędzi płyty.

Prędkość posuwu

Odpowiednia prędkość posuwu jest wskazana przez ślad łuku widoczny pod płytą. Łuk może być jednym z następujących:

1. Łuk prosty

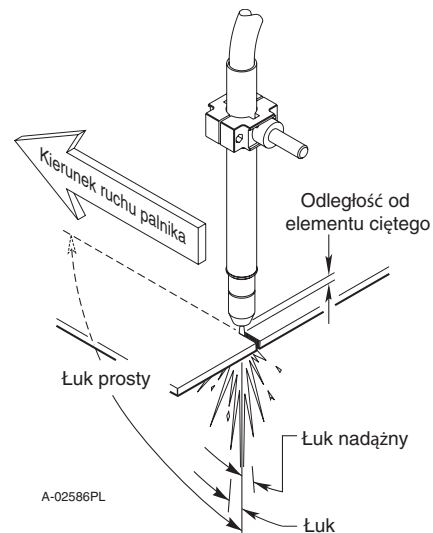
Prosty łuk jest ustawiony pionowo do powierzchni ciętego elementu. Na ogół zaleca się stosowanie łuku do najlepszego cięcia stali nierdzewnej lub aluminium za pomocą plazmy powietrznej na stali nierdzewnej.

2. Łuk

Łuk wiodący jest skierowany w kierunku posuwu palnika. Do cięcia plazmowego powietrzem dla stali miękkiej stosuje się na ogół łuk 5-stopniowy.

3. Łuk nadążny

Łuk nadążny jest skierowany w kierunku przeciwnym posuwu palnika.



Obsługa palnika mechanicznego

W celu uzyskania optymalnej gładkości powierzchni prędkość posuwu należy wyregulować tak, aby cięcie było wykonywane przez tylko jedną krawędź kolumny łuku. Jeśli prędkość posuwu jest zbyt niska, powstanie nierówne cięcie, gdyż łuk będzie poruszać się na boki w poszukiwaniu metalu do transferu.

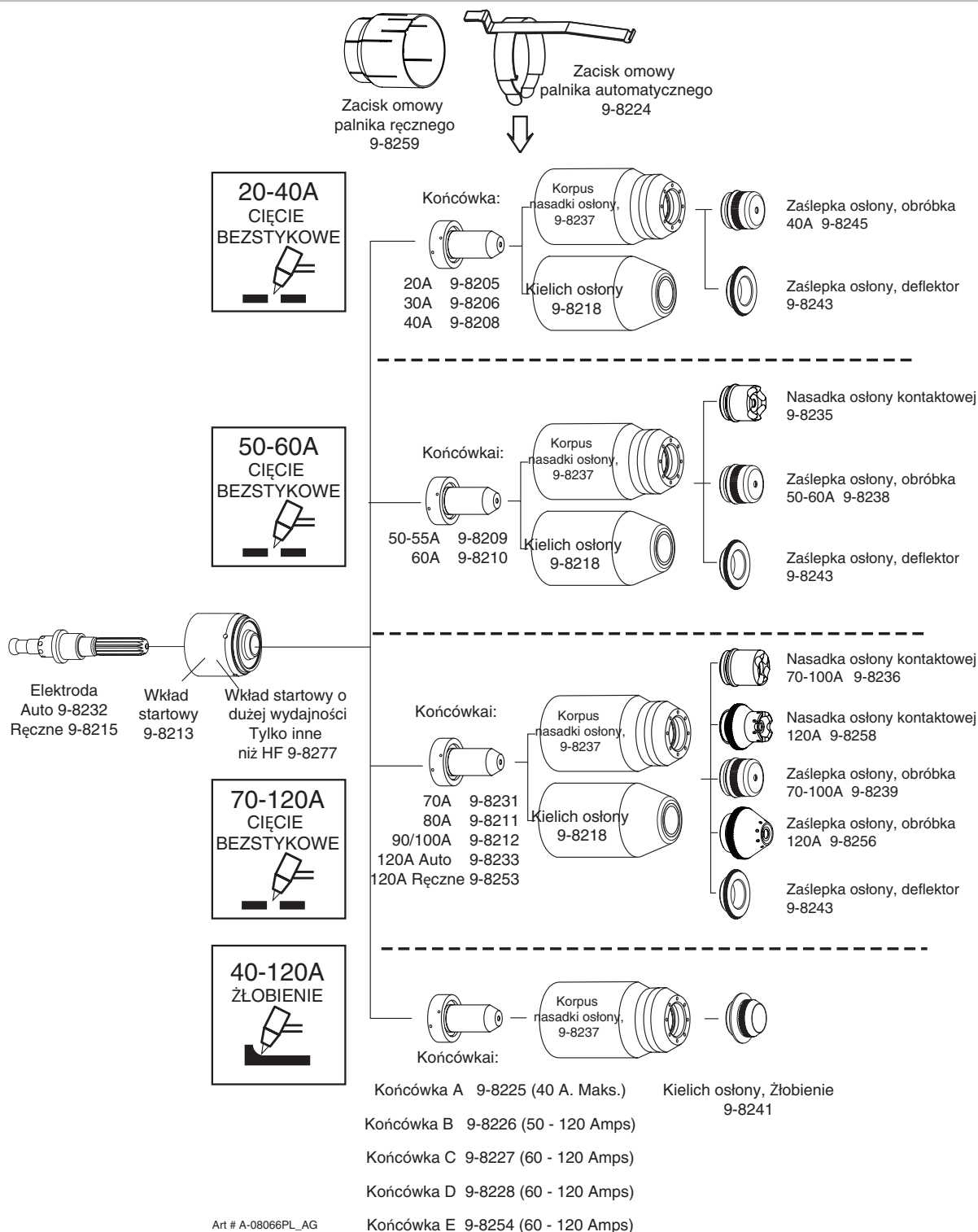
Prędkość posuwu ma również wpływ na kąt ukosowania cięcia. Podczas wycinania okręgu lub cięcia wokół narożnika zwolnienie prędkości przesuwu pozwoli uzyskać bardziej kwadratowe cięcie. Należy również zredukować wyjście źródła zasilania. Informacje na temat wymaganych korekt dotyczących zwalniania podczas obróbki narożników znajdują się w instrukcji obsługi modułu sterowania.

Wycinanie za pomocą palnika maszynowego

Aby wyciąć otwór za pomocą palnika maszynowego, łuk należy uruchomić z palnikiem znajdującym się możliwie jak najwyżej ponad płytą, umożliwiając łukowi przecięcie materiału. Odległość pomiędzy końcówką a ciętym elementem zapobiega wdmuchiowaniu ciętego materiału z powrotem do przedniej części palnika.

Podczas obsługi za pomocą wycinarki należy uwzględnić czas obróbki i czas przerwy. Posuw palnika nie powinien zostać włączony dopóki łuk nie przedostanie się do dolnej części płyty. Po rozpoczęciu pracy należy zmniejszyć odległość do odległości zalecanej 3-6 mm (1/8 - 1/4 cala) w celu uzyskania optymalnej prędkości i jakości cięcia. Możliwie jak najszybciej oczyścić miseczkę osłaniającą i końcówkę z odprysków i zgorzeliny. Spryskanie lub zanurzenie miseczki osłaniającej w preparacie antyodpryskowym zminimalizuje przywieranie osadów.

4T.07 Wybór części do cięcia palnikiem SL100



4T.08 Zalecane prędkości cięcia dla palnika SL100 z odsłoniętą końcówką

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką

Rodzaj materiału: Stal miękka

Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez- stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,036	0,9	9-8208	104	40	340	8,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	108	40	250	6,35	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	108	40	190	4,83	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	110	40	105	2,67	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	113	40	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	111	40	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	124	40	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	123	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	137	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Stal nierdzewna								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez- stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,036	0,9	9-8208	103	40	355	9,02	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	98	40	310	7,87	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	98	40	240	6,10	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	100	40	125	3,18	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	120	40	30	0,76	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	124	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	122	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	126	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Aluminium								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez- stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,032	0,8	9-8208	110	40	440	11,18	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	109	40	350	8,89	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	112	40	250	6,35	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	112	40	200	5,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	118	40	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	120	40	98	2,49	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	123	40	50	1,27	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	134	40	16	0,41	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Stal miękka								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								

ESAB CUTMASTER 120

Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	290	7,37	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,19	4,8
0,075	1,9	9-8210	120	60	285	7,24	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8210	120	60	180	4,57	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8210	119	60	170	4,32	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8210	121	60	100	2,54	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8210	119	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8210	124	60	50	1,27	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8210	126	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8210	127	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	134	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	140	60	6	0,15	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Stal nierdzewna								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,06	1,5	9-8210	119	60	350	8,91	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	300	7,64	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	123	60	150	3,82	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	125	3,18	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	122	60	90	2,29	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	120	60	65	1,65	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	130	60	30	0,76	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	132	60	21	0,53	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	130	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	12	0,31	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Aluminium								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,00	0,25	6,4
0,075	1,9	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8210	116	60	250	6,35	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,188	3,4	9-8210	116	60	170	4,32	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8210	132	60	85	2,16	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8210	143	60	30	0,76	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8210	145	60	20	0,51	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	18	0,46	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Stal miękka								
---	--	--	--	--	--	--	-------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--

Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8211	113	80	320	8,13	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8211	113	80	230	5,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8211	115	80	180	4,57	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8211	114	80	140	3,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8211	114	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8211	117	80	42	1,07	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8211	120	80	33	0,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8211	133	80	22	0,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,19	4,8
0,750	19,1	9-8211	128	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	133	80	10	0,25	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	132	80	9	0,23	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Stal nierdzewna								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8211	120	80	340	8,64	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8211	120	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,135	3,4	9-8211	120	80	280	7,11	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	140	3,56	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	120	80	100	2,54	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	126	80	50	1,27	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	129	80	28	0,71	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	20	0,51	0,25	6,4	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	143	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	143	80	9	0,23	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	146	80	8	0,20	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Aluminium								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,06	1,5	9-8211	120	80	350	8,89	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	124	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	124	80	180	4,57	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	128	80	110	2,79	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	136	80	55	1,40	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	139	80	38	0,97	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	145	80	24	0,61	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	153	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	6	0,15	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką	Rodzaj materiału: Stal miękka
Typ gazu plazmowego: Air	Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz

ESAB CUTMASTER 120

Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8212	110	100	105	2,65	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	117	100	70	1,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	120	100	50	1,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	125	100	35	0,90	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	131	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,250	6,4
1,000	25,4	9-8212	135	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal nierdzewna							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8212	118	100	90	2,30	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,250	6,4
0,375	9,5	9-8212	122	100	55	1,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,8	0,250	6,4
0,500	12,7	9-8212	126	100	30	0,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,250	6,4
0,625	15,9	9-8212	133	100	20	0,50	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,5	0,250	6,4
0,750	19,0	9-8212	138	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	139	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Aluminium							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8212	108	100	120	3,05	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	117	100	65	1,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	120	100	45	1,15	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	125	100	30	0,75	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	131	100	25	0,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	140	100	10	0,25	0,190	4,8	65	4,5	120	360	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal miękka							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							

Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8253	138	120	150	3,81	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,10	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	140	120	85	2,16	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,30	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	144	120	70	1,78	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,50	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	152	120	45	1,14	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,70	0,25	6,4
0,750	19,0	9-8253	155	120	30	0,76	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,90	0,25	6,4
0,875	22,2	9-8253	160	120	25	0,64	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	164	120	20	0,51	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	12	0,30	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,500	38,1	9-8253	180	120	8	0,20	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal nierdzewna							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8253	135	120	180	4,57	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,20	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	144	120	100	2,54	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	146	120	60	1,52	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	155	120	40	1,02	0,25	6,4	75	5,2	180	360	1,20	0,28	7,0
0,750	19,0	9-8253	164	120	26	0,66	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	164	120	18	0,46	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	9	0,23	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z odsłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Aluminium							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8253	142	120	190	4,83	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	145	120	120	3,05	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	151	120	70	1,78	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	162	120	50	1,27	0,25	6,4	75	5,2	180	360	1,00	0,28	7,0
0,750	19,0	9-8253	164	120	34	0,86	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	170	120	20	0,51	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR



UWAGA!

* Wskazane ciśnienie gazu jest przeznaczone dla przewodów o długości 7,6 m (25 stóp). Dla przewodów 15,2 m / 50 stóp patrz rozdział „Ustawienie ciśnienia roboczego” na stronie <?>.

** Całkowity przepływ obejmuje przepływ gazu plazmowego i pomocniczego.

4T.09 Zalecane prędkości cięcia dla palnika SL100 z osłoniętą końcówką

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką

Rodzaj materiału: Stal miękka

ESAB CUTMASTER 120

Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,036	0,9	9-8208	114	40	170	4,32	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	120	40	90	2,29	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	121	40	80	2,03	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	122	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	123	40	30	0,76	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	138	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	142	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	152	40	3	0,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Stal nierdzewna								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,036	0,9	9-8208	109	40	180	4,57	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	105	40	165	4,19	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	115	40	120	3,05	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	120	40	65	1,65	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	130	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	130	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Aluminium								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,032	0,8	9-8208	116	40	220	5,59	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	116	40	210	5,33	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	118	40	180	4,57	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	116	40	150	3,81	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	130	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	60	1,52	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	134	40	28	0,71	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	143	40	11	0,28	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką							Rodzaj materiału: Stal miękka								
Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								

Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8210	124	60	250	6,35	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8210	126	60	237	6,02	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8210	126	60	230	5,84	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8210	128	60	142	3,61	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8210	128	60	125	3,18	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8210	123	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8210	132	60	34	0,86	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8210	137	60	23	0,58	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8210	139	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	156	60	4	0,10	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal nierdzewna							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,06	1,5	9-8210	110	60	165	4,19	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	155	3,94	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	115	60	125	3,18	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	80	2,03	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	120	60	75	1,91	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	121	60	60	1,52	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	129	60	28	0,71	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	135	60	17	0,43	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	135	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	10	0,25	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Aluminium							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8210	105	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	110	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	110	60	275	6,99	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	3,4	9-8210	122	60	140	3,56	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	134	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	144	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	145	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	150	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal miękka							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							

ESAB CUTMASTER 120

Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8211	128	80	280	7,11	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	126	80	203	5,16	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	128	80	182	4,62	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	128	80	137	3,48	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	131	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	134	80	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8211	136	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8211	145	80	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,2	5,1
0,750	19,1	9-8211	144	80	14	0,36	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	149	80	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal nierdzewna							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,060	1,5	9-8211	110	80	340	8,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	115	80	260	6,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	113	80	250	6,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	114	80	170	4,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	116	80	85	2,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	123	80	45	1,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	133	80	18	0,45	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	16	0,40	0,125	3,2	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	144	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	137	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	140	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Aluminium							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							

Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez-stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącz-nie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,06	1,5	9-8211	115	80	320	8,13	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	120	80	240	6,10	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	165	4,19	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	124	80	100	2,54	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	138	80	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	141	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	150	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	156	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	164	80	6	0,15	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal miękka							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez-stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącz-nie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8212	124	100	110	2,80	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	127	100	75	1,90	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	50	1,30	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	136	100	30	0,75	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	140	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	147	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal nierdzewna							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez-stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącz-nie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8212	121	100	110	2,80	0,125	3,2	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	125	100	60	1,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	35	0,90	0,150	3,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	137	100	20	0,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	144	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	154	100	8	0,20	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Aluminum							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							

ESAB CUTMASTER 120

Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez- stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wyso- kość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącz- nie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8212	120	100	120	3,05	0,180		65	4,5	105	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	128	100	65	1,65	0,180		65	4,5	105	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	130	100	45	1,15	0,180		65	4,5	105	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	135	100	30	0,75	0,180		65	4,5	105	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	140	100	25	0,65	0,180		65	4,5	105	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	148	100	10	0,25	0,190		65	4,5	105	360	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal miękka							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez- stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wyso- kość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8253	140	120	165	4,19	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	142	120	85	2,16	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	144	120	75	1,91	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,70	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	150	120	50	1,27	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,80	0,20	5,1
0,750	19,0	9-8253	154	120	30	0,76	0,150	3,8	75	5,2	180	360	1,50	0,20	5,1
0,875	22,2	9-8253	158	120	25	0,64	0,150	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	160	120	20	0,51	0,150	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	13	0,33	0,175	4,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,500	38,1	9-8253	176	120	8	0,20	0,175	4,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Stal nierdzewna							
Typ gazu plazmowego: Air								Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz							
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bez- stykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wyso- kość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8253	136	120	180	4,57	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	144	120	100	2,54	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,40	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	149	120	60	1,52	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	153	120	40	1,02	0,15	3,8	75	5,2	180	360	1,20	0,20	5,1
0,750	19,1	9-8253	157	120	30	0,76	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	162	120	20	0,51	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	165	120	10	0,25	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Rodzaj palnika: SL100 z osłoniętą końcówką								Rodzaj materiału: Aluminium							
--	--	--	--	--	--	--	--	-----------------------------	--	--	--	--	--	--	--

Typ gazu plazmowego: Air							Rodzaj gazu pomocniczego: Palnik na pojedynczy gaz								
Grubość		Końcówka	Wylot	Natężenie prądu	Prędkość (na minutę)		Cięcie bezstykowe		Ciśnienie gazu plazmowego		Przepływ (CFH)		Pierce	Pierce wysokość	
Cali	mm	(Nr kat)	Woltów (VDC)	(ampery)	Cali	Metry	Cali	mm	psi*	bary(ów)	Plasma	Łącznie**	Opóźnienie (sek.)	Cali	mm
0,250	6,4	9-8253	144	120	190	4,83	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	148	120	120	3,05	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	152	120	75	1,91	0,15	3,8	75	5,2	180	360	0,70	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	162	120	45	1,14	0,15	3,8	75	5,2	180	360	1,00	0,20	5,1
0,750	19,1	9-8253	163	120	35	0,89	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	168	120	20	0,51	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR



UWAGA!

* Wskazane ciśnienie gazu jest przeznaczone dla przewodów o długości 7,6 m (25 stóp). Dla przewodów 15,2 m / 50 stóp patrz rozdział „Ustawienie ciśnienia roboczego” na stronie <?>.

** Całkowity przepływ obejmuje przepływ gazu plazmowego i pomocniczego.

INFORMACJE PATENTOWE

Patenty dotyczące palników tnących

Poniższe części są objęte patentami amerykańskimi i zagranicznymi w następujący sposób:

Nr katalogowy	Opis	Patent(y)
9-8215	Elektroda	Numer(y) patentu USA 6163008; 6987238 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8213	Wkład	Numer(y) patentu USA 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709; D499620; D504142 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8205	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8206	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8207	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8252	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8208	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8209	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8210	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8231	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8211	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8212	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8253	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8225	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8226	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8227	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8228	Końcówka	Numer(y) patentu USA 6774336; 7145099; 6933461 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8241	Nasadka osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D505309 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8243	Nasadka osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D493183 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8235	Nasadka osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D505309 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8236	Nasadka osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D505309 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8237	Kielich osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D501632; D511633 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8238	Nasadka osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D496951 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8239	Nasadka osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D496951 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację
9-8244	Nasadka osłony	Numer(y) patentu USA 6914211; D505309 Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację

Nr katalogowy

9-8245

Opis

Nasadka osłony

Patent(y)

Numer(y) patentu USA 6914211; D496951

Inny(-e) patent(y) oczekujący(-e) na rejestrację

Poniższe części podlegają również licencji na podstawie amerykańskiego patentu nr 5, 120, 930 i 5, 132, 512:

Nr katalogowy**Opis**

9-8235

Nasadka osłony

9-8236

Nasadka osłony

9-8237

Kielich osłony

9-8238

Nasadka osłony

9-8239

Nasadka osłony

9-8244

Nasadka osłony

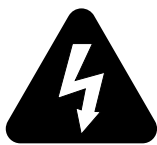
9-8245

Nasadka osłony

Tę stronę celowo pozostawiono pustą

ROZDZIAŁ 5 SYSTEM: SERWISOWANIE

5.01 Konserwacja ogólna

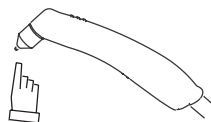


OSTRZEŻENIE!
Przed rozpoczęciem konserwacji
odłączyć zasilanie.

W przypadku eksploatacji
 w niesprzyjających
 warunkach wymagana jest
 częstsza konserwacja.

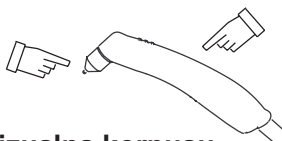
Każde użycie

Kontrola wizualna
 końcówki i elektrody
 palnika

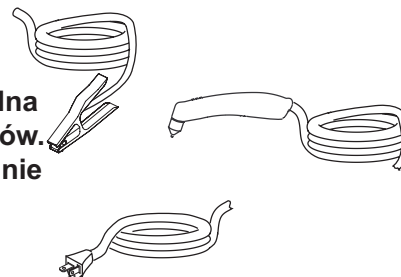


Raz w tygodniu

Kontrola wizualna korpusu,
 końcówki, elektrody, wkładu
 startowego i nasadki osłony palnika



Kontrola wizualna
 kabli i przewodów.
 Wymienić zgodnie
 z potrzebami

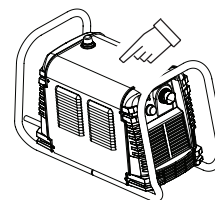


Co trzy miesiące

Wymienić wszystkie
 uszkodzone części

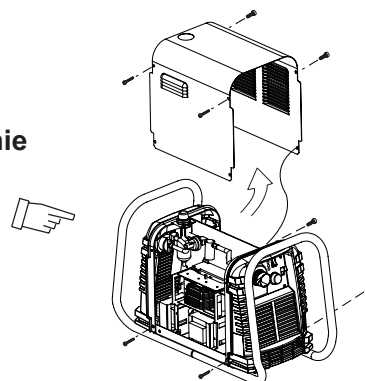


Wyczyścić
 zasilacz z
 zewnątrz



Co sześć miesięcy

Kontrola wizualna i
 ostrożne czyszczenie
 wnętrza



Art # A-07938PL_AB

5.02 Harmonogram konserwacji



UWAGA!

Może wystąpić konieczność dostosowania częstotliwości wykonywania prac serwisowych zgodnie ze środowiskiem operacyjnym.

Kontrola działania - codzienna lub co sześć godzin cięcia:

1. Sprawdzić części eksploatacyjne palnika, wymienić w przypadku uszkodzenia lub zużycia.
2. Sprawdzić doprowadzenie gazu plazmowego i gazu pomocniczego oraz ciśnienie/przepływ.
3. Oczyszczyć przewód doprowadzenia gazu, aby usunąć nagromadzoną wilgoć.

Raz w tygodniu lub co 30 godzin cięcia

1. Sprawdzić wentylator pod kątem prawidłowej pracy i odpowiedniego przepływu powietrza.
2. Sprawdzić palnik pod kątem pęknięć lub odsłoniętych żył, wymienić w razie potrzeby.
3. Sprawdzić przewód zasilający pod kątem uszkodzeń lub odsłoniętych żył, wymienić w razie potrzeby.

Raz na sześć miesięcy lub co 720 godzin cięcia

1. Sprawdzić wbudowany(-e) filtr(y) powietrza, wyczyścić lub wymienić w razie potrzeby.
2. Sprawdzić kable i węże pod kątem nieszczelności lub pęknięć, wymienić w razie konieczności.
3. Sprawdzić wszystkie styczniki pod kątem wygięcia i wżerów, wymienić w razie konieczności.
4. Odkurzenie i czyszczenie całej maszyny.



PRZESTROGA

Nie wdmuchiwać powietrza do źródła zasilania podczas czyszczenia. W wyniku wdmuchiwania powietrza do urządzenia metalowe części mogą zakłócać pracę delikatnych elementów elektrycznych i powodować uszkodzenia urządzenia.

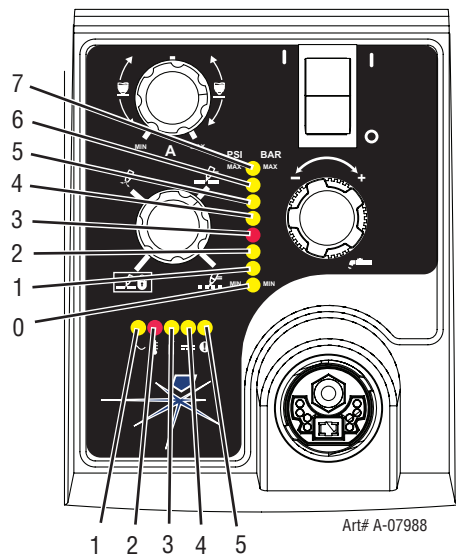
5.03 Wspólne usterki

Problem - Objaw	Wspólna przyczyna
Niewystarczająca penetracja	1. Zbyt duża prędkość cięcia. 2. Palnik jest zbyt mocno przechylony. 3. Metal zbyt gęsty 4. Zużyte części palnika 5. Prąd cięcia jest zbyt niski. 6. Zastosowano nieoryginalne części ESAB. 7. Nieprawidłowe ciśnienie gazu.
Główny łuk gaśnie	1. Zbyt niska prędkość cięcia. 2. Zbyt duża odległość palnika od ciętego elementu. 3. Prąd cięcia jest zbyt wysoki. 4. Odłączony przewód roboczy 5. Zużyte części palnika. 6. Zastosowano nieoryginalne części ESAB.
Nadmierne tworzenie się kożucha żużlowego	1. Zbyt niska prędkość cięcia. 2. Zbyt duża odległość palnika od ciętego elementu. 3. Zużyte części palnika. 4. Niewłaściwy prąd cięcia. 5. Zastosowano nieoryginalne części ESAB. 6. Nieprawidłowe ciśnienie gazu.
Krótki okres eksploatacji części palnika	1. Olej lub wilgoć w źródle powietrza. 2. Przekroczenie możliwości układu (zbyt gruby materiał). 3. Zbyt długi czas pracy łuku pilotującego 4. Ciśnienie gazu jest zbyt niskie. 5. Nieprawidłowo zmontowany palnik. 6. Zastosowano nieoryginalne części ESAB.
Trudności z uruchomieniem	1. Zużyte części palnika. 2. Zastosowano nieoryginalne części ESAB.. 3. Nieprawidłowe ciśnienie gazu.

5.04 Wskaźnik błędu

Przy pierwszym uruchomieniu, dwie kontrolki zapalą się na 2-3 sekundy, aby pokazać wersję zastosowanego oprogramowania.

Aby określić pierwszą cyfrę, należy policzyć wskaźniki funkcji od lewej do prawej strony, od 1 do 5. Aby określić drugą cyfrę, należy policzyć wskaźniki ciśnienia, odczytując od dołu do góry, od 0 do 7. W poniższym przykładzie wskaźniki temperatury i psi są w pozycji włączone, wskazujące na wersję 2.3.



ⓘ Kiedy wskaźnik usterki świeci się lub mruga, będzie temu towarzyszyć jedna z kontrolerek wskaźnika ciśnienia w zależności od rodzaju usterki. Poniższa tabela objaśnia każdą z tych usterek.

Wskaźnik ciśnienia	Usterka
Maks.	Nadciśnienie
90	Błąd wewnętrzny
85	Sprawdzić części eksploatacyjne palnika
80	Brak części eksploatacyjnych
75	Błąd rozruchu
70	Części na miejscu
65	Przewód zasilający
Min	Pod ciśnieniem



UWAGA!

Objaśnienia usterek przedstawiono w poniższych tabelach.

5.05 Przewodnik po rozwiązywaniu podstawowych problemów



OSTRZEŻENIE

Wewnątrz tej jednostki występuje bardzo niebezpieczne napięcie i poziomy mocy. Nie wolno podejmować prób diagnozowania usterek ani ich naprawy, chyba że użytkownik jest przeszkolony w wykonywaniu pomiarów elektroniki pod napięciem i technikach rozwiązywania problemów.

Problem - Objaw	Możliwa przyczyna	Zalecane działanie
Przełącznik „WŁĄCZ/ WYŁĄCZ” jest włączony, lecz wskaźnik A/C nie zapala się	1. Odłączenie podstawowej mocy znajduje się w pozycji „OFF” (WYŁĄCZONY). 2. Podstawowe bezpieczniki/wyłączniki są przepalone lub wyłączone. 3. Przepalił się wewnętrzny bezpiecznik urządzenia. 4. Uszkodzony element w urządzeniu.	1. Ustawić przełącznik podstawowej mocy w pozycji włączonej. 2. a) Wezwać wykwalifikowaną osobę, żeby sprawdziła podstawowe bezpieczniki/wyłączniki. b) Podłączyć urządzenie do znanego dobrego podstawowego gniazda zasilania 3. a) Wymienić bezpiecznik. b) Jeśli bezpiecznik znów się przepali, należy przekazać urządzenie do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany. 4. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Miga wskaźniki Fault („usterka”) 65 PSI.	1. Niewłaściwe napięcie wejściowe. 2. Problem z podstawowym napięciem wejściowym. 3. Uszkodzony element w urządzeniu.	1. Problem z podstawowym napięciem wejściowym. 2. Wezwać wykwalifikowaną osobę, żeby sprawdziła podstawowe napięcie, żeby zapewnić, że spełnia wymagania dla urządzenia, patrz rozdział 2.05 „Specyfikacje dotyczące podłączenia kabla zasilającego” na stronie <?>. 3. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Kontrolka TEMPERATURY świeci się. Miga wskaźnik FAULT („usterka”)	1. Przepływ powietrza przez lub wokół urządzenia jest utrudniony. 2. Przekroczono długość cyklu pracy urządzenia 3. Uszkodzone elementy w urządzeniu	1. Patrz informacje dotyczące wolnej przestrzeni - rozdział 2.04. 2. Postawić urządzenie do ochłodzenia. 3. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Dioda LED gazu wyłączona - mrugają wskaźniki usterki (FAULT) i minimalnego ciśnienie (MIN).	1. Doprowadzenie gazu nie jest podłączone do urządzenia. 2. Doprowadzenie gazu nie jest włączone. 3. Ciśnienie doprowadzanego gazu jest zbyt niskie. 4. Ustawiona wartość regulatora sterowania ciśnieniem powietrza jest zbyt niska. 5. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Podłączyć doprowadzenie gazu do urządzenia. 2. WŁĄCZYĆ doprowadzenie gazu. 3. Ustawić ciśnienie wejściowe do urządzenia na 120 psi. 4. Ustawić ciśnienie powietrza za pomocą regulatora - patrz rozdział 4.02. 5. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Migają wskaźniki FAULT („usterka”) i 70 PSI.	1. Luźna miseczka osłaniająca. 2. Palnik nie jest prawidłowo podłączony do zasilania. 3. Problem z palnikiem i obwodem PIP przewodów. 4. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Ręcznie dokręcić miseczkę osłaniającą, tak aby została dokładnie dopasowana. 2. Należy zapewnić bezpieczną instalację palnika ATC na urządzeniu. 3. Wymienić palnik i przewody lub przekazać do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany. 4. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Migają wskaźniki FAULT („usterka”) i 75 PSI.	1. Sygnał startowy jest aktywny kiedy PRZEŁĄCZNIK „WŁ./WYŁ.” jest w pozycji „WŁ.” 2. Problem z palnikiem i obwodem włączania przewodów. 3. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Start może być aktywny dla jednego z poniższych: • Zamknięty przełącznik palnika ręcznego • Przełącznik na pilocie zamknięty • Niska aktywność sygnału „START” Zwolnić źródło sygnału START 2. Wymienić palnik i przewody lub przekazać do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany. 3. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.

Problem - Objaw	Możliwa przyczyna	Zalecane działanie
Migają wskaźniki FAULT („usterka“) i 80 PSI. Przepływ gazu w cyklu włączania i wyłączania.	1. Miseczka osłaniająca palnika poluzowała się. 2. Brak końcówki palnika, elektrody lub wkładu startera. 3. Wkład startera palnika zablokował się. 4. Otworzyć żyłę w przewodach palnika. 5. Problem z palnikiem i obwodem włączania przewodów. 6. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Ręcznie dokręcić miseczkę osłaniającą. Nie dokręcać zbyt mocno. 2. WYŁĄCZYĆ zasilanie. Zdjąć miseczkę osłaniającą. Zainstalować brakujące części. 3. WYŁĄCZYĆ zasilanie. Zlikwidować ciśnienie w układzie. Zdjąć miseczkę osłaniającą, końcówkę i wkład startera. Sprawdzić dolny łącznik wkładu startera pod kątem swobody ruchu. Wymienić, jeśli złącze nie porusza się swobodnie. 4. Wymienić palnik i przewody lub przekazać do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany. 5. Wymienić palnik i przewody lub przekazać do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany. 6. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Nic się nie dzieje, kiedy włącznik palnika lub włącznik zdalny jest wyłączony (lub sygnał CNC START jest aktywny). Brak przepływu gazu, dioda LED DC jest wyłączona.	1. Problem z palnikiem i obwodem włączania przewodów (Obwód włączania na pilocie zdalnego sterowania)/ 2. Kontroler CNC nie daje sygnału „Start“. 3. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Przekazać palnik i przewody (pilot zdalnego sterowania) do autoryzowanego punktu serwisowego. 2. Skontaktować się z producentem kontrolera. 3. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Migają wskaźniki FAULT („usterka“) i 85 PSI.	1. Górny pierścień uszczelniający o przekroju kołowym (O-ring) znajduje się w nieprawidłowej pozycji. 2. Wkład startera palnika zablokował się. 3. Zużyte lub uszkodzone części palnika 4. Skrócony palnik. 5. Krótkoterminowe skrócenie sygnalizowane przez 5 mrugnięć na sekundę. 6. Usterka zasilacza (standardowa prędkość mrugania)	1. Zdjąć miseczkę osłaniającą z palnika; sprawdzić pozycję górnego pierścienia uszczelniającego o przekroju kołowym, w razie potrzeby. 2. WYŁĄCZYĆ zasilanie. Zlikwidować ciśnienie w układzie. Zdjąć miseczkę osłaniającą, końcówkę i wkład startera. Sprawdzić dolny łącznik wkładu startera pod kątem swobody ruchu. Wymienić, jeśli złącze nie porusza się swobodnie. 3. Sprawdzić części eksploatacyjne palnika. W razie potrzeby wymienić. 4. Wymienić palnik i przewody lub przekazać do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy. 5. Zwolnić przełącznik palnika i aktywować ponownie. 6. Przekazać do centrum serwisowego w celu naprawy lub wymiany.
Kontrolki usterki nie są włączone, brak łuku w palniku.	1. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Urządzenie należy zwrócić do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy.
Migają wskaźniki FAULT („usterka“) i 90 PSI.	1. Błąd wewnętrzny	1. Wyłączyć przełącznik „WŁ./WYŁ.“, a następnie ponownie WŁĄCZYĆ. Jeśli to nie usunie usterki, należy przekazać urządzenie do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy.
Łuk pilotujący jest włączony, jednak nie powstaje łuk tnący	1. Przewód roboczy nie jest połączony z ciętym elementem 2. Przerwany przewód roboczy/złącze 3. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Podłączyć przewód roboczy. 2. Wymienić przewód roboczy. 3. Urządzenie należy zwrócić do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy.
Cięcie przez palnik zmniejsza się	1. Nieprawidłowe ustawienie prądu. 2. Zużyte części eksploatacyjne palnika 3. Słabe połączenie przewodu roboczego z ciętym elementem. 4. Palnik jest przesuwany zbyt szybko. 5. Nadmiar oleju lub wody w palniku. 6. Uszkodzone elementy w urządzeniu.	1. Sprawdzić i skorygować do odpowiednich ustawień. 2. Sprawdzić części eksploatacyjne palnika, wymienić w razie potrzeby. 3. Sprawdzić połączenie przewodu roboczego do ciętego elementu. 4. Zmniejszyć prędkość cięcia. 5. Patrz punkt „Sprawdzanie jakości powietrza“ w punkcie 3 Palnik. 6. Urządzenie należy zwrócić do autoryzowanego centrum serwisowego w celu naprawy.

5.06 Wymiana podstawowych części zasilacza.



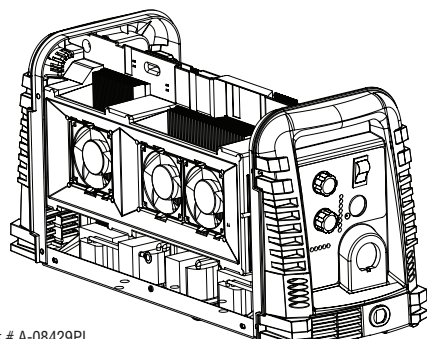
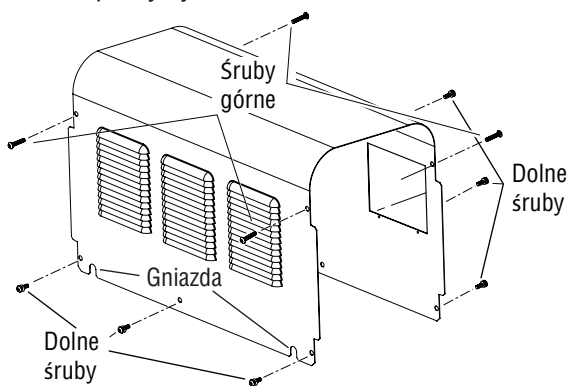
OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem demontażu palnika, przewodów lub źródła zasilania odłączyć podstawowe zasilanie u źródła.

Ten rozdział opisuje procedury wymiany podstawowych części. Bardziej szczegółowe informacje na temat wymiany części znajdują się w podręczniku serwisowym zasilacza.

A. Demontaż pokrywy

1. Wyjąć śruby NOTE, które zabezpieczają pokrywę głównego zespołu. Nie poluzowywać niższych śrub wewnątrz wyciętych otworów w dolnej części pokrywy.



Art # A-08429PL

2. Ostrożnie unieść pokrywę w górę i w kierunku od urządzenia.

B. Instalacja pokrywy

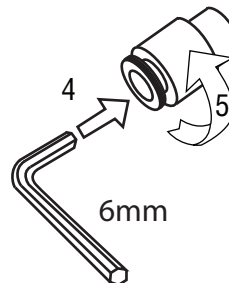
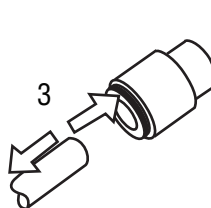
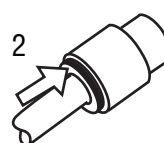
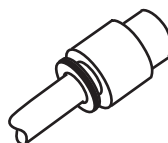
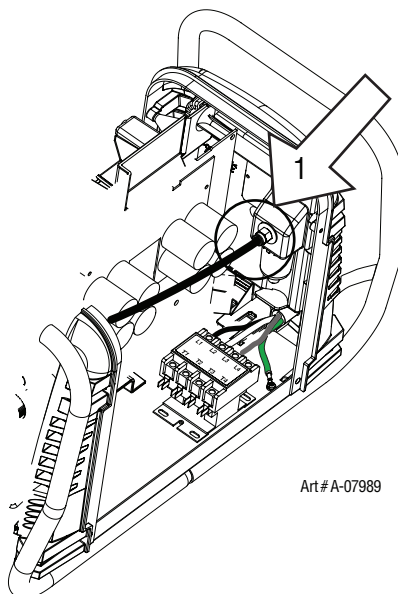
1. Ponownie podłączyć uziemienie, jeśli jest to konieczne.
2. Umieścić pokrywę na zasilaczu tak, aby szczeliny w dolnych krawędziach pokrywy połączyły się z niższymi śrubami.
3. Dokręcić niższe śruby.

4. Ponownie nałożyć i dokręcić górne śruby.

C. Wymiana zespołu elementu filtra

Zespół elementu filtrującego znajduje się w panelu tylnym. W celu zapewnienia najlepszej wydajności systemu, element filtrujący należy sprawdzać zgodnie z Harmonogramem Konserwacji (rozdział 5.02) i należy go oczyścić lub wymienić.

1. Odłączyć źródło zasilania, odłączyć doprowadzenie gazu i odpowietrzyć układ.
2. Zdjąć pokrywę systemu. Patrz „Zdejmowanie pokrywy” w tym rozdziale.
3. Umieścić wewnętrzny przewód powietrza i złącze zespołu filtra. Numer 1 na poniższej ilustracji.
4. Przytrzymać klucz lub podobne narzędzie na pierścieniu mocującym na złączu zespołu filtra, a następnie pociągnąć wąż, żeby go zwolnić. (Numer 2 i 3 na poniższej ilustracji.).



5. Wyjąć złącze z zespołu elementu filtrującego, wkładając 6 mm klucz imbusowy do wewnętrzne-go złącza i przekręcając w kierunku przeciwnym

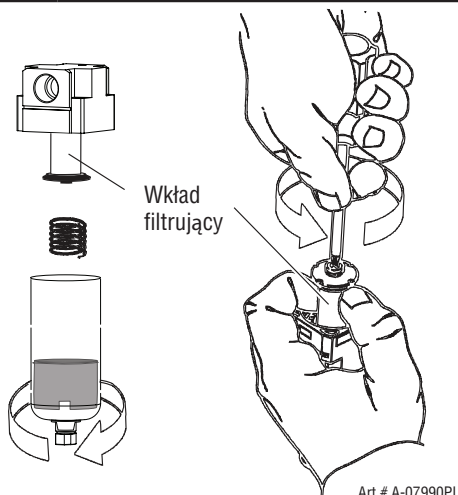
do ruchu wskazówek zegara (w lewo). Numery 4 i 5 na poprzedniej ilustracji.

6. Odłączyć linię przewodu zasilania od zespołu filtra.
7. Wyjąć zespół elementu filtrującego przez tylni otwór.



UWAGA!

W przypadku wymiany lub czyszczenia tylko elementu filtrującego przy demontażu należy korzystać z poniższych ilustracji.



8. Zainstalować nowy lub oczyszczony zestaw poprzez odwrócenie tych procedur.
9. WYŁĄCZYĆ doprowadzenie powietrza i sprawdzić pod kątem nieszczelności przed nałożeniem pokryw.

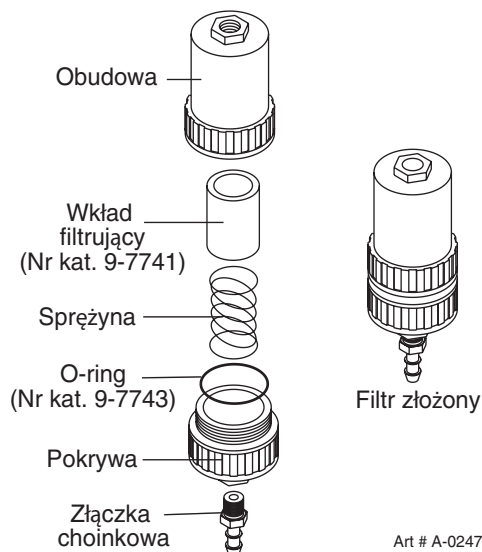
Wymiana opcjonalnego elementu filtrującego jednostopniowego

Te instrukcje mają zastosowanie do zasilaczy z zainstalowanym opcjonalnym filtrem jednostopniowym.

Zasilacz wyłącza się automatycznie, kiedy element filtrujący jest w pełni nasycony. Element filtrujący można wyjąć z obudowy, osuszyć i użyć ponownie. Element pozostawić do wyschnięcia na 24 godziny. Numer katalogowy elementu znajduje się w rozdziale 6 „Lista części”.

1. Odłączyć źródło zasilania.
2. WYŁĄCZYĆ doprowadzenie powietrza i odpowietrzyć układ przed demontażem filtra w celu wymiany elementu filtrującego.
3. Odłączyć wąż doprowadzenia gazu.

4. Obrócić pokrywę obudowy filtra w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i zdjąć ją. Element filtrujący znajduje się w obudowie.



Wymiana opcjonalnego elementu filtrującego dwustopniowego

5. Wyjąć element filtrujący z obudowy i odłożyć do wysuszenia.
6. Wytrzeć wewnętrzną część obudowy do czysta, a następnie włożyć zamienny element filtrujący stroną otwartą naprzód.
7. Wymienić pokrywę obudowy.
8. Ponownie podłączyć doprowadzenie gazu.



UWAGA!

Jeśli urządzenie przecieka pomiędzy obudową a pokrywą, należy sprawdzić pierścień uszczelniający o przekroju kołowym pod kątem nacięć lub innych uszkodzeń.

Wymiana opcjonalnego elementu filtrującego dwustopniowego

Dwustopniowy filtr powietrza posiada elementy filtrujące. Kiedy elementy filtrujące zabrudzą się, zasilacz będzie nadal działać, lecz jakość cięcia może być niezadowalająca. Numer katalogowy elementu znajduje się w rozdziale 6 „Lista części”.

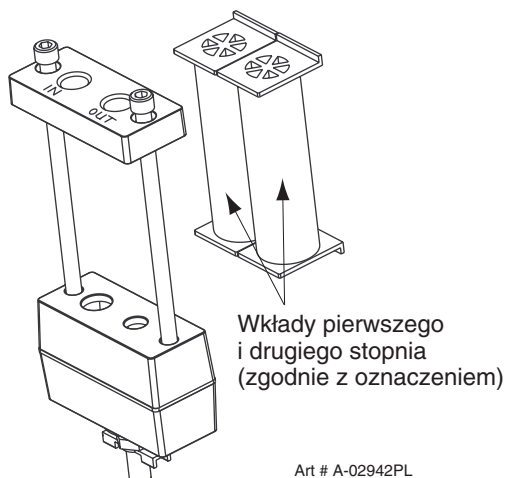
1. WYŁĄCZYĆ podstawowe źródło zasilania.
2. WYŁĄCZYĆ doprowadzenie powietrza i odpowietrzyć układ.



OSTRZEŻENIE

Przed demontażem zespołu filtra należy zawsze wyłączyć doprowadzenie powietrza i odpowietrzyć układ - w przeciwnym razie mogą wystąpić obrażenia ciała.

3. Poluzować dwie śruby na górnej części zespołu filtra, tak aby można było swobodnie przesuwając elementy filtrujące.
4. Należy zwrócić uwagę na miejsce i położenie starych elementów filtrujących.
5. Wysunąć stare elementy filtrujące.



Art # A-02942PL

Wymiana opcjonalnego elementu filtrującego dwustopniowego

6. Wsunąć zamienne elementy filtrujące do zespołu filtra w położeniu przedstawionym w kroku 4 powyżej.
7. Ręcznie i równomiernie dokręcić dwie śruby, a następnie dokręcić każdą śrubę z momentem obrotowym 2,3 - 3,4 Nmch (20 - 30 cali na funt). Nieprawidłowy moment obrotowy może uszkodzić uszczelkę.
8. Powoli wprowadzić ciśnienie do zespołu, sprawdzając go pod kątem nieszczelności.



UWAGA!

Niewielki wyciek powietrza z dolnego łącznika to zjawisko normalne.

To koniec procedury wymiany części.

ROZDZIAŁ 5 PALNIK: SERWISOWANIE

5T.01 Konserwacja ogólna



UWAGA!

Opisy usterek i wskaźników usterek znajdują się w poprzednim rozdziale 5 „System”.

Czyszczenie palnika

Nawet jeśli zostaną podjęte środki ostrożności, tak aby korzystać wyłącznie z czystego powietrza z palnikiem i tak po pewnym czasie wewnątrz palnika pojawi się osad. Nagromadzony materiał może mieć wpływ na uruchomienie łuku pilotującego i ogólną jakość cięcia palnikiem.



OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem demontażu palnika, przewodów lub źródła zasilania odłączyć podstawowe zasilanie u źródła.

NIE dotykać wewnętrznych części palnika, kiedy światło wskaźnika AC na zasilaczu jest włączone.

Wewnętrzną część palnika należy oczyścić za pomocą środka czyszczącego do styków elektrycznych za pomocą wacika lub miękkiej mokrej szmatki. W trudnych przypadkach, palnik można odłączyć od przewodów i oczyścić go dokładniej, wlewając środek czyszczący do styków elektrycznych do palnika i przedmuchiwać go sprężonym powietrzem.



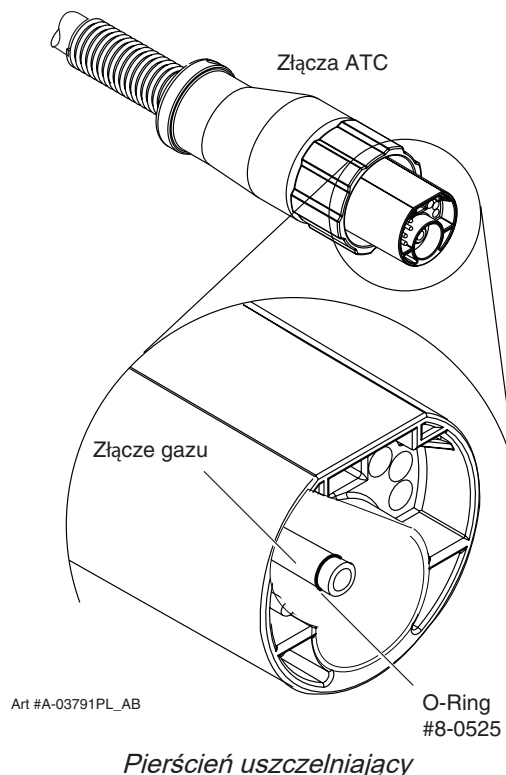
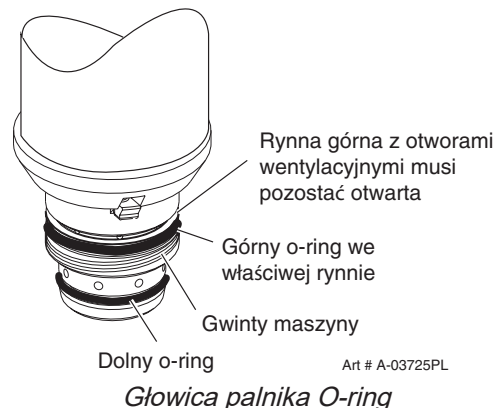
PRZESTROGA

Dokładnie osuszyć palnik przed ponowną instalacją.

Smarowanie pierścieni O-ring

Pierścień uszczelniający o przekroju kołowym na głowicy palnika w złączu z gwintem zewnętrznym ATC wymaga regularnego smarowania. Dzięki temu pierścienie uszczelniające o przekroju kołowym zachowują giętkość i zapewnią właściwe uszczelnienie. Pierścienie uszczelniające o przekroju kołowym przesuszają się, stwardniają lub pękają, jeśli nie będą regularnie smarowane. Może to prowadzić do problemów z wydajnością.

Zaleca się stosowanie bardzo cienkiej warstwy smaru do pierścieni uszczelniających o przekroju kołowym (nr katalogowy 8-4025) raz na tydzień.



UWAGA!

NIE stosować innych smarów lub środków smarnych, które mogą nie być przeznaczone do pracy w wysokich temperaturach lub mogą zawierać „nieznane elementy” mogące wchodzić w reakcje z atmosferą. W wyniku tej reakcji wewnątrz palnika mogą pozostać zanieczyszczenia. Każdy z tych warunków może prowadzić do niestabilnej wydajności lub skrócenia okresu eksploatacji części.

5T.02 Kontrola lub wymiana części eksploatacyjnych palnika.



OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem demontażu palnika, przewodów lub źródła zasilania odłączyć podstawowe zasilanie u źródła.

NIE dotykać wewnętrznych części palnika, kiedy światło wskaźnika AC na zasilaczu jest włączone.

Zdjąć części eksploatacyjne palnika w następujący sposób:



UWAGA!

Miseczka osłaniająca utrzymuje końcówkę i wkład startera we właściwej pozycji. Ustawić palnik z miseczką osłaniającą palnika skierowaną ku górze, aby zapobiec wypadnięciu tych elementów po zdjęciu miseczki.

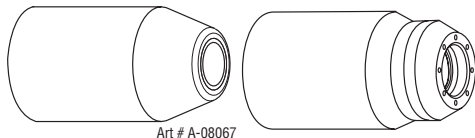
1. Odkręcić i zdjąć zespół miseczkę osłaniającą z palnika.



UWAGA!

Gromadzenie się żużlu, którego nie można usunąć na miseczce osłaniającej może mieć wpływ na działanie układu

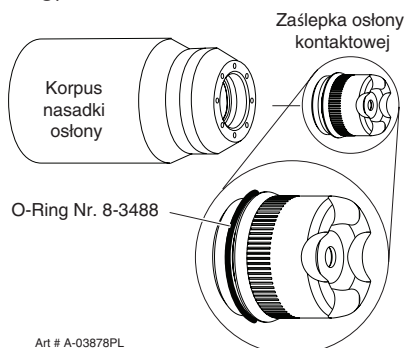
2. Sprawdzić miseczkę pod kątem uszkodzeń. Wyrzeć do czysta lub wymienić w przypadku uszkodzeń.



Art # A-08067

Kielich osłony

3. Na palnikach z korpusem i nasadką ochronną lub deflektorem, należy zapewnić, aby nasadka lub deflektor była dobrze dopasowana do korpusu miseczki osłaniającej. Podczas operacji cięcia stykowego (tylko), pierścień uszczelniający o przekroju kołowym pomiędzy korpusem miseczki osłaniającej i nasadką ochronną. Nie smarować pierścienia uszczelniającego o przekroju kołowym (O-ring).

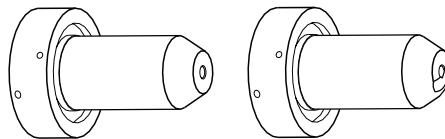


Art # A-03878PL

4. Wyjąć końcówkę. Sprawdzić pod kątem nadmiernego zużycia (wskazuje na nie wydłużony lub zbyt duży otwór). Wyczyścić lub wymienić końcówkę w razie potrzeby.

Dobra końcówka

Zużyta końcówka



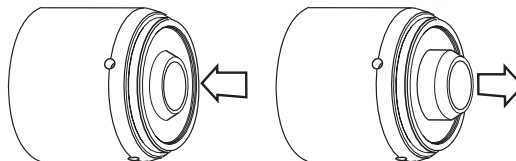
A-03406PL

Przykład zużycia końcówki

5. Wyjąć wkład startera. Sprawdzić pod kątem nadmiernego zużycia, zatłakanych otworów wylotowych gazu lub przebarwień. Sprawdzić dolny łącznik pod kątem swobody ruchu. W razie potrzeby wymienić.

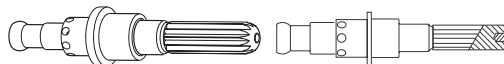
Sprężynowe mocowanie u dołu przy pełnym ściśnięciu

Sprężynowe mocowanie u dołu przy ponownym ustawieniu / pełnym rozłożeniu

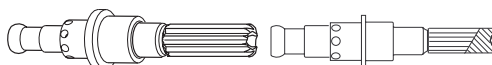


Art # A-08064PL_AC

6. Wyciągnąć elektrodę prosto z głowicy palnika. Sprawdzić czoło elektrody pod kątem nadmiernego zużycia. Patrz następujący rysunek.



Nowy elektroda



Zużyta elektroda

Art # A-03284PL

Zużycie elektrody

7. Ponownie zainstalować nową elektrodę, wsuwając ją prosto do głowicy palnika, aż zaskoczy na swoje miejsce.
8. Ponownie zainstalować wymagany wkład startera i końcówkę do głowicy palnika.
9. Ręcznie dokręcić osłonę aż do pełnego osadzenia pierścienia zewnętrznego na głowicy palnika. Jeśli opór przy montażu pierścienia zewnętrznego, sprawdzić gwinty przed przystąpieniem do dalszych działań.

To koniec procedury wymiany części.

ROZDZIAŁ 6: LISTA CZĘŚCI

6.01 Wprowadzenie

A. Lista części

Lista części przedstawia zestawienie wszystkich elementów wymiennych. Listy części są zorganizowane w następujący sposób:

ROZDZIAŁ "6.03	Wymiana zasilacza"
ROZDZIAŁ "6.04	Części zamienne do elementów zasilacza"
ROZDZIAŁ "6.05	Opcje i akcesoria"
ROZDZIAŁ "6.06	Części zamienne do palników ręcznych"
ROZDZIAŁ "6.07	Części zamienne - do palników maszynowych z nieekranowanymi przewodami"
ROZDZIAŁ "6.08	Części eksploatacyjne palnik (SL100)"



UWAGA!

Części wymienione bez podania numeru artykułu nie zostały pokazane, można je jednak zamówić na podstawie numeru katalogowego.

B. Zwroty

Jeśli produkt musi zostać zwrócony do serwisu, prosimy o kontakt z dystrybutorem. Materiały zwracane bez uzyskania odpowiedniego upoważnienia nie będą przyjmowane.

6.02 Informacje dotyczące składania zamówień

Części zamienne należy zamawiać według numeru katalogowego i pełnego opisu części lub zespołu zgodnie z listą części dla każdego elementu. Dołączyć również nazwę modelu i numer seryjny zasilacza. Wszystkie pytania należy kierować do autoryzowanego dystrybutora.

6.03 Wymiana zasilacza

Do zestawu zasilacza zamiennego dołączono następujące artykuły: przewód roboczy i zacisk, przewód zasilający, regulator ciśnienia gazu/filtr i instrukcję obsługi.

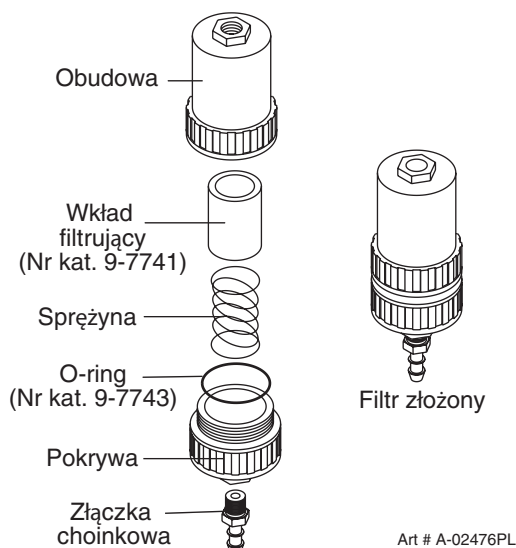
Ilość	Opis	Nr katalogowy
	ESAB Cutmaster 120 CE zasilanie 400VAC, 3-fazowe 50/60 Hz, z kablem zasilającym	0559319304

6.04 Części zamienne do elementów zasilacza

Ilość	Opis	Nr katalogowy
1	Regulator	9-0115
1	Element wymienny zespołu filtra	9-0116
1	Przewód zasilający do zasilania 380/400 V	9-0216

6.05 Opcje i akcesoria

Ilość	Opis	Nr katalogowy
1	Zestaw filtra jednostopniowego (obejmuje filtr i wąż)	7-7507
1	Zamienny korpus filtra	9-7740
1	Zamienny wąż filtra (nie pokazano)	9-7742
2	Zamienny element filtrujący	9-7741
1	Zestaw dwustopniowego filtra powietrza (zawiera wąż i śruby montażowe)	9-9387
1	Zespół dwustopniowego filtra powietrza	9-7527
1	Wkład filtra pierwszego stopnia	9-1021
1	Wkład filtra drugiego stopnia	9-1022
1	Przedłużony przewód roboczy (50 ft / 15.2 m) z zaciskiem	9-8529
1	Zestaw połączeń z układami automatycznymi aby uruchomić/zatrzymać, OK aby przejść dalej i napięcie podzielonego łuku)	9-8311
1	Przewody układów automatycznych do uruchomienia/zatrzymania oraz OK, żeby ruszyć	9-9385
1	Przewód łączący z układami automatycznymi 7,6 m / 25 stóp CNC	9-1008
1	Przewód łączący z układami automatycznymi 10,7 m / 35 stóp CNC	9-1010
1	Przewód łączący z układami automatycznymi 15,2 m / 50 stóp CNC	9-1011



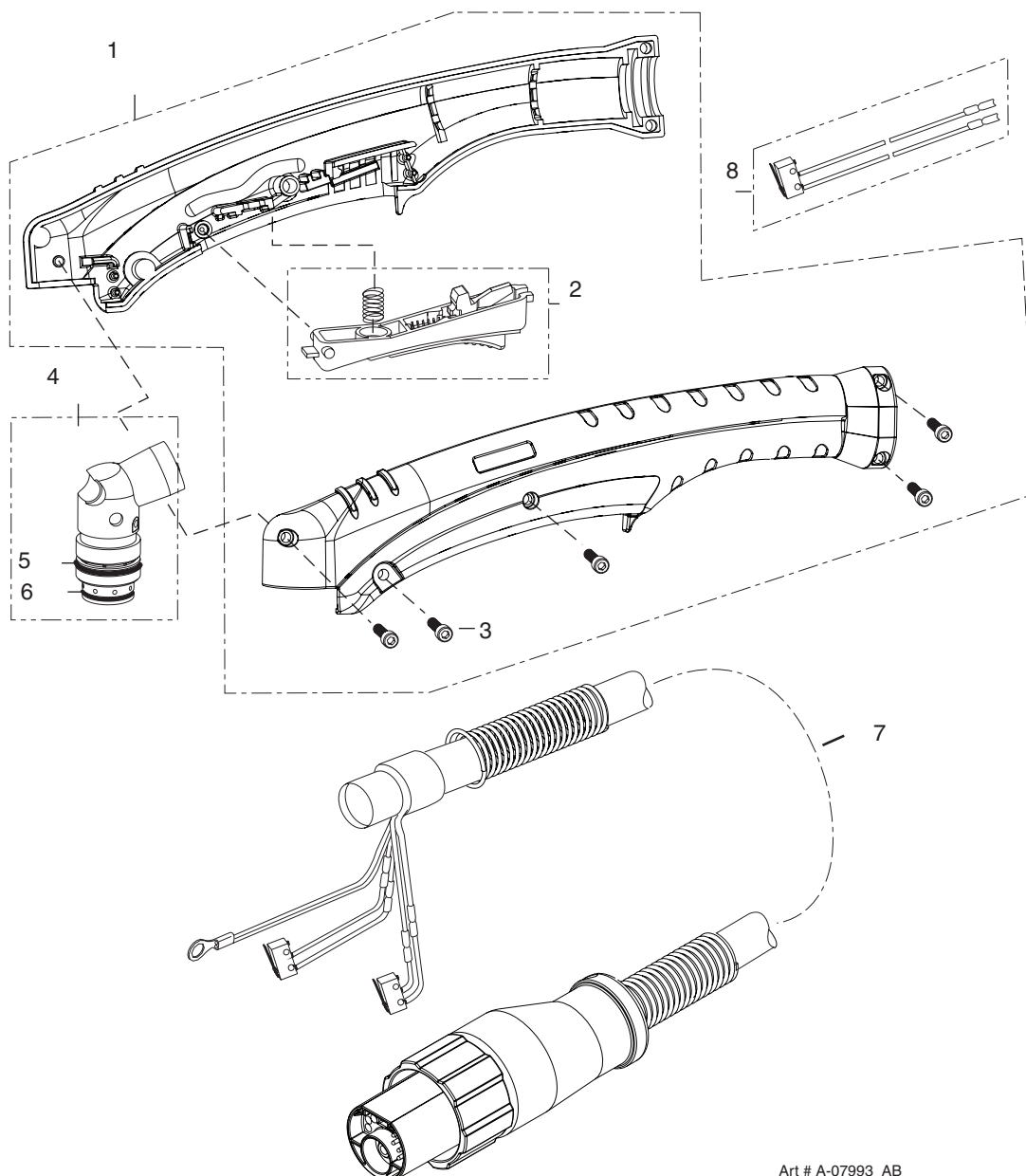
Zestaw opcjonalnego filtra jednostopniowego



Zestaw opcjonalnego filtra dwustopniowego

6.06 Części zamienne do palników ręcznych

Pozycja	Ilość	Opis	Nr katalogowy
1	1	Zestaw do wymiany rękojeści palnika (w tym artykuły nr 2 i 3)	9-7030
2	1	Zestaw wymiany zespołu spustu	9-7034
3	1	Zestaw śrub do uchwytu (5 z każdego rodzaju, 6-32 x 1/2 cala śruba z łbem sześciokątnym i klucz)	9-8062
4	1	Zestaw do wymiany zespołu głowicy palnika (w tym artykuły nr 5 i 6)	9-8219
5	1	Duży pierścień uszczelniający	8-3487
6	1	Mały pierścień uszczelniający	8-3486
7		Zespoły przewodów ze złączami ATC (w tym zespoły przełączników)	
	1	SL100, 6,1 m / 20-stopowy zespół przewodów ze złączem ATC	4-7836
	1	SL100, Zespół przewodów o długości 15,2 m / 50-stóp ze złączem ATC	4-7837
8	1	Zestaw przełączników	9-7031
10	1	Adapter kabla sterowniczego palnika (w tym artykuł nr 11)	7-3447
11	1	Ośłona otworu przelotowego	9-8103



Art # A-07993_AB

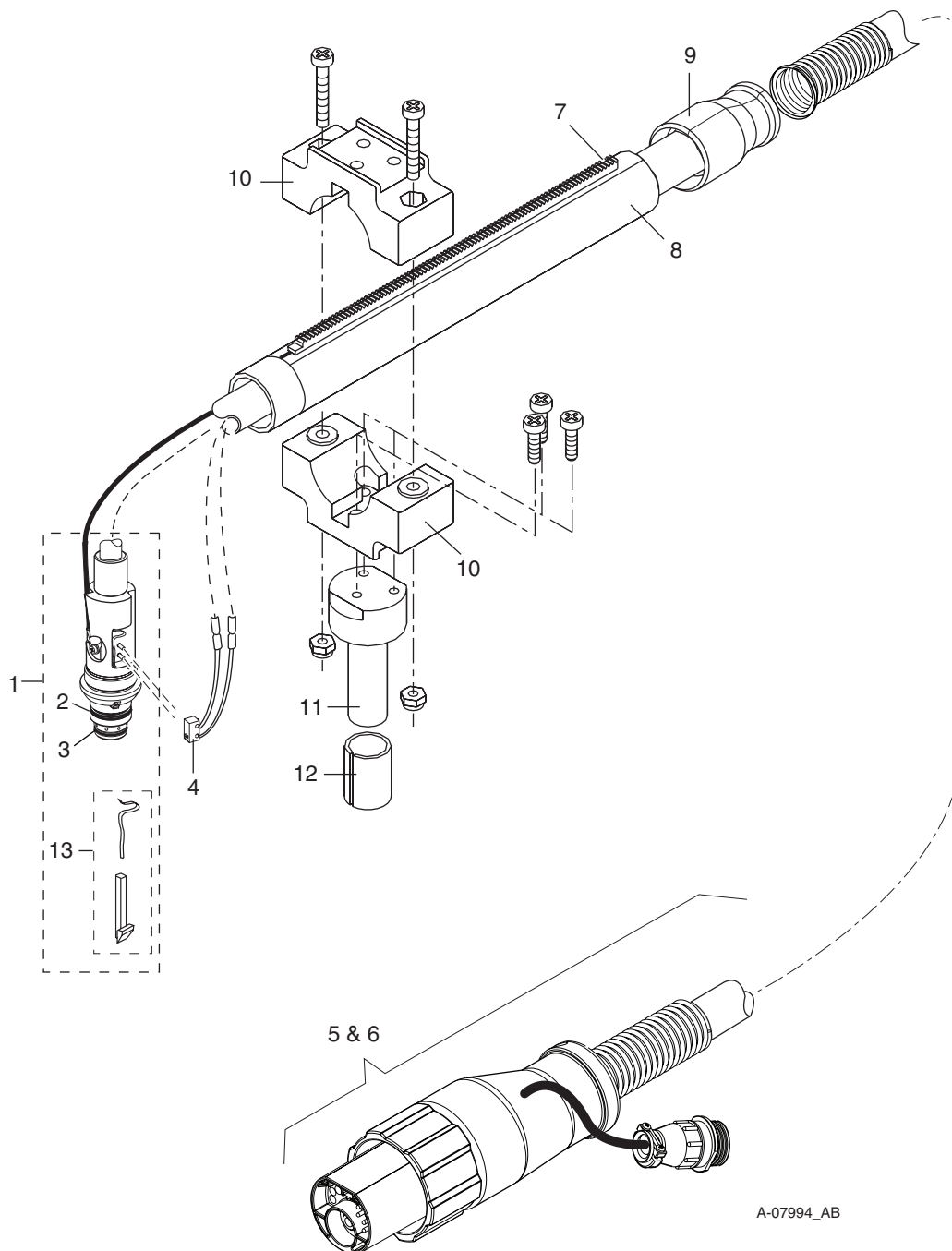
6.07 Części zamienne - do palników maszynowych z nieekranowanymi przewodami

Pozycja #	Ilość	Opis	Nr katalogowy
1	1	Zespół głowicy palnika bez przewodów (w tym artykuły nr 2, 3 i 14)	9-8220
2	1	Duży pierścień uszczelniający	8-3487
3	1	Mały pierścień uszczelniający	8-3486
4	1	Zestaw przełączników PIP	9-7036
5		Zespoły nieekranowanych przewodów automatycznych ze złączami ATC	
	1	Zespół przewodów o długości 1,5 m / 5-stóp ze złączem ATC	4-7850
	1	Zespół przewodów o długości 3,05 m / 10-stóp ze złączem ATC	4-7851
	1	Zespół przewodów o długości 25-stóp / 7,6 m ze złączem ATC	4-7852
	1	Zespół przewodów o długości 15,2 m / 50-stóp ze złączem ATC	4-7853
6		Zespoły nieekranowanych przewodów mechanicznych ze złączami ATC	
	1	Zespół przewodów o długości 1,5 m / 5-stóp ze złączem ATC	4-7842
	1	Zespół przewodów o długości 3,05 m / 10-stóp ze złączem ATC	4-7843
	1	Zespół przewodów o długości 25-stóp / 7,6 m ze złączem ATC	4-7844
	1	Zespół przewodów o długości 15,2 m / 50-stóp ze złączem ATC	4-7845
7	1	Regał 279 mm / 11 cala	9-7041
8	1	Rura mocująca 279 mm / 11 cala	9-7043
9	1	Montaż zaślepek	9-7044
10	2	Korpus, mocowanie, karabinek	9-4513
11	1	Kółko, mocowanie, karabinek	9-4521
12	1	Uchwyt palnika	7-2896
13	1	Tłoczek PIP i zestaw sprężyny powrotnej	9-7045
	1	Zespół zębniaka (nie pokazano)	7-2827
	1	Rura pozycjonująca 126 mm / 5 cala (niepokazana)	9-7042



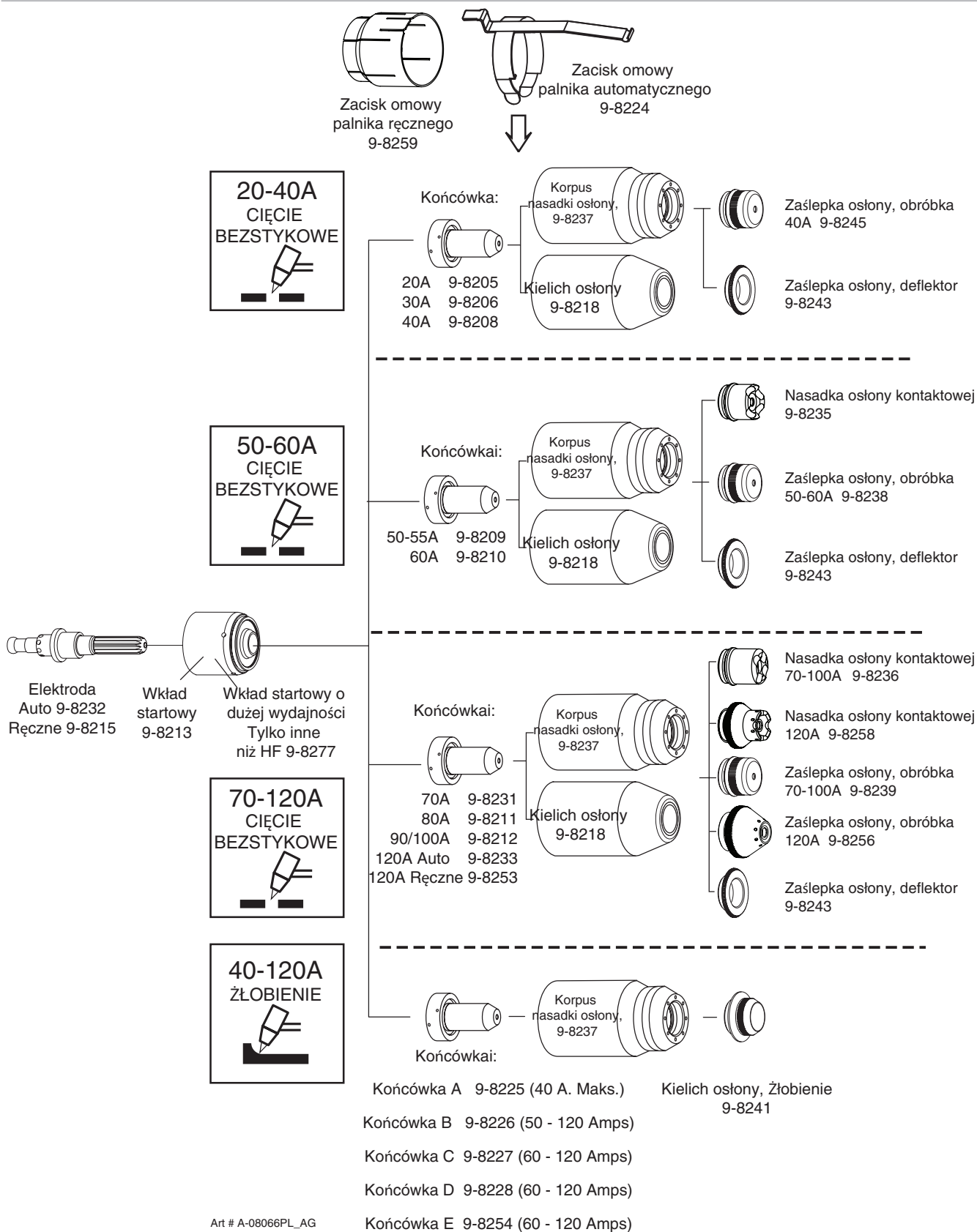
UWAGA!

*Zestaw nie zawiera adaptera kabla sterowniczego i osłony otworu przelotowego.



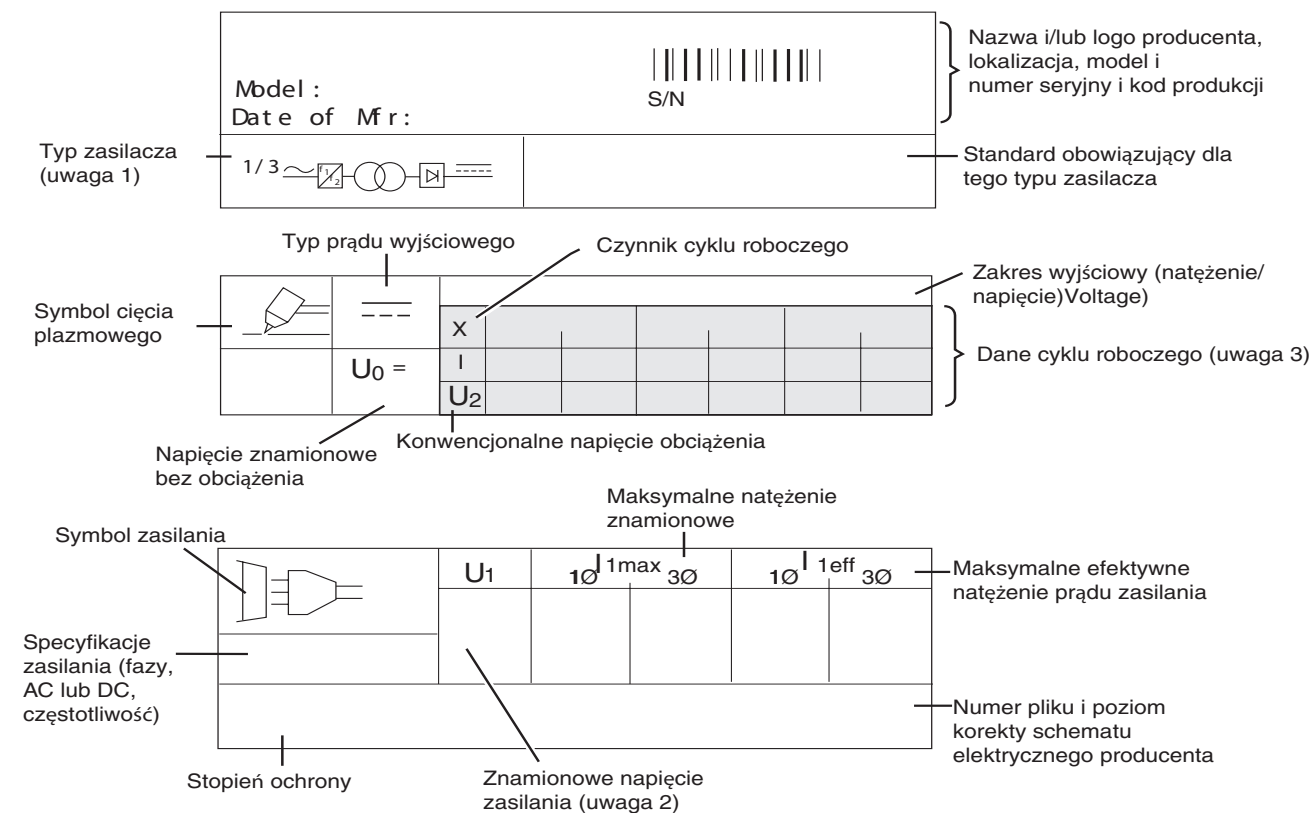
A-07994_AB

6.08 Części eksploatacyjne palnik (SL100)





ZAŁĄCZNIK 2: INFORMACJE NA ETYKIECIE DANYCH



- Uwagi:
1. Pokazany symbol wskazuje zasilanie AC jedno- lub trójfazowe, przetwornicę-transformator-prostownik o stałej częstotliwości, wyjście DC.
 2. Wskazuje napięcia wejściowe dla tego zasilacza. Większość zasilaczy posiada etykietę przy kablu zasilającym wskazującą wymogi w zakresie napięcia zasilającego dla zasilacza w jego standardowej wersji.
 3. Górny rząd: wartości cyklu roboczego.
Wartość cyklu pracy wg IEC jest obliczana zgodnie z wytycznymi Międzynarodowej Komisji Elektrotechnicznej.
Wartość cyklu roboczego TDC jest określana w toku procedur testowych producenta zasilacza.
Drugi rząd: wartości znamionowe natężenia w czasie cięcia.
Trzeci rząd: konwencjonalne wartości napięcia obciążeniowego.
 4. Sekcje etykiety informacyjnej mogą znaleźć zastosowanie w oddzielnych obszarach zasilacza.

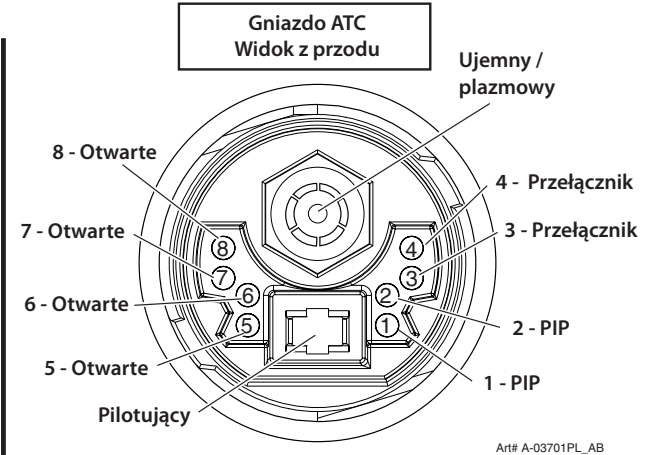
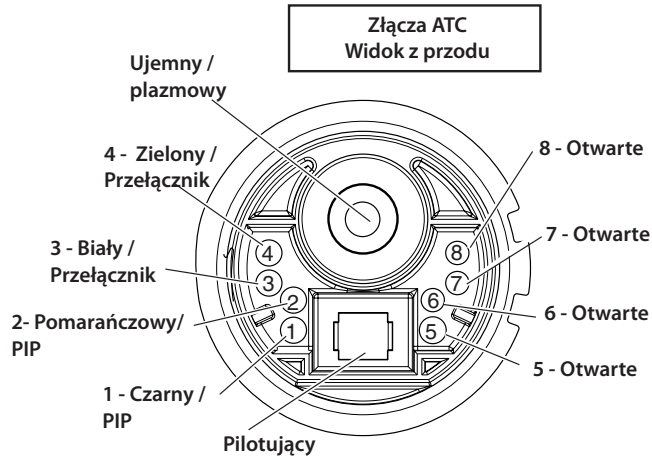
Standardowe symbole

- ~ AC
- DC
- Ø FAZA

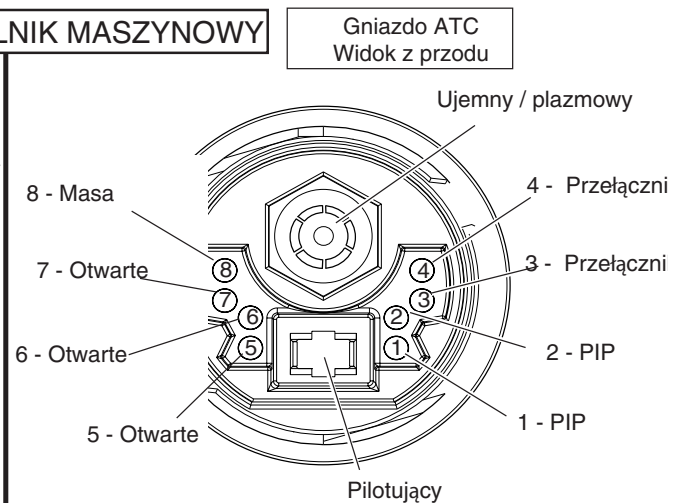
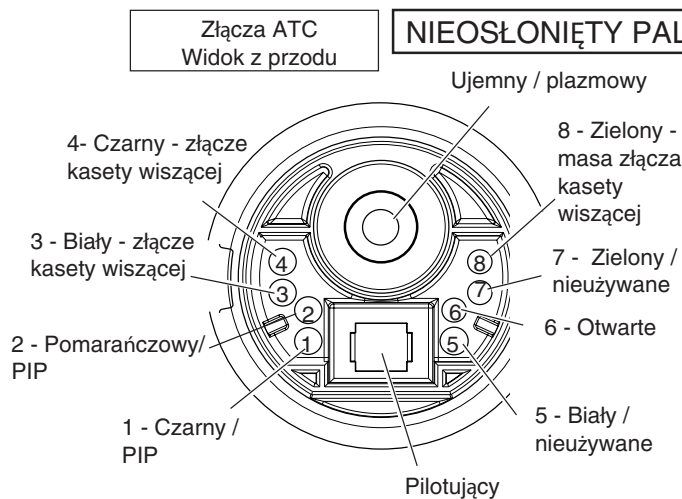
Art # A-12765PL_AB

ZAŁĄCZNIK 3: SCHEMAT UŁOŻENIA STYKÓW PALNIKA

A. Schemat ułożenia styków palnika ręcznego



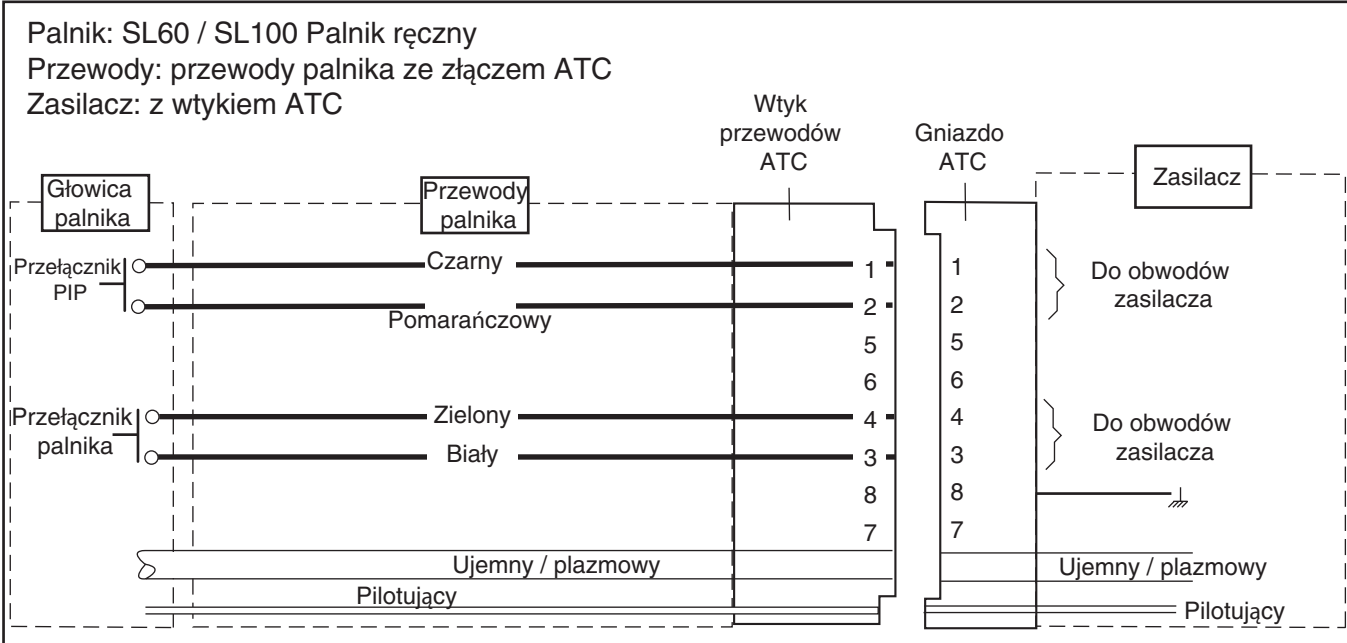
B. Mechanized (Machine) Torch Pin - Out Diagram



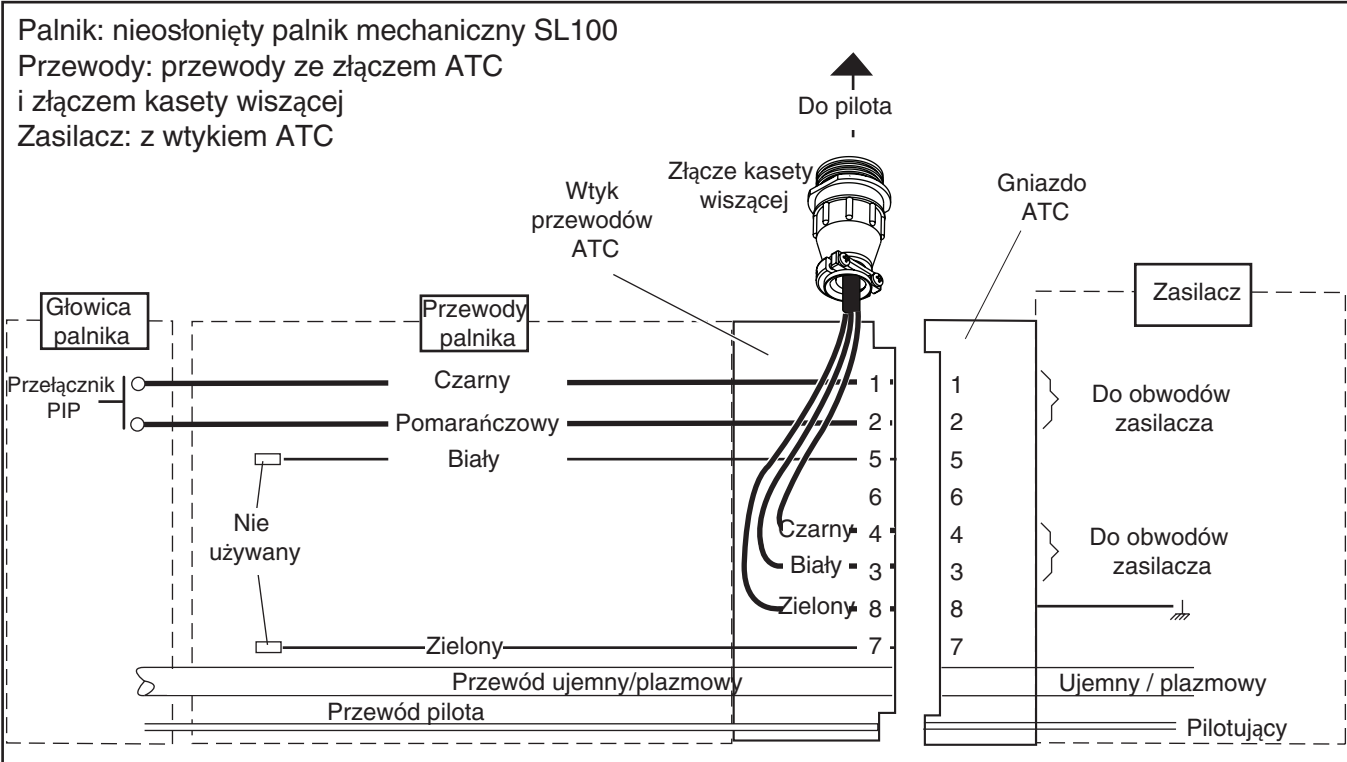
Art # A-03799PL

ZAŁĄCZNIK 4: SCHEMATY PRZYŁĄCZENIOWE PALNIKA

A. Schemat połączenia palnika ręcznego

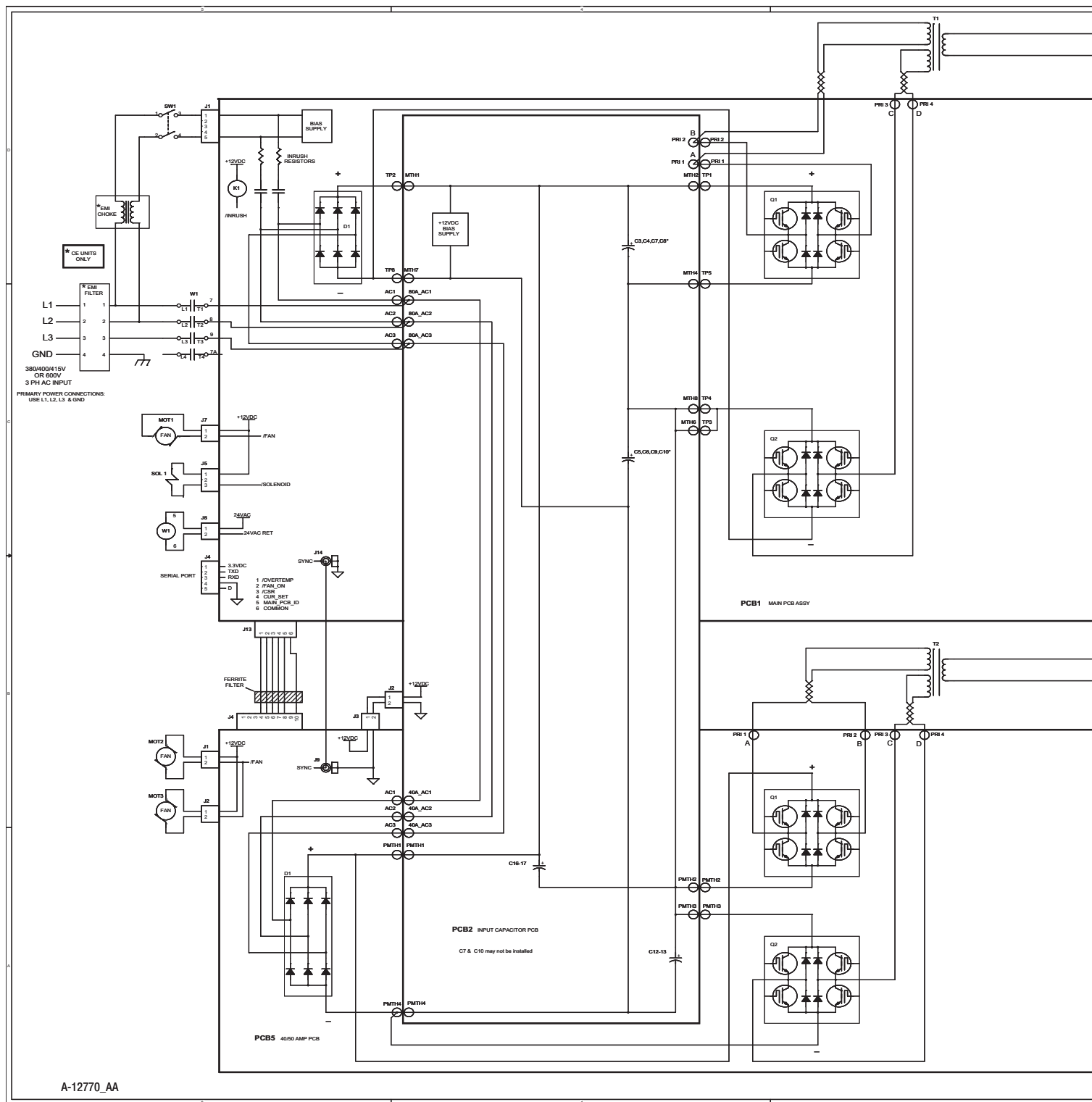


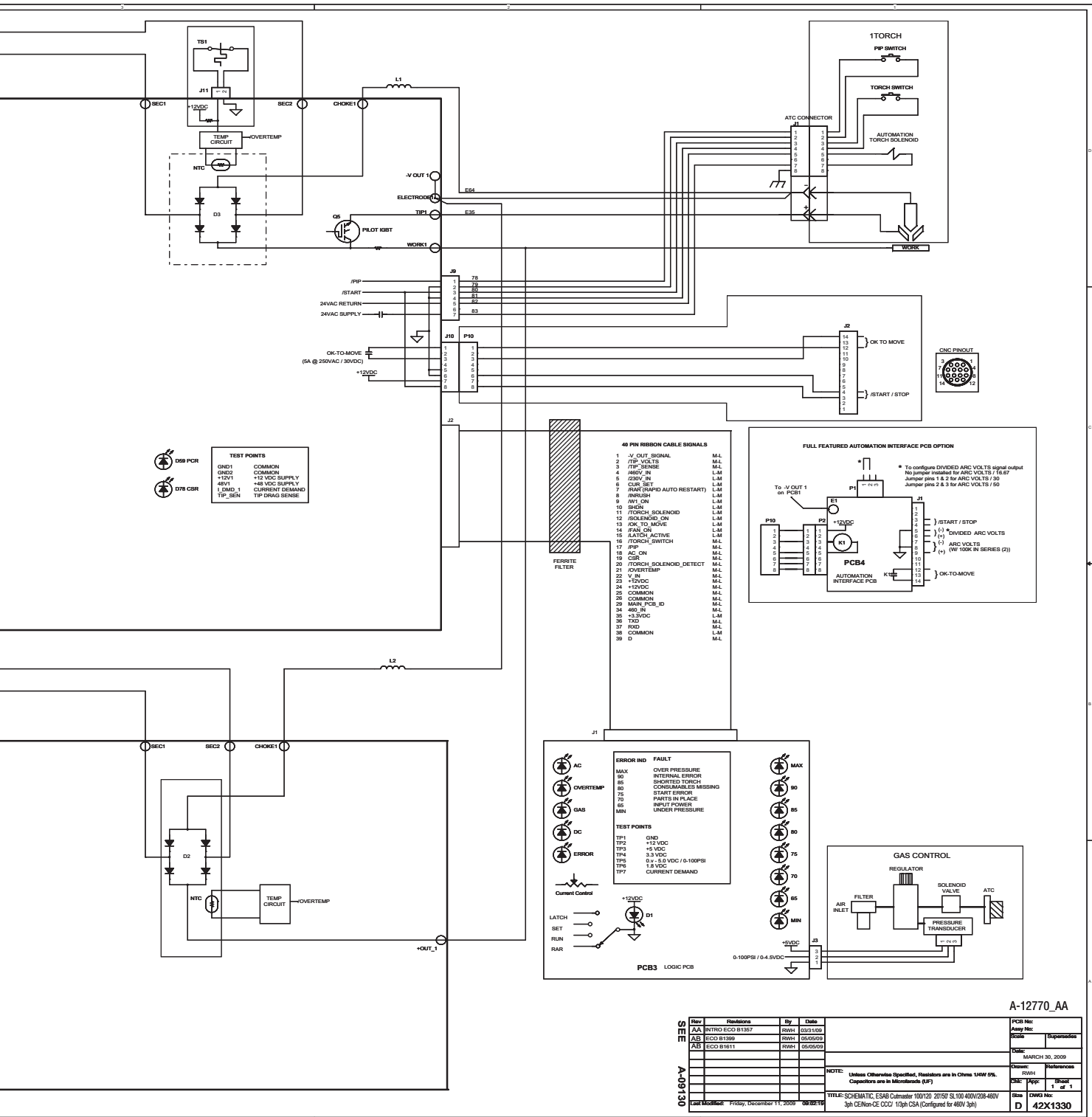
B. Schemat połączenia palnika mechanicznego



Tę stronę celowo pozostawiono pustą

ZAŁĄCZNIK 5: SCHEMAT UKŁADU URZĄDZENIA 400V





Historia zmian

Data	Rew.	Opis
01/15/2015	AA	Ręczne zwalnianie
06/15/2015	AB	Poprawiono gwiazdkowy cykl, aby pokazać 120A @ 80%
08/14/2015	AC	Uaktualnione sztuka na okładce, zaktualizowane DoC dodano cykl wartości, wymontowana Zespoły przewodów ekranowanych palnika maszynowego
11/14/2015	AD	Poprawione DoC, usunięte drukowane w tekście
10/31/2019	AE	Zaktualizowane pliki artystyczne, zaktualizowana Deklaracja zgodności

Tę stronę celowo pozostawiono pustą.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

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

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22
ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

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

UKRAINE

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

AUSTRALIA

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

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

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

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

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

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page
www.esab.eu



www.esab.eu



©2015 ESAB Welding and Cutting Products