

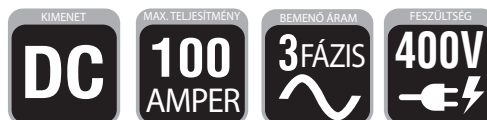


ESAB Cutmaster[®] 100 PLAZMAVÁGÁS RENDSZER SL100 1Torch[™]

Kezelési
kézikönyv



Art # A-12775HU



WARNING
Cancer and Reproductive Harm
www.P65Warnings.ca.gov
Wash hands after handling.

Változtatások: AD Dátum: Július 1, 2019

Kézikönyv #: 300X5397HU

esab.eu



NAGYRA ÉRTÉKELJÜK VÁLLALKOZÁSÁT!

Köszönjük, hogy egy ESAB termék megvásárlása mellett döntött! Megtisztelő, hogy ügyfeleink között üdvözölhetjük, és mindent meg fogunk tenni, hogy az iparágban elérhető legjobb szervizszolgáltatást és megbízhatóságot nyújtsuk Önnek. A termék mögött kiterjedt garanciánk és globális szervizhálózatunk áll. Az Önhöz legközelebbi képviselőt vagy szerviz megkereséséhez vagy látogasson el weboldalunkra, amelynek címe www.esab.com.

Jelen kézikönyvet azért hozták létre, hogy tájékoztatást adjon az ESAB termék helyes telepítéséről. Legfőbb célunk, hogy megalégedettséggel és biztonságosan használhassa termékünket. Kérjük, szenteljen időt a teljes kézikönyv elolvasására, különös tekintettel a biztonsági óvintézkedésekre. Segítségükkel elkerülheti azokat a potenciális kockázatokat, amelyek a termékkel végzett munkavégzés közben előfordulhatnak.

KIVÁLÓ TÁRSASÁGBA KERÜLT!

Az építők és gyártók első számú márkája világszerte.

ESAB globális márkájú kézi és automatizált plazma vágás.

Vállalatunk piacvezető innovációival és megbízható, az idő próbáját kiálló termékeivel emelkedik ki versenytársai közül. Büszkék vagyunk technológiai fejlesztéseinkre, versenyképes árainkra, kedvező szállítási feltételeinkre, kiváló ügyfélszolgálatunkra és terméktámogatásunkra, valamint az értékesítési és a marketing tapasztalatainkra.

Mindenekelőtt arra törekszünk elérni a biztonságosabb munkakörnyezet belül a hegesztési iparág technológiájú termékek fejlesztése.



VIGYÁZAT

Olvassa el a teljes kézikönyvet és a munkáltató biztonsági gyakorlatok előtt, vagy a berendezést.

A kézikönyvben található információk a gyártó legjobb tudása szerint, a gyártó semmilyen felelősséget nem vállal.

Plazmavágás tápegység
ESAB Cutmaster® 100
SL100 1Torch™
Kezelési Kézikönyv Szám 300X5397HU

Hirdetni:
ESAB Group Inc.
2800 Airport Rd.
Denton, TX 76208
(940) 566-2000

www.esab.com

Szerzői jog 2015, 2019 a ESAB

Minden jog fenntartva.

A munka részben vagy egészben az írásbeli engedélye nélkül tilos a kiadó.

A kiadó nem vállalja, és kizár minden felelősséget bármilyen veszteségért vagy kárért semmiféle mulasztás ebben a könyvben, hogy az ilyen hiba a gondatlanság, baleset, vagy egyéb ok.

A nyomtatási anyag van a dokumentum 47x1909
Az eredeti kiadás dátumát: 2015. január 15.
Változtatások jegyzéke: Július 1, 2019

Jegyezze fel a következő adatokat garancia céljából:

Amennyiben a vásárolt: _____

Vásárlás dátuma: _____

Tápfeszültség ellátás, motorszám: _____

Fáklyát, motorszám: _____



BIZTOSÍTSA, HOGY EZ AZ INFORMÁCIÓ ELJUT A BERENDEZÉS KEZELŐJÉHEZ. A SZÁLLÍTÓTÓL KÜLÖN PÉLDÁNYOKAT IGÉNYELHET.

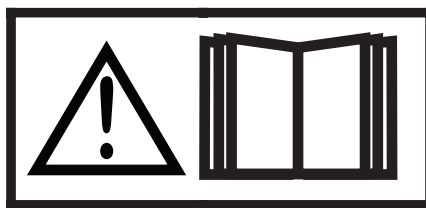
FIGYELEM

Ezek az **UTASÍTÁSOK** gyakorlott személyeknek szólnak. Ha nem teljesen jártas az ívhegesztős és vágó berendezések működtetésében és biztonsági intézkedéseiben, mindenképpen olvassa el az «az ívhegesztés-, vágás és faragás óvintézkedései és biztonsági előírásai» című, 52-529. ismertető füzetünket. **NE engedje szakképzetlen személyzet számára a berendezés összeszerelését, működtetését és karbantartását. NE kísérelje meg a berendezés összeszerelését és működtetését azelőtt, hogy elolvasta és teljesen megértette volna a következőkben leírt utasításokat. Ha nem értene teljesen az utasításokat, kérjük forduljon szállítójához további információért. A berendezés összeállításának és működtetésének megkezdése előtt olvassa el a biztonsági intézkedéseket.**

FELHASZNÁLÓI FELELŐSSÉG

Ez a berendezés ennek a kézikönyvnek és az azt kísérő felirati tábláknak és/vagy betétanyagoknak megfelelően fog teljesíteni, amennyiben az utasításoknak megfelelően történik a berendezés összeszerelése, működtetése és karbantartása. Ezt a berendezést rendszeres ellenőrzésnek kell alávetni. Hibásan működő, vagy elégtelenül karbantartott berendezést nem szabad használni. A törött, hiányzó, elhasznált, eldeformálódott vagy szennyezett alkatrészeket azonnal ki kell cserélni. Amennyiben ilyen jellegű karbantartási, vagy alkatrészcsere igény merülne fel, a gyártó azt javasolja, hogy telefonos, vagy írásos kéréssel forduljon ahhoz az illetékes forgalmazóhoz, akitől a berendezést vásárolta.

A berendezésen, vagy annak alkatrészein végzett bármilyen módosításhoz a gyártó írásos beleegyezése szükséges. A gyártó, vagy az általa kijelölt karbantartó eljárását kivéve a helytelen használatból, megfelelőtlen karbantartásból, károkból, helytelen javításból, vagy módosításból eredő bármely működési hibáért egyedül a berendezés működtetője felel.



AZ ÖSSZESZERELÉS ÉS MŰKÖDTETÉS ELŐTT OLVASSA EL A HASZNÁLATI ÚTMUTATÓT.

VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS MÁSOKAT!



MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

További információk

Az alacsony feszültségről szóló 2014/35 / EU irányelv, amely 2016. április 20-án lépett hatályba

Az EMC-irányelv 2014/30 / EU, amely 2016. április 20-án lépett hatályba

A 2011/65 / EU RoHS irányelv, amely 2013. január 2-án lép hatályba

A berendezés típusa

PLAZMA VÁGÓRENDSZER

Típusjelölés stb.

ESAB Cutmaster® 100, sorozatszám: MX1518xxxxxx

Márkanév vagy védjegy

ESAB

Gyártó vagy meghatalmazott képviselője

Név, cím, telefonszám:

ESAB Group Inc.
2800 Airport Rd
Denton TX 76207
Telefon: +01 800 426 1888, FAX +01 603 298 7402

A tervben, az Európai Gazdasági Térségben hatályos alábbi szabványt alkalmazták:

IEC/EN 60974-1:2017 / AMD1:2019 vhegesztő berendezések - 1. rész: Hegesztés Áramforrások.

IEC/EN 60974-10:2014 / AMD1:2015 Megjelent 2015-06-19 vhegesztő berendezések - 10. rész: Elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények

Szerint: Korlátozott használatú, A. osztályú berendezés, amelyet nem lakóhelyi használatra szántak.

Aláírásával a gyártó, vagy a gyártó meghatalmazott képviselője kijelenti, hogy a szóban forgó berendezés megfelel a fenti biztonsági követelményeknek

Dátum

Aláírás

Pozíció

1 március 2019

Flavio Santos

Vezérigazgató
Tartozékok és kellékek

CE 2019

TARTALOMJEGYZÉK

1. SZAKASZ: Biztonsági	1-1
1.0 Biztonsági óvintézkedések	1-1
2. FEJEZET - RENDSZER: BEVEZETÉS	2-1
2.01 A kézikönyv használata	2-1
2.02 A berendezés azonosítása	2-1
2.03 A berendezés átvétele	2-1
2.04 Áramellátás specifikációi	2-2
2.05 Bemenő huzalozási specifikációi	2-3
2.06 Tápegység jellemzői	2-4
2. FEJEZET - PISZTOLY: BEVEZETÉS	2T-1
2T.01 A kézikönyv tartalma	2T-1
2T.02 Általános leírás	2T-1
2T.03 Műszaki adatok	2T-1
2T.04 Opcionális elemek és tartozékok	2T-2
2T.05 Bevezető a plazmához	2T-2
3. FEJEZET - RENDSZER: TELEPÍTÉS	3-1
3.01 Kicsomagolás	3-1
3.02 Emelési módok	3-1
3.03 Primer bemenő áram csatlakozások	3-1
3.04 Gázcsatlakozók	3-2
3. FEJEZET - PISZTOLY: TELEPÍTÉS	3T-1
3T.01 A pisztoly bekötései	3T-1
3T.02 A gépi pisztoly beállítása	3T-1
4. FEJEZET - RENDSZER: ÜZEMELTETÉS	4-1
4.01 Előlap kezelőszervei / funkciói	4-1
4.02 Felkészítés az üzemeltetésre	4-2
4. FEJEZET - PISZTOLY: ÜZEMELTETÉS	4T-1
4T.01 A pisztoly alkatrészeinek kiválasztása	4T-1
4T.02 Vágásminőség	4T-1
4T.03 Általános vágási információk	4T-2
4T.04 Kézi pisztoly működése	4T-3
4T.05 Faragás	4T-6
4T.06 Gépi pisztoly működése	4T-7
4T.07 Alkatrészválasztás SL100 pisztolyos vágáshoz	4T-8
4T.08 Javasolt vágási sebességek szabad csúcsos SL100 pisztoly esetén	4T-9
4T.09 Javasolt vágási sebességek védett csúcsos SL100 pisztoly esetén	4T-13
SZABADALMI INFORMÁCIÓK	4T-18

TARTALOMJEGYZÉK

5. FEJEZET - RENDSZER: KARBANTARTÁS.....	5-1
5.01 Általános karbantartás.....	5-1
5.02 Karbantartási ütemterv	5-2
5.03 Gyakori hibák.....	5-2
5.04 Hibajelző	5-3
5.05 Általános hibaelhárítási útmutató.....	5-4
5.06 A tápegység alapvető alkatrészeinek cseréje.....	5-6
5. FEJEZET - PISZTOLY: KARBANTARTÁS	5T-9
5.01 Általános karbantartás	5T-9
5T.02 A pisztoly fogyóalkatrészeinek ellenőrzése és cseréje	5T-10
6. FEJEZET: ALKATRÉSZLISTA.....	6-1
6.01 Bevezetés	6-1
6.02 Rendelési információk	6-1
6.03 Tápegység csere	6-1
6.04 Tápegység pótalkatrészek.....	6-1
6.05 Opcionális elemek és tartozékok	6-2
6.06 Pótalkatrészek a kézi pisztolyhoz	6-3
6.07 Pótalkatrészek - Árnyékolatlan vezetékes gépi pisztolyok vezetékeihez ...	6-4
6.08 Pisztoly fogyóalkatrészei (SL100).....	6-6
1. MELLÉKLET: KEZELÉSI LÉPÉSEK SORRENDJE (FOLYAMATÁBRA)	A-1
2. MELLÉKLET: AZ ADATCÍMKE INFORMÁCIÓI	A-2
3. MELLÉKLET: PISZTOLY PÓLUSKIOSZTÁSI DIAGRAMJA.....	A-3
4. MELLÉKLET: PISZTOLY BEKÖTÉSI RAJZAI.....	A-4
5. MELLÉKLET: RENDSZER KAPCSOLÁSI RAJZ, 400V-OS EGYSÉGEK	A-6
Változtatások jegyzéke	A-8

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

1. SZAKASZ: Biztonsági

1.0 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB hegesztő- és plazmaíves vágókészülékek működtetőinek felelősége annak biztosítása, hogy a készülék közelében dolgozók betartsák a vonatkozó biztonsági utasításokat. A biztonsági utasításoknak meg kell felelniük az ilyen típusú hegesztő- vagy plazmaíves vágókészülékekre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen érvényes általános szabályozáson kívül a következő ajánlásokat is be kell tartani. Mindenfajta munkálatot olyan képzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a hegesztő- és plazmaíves vágókészülékek működését. A készülék helytelen működtetése olyan veszélyes helyzetet eredményezhet, amely a berendezés működtetőjének sérülését okozhatja, illetve kárt tehet a berendezésben.

1. A hegesztő- vagy plazmaíves vágókészüléket működtetőjének ismernie kell a következőket:
 - a készülék működését
 - a vészleállító kapcsolók elhelyezkedését
 - azok működését
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedéseket
 - hegesztést és / vagy plazmaíves vágást
2. A működtetőnek biztosítani kell a következőket:
 - nem tartózkodik jogosulatlan személy a készülék környezetében annak indításakor
 - senki nem marad védelem nélkül az ív begyulladás után
3. A munkahely követelményei:
 - a célnak való alkalmasság
 - huzatmentes környezet
4. Személyi védőfelszerelés:
 - Mindig viseljen olyan védőfelszerelést, mint védőszemüveg, tűzálló ruházat, védőkesztyű.
 - Ne viseljen olyan szabadon álló kellékeket, mint sál, karkötő, gyűrű, stb., amelyek beszorulhatnak, vagy égési sérüléseket okozhatnak.
5. Általános óvintézkedések:
 - Győződjön meg arról, hogy a vezeték biztosan van rögzítve.
 - Magasfeszültségű készüléken **kizárólag képzett villanyszerelő végezhet munkálatokat.**
 - Megfelelő tűzoltó készüléknek kell lennie a közelben, egyértelműen megjelölt helyen.
 - Kenési és karbantartási munkálatok végzése **tilos** a készüléken működés közben.



Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2002/96/EK irányelvre és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezéseket, az ön feladata, hogy tájékoztatást szerezzen a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.

Az ESAB minden hegesztéshez szükséges védőeszközt és kiegészítőt kínál.

ESAB CUTMASTER 100

VIGYÁZAT	A HEGESZTÉS ÉS PLAZMAÍVES VÁGÁS AZ ÖN ÉS MÁSOK SÉRÜLÉSÉT OKOZHATJÁK. TEGYEN ÓVINTÉZKEDÉSEKET HEGESZTÉSKOR ÉS VÁGÁSKOR. HASZNÁLJA MUNKÁLTATÓJÁNAK BIZTONSÁGI ELŐÍRTÁSAIT, AMELYEKNEK A GYÁRTÓ BIZTONSÁGI ADATAIN KELL ALAPULNIUK.
-----------------	---

ÁRAMÜTÉS - halálos kimenetelű lehet.

- A hegesztő vagy plazmaíves vágókészüléket az alkalmazható szabványoknak megfelelően szerelje össze, és lássa el földeléssel.
- Ne érintse a készülék elektromos részeit vagy elektródáit bőrhöz, nedves kesztyűhöz vagy ruhához.
- Szigetelje magát a földeléstől és a munkadarabtól.
- Győződjön meg arról, hogy biztonságos munkatávolságban van.

FÜST ÉS GÁZ - egészségre káros lehet.

- Tartsa fejét füstöktől távol.
- Használjon szellőztetést, légelszívást (vagy mindkettőt) az ív helyén a gázok eltávolítására a légzési és az általános területről.

ÍVSUGARAK - szem- és bőrsérüléseket okozhatnak.

- Óvja szemét és testét. Viseljen megfelelő hegesztő- / plazmavágó pajzsot és lencsét, illetve viseljen megfelelő védőruházatot.
- Védje a berendezés közelében állókat megfelelő válaszfalal vagy függönnyel.

TŰZVESZÉLY



- A szikrák (fröccsenés) tüzet okozhatnak. Ezért gondoskodjon arról, hogy ne legyen a közelben gyúlékony anyag..

ZAJ - a túlzott zaj károsíthatja a hallást.

- Védje a fülét. Viseljen fülvédő vagy egyéb hallásvédő készüléket.
- Figyelmeztesse a veszélyre a berendezés közelében állókat.

MEGHIBÁSODÁS - meghibásodás esetén hívjon szakavatott segítséget.

**AZ ÖSSZESZERELÉS ÉS MŰKÖDTETÉS ELŐTT OLVASSA EL A HASZNÁLATI ÚTMUTATÓT.
VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS MÁSOKAT!**

VIGYÁZAT	Ne használja a hegesztő berendezést befagyott csövek kiolvasztására!	
FIGYELEM	"Class A" osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol a tápellátás a kiefeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken potenciális nehézséget okozhat "Class A" osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.	
FIGYELEM	A termék kizárólag plazmaíves vágásra használható. Az eltérő használat személyi sérülést és / vagy anyagi kárt okozhat.	
FIGYELEM	Az összeszerelés és működtetés előtt olvassa el a használati útmutatót.	

2. FEJEZET - RENDSZER: BEVEZETÉS

2.01 A kézikönyv használata

A felhasználói kézikönyv kizárólag az i oldalon megadott specifikációra vagy cikkszámokra érvényes.

A biztonságos üzemeltetéshez olvassa el a teljes kézikönyvet, beleértve a biztonsági utasításokat és figyelmeztetéseket tartalmazó fejezeteket is.

A kézikönyvben a VIGYÁZAT, FIGYELEM, VESZÉLY és MEGJEGYZÉS felhívó kifejezésekkel találkozhat. Fordítson különös figyelmet az ilyen fejlécek alatti információkra. Ezeket a speciális magyarázatokat egyszerűen felismerheti a következőkről:



MEGJEGYZÉS

Olyan művelet, eljárás vagy háttérinformáció, amelyet külön ki kell hangsúlyozni, illetve amely hasznos a rendszer hatékony működése szempontjából.



FIGYELEM

Olyan eljárás, amely ha nem követik pontosan, a berendezés károsodását eredményezheti.



VIGYÁZAT

Olyan eljárás, amely ha nem követik pontosan, a gépkezelő vagy a kezelési területen tartózkodó más személyek sérülését eredményezi.



VIGYÁZAT

A lehetséges áramütéses sérülésről nyújt információkat. A figyelmeztetések ehhez hasonló keretben találhatóak.



VESZÉLY

Azonnali veszélyre utal, amely, ha nem kerülik el, azonnali és súlyos személyi sérülést vagy halált okoz.

A jelen kézikönyvből további példányokat vásárolhat. Ehhez forduljon az ESAB vállalathoz a kézikönyv hátsó borítólapján megadott címen vagy telefonszámon. Mellékelje a felhasználói kézikönyv számát és a berendezés azonosító számait.

A jelen kézikönyv elektronikus példányát díjmentesen le is töltheti Acrobat PDF formátumban az ESAB vállalat alábbi weboldaláról

<http://www.esab.eu>

2.02 A berendezés azonosítása

Az egység azonosító száma (specifikáció vagy cikkszám), típusa és sorozatszámja általában szerepel a hátoldalon elhelyezett adattáblán. Azon berendezések, amelyek nem található adattábla (pl. pisztoly és kábel egységek), csak a lazán felhelyezett bilétára vagy a szállítóládára nyomtatott specifikáció vagy alkatrészszám alapján azonosíthatók. Jegyezze fel az i oldal alján található számokat egy esetleges későbbi felhasználáshoz.

2.03 A berendezés átvétele

A berendezés átvételkor, ellenőrizze a hiánytalanságát a számla alapján, és győződjön meg arról, hogy nem károsodott szállítás közben. Ha bármilyen sérülést talál, azonnal értesítse a fuvarozót, és nyújtson be kárigényt. Részletes információk a kárigényekről és a hibákról a kézikönyv hátsó borítólapján felsorolt régiókra és helyekre vonatkoznak.

Mellékelje a berendezés összes azonosító számát a fentiek szerint, a hibás alkatrészek részletes leírásával együtt.

Mielőtt kicsomagolja a berendezést, vigye a telepítés helyére. Ügyeljen arra, hogy ne károsodjon a berendezés, amikor feszítőrudat, kalapácsot stb. használ a csomagolás megbontásához.

ESAB CUTMASTER 100

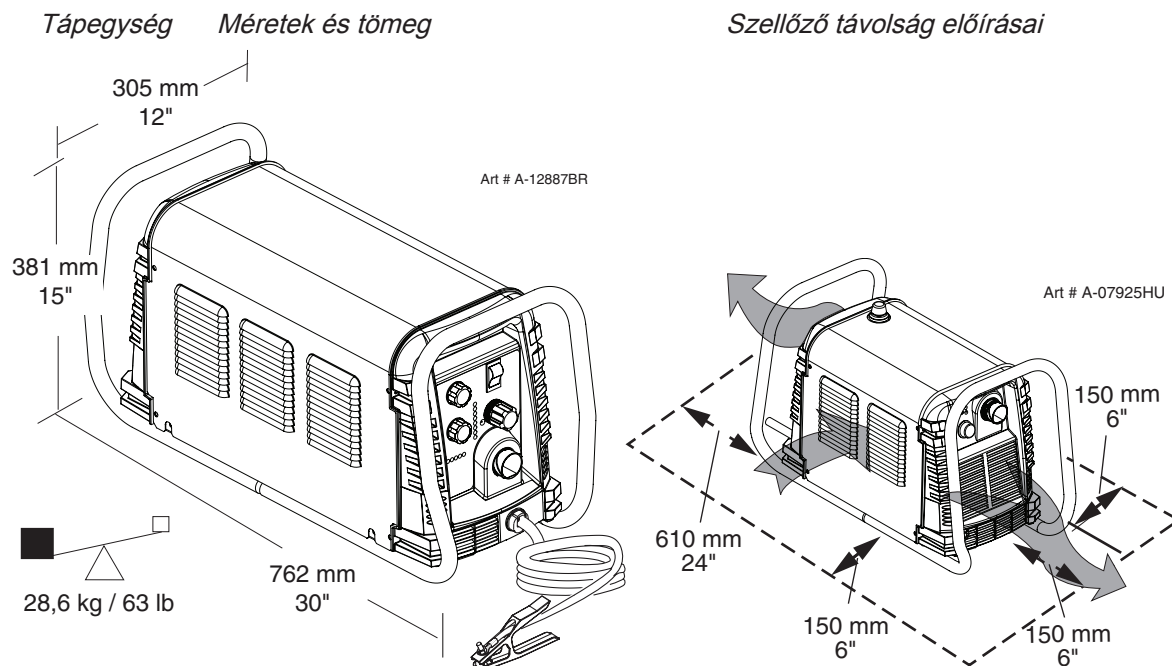
2.04 Áramellátás specifikációi

ESAB Cutmaster 100 áramellátás specifikációk							
Bemenő áram	400 V AC (360 - 440 V AC), háromfázisú, 50/60 Hz						
Tápkábel	A tápegységhez tápkábel tartozik.						
Kimenő áram	30 - 100 amper, folyamatosan állítható						
A tápegység gáz-szűrési képessége	Részecskék 5 mikron méretig						
ESAB Cutmaster 100 tápegység munkaciklus*							
Környezeti hőmérséklet	Munkaciklus értéke 40 °C (104 °F) hőmérsékleten Üzemi tartomány 0° - 50 °C						
Minden egység	Munkaciklus	60%		80%		100 %	
	Névleges értékek	IEC	CE	IEC	CE	IEC	CE
	Áram	100 A	--	80 A	80 A	70 A	70 A
	DC-feszültség	120	--	112	112	92	92
* MEGJEGYZÉS: A munkaciklus teljesítménye lecsökken, ha a primer bemenő áram (AC) alacsony vagy a kimenő feszültség (DC) nagyobb a mellékelt diagramban látható értéknél.							



MEGJEGYZÉS

Az IEC-besorolás megállapítása a Nemzetközi Elektrotechnikai Bizottság előírásai szerint történt. Jelen specifikációk része a kimenő feszültség számítása a tápegység névleges árama alapján. A tápegységek könnyebb összehasonlíthatósága érdekében minden gyártó ezt a kimenő feszültséget használja a munkaciklus meghatározásához.



2.05 Bemenő huzalozási specifikációi

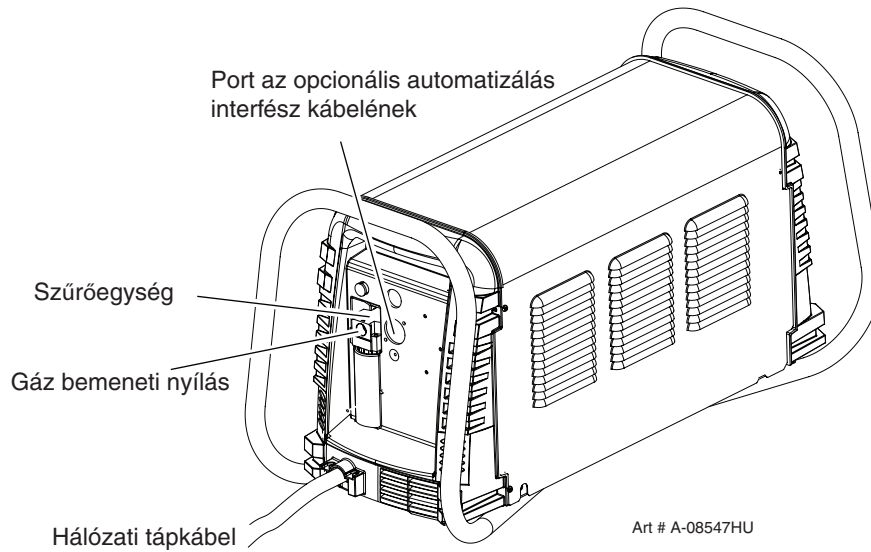
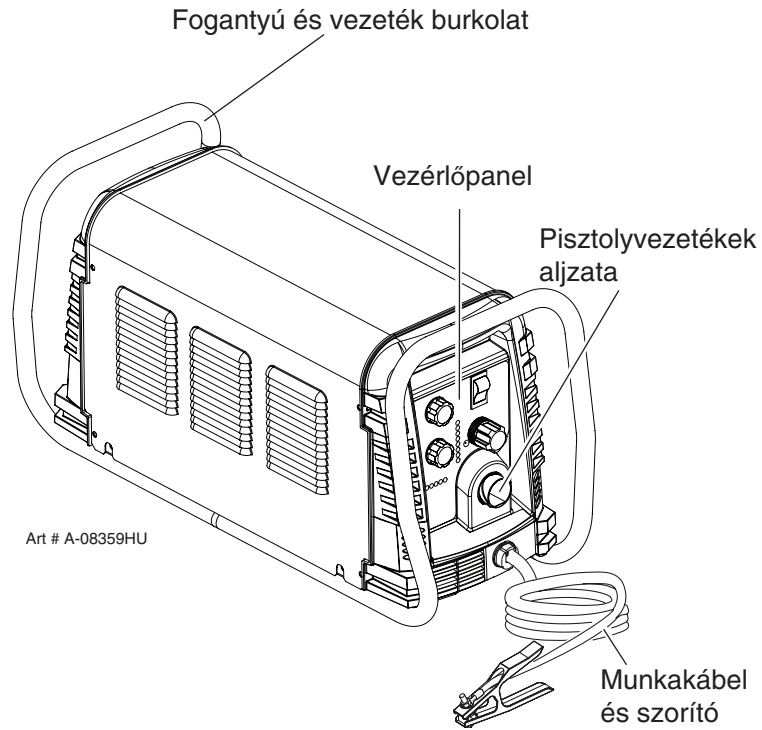
ESAB Cutmaster 100 tápegység tápkábel huzalozási követelményei								
	Bemenő feszültség	Frekv.	Teljesítmény bemenet			Javasolt méretek		
	volt	Hz	kVA	I _{max}	I _{eff}	Biztosíték (A)	Flexibilis kábel (min. AWG)	Flexibilis kábel (Min. mm ²)
3 fázis	400	50	18,7	27	24	32	10	6
Vonali feszültség a javasolt áramkörvédelemmel és vezeték méretekkel Az Országos Villamos Szerelési Szabályzat és a Kanadai Villamos Szerelési Szabályzat alapján.								



MEGJEGYZÉS

A helyes huzalozásra vonatkozó követelményeket lásd a helyileg és országosan érvényes előírásokban és a helyileg illetékes hatóság rendelkezéseiben.
 A javasolt méretek dugasszal ellátott flexibilis tápkábelre értendő. Fix bekötéses telepítés esetén vegye figyelembe a helyileg és országosan érvényes előírásokat.
 Az I_{1max} értéke a névleges minimális munkaciklus a felső holtponton (TDC).
 Az I_{1eff} értéke a 100%-os névleges munkaciklus a felső holtponton (TDC).

2.06 Tápegység jellemzői



2. FEJEZET - PISZTOLY: BEVEZETÉS

2T.01 A kézikönyv tartalma

Jelen kézikönyvben leírásokat, kezelési utasításokat és karbantartási eljárásokat olvashat az SL100/kézi és SL100/gépi plazmavágó pisztolyokról. A berendezést kizárólag megfelelően képzett személyek szervizelhetik. Megfelelő képzettség nélkül ne próbálja meg a jelen kézikönyvben nem szereplő javításokat vagy beállításokat végezni, különben érvényét veszti a garancia.

Olvassa el figyelmesen a kézikönyvet. A berendezés jellemzőinek és képességeinek alapos megértése garanciát jelent arra, hogy megbízhatóan látja el azt a feladatot, amire tervezték.

2T.02 Általános leírás

A plazmapisztolyok kialakítása a gépjárművek gyújtógyertyáira hasonlít. Részük egy szigeteléssel elválasztott negatív és egy pozitív rész. A pisztolyban a segédív a negatív töltésű elektróda és a pozitív töltésű csúcs közötti hézagban alakul ki. Ha a segédív ionizálta a plazmagázt, a túlhevített gáz átáramlik a pisztolycsúcs szűk kimeneti nyílásán, amely a vágandó anyagra irányítja a sugarat.

Az egyes pisztolyvezetékek egy közös forrásból biztosítja a használni kívánt plazmát és szekunder gázt. A levegőáramlás szétválik a pisztolyfejben. Egygázos üzem esetén a pisztoly kisebb és olcsóbb a munkavégzés.



MEGJEGYZÉS

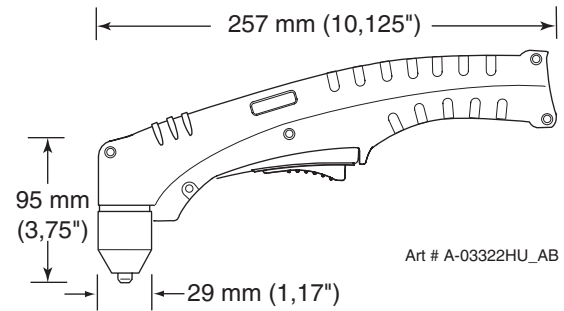
A plazmapisztoly működésének részletesebb leírását lásd a „2T.05 Bevezető a plazmához” c. fejezetben. A használt tápegység kiegészítő specifikációt a függelékben találja.

2T.03 Műszaki adatok

A. Pisztoly kialakítások

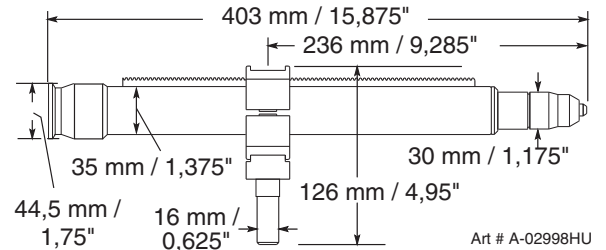
1. Kézi/manuális pisztoly, típusok

A kézi pisztoly feje 75°-ot zár be a pisztoly markolatával. A kézi pisztolyok része egy markolat és egy billentyű egység.



2. Gépi pisztoly, típus

A standard gépi pisztoly része egy állvánnyal és szorítókömbbel ellátott pozicionáló cső.



B. Pisztolyvezetékek hossza

A kézi pisztolyok a következő kivitelekben kaphatók:

- 6,1 m / 20 láb, ATC csatlakozókkal
- 15,2 m / 50 láb, ATC csatlakozókkal

A gépi pisztolyok a következő kivitelekben kaphatók:

- 1,5 m / 5 láb, ATC csatlakozókkal
- 3,05 m / 10 láb, ATC csatlakozókkal
- 7,6 m / 20 láb, ATC csatlakozókkal
- 15,2 m / 50 láb, ATC csatlakozókkal

C. Pisztoly alkatrészei

Indítópatron, elektróda, csúcs, védőkúp

D. Cserélhető érintkezők (PIP)

A pisztolyfejben beépített kapcsoló található 12 VDC névleges feszültségű áramkör

E. Hűtés típusa

A környezeti levegő és a gázáramlás egyesítése a pisztolyban.

ESAB CUTMASTER 100

F. A pisztoly névleges értékei

Kézi pisztoly névleges értékei	
Környezeti hőmérséklet	40 °C 104 °F
Munkaciklus	100 % 100 amper és 400 scfh mellett
Maximális áram	100 A
Feszültség (V _{csúcs})	500 V
Ívgyújtási feszültség	7 kV

Gépi pisztoly névleges értékei	
Környezeti hőmérséklet	40 °C 104 °F
Munkaciklus	100% 100 amper és 400 scfh mellett
Maximális áram	120 A
Feszültség (V _{csúcs})	500V
Ívgyújtási feszültség	7 kV

G. Gázra vonatkozó követelmények

Kézi és gépi pisztoly gázra vonatkozó specifikációi	
Gáz (plazma és szekunder)	Sűrített levegő
Az üzemi nyomást lásd a MEGJEGYZÉSBEN	4,1 - 6,5 bar 60 - 95 psi
Maximális bemenő nyomás	8,6 bar / 125 psi
Gázáramlás (vágás és faragás)	300 - 500 scfh 142 - 235 lpm



VIGYÁZAT

Ez a pisztoly oxigénnel (O₂) nem használható.



MEGJEGYZÉS

Az üzemi nyomás a pisztoly típusától, az üzemi áramtól és a pisztolyvezetékek hosszától függően változik. Lásd az egyes típusok gáznyomás-beállítási diagramjait.

H. Közvetlen érintkezés veszélye

Távartós csúcs esetén a javasolt távolság 4,7 mm / 3/16 hüvelyk.

2T.04 Opcionális elemek és tartozékok

Az opcionális elemeket és tartozékokat a 6. fejezetben találja.

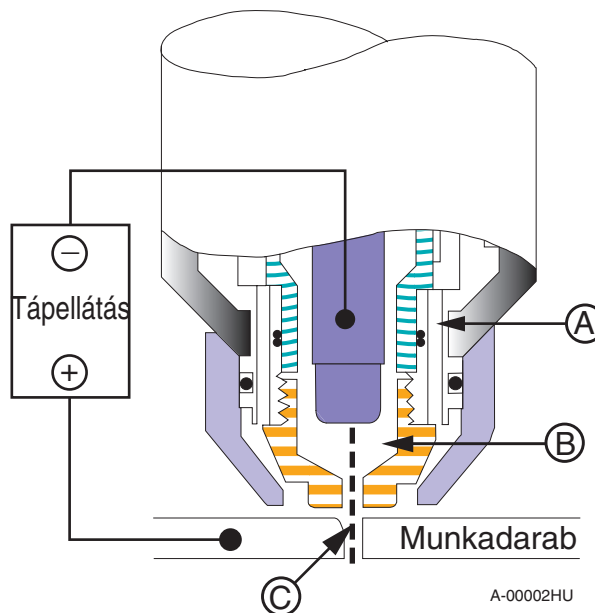
2T.05 Bevezető a plazmához

A. Plazmagáz-áramlás

A plazma egy rendkívül magas hőmérsékletre felhevített gáz, amely ionizálás hatására elektromosan vezetővé válik. A plazmaíves vágási és faragási eljárásoknál ez a plazma viszi át az elektromos ívet a munkadarabra. A vágandó vagy eltávolítandó fém az ív hőjének hatására megolvad, majd a gáz elfújja.

Ha a plazmaíves vágás célja az anyagleválasztás, plazmaíves faragás használatos az anyag szabályozott mélységű és szélességű leválasztásához.

Plazmavágó pisztolynál hűtőgáz áramlik a B zónába, ahol az elektróda és a pisztoly csúcsa közötti segédív felhívja és ionizálja a gázt. A fő vágóív ezután a plazmagáz sugarával együtt átjut a munkadarabra a C zónában.



Tipikus pisztolyfej részletei

A plazmagázt és az elektromos ívet egy kis nyíláson át bocsátva a pisztoly koncentrált hőt képes átadni egy kis területnek. A stabil, koncentrált plazmaív a C zónában látható. Normál polaritású egyenáram (DC) használatos a plazmavágáshoz, ahogy az ábrán is látható.

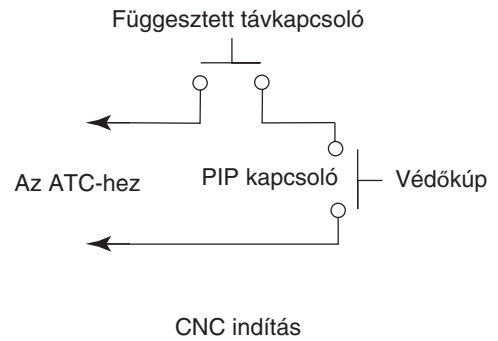
Az A zóna egy szekunder gázt bocsát ki, amely hűti a pisztolyt. Ez a gáz a nagy sebességű plazmagáz-nak is segít kifújni a megolvadt fémet a vágásból, gyorsabb, salakmentes vágást téve ezzel lehetővé.

B. Gázelosztás

Egyetlen gáz használata esetén a gázt a pisztoly plazmagázra és szekunder gázra osztja.

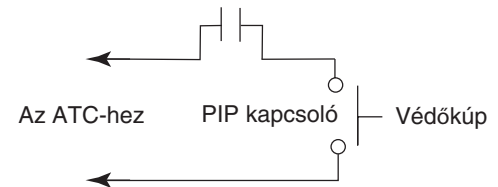
A plazmagáz a negatív vezetéken át jut a pisztolyba, ott átáramlik az indítópatronon, az elektróda körül, és végül a csúcs kimeneti nyílásán keresztül távozik.

A szekunder gáz a pisztoly indítópatronjának külső felületén halad, majd a csúcs és a védőkúp között, a plazmaív körül áramlik ki.



C. Segédív

A pisztolyt aktiválva segédív jön létre az elektróda és a vágócsúcs között. Ez a segédív létrehoz egy utat, amelyen a főív átjuthat a munkadarabra.

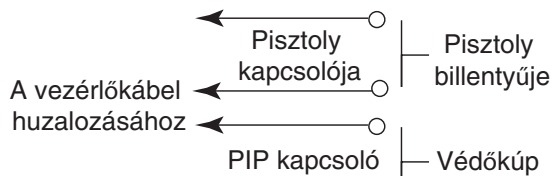


D. Fő vágóív

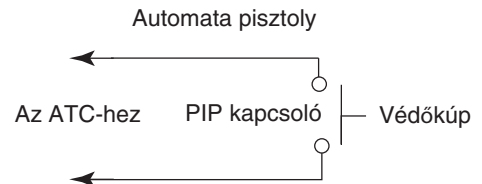
A DC-áram használatos a fő vágóívhez is. A negatív kimenet a pisztolyvezetéken keresztül csatlakozik a pisztoly elektródájához. A pozitív kimenet a munkakábellel a munkadarabhoz, illetve egy segédvezetékekkel a pisztolyhoz csatlakozik.

E. Cserélhető érintkezők (PIP)

A pisztoly része egy cserélhető érintkezős (PIP) áramkör. Ha a védőkúp helyesen van felszerelve, akkor zár egy kapcsolót. Ha ez a kapcsoló megszakítva, a pisztoly nem működik.



Cserélhető érintkezők kapcsolási rajza kézi pisztolyhoz



Cserélhető érintkezők kapcsolási rajza gépi pisztolyhoz

Art # A-08168HU

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

3. FEJEZET - RENDSZER: TELEPÍTÉS

3.01 Kicsomagolás

1. Ellenőrizze az egyes elemek meglétét és számát a csomaglisták alapján.
2. Vizsgálja át az összes elemet, és ellenőrizze, nem károsodtak-e szállítás közben. Ha a károsodás egyértelmű, forduljon viszonteladójához és/ vagy a fuvarozó vállalathoz, mielőtt hozzálátna a telepítéshez.
3. Jegyezze fel a tápegység és a pisztoly típusát és sorozatszámát, a vásárlás dátumát és a viszonteladó nevét a jelen kézikönyv elején található információs részhez.

3.02 Emelési módok

A tápegységen található egy **kizárólag kézi emelésre** szolgáló fogantyú. Ügyeljen arra, hogy az egységet biztonságosan és stabilan emelje és szállítsa.



VIGYÁZAT

Ne érjen az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez. Válassza le a tápkábelt, mielőtt elhagyja a helyiséget.



VIGYÁZAT

A BERENDEZÉS LEESÉSE súlyos személyi sérüléseket okozhat és a berendezés károsodását eredményezheti. A FOGANTYÚ nem gépi emelésre szolgál.

- Az egységet csak megfelelő erőnlétű személyek emelhetik meg.
- Emelje fel az egységet a fogantyúknál, két kézzel. Ne használjon hevedereket az emeléshez.
- Használjon opcionálisan beszerezhető kocsit vagy hasonló, megfelelő teherbírású eszközt az egység mozgatásához.
- Helyezze az egységet raklapra és rögzítse azon, mielőtt villástargoncával vagy más géppel szállítaná.

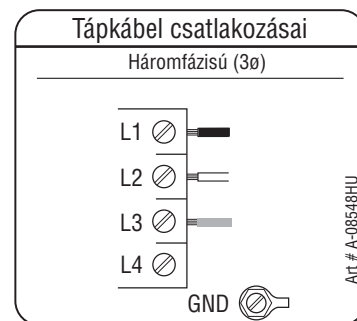
3.03 Primer bemenő áram csatlakozások



FIGYELEM

Mielőtt bedugja vagy beköti az egységet, ellenőrizze az áramforrás feszültségének helyességét. A primer áramforrásnak, biztosítéknak és az összes hosszabbítónak meg kell felelnie a helyi elektromos előírásoknak, illetve az áramkörvédelmi és huzalozási követelményeknek (lásd 2. fejezet).

A következő illusztráció és utasítások a háromfázisú bemenő áram huzalozására érvényesek.



Háromfázisú bemenő áram huzalozása

A. Csatlakozások a háromfázisú bemenő áramhoz



VIGYÁZAT

Mielőtt megkísérli ezt a műveletet, válassza le a bemenő áramot a tápegységről, és csatlakoztassa le a tápkábelt.

Jelen utasítások a 400 V AC tápegység bemenő áramának / kábelének háromfázisú bemenő áramra történő átalakítására vonatkoznak.

1. Távolítsa el a tápegység burkolatát az 5. fejezetben található információk szerint.
2. Válassza le az eredeti tápkábelt a fő bemeneti védőkapcsolóról, továbbá válassza le a vázkeret földcsatlakozását.
3. Lazítsa ki az átmenő furat védőelemét a tápegység hátlapján. Húzza ki az eredeti tápkábelt a tápegységből.
4. Ha saját beszerzésű négyvezetékes tápkábelt használ a kívánt feszültséghez, csupasztassa le az egyes huzalok szigetelését.
5. Vezesse át a használt kábelt a tápegység hátlapjának nyílását. A tápkábel specifikációit lásd a 2. fejezetben.

ESAB CUTMASTER 100



FIGYELEM

A primer áramforrásnak és tápkábelnek meg kell felelnie a helyi elektromos előírásoknak, illetve az áramkörvédelmi és huzalozási követelményeknek (lásd a táblázatot a 2. fejezetben).

6. Csatlakoztassa a huzalokat az alábbiak szerint:
 - Huzalok az L1, L2 és L3 bemenethez. A huzalok tetszőleges sorrendben csatlakoztathatók. Lásd az előző illusztrációt és a tápegységen található címkét.
 - Zöld / sárga vezeték a földeléshez.
7. A huzalokat lazán hagyva húzza meg az átvezető nyílás védőelemét a tápkábel rögzítéséhez.
8. Szerleje vissza a tápegység burkolatát az 5. fejezetben található információk szerint.
9. Csatlakoztassa a különálló huzalok másik végét a saját beszerzésű dugaszhoz vagy főkapcsolóhoz.
10. Csatlakoztassa a tápkábelt (vagy zárja főkapcsolót), így biztosítva az áramellátást.

3.04 Gázcsatlakozók

Gázellátás csatlakoztatása az egységhez

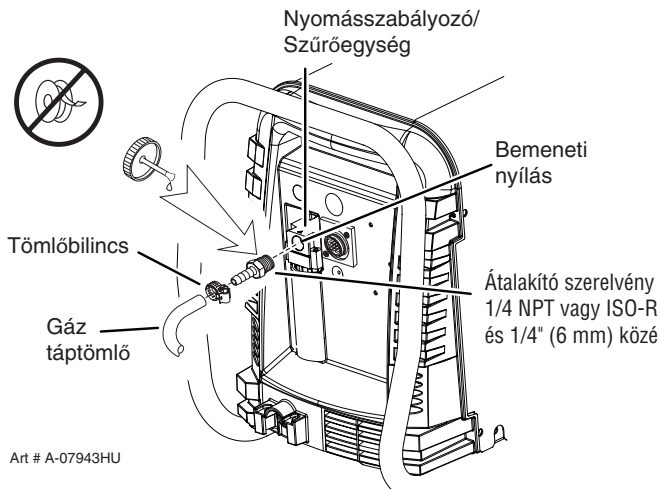
A csatlakozás sűrített levegő és nagynyomású palackok esetén ugyanaz. Opcionális levegővezeték-szűrő beszereléséhez lásd a következő két alfejezetet.

1. Csatlakoztassa a levegővezetékét a bemeneti nyíláshoz. Az ábrán példaként tipikus szerelvények láthatók.



MEGJEGYZÉS

A biztos tömítés érdekében vigyen fel menettömítőt a szerelvény meneteire, a gyártó útmutatásai szerint. Ne használjon teflonszalagot a menet szigeteléséhez, mert a szalagon kis részecskék lehetnek, amelyek leválva eltömítik a pisztoly kis méretű levegőjáratait.



Art # A-07943HU

Levegőcsatlakozás a bemeneti nyíláshoz

Opcionális egylépcsős levegőszűrő telepítése

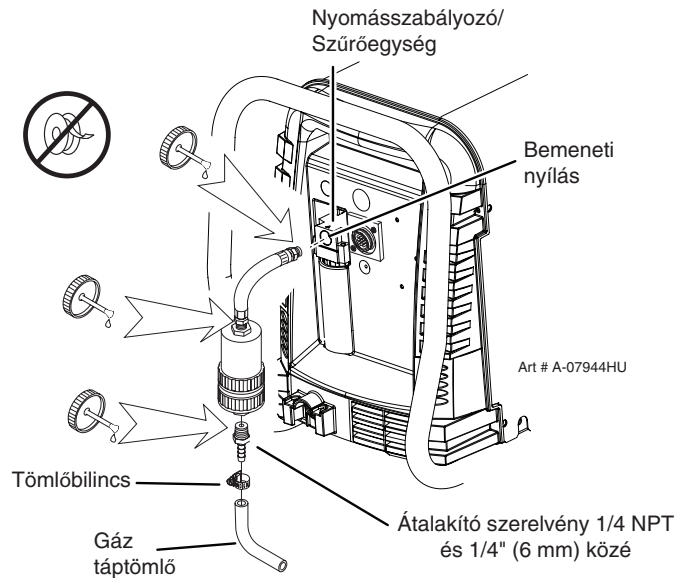
Opcionális szűrő használata javasolt a sűrített levegő fokozott hatékonyságú szűréséhez, hogy ne juthasson nedvesség és ne kerüljenek anyagdarabok a pisztolyba.

1. Csatlakoztassa az egylépcsős szűrő tömlőjét a bemeneti nyíláshoz.
2. Csatlakoztassa a szűrőegységet a szűrőtömlőhöz.
3. Csatlakoztassa a levegővezetékét a szűrőhöz. Az ábrán példaként tipikus szerelvények láthatók.



MEGJEGYZÉS

A biztos tömítés érdekében vigyen fel menettömítőt a szerelvény meneteire, a gyártó útmutatásai szerint. Ne használjon teflonszalagot a menet szigeteléséhez, mert a szalagon kis részecskék lehetnek, amelyek leválva eltömítik a pisztoly kis méretű levegőjáratait. Csatlakoztassa a következők szerint:



Opcionális egylépcsős szűrő telepítése

Opcionális kétlépcsős levegőszűrő telepítése

Ez az opcionális kétlépcsős szűrő műhelyek sűrített levegős rendszerére csatlakoztatva is működtethető. A szűrő eltávolítja a nedvességet és a szennyeződések legalább 5 mikron finomságig.

Csatlakoztassa a levegőellátást az alábbiak szerint:

1. Csatlakoztassa a kétlépcsős szűrő tartóját a tápegység hátuljára, a szűrőegységhez mellékelt útmutató szerint.

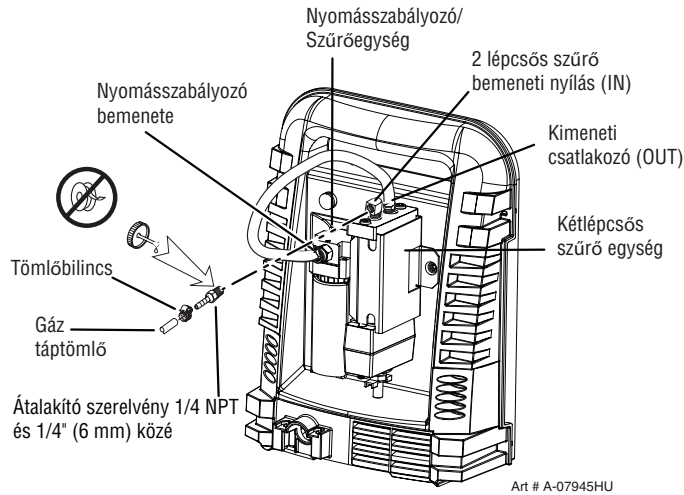


MEGJEGYZÉS

A biztos tömítés érdekében vigyen fel menettömítőt a szerelvény meneteire, a gyártó útmutatásai szerint. Ne használjon teflon szalagot a menet szigeteléséhez, mert a szalagon kis részecskék lehetnek, amelyek leválva eltömítik a pisztoly kis méretű levegőjáratait.

2. Csatlakoztassa a kétlépcsős szűrő kimenő tömlőjét a nyomásszabályozó/szűrő egység bemeneti nyílására.
3. Használjon saját beszerzésű szerelvényeket a levegővezeték szűrőre csatlakoztatásához. Példaként 1/4 NPT - 1/4 hüvelyk bordás tömlőszerelvény látható.

ESAB CUTMASTER 100



Opcionális kétlépcsős szűrő telepítése

Nagynyomású levegőpalackok használata

Ha a táplevegő-ellátáshoz nagynyomású levegőpalackot használ:

1. A nagynyomású szabályozók telepítéséről és karbantartásáról a gyártó specifikációiban olvashat.
2. Vizsgálja meg a palackszelepeket, és győződjön meg arról, hogy tiszták, olajtól, zsírtól és más idegen anyagoktól mentesek. Nyissa ki rövid időre mindegyik palackszelepet, hogy kifúvassa az esetlegesen található port.
3. A palackra olyan állítható nagynyomású szabályozót kell szerelni, amely képes max. 6,9 bar (100 psi) kimeneti nyomást és legalább 141,5 lpm (300 scfh) térfogatáramot biztosítani.
4. Csatlakoztassa a táptömlőt a palackra.



MEGJEGYZÉS

A nyomást 6,9 bar (100 psi) értékre kell állítani a nagynyomású palack szabályozójánál.

A táptömlő belső átmérője legalább 6 mm (1/4 hüvelyk) legyen.

A biztos tömítés érdekében vigyen fel menettömítőt a szerelvény meneteire, a gyártó útmutatásai szerint. Ne használjon teflonszalagot a menet szigeteléséhez, mert a szalagon kis részecskék lehetnek, amelyek leválva eltömítik a pisztoly kis méretű levegőjútait.

3. FEJEZET - PISZTOLY: TELEPÍTÉS

3T.01 A pisztoly bekötései

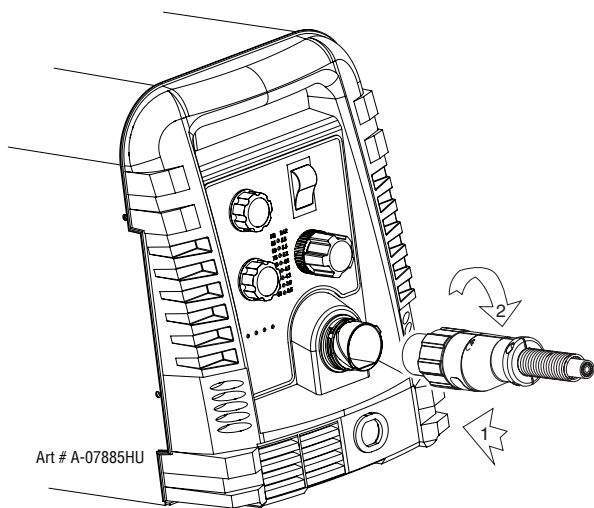
Ha szükséges, csatlakoztassa a pisztolyt a tápegységre. Kizárólag ESAB SL100 típusú / kézi vagy SL100 / gépi pisztolyt csatlakoztasson a tápegységre. A maximális pisztolyvezeték 30,5 m / 100 láb, a toldatokkal együtt.



VIGYÁZAT

Válassza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt csatlakoztatja a pisztolyt.

1. Illessze az ATC-csatlakozódugaszt (a pisztolyvezetékben) az aljzatba. Dugja a csatlakozódugaszt az aljzatba. A csatlakozókat kis erővel kell összetolni.
2. Rögzítse a csatlakozást. Ehhez fordítsa el a rögzítőanyát kattanásig az óramutató járásával egyező irányba. NE használjon rögzítőanyát a csatlakozás összehúzásához. Ne használjon szerszámokat a csatlakozás rögzítéséhez.



Art # A-07885HU

A pisztoly csatlakoztatása a tápellátásra

3. A rendszer üzemkész.

A levegőminőség ellenőrzése

A levegő minőségének ellenőrzése:

1. Állítsa a BE/KI kapcsolót bekapcsolt (felső) állásba.
2. Állítsa a funkciószabályozó kapcsolót SET (BE-ÁLLÍTÁS) pozícióba.

ESAB CUTMASTER 100

3. Helyezzen hegesztő pajzsot a pisztoly elé, és kapcsolja be a levegőt. **Ne hozzon létre ívet!**

A levegőben található olaj vagy nedvesség megjelenik a lencsén.

3T.02 A gépi pisztoly beállítása



MEGJEGYZÉS

Kézi pisztolyos rendszer gépi pisztolyos rendszerre alakításához adaptert kell szerelni a tápegységre.

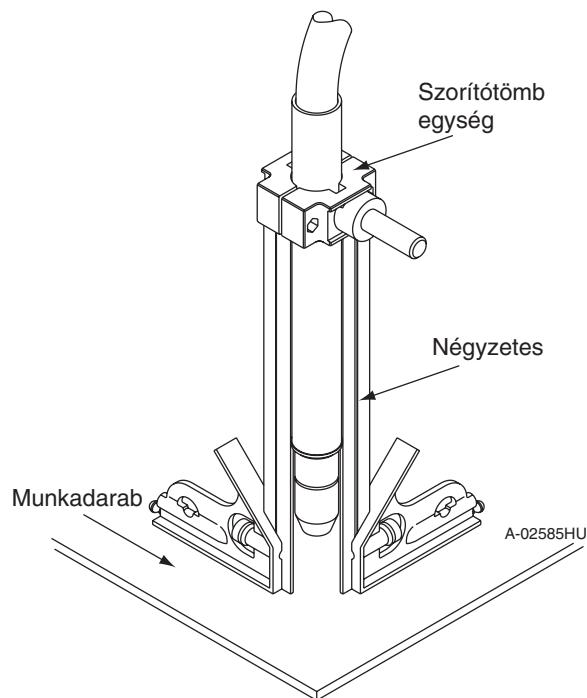


VIGYÁZAT

Válassza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt csatlakoztatja a pisztolyt.

A gépi pisztoly része egy állvánnyal és szorítóömbbel ellátott pozicionáló cső.

1. Szerelje fel a pisztolyegységet a vágóasztalra.
2. Tiszta függőleges vágáshoz használjon derékszöget, hogy a pisztoly merőleges legyen a munkadarab felületére.



Gépi pisztoly beállítása

3. A pisztolyt az adott műveletnek megfelelő alkatrészekkel kell felszerelni (védőkúp, csúcs, indítópatron és elektróda). A részleteket lásd a 4T.07 A pisztoly alkatrészeinek kiválasztása c. fejezetben.

ESAB CUTMASTER 100

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

4. FEJEZET - RENDSZER: ÜZEMELTETÉS

4.01 Előlap kezelőszervei / funkciói

A számozás azonosítását lásd az illusztráción

1. Kimenő áram szabályozás

Állítsa be a kívánt kimenő áramot. Max. 60 A-es kimenő teljesítmény használható húzó vágáshoz (miközben a pisztoly csúcsa a munkadarabhoz ér) vagy ennél magasabb, fix távolságú vágáshoz.

2. Működésellenőrzés

Funkcióválasztó gomb, a különböző üzemmódok kiválasztásához.



BEÁLLÍTÁS Levegővel öblíti át az egységet, a pisztolyt és a vezetékeket, valamint beállítja a gáznyomást.



FUTTATÁS Általános vágási műveletekhez



GYORS AUTOMATIKUS ÚJRAINDÍTÁS Lehetővé teszi a segédív gyorsabb újraindítását a megszakítás nélküli vágáshoz.



RETESZ Hosszabb kézi vágásokhoz használatos. Ha létrejön a vágóív, elengedheti a pisztoly kapcsolóját. A vágóív addig megmarad, amíg el nem emeli a pisztolyt a munkadarabtól, a pisztoly el nem hagyja a munkadarab szélét, újra meg nem nyomja a pisztoly billentyűjét, illetve a rendszer valamelyik zárolása nem aktiválódik.

3. BE/KI kapcsoló



A BE/KI kapcsoló vezérli a tápegység bemenő áramát. Felső állásban bekapcsolva, alsó állásba kikapcsolva.

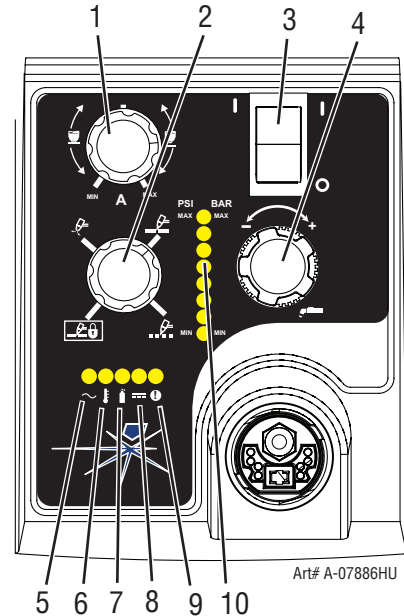
4. Levegő/gáz nyomásának szabályozása



A nyomásszabályozás „BEÁLLÍTÁS” üzemmódban használatos a levegő/gáz nyomásának beállításához. Húzza ki a gombot a beállításhoz, majd tolja vissza a helyére.

5. AC visszajelző

A folyamatosan világító fény azt jelzi, hogy a tápegység üzemkészen. A villogó lámpa azt jelzi, hogy az egység védelmi zárolás üzemmódban található. Kapcsolja ki az egységet, kapcsolja ki vagy válassza le a bemenő áramot, javítsa ki a hibát és indítsa újra az egységet. A részleteket lásd az 5. fejezetben.



6. Hőmérséklet visszajelző

A visszajelző alaphelyzetben nem világít. A visszajelző világít, ha a belső hőmérséklet túllépi a normál határértékeket. Hagyja lehűlni az egységet, mielőtt folytatja a műveletet.

7. Gáz-visszajelző

A visszajelző világít, ha a tápegység működéséhez szükséges minimális bemeneti gáznyomás adott. A tápegység működéséhez szükséges minimális nyomás nem elegendő a pisztoly működéséhez.

8. DC visszajelző

A visszajelző világít, ha a DC kimeneti áramkör aktív.

9. Hiba visszajelző

A visszajelző világít, ha a Fault (hiba) áramkör aktív. A hibajelző lámpák magyarázatát lásd az 5. fejezetben.

ESAB CUTMASTER 100

10. Nyomásjelzők

PSI	BAR
MAX	MAX
90	6.3
85	5.9
80	5.5
75	5.2
70	4.8
65	4.5
MIN	MIN

Art # A-08170HU

A visszajelzők a nyomásszabályozó gombbal (4) beállított nyomásnak megfelelően világítanak.

4.02 Felkészítés az üzemeltetésre

Minden művelet kezdetén:



VIGYÁZAT

Válassza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt össze- vagy szétszereli a tápegységet, a pisztoly alkatrészeit vagy a pisztolyt és a vezetékeztést.

A pisztoly alkatrészeinek kiválasztása

Ellenőrizze a pisztoly helyes összeszerelését, továbbá azt, hogy megfelelő alkatrészekből áll-e. A pisztoly alkatrészeinek igazodniuk kell a művelet típusához és a tápegység kimenő áramerősségéhez (max. 100 A). A pisztoly alkatrészeinek kiválasztását lásd a 4T.07 fejezetben és az utána következő részekben.

Pisztoly csatlakozás

Ellenőrizze a pisztoly megfelelő csatlakoztatását. Erre a tápegységre kizárólag ESAB SL100 típusú / kézi vagy SL100 / gépi pisztolyt szabad csatlakoztatni. Lásd a jelen kézikönyv 3T fejezetét.

Ellenőrizze a primer áramforrást

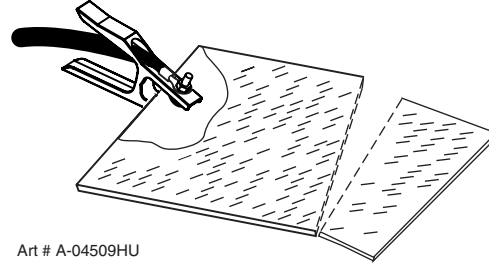
1. Ellenőrizze, hogy megfelelő-e az áramforrás bemenő feszültsége. Győződjön meg arról, hogy a bemenő áram forrása megfelel a 2. Specifikációk c. rész előírásainak.
2. Csatlakoztassa a tápkábelt (vagy zárja a fő leválasztó kapcsolót), áram alá helyezve ezzel a rendszert.

Levegőforrás

Győződjön meg arról, hogy a forrás megfelel a követelményeknek (lásd 2. fejezet). Ellenőrizze a csatlakozásokat, és kapcsolja be a táplevegő-ellátást.

Csatlakoztassa a munkakábelt

Rögzítse a munkakábelt a munkadarabhoz vagy a vágóasztalhoz. A területen nem lehet olaj, festék vagy rozsdá. Mindig a munkadarab maradó részéhez csatlakozzon, és ne a levágandó részhez.



Art # A-04509HU

Bekapcsolás

Állítsa a tápegység BE/KI kapcsolóját **BEKAPCSOLT** (felső) állásba. Az AC visszajelző

BEKAPCSOL. A gáz-visszajelző aktiválódik, ha elég nagy a gáznyomás a tápegység működéséhez, és bekapcsolnak a hűtőventilátorok.



MEGJEGYZÉS

A tápegység működéséhez szükséges minimális nyomás alacsonyabb a pisztoly működéséhez szükséges minimumnál.

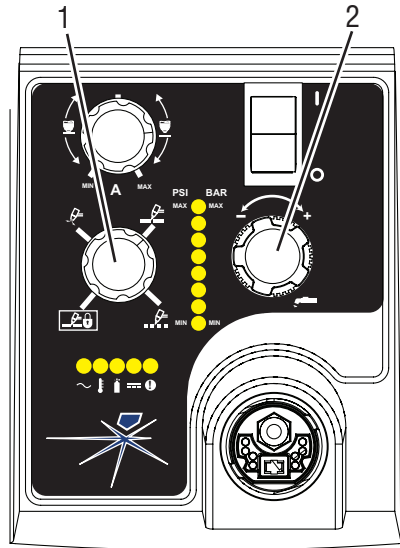
Amikor az egységet bekapcsolja, a hűtőventilátorok azonnal bekapcsolnak. Ha az egység tíz (10) percig üresjárásban működik, kikapcsolnak a ventilátorok. A ventilátorok azonnal bekapcsolnak, amikor a pisztoly kapcsolóját aktiválja (indítási jel), illetve az egységet ki- majd újra bekapcsolja. Túlmelegedés esetén a ventilátorok járnak, amíg az állapot fennáll, majd további tíz (10) percig járnak, miután az állapot megszűnik.

Állítsa be az üzemi nyomást

1. Állítsa a tápegység funkcióválasztó gombját **BEÁLLÍTÁS** pozícióba. A gáz áramlik.
2. Fix távolságú vágáshoz 70 - 85 psi / 4,8 - 5,9 bar értékről indulva állítsa be a gáznyomást (LED a vezérlőpanel közepén). A nyomásbeállítás részleteit lásd a távtartós vágás diagramjában.

Vágási művelet

Ha a vágás közben a pisztoly elhagyja a munkadarabot, miközben a funkcióválasztó gomb RUN pozícióban található, a segédív rövid késleltetéssel gyullad újra. Ha a gomb **GYORS AUTOMATIKUS ÚJRAINDÍTÁS** pozícióban található, és a pisztoly elhagyja a munkadarabot, a segédív azonnal újraindul, és amikor eléri a munkadarabot, a vágóív is azonnal újraindul. (Használja a „Gyors automatikus újraindítás” pozíciót, ha expandált lemezt vagy rácsot vág, illetve faragást vagy lemetszést végez, ahol megszakítás nélküli újraindításra van szükség.) Ha a gomb **RÖGZÍTÉS** pozícióban található, a fő vágóív a pisztoly billentyűjének elengedése után is fennmarad.



Art# A-07946HU

TÁVTARTÓ		
ESAB Cutmaster® 100 gáznyomás-beállítások		
Vezetékek hossza	SL100 (kézi pisztoly)	SL100 (gépi pisztoly)
Max. 15,2 m (25 láb)	5,5 bar 80 psi	5,5 bar 80 psi
Minden további 7,6 m (25 láb)	Növelés 0,4 bar / 5 psi értékkel	Növelés 0,4 bar / 5 psi értékkel

- Húzó vágáshoz 5,2 - 6,5 bar / 75 - 95 psi értékről indulva állítsa be a gáznyomást (LED a vezérlőpanel közepén). A nyomásbeállítás részleteit lásd a húzó vágás diagramjában.

Húzás (60 A vagy kevesebb)	
ESAB Cutmaster® 100 gáznyomás-beállítások	
Vezetékek hossza	SL100 (kézi pisztoly)
Max. 15,2 m (25 láb)	5,5 bar 80 psi
Minden további 7,6 m (25 láb)	Növelje 0,4 bar 5 psi értékkel

Válassza ki az áram kimeneti szintjét

- Állítsa a funkcióválasztó gombot a három lehetséges működési mód egyikébe:



FUTTATÁS,



GYORS AUTOMATIKUS ÚJRAINDÍTÁS,

vagy **RETESZELÉS.** A gázáramlás leáll.

- Állítsa be a kimenő áramot a kívánt áramerősségre a kimenő áram választógombjával.

Tipikus vágási sebességek

A vágási sebesség a pisztoly kimenő áramától, a vágott anyag típusától és a gépkezelő képességeitől függően változik. A részleteket lásd a 4T.08 fejezetben és az utána következő részekben.

A kimenő áram beállítása és a vágási sebesség csökkenthető, hogy lassabban lehessen vágni egy adott egyenes mentén, illetve sablon vagy vágásvezető használatával, miközben a vágás kiváló minősége nem csökken.

Utóáramlás

Engedje el a billentyűt, és állítsa le a vágóívet. A gáz kb. 20 másodpercen át tovább áramlik. Ha utóáramlás közben a gépkezelő hátra engedi és megnyomja a billentyűt, létrejön a segédív. A főív átjut a munkadarabra, amikor a pisztoly csúcsa megfelelő távolságra ér a munkadarabtól.

Kikapcsolás



Kapcsolja **kikapcsolt** (alsó) állásba a BE/KI kapcsolót.



Az összes tápellátás-visszajelző kikapcsol. Húzza ki a hálózati kábelt vagy válassza le a bemenő áramot. A rendszer nem kap áramot.

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

4. FEJEZET - PISZTOLY: ÜZEMELTETÉS

4T.01 A pisztoly alkatrészeinek kiválasztása

A végrehajtandó művelet típusától függően határozza meg a pisztoly használandó alkatrészeit.

Művelet típusa:

Húzó vágás, fix távolságú vágás, faragás

Pisztoly alkatrészei:

Védőkúp, vágócsúcs, elektróda és indítópatron



MEGJEGYZÉS

A pisztoly alkatrészeivel kapcsolatos további információkat lásd a 4T.07 fejezetben és az utána következő részekben.

Szerelje át a pisztoly alkatrészeit másik művelethez, a következők szerint:



VIGYÁZAT

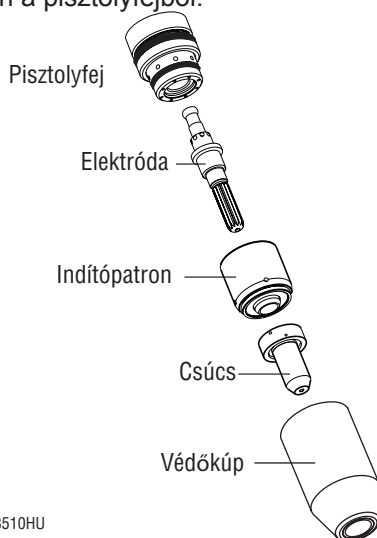
Válassza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt össze- vagy szétszereli a tápegységet, a pisztoly alkatrészeit vagy a pisztolyt és a vezetékezőt.



MEGJEGYZÉS

A védőkúp tartja a helyén a csúcsot és az indítópatront. Tartsa a pisztolyt védőkúppal felfelé, hogy ezek az alkatrészek ne essenek ki a kúp eltávolításakor.

1. Csavarozza le és távolítsa el a védőkúp egységet a pisztolyfejről.
2. Távolítsa el az elektródát. Ehhez húzza ki egyenesen a pisztolyfejből.



A-03510HU

Pisztoly alkatrészek

(a húzó védősapka és a védőkúptest látszik)

3. Szerelje be a csere-elektrodát. Ehhez nyomja be egyenesen a pisztolyfejbe kattanásig.
4. Szerelje be az indítópatront és a művelethez választott csúcsot a pisztolyfejbe.
5. Húzza meg kézzel a védőkúp-egységet annyira, hogy szorosan illeszkedjen a pisztoly fejéhez. Ha ellenállást érez a kúp felhelyezésekor, ellenőrizze a meneteket, mielőtt folytatná a műveletet.

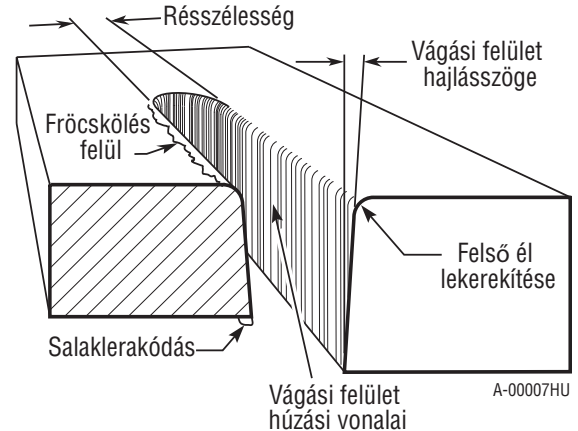
4T02 Vágásminőség



MEGJEGYZÉS

A vágás minősége nagyban függ a beállítástól és az olyan paraméterektől, mint a pisztoly távolsága és a munkadarabhoz képesti helyzete, a vágási sebesség, a gáznyomás és a gépkezelő képességei.

A vágás minőségi követelményei alkalmazásonként eltérők. A nitridlerakódás és a hajlásszög például fontos tényezők akkor, ha a felületet vágás után hegeszteni fogják. A salakmentes vágás rendkívül fontos, ha olyan végleges vágási minőség a cél, amely nem igényel utólagos tisztítást. Az alábbi ábrán a vágás következő minőségi jellemzői láthatók:



A-00007HU

Vágás minőségi jellemzői

Vágási felület

A vágás homloklapfelületére vonatkozó kívánt vagy előírt jellemző (sima vagy durva).

Nitridlerakódás

Ha nitrogén található a plazmagázban, nitridlerakódások maradhatnak a felületen. Ezek a lerakódások nehézséget jelenthetnek, ha vágás után az anyagot hegeszteni kell.

ESAB CUTMASTER 100

Hajlásszög

A vágás szélének felülete és a lemez felületére merőleges sík által bezárt szög. A 0°-os hajlásszög tökéletesen merőleges vágást eredményezne.

Felső szél lekerekedése

A vágás felső szélének lekerekedése a plazmaív és a munkadarab kezdeti érintkezése okozta kopás miatt.

Alsó salaklerakódás

A megolvadt anyag nem távozik a vágási résből, és újra megszilárdul a lemezen. Túl sok salak esetén második tisztítási műveletre lehet szükség vágás után.

Résszélesség

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

Felső fröcskölés (salak)

A vágás tetején felhalmozódó fröcskölés vagy salak, amelyet a túl kis elmozdulási sebesség, a túl nagy vágási magasság, illetve az oválisra kopott kimeneti nyílású pisztoly okozhat.

4T.03 Általános vágási információk



VIGYÁZAT

Válassza le az elsődleges tápellátást a forrásnál, mielőtt leválasztja a tápellátást, a pisztolyt vagy a pisztoly vezetőket.

Olvassa el rendszeresen a jelen kézikönyv elején található biztonsági óvintézkedéseket. Ügyeljen arra, hogy a gépkezelő megfelelő kesztyűt, ruházatot, védőszemüveget és fülvédőt viseljen. Ügyeljen arra, hogy a gépkezelő semmiképpen ne érjen a munkadarabhoz, miközben a pisztoly működésben van.



FIGYELEM

A vágási folyamat során keletkező szikrák kárt tehetnek a bevont és festett felületekben, illetve az üveg, műanyag és fém felületekben.



MEGJEGYZÉS

Kezelje óvatosan a pisztolyvezetőket, és óvja őket a károsodástól.

Segédív létrehozása

A segédív jobban megterheli az alkatrészeket, mint a tényleges vágóív, mert a segédív az elektródától a csúcs felé jön létre, és nem a munkadarab felé. Lehetőség szerint minél kevesebbet használja a segédívet, növelve ezzel az alkatrészek élettartamát.

Pisztoly távtartó

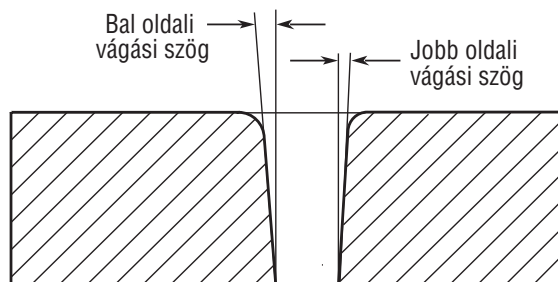
A nem megfelelő távolság (a pisztoly csúcsa és a munkadarab között) kedvezőtlenül befolyásolhatja a csúcs és a védőkúp élettartamát. A távolság nagyban befolyásolhatja a hajlásszöget. A fix távolság csökkentése általában szögletesebb vágást eredményez.

Szélkezdés

Szélkezdésnél tartsa a pisztolyt a munkadarabra merőlegesen, és vigye a csúcs végét a munkadarab szélének közelébe (érintkezés nélkül), a vágás kezdőpontjához. Ha a lemez szélétől kezdi a műveletet, ne álljon meg a szélnél, és ne próbálja meg erővel áthúzni az ívet a fém szélére. Hozza létre a vágóívet, amilyen gyorsan csak lehetséges.

Vágásirány

A pisztolyokban, a pisztolyból kiáramló plazmagáz örvénylik, hogy a gáz egyenes nyalábban áramoljon. Az örvénylés hatására a vágás egyik oldala szögletesebb lesz a másikkal. Az elmozdulás irányába nézve a vágás jobb oldala szögletesebb a balnál.



A-00512HU

A vágás oldalának jellemzői

Ahhoz, hogy belső átmérőn történő vágásnál a vágás széle szögletes maradjon, a pisztolyt az óramutató járásával ellentétes irányba kell mozgatni. Ahhoz, hogy külső átmérőn történő vágásnál a vágás széle szögletes maradjon, a pisztolyt az óramutató járásával egyező irányba kell mozgatni.

Salak

A szénacélon megjelenő salakot gyakran „nagy sebességű, kis sebességű vagy felső salaknak” szokás nevezni. A lemez tetején általában azért jelenik meg

salak, mert túl nagy a pisztoly és a lemez távolsága. A „felső salak” általában rendkívül egyszerűen eltávolítható, gyakran a hegesztőkesztyűvel is letörölhető. A „kis sebességű salak” normál esetben a lemez szélén jelenik meg. Ez vékony vagy vastag perem egyaránt lehet, de nem tapad szilárdan a vágott szélhez, és könnyedén lekaparható. A „nagy sebességű salak” általában keskeny peremet képez a vágási szél alján, és rendkívül nehezen távolítható el. Problémás acél vágásokor néha előnyös csökkenteni a vágási sebességet, hogy „kis sebességű salak” képződjön. Az ebből következő tisztítás kaparással és nem csiszolással hajtható végre.

4T.04 Kézi pisztoly működése

Fix távolságú vágás kézi pisztollyal



MEGJEGYZÉS

Az alkatrészek maximális teljesítménye és élettartama érdekében mindig az adott művelethez való alkatrészeket használja.

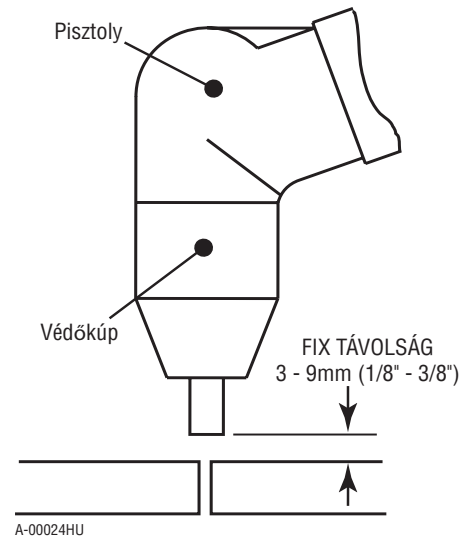
1. A pisztoly kényelmesen tartható egy kézzel, és stabilan vezethető két kézzel. Pozicionálja a kart a pisztoly fogantyúján található billentyű megnyomásához. Kézi pisztoly esetén a kezét a pisztolyfej közelébe helyezheti a pontos irányításhoz, illetve a pisztoly hátsó végéhez helyezheti a hő elleni védelem érdekében. Válassza azt a fogást, amely a legkényelmesebb és legpontosabb irányíthatóságot garantálja.



MEGJEGYZÉS

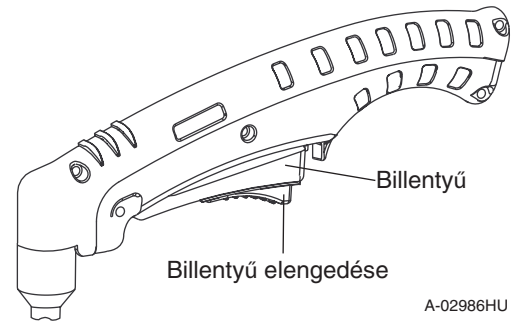
Húzó vágás kivételével a pisztoly soha nem érhet a munkadarabhoz.

2. A vágási művelettől függően tegye az alábbiak egyikét:
 - a. **Szélkezdésnél** tartsa a pisztolyt a munkadarabra merőlegesen, úgy, hogy a csúcs eleje a munkadarab szélén áll a vágás kezdőpontján.
 - b. **Fix távolságú vágáshoz** tartsa a pisztolyt 3 - 9 mm (1/8 - 3/8 in) távolságra a munkadarabtól, az alábbi ábrának megfelelően.



FIX TÁVOLSÁG

3. Ne irányítsa a pisztolyt maga felé.
4. Mozdítsa el a billentyű kioldó gombját a pisztoly markolatának hátulja felé, és közben húzza meg a billentyűt. Létrejön a segédív.



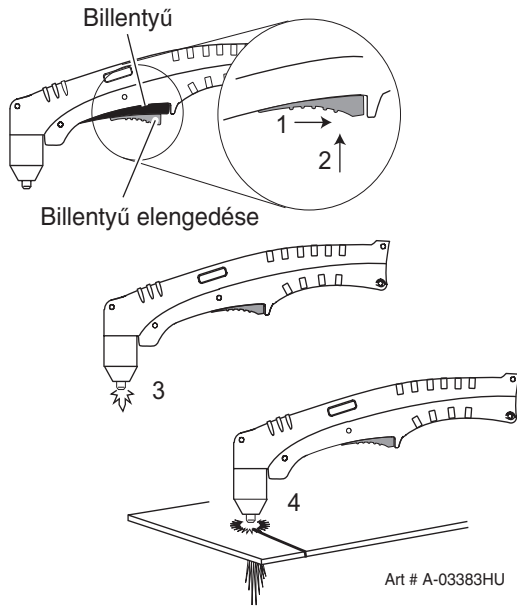
5. Vigye a pisztolyt olyan közel a munkadarabhoz, hogy a pisztoly kölcsönhatásba tudjon vele lépni. A főív átjut a munkadarabra, a segédív pedig kikapcsol.



MEGJEGYZÉS

A gáz elő- és utóáramlása a tápegység jellemzője és nem a pisztolytól függ.

ESAB CUTMASTER 100



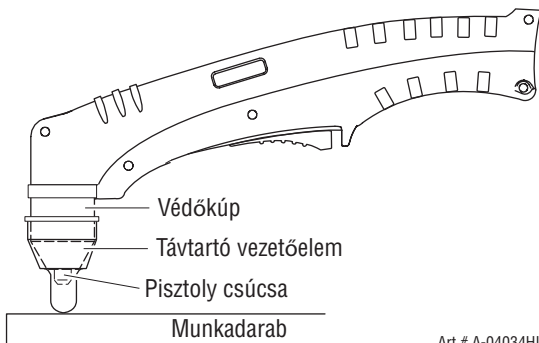
6. Végezze a vágást a megszokott módon. A vágás leállításához egyszerűen csak engedje el a billentyűt.
7. A normál esetre javasolt hagyományos vágási gyakorlat szerint járjon el, a tápegység kezelési kézikönyvében leírtak szerint.



MEGJEGYZÉS

Ha a védőkúp helyesen van felszerelve, hézag található a kúp és a pisztoly markolata között. A gáz normál működés során átáramlik ezen a hézagon. Ne próbálja meg a védőkúpot erőltetve megszüntetni a hézagot. Ha a védőkúpot erővel a pisztolyfejnek vagy a pisztoly fogantyújának nyomja, károsodhatnak az alkatrészek.

8. Hogy a pisztoly állandó távolságra haladjon a munkadarabtól, szerelje fel a távtartó vezetőelemet a pisztoly védőkújára csúsztatva. Szerelje fel a vezetőelemet úgy, hogy az elem lábai a védőkúp testének oldalánál legyenek, hogy jól látható maradjon a vágóív. Üzem közben támassza a távtartó vezetőelemének lábait a munkadarabnak.



Art # A-04034HU

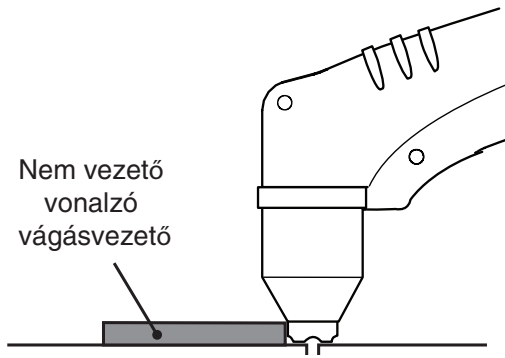
Vonalzós védőkúp

A húzó védőkúphoz elektromosan nem vezető tulajdonságú vonalzó használható egyenes kézi vágások készítéséhez.



VIGYÁZAT

A vonalzó **nem lehet** elektromosan vezető.



Vonalzós húzó védőkúp használata

A koronás védőkúp legjobban 4,7 mm-es (3/16 hüvelyk) vastagságú, tömör, viszonylag sima felületű fém vágásához használható.

Húzó vágás kézi pisztollyal

A húzó vágás 6 mm (1/4 hüvelyk) vagy kisebb vastagságú fémeknél jelent optimális megoldást.

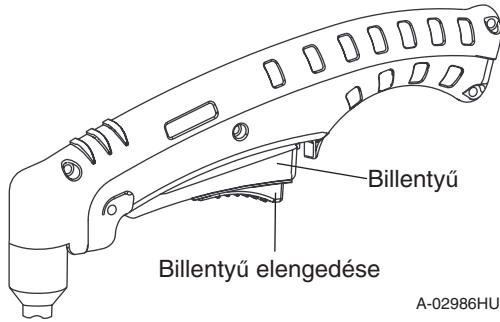


MEGJEGYZÉS

Húzó vágás legfeljebb 60 amperes áramerősséggel végezhető. Az alkatrészek maximális teljesítménye és élettartama érdekében mindig az adott művelethez való alkatrészeket használja.

1. Szerelje fel a húzó vágócsúcsot, és állítsa be a kimenő áramot.
2. A pisztoly kényelmesen tartható egy kézzel, és stabilan vezethető két kézzel. Pozicionálja a kart a pisztoly fogantyúján található billentyű megnyomásához. Kézi pisztoly esetén a kezét a pisztolyfej közelébe helyezheti a pontos irányításhoz, illetve a pisztoly hátsó végéhez helyezheti a hő elleni védelem érdekében. Válassza azt a fogást, amely a legkényelmesebb és legpontosabb irányíthatóságot garantálja.
3. Tartsa a pisztolyt folyamatosan a munkadarabhoz a vágási ciklus során.
4. Ne irányítsa a pisztolyt maga felé.
5. Mozdítsa el a billentyű kioldó gombját a pisztoly markolatának hátulja felé, és közben húzza meg a billentyűt. Létrejön a segédív.

Lyukasztás kézi pisztollyal

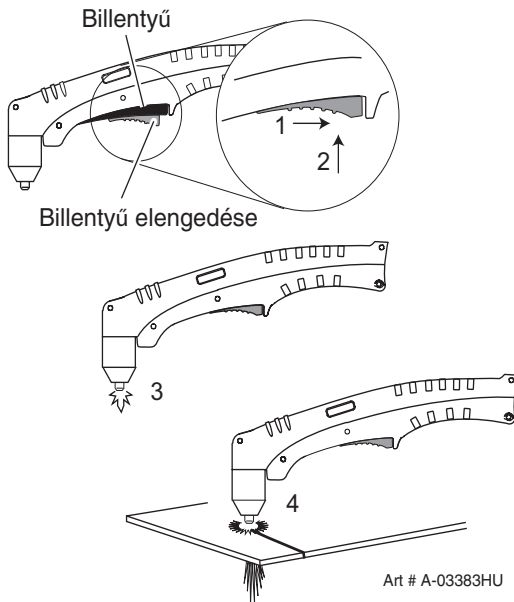


6. Vigye a pisztolyt olyan közel a munkadarabhoz, hogy a pisztoly kölcsönhatásba tudjon vele lépni. A főív átjut a munkadarabra, a segédív pedig kikapcsol.



MEGJEGYZÉS

A gáz elő- és utóáramlása a tápegység jellemzője és nem a pisztolytól függ.



7. Végezze a vágást a megszokott módon. A vágás leállításához egyszerűen csak engedje el a billentyűt.
8. A normál esetre javasolt hagyományos vágási gyakorlat szerint járjon el, a tápegység kezelési kézikönyvében leírtak szerint.



MEGJEGYZÉS

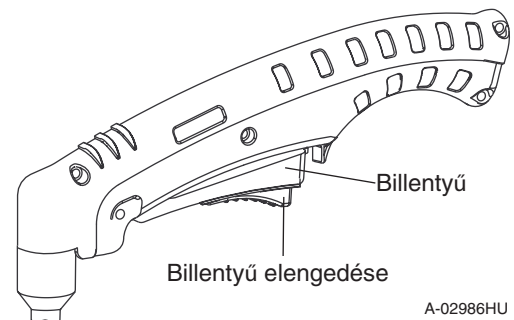
Ha a védőkúp helyesen van felszerelve, hézag található a kúp és a pisztoly markolata között. A gáz normál működés során átáramlik ezen a hézagon. Ne próbálja meg a védőkúpot erőltetve megszüntetni a hézagot. Ha a védőkúpot erővel a pisztolyfejnek vagy a pisztoly fogantyújának nyomja, károsodhatnak az alkatrészek.



MEGJEGYZÉS

Húzó vágás kivételével a pisztoly soha nem érhet a munkadarabhoz.

2. Döntse meg kissé a pisztolyt, hogy amíg a lyukasztás befejeződik, a részecskék a pisztoly-csúccsal (és a gépkezelővel) ellentétes irányba áramoljanak, és ne vissza az egységbe.
3. A levágandó fém területén először lyukassza át a vágás vonalát, majd vágja tovább az anyagot a vonal mentén. Tartsa a pisztolyt a munkadarabra merőlegesen, ha a lyukasztás kész.
4. Ne irányítsa a pisztolyt maga felé.
5. Mozdítsa el a billentyű kioldó gombját a pisztoly markolatának hátulja felé, és közben húzza meg a billentyűt. Létrejön a segédív.



6. Vigye a pisztolyt olyan közel a munkadarabhoz, hogy a pisztoly kölcsönhatásba tudjon vele lépni. A főív átjut a munkadarabra, a segédív pedig kikapcsol.



MEGJEGYZÉS

A gáz elő- és utóáramlása a tápegység jellemzője és nem a pisztolytól függ.

Ha a védőkúp helyesen van felszerelve, hézag található a kúp és a pisztoly markolata között. A gáz normál működés során átáramlik ezen a hézagon. Ne próbálja meg a védőkúpot erőltetve megszüntetni a hézagot. Ha a védőkúpot erővel a pisztolyfejnek vagy a pisztoly fogantyújának nyomja, károsodhatnak az alkatrészek.

ESAB CUTMASTER 100

7. Tisztítsa le minél hamarabb a fröcskölést és a revét a védőkúpról és a csúcsról. Ha a védőkúpot fröcskölésgátló szerrel szórja be, azzal minimálisan csökkentheti a rátapadó reze mennyiségét.

A vágási sebesség az anyagtól, a vastagságtól valamint attól függ, hogy a gépkezelő milyen pontosan tudja követni a kívánt vágási vonalat. A rendszer teljesítményét a következő tényezők befolyásolhatják:

- A pisztoly alkatrészeinek kopása
- Levegőminőség
- Vonali feszültség ingadozása
- Pisztoly távtartójának magassága
- Munkakábel megfelelő csatlakozása

4T.05 Faragás



VIGYÁZAT

Ügyeljen arra, hogy a gépkezelő megfelelő kesztyűt, ruházatot, védőszemüveget és fülvédőt viseljen, és betartsa a jelen kézikönyv elején szereplő biztonsági óvintézkedéseket. Ügyeljen arra, hogy a gépkezelő semmiképpen ne érjen a munkadarabhoz, miközben a pisztoly működésben van. Válassza le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt, a vezetékeket vagy a tápegységet.



FIGYELEM

A plazmával történő faragás során keletkező szikrák kárt tehetnek a bevont és festett felületekben, illetve az üveg, műanyag és fém felületekben. Ellenőrizze a pisztoly alkatrészeit. A pisztoly alkatrészeinek igazodniuk kell a művelet típusához. Lásd a 4T.07 A pisztoly alkatrészeinek kiválasztása c. fejezetben.

Faragási paraméterek

A faragás hatékonysága olyan paramétereiktől függ, mint a pisztoly elmozdulási sebessége, az áram értéke, az előre dőlés szöge (a pisztoly és a munkadarab által bezárt szög) valamint a pisztoly csúcsa és a munkadarab közötti távolság.



FIGYELEM

Ha a pisztoly csúcsa vagy a védőkúp a munkadarab felületéhez ér, túl nagy kopás jelentkezik.

Pisztoly elmozdulási sebesség



MEGJEGYZÉS

A használt tápegységgel kapcsolatos kiegészítő információkat a függelékben találja.

A pisztoly optimális elmozdulási sebessége az áram beállított értékétől, az előresietési szögétől és az üzemmódtól függ (kézi vagy gépi pisztoly).

Beállított áram

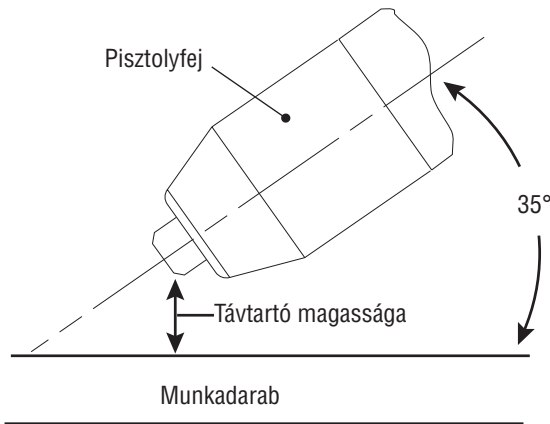
Az áram beállítása a pisztoly elmozdulási sebességétől, az üzemmódtól (kézi vagy gépi mozgatású pisztoly) és a leválasztani kívánt anyag mennyiségétől függenek.

Nyomásbeállítás

Amennyiben a pisztoly nem kerül megfelelő távolságra a munkadarabtól, előfordulhat, hogy a nyomást akkor is csökkenteni kell, ha a beállítása az előírt tartományba esik.

Előre dőlés szöge

A pisztoly és a munkadarab közötti szög a kimenő áram beállításától és a pisztoly elmozdulási sebességétől függ. A javasolt előre dőlési szög 35° . Ha az előre dőlés szöge nagyobb mint 45° , a megolvadt fém nem távozik a vágási üregből, hanem előfordulhat, hogy visszaáramlik a pisztolyra. Ha az előre dőlés szöge túl kicsi ($<35^\circ$), a készülék kevesebb anyagot távolít el, és több menetre lesz szükség. Bizonyos alkalmazásoknál, pl. varratok eltávolításánál vagy könnyűfémen végzett munkáknál ez kívánatos lehet.



A-00941HU

Faragási szög és fix távolság

FIX TÁVOLSÁG

A csúcs és a munkadarab távolsága hatással van a faragás minőségére és mélységére. A 3 - 6 mm-es ($1/8$ - $1/4$ hüvelyk) fix távolság sima, egyenes fémleválasztást tesz lehetővé. A kisebb távolságok faragás helyett inkább elválasztó vágást eredményezhetnek. A 6 mm-nél ($1/4$ hüvelyk) nagyobb fix távolság minimális fémleválasztást vagy a főív megszakadását eredményezheti.

Salaklerakódás

A faragás során a szénacélra, rozsdamentes acélra, nikkelle, ötvözött acélra és hasonló anyagokra rakódó salak a legtöbb esetben egyszerűen eltávolítható. A salak nem akadályozza a faragást, ha a megmunkálási út szélére rakódik le. A salaklerakódás azonban egyenetlen minőséget és szabálytalan anyagvélasztást eredményezhet, ha nagy mennyiségű anyag halmozódik fel az ív előtt. A lerakódás leggyakrabban a nem megfelelő elmozdulási sebesség, előresietési szög vagy távtartó-magasság következménye.

4T.06 Gépi pisztoly működése

Vágás gépi pisztollyal

A gépi pisztoly egy függesztett távirányítóval vagy egy távoli interfészen (pl. CNC-n) keresztül aktiválható.

1. Ha a lemez szélén kívánt vágást kezdeni, igazítsa a pisztoly közepén a lemez széléhez.

Elmozdulási sebesség

A helyes elmozdulási sebességet az ív útja mutatja, amelyet a lemez alatt láthat. Az ív a következők egyike lehet:

1. Egyenes ív

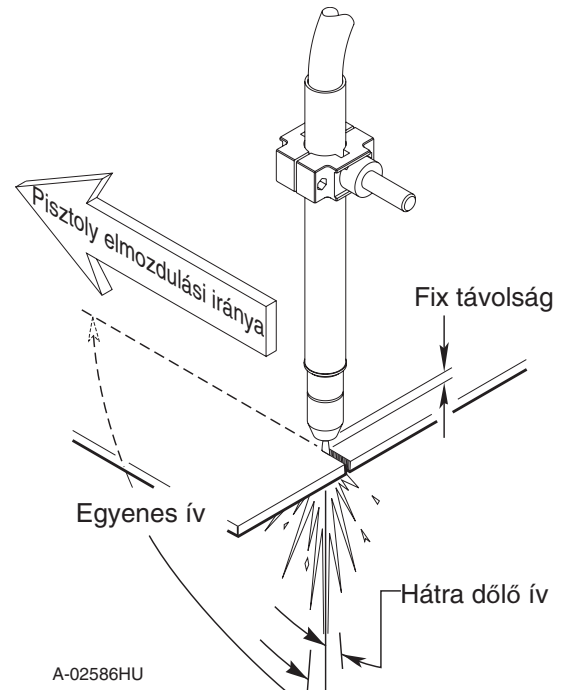
Az egyenes ív merőleges a munkadarab felszínére. Ez az ív általában akkor használatos, ha optimális vágást szeretne elérni levegős plazmával, rozsdamentes acélban vagy alumíniumban.

2. Előre dőlő ív

Az előre dőlő ív a pisztoly elmozdulási irányába mutat. Levegős plazma és lágyacél esetén általában öt fokban előre dőlő ív használata javasolt.

3. Hátra dőlő ív

A hátra dőlő ív a pisztoly elmozdulásával ellentétes irányba néz.



Gépi pisztolyos üzem

Az optimálisan sima felületi minőség érdekében az elmozdulási sebességet úgy kell beállítani, hogy csak az ív nyalábjának elején történjen vágás. Ha az elmozdulás túl lassú, durva vágás keletkezik, mivel az ív felváltva húz a vágás két szélé között, ahogy keresi a fémet az energia átviteléhez.

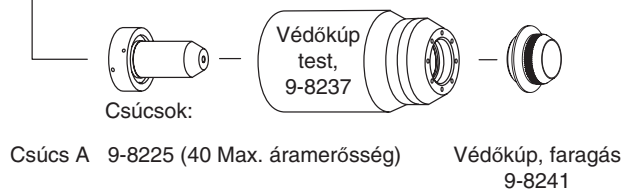
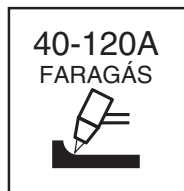
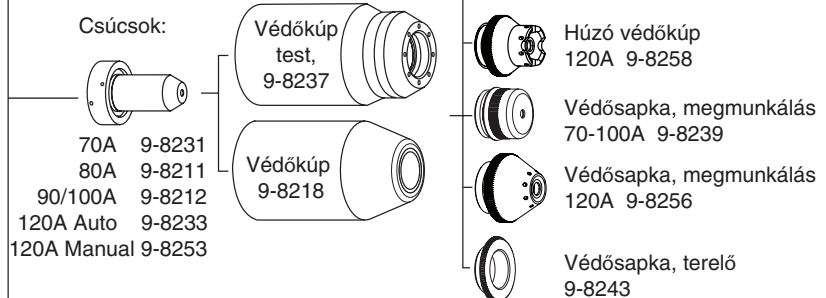
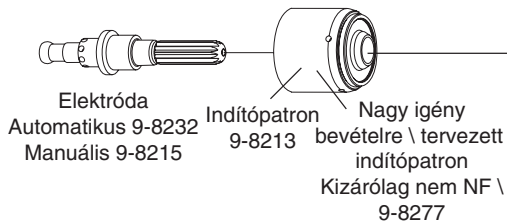
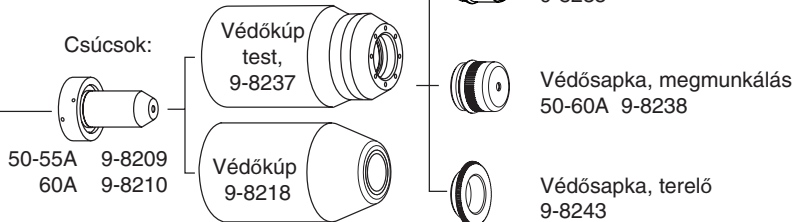
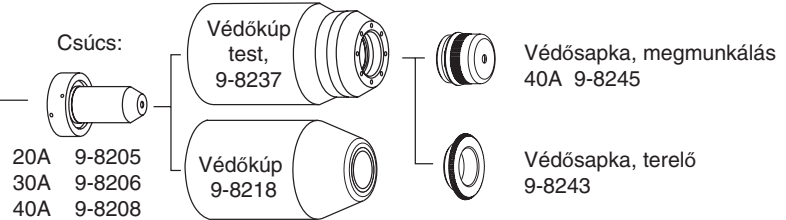
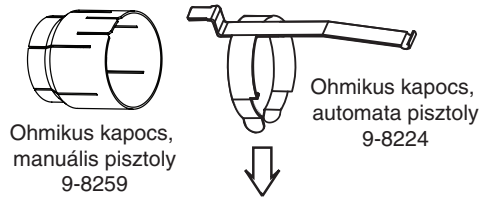
Az elmozdulási sebesség a vágás hajlásszögét is befolyásolja. Körben vagy saroknál történő vágáskor az elmozdulási sebesség csökkentése szögletesebb vágást eredményez. Az áramforrás kimenő teljesítményét szintén csökkenteni kell. A saroknál szükséges lassításról a megfelelő vezérlőmodul kezelési kézikönyvében olvashat.

Lyukasztás gépi pisztollyal

Gépi pisztollyal végzett lyukasztásnál az ív begyűjtéséhez a pisztolyt abban a maximális magasságban kell elhelyezni, amelyben még az ív áthúz a munkadarabra és átlukasztja azt. Ez a fix távolság segít abban, hogy a megolvadt fém visszaáramoljon a pisztoly csúcsára.

Vágógéppel történő használat esetén lyukasztási vagy várakozási idő szükséges. A pisztoly elmozdulását nem szabad engedélyezni addig, amíg az ív nem hatol át a lemez alján. Ahogy megkezdődik a mozgás, a pisztoly távolságát az optimális 3 - 6 mm-re (1/8 - 1/4 hüvelyk) kell csökkenteni az optimális vágási sebesség és minőség eléréséhez. Tisztítsa le minél hamarabb a fröcskölést és a revét a védőkúpól és a csúcsról. Ha a védőkúpot fröcskölésgátló szerrel szórja be vagy ilyen szerbe meríti, azzal minimálisra csökkentheti a rátapadó reze mennyiségét.

4T.07 Alkatrészválasztás SL100 pisztolyos vágáshoz



Art # A-08066HU

4T.08 Javasolt vágási sebességek szabad csúcsos SL100 pisztoly esetén

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágyacél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,500	12,7	9-8208	123	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NINCS	NINCS	NINCS
0,625	15,9	9-8208	137	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS

ESAB CUTMASTER 100

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágyacél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,750	19,1	9-8210	134	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8210	140	60	6	0,15	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,750	19,1	9-8210	142	60	12	0,31	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,750	19,1	9-8210	145	60	18	0,46	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágycél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,875	22,2	9-8211	133	80	10	0,25	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8211	132	80	9	0,23	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,875	22,2	9-8211	143	80	9	0,23	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8211	146	80	8	0,20	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,875	22,2	9-8211	153	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8211	162	80	6	0,15	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS

ESAB CUTMASTER 100

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágyacél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8212	139	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Szabad csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS



MEGJEGYZÉS

* Az ábrán látható gáznyomás max. 7,6 m / 25' hosszú vezetékkel ellátott pisztolyokra érvényes. 15,2 m / 50' hosszúságú vezetékek esetén lásd az „Üzemi nyomás beállítása“ c. fejezetet, a <?> oldalon.

A teljes térfogatáram a plazmagáz és a szekunder gáz összege.

4T.09 Javasolt vágási sebességek védett csúcsos SL100 pisztoly esetén

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágyacél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,500	12,7	9-8208	142	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NINCS	NINCS	NINCS
0,625	15,9	9-8208	152	40	3	0,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS

ESAB CUTMASTER 100

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágyacél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,750	19,1	9-8210	145	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8210	156	60	4	0,10	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,750	19,1	9-8210	142	60	10	0,25	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,750	19,1	9-8210	150	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágycél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,875	22,2	9-8211	149	80	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8211	162	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,875	22,2	9-8211	137	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8211	140	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
0,875	22,2	9-8211	156	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8211	164	80	6	0,15	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NINCS	NINCS	NINCS

ESAB CUTMASTER 100

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Lágyacél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Rozsdamentes acél								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS
1,000	25,4	9-8212	154	100	8	0,20	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NINCS	NINCS	NINCS

Pisztoly típusa: Védett csúcsos SL100							Anyag típusa: Alumínium								
Plazmagáz típusa: Levegő							Segédgáz típusa: Egygázos pisztoly								
Vastagság		Csúcs	Kimenet	Áramerős-ség	Sebesség (/perc)		Távtartó		Plazmagáznyomás		Áramlás (CFH)		Lyukasztás	Lyukasztási magasság	
Hüvelyk	mm	(Kat. sz.)	Volt (V DC)	(amper)	Hüvelyk	Méter	Hüvelyk	mm	psi*	bar	Plazma	Összes**	Késleltetés (s)	Hüvelyk	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	NINCS	NINCS	NINCS



MEGJEGYZÉS

* Az ábrán látható gáznyomás max. 7,6 m / 25' hosszú vezetékkel ellátott pisztolyokra érvényes. 15,2 m / 50' hosszúságú vezetékek esetén lásd az „Üzemi nyomás beállítása“ c. fejezetet, a <?> oldalon.

A teljes térfogatáram a plazmagáz és a szekunder gáz összege.

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

SZABADALMI INFORMÁCIÓK

Plazmavágó pisztoly szabadalmak

A következő alkatrészekre a következő szabványok érvényesek az Egyesült Államokban és más országokban:

Katalógus sz.	Megnevezés	Szabadalmak
9-8215	Elektróda	US szab. szám(ok) 6163008; 6987238 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8213	Patron	US szab. szám(ok) 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709; D499620; D504142 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8205	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8206	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8207	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8252	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8208	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8209	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8210	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8231	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8211	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8212	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8253	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8225	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8226	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8227	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8228	Csúcs	US szab. szám(ok) 6774336; 7145099 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8241	Védőkupak	US szab. szám(ok) 6914211; D505309 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8243	Védőkupak	US szab. szám(ok) 6914211; D493183 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8235	Védőkupak	US szab. szám(ok) 6914211; D505309 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8236	Védőkupak	US szab. szám(ok) 6914211; D505309 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8237	Védőkúp	US szab. szám(ok) 6914211; D501632; D511633 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8238	Védőkupak	US szab. szám(ok) 6914211; D496951 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8239	Védőkupak	US szab. szám(ok) 6914211; D496951 További szabadalmak bejegyzése folyamatban
9-8244	Védőkupak	US szab. szám(ok) 6914211; D505309 További szabadalmak bejegyzése folyamatban

ESAB CUTMASTER 100

Katalógus sz.

9-8245

Megnevezés

Védőkupak

Szabadalmak

US szab. szám(ok) 6914211; D496951

További szabadalmak bejegyzése folyamatban

A következő alkatrészekre az US 5, 120, 930 és 5, 132, 512 sz. szabadalom vonatkozik:

Katalógussz.

9-8235

9-8236

9-8237

9-8238

9-8239

9-8244

9-8245

Megnevezés

Védőkupak

Védőkupak

Védőkúp

Védőkupak

Védőkupak

Védőkupak

Védőkupak

ESAB CUTMASTER 100

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

5. FEJEZET - RENDSZER: KARBANTARTÁS

5.01 Általános karbantartás



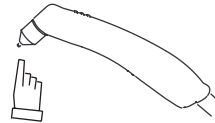
Vigyázat!

Karbantartás előtt válassza le az áramellátást.

Fokozott igénybevétel esetén gyakrabban végezzen karbantartást.

Minden egyes használat

A pisztolycsúcs és az elektróda szemrevételezése

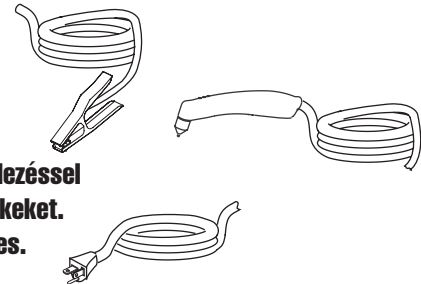


Hetente

Ellenőrizze szemrevételezéssel a pisztolytest csúcsát, az elektródát, az indítópatront és a védőküpot.

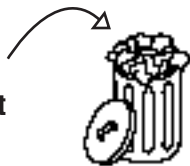


Ellenőrizze szemrevételezéssel a kábeleket és a vezetékeket. Cserélje ki, ha szükséges.

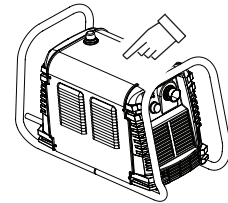


3 Hónap

Cseréljen ki minden törött alkatrészt

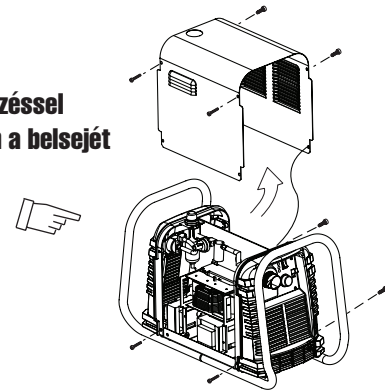
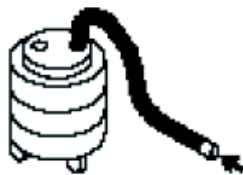


Tisztítsa meg a tápegység külsejét



6 Hónap

Ellenőrizze szemrevételezéssel és tisztítsa meg alaposan a belsejét



Art # A-07938HU

5.02 Karbantartási ütemterv



MEGJEGYZÉS

A karbantartás tényleges gyakoriságát bizonyos esetekben az üzemeltetési körülményekhez kell igazítani.

Naponta vagy hat üzemóránként végzendő működésellenőrzések:

1. Ellenőrizze a pisztoly fogyóalkatrészeit, és cserélje ki őket, ha sérültek vagy elhasználódtak.
2. Ellenőrizze a plazmaellátást és a szekunder tápellátást, illetve a nyomást/áramlást.
3. Öblítse át a plazmagáz vezetékét a felhalmozódott nedvesség eltávolításához.

Hetente vagy 30 üzemóránként:

1. Ellenőrizze a ventilátor hibátlan működését és a megfelelő levegőáramlást.
2. Ellenőrizze a pisztolyt repedések vagy kilátszó huza-
lak szempontjából, és cserélje ki, ha szükséges.
3. Ellenőrizze a tápkábelt sérülések és kilátszó huza-
lak szempontjából, és cserélje ki, ha szükséges.

Félévente vagy 720 üzemóránként:

1. Ellenőrizze a vezetékbe integrált szűrő(ke)t, és cserélje ki (öket), ha szükséges.
2. Ellenőrizze a kábeleket és tömlőket szivárgások és repedések szempontjából, és cserélje ki őket, ha szükséges.
3. Ellenőrizze az érintkezési pontokat jelentős ívkiülés vagy gödrösödés szempontjából, és cserélje ki őket, ha szükséges.
4. Porszívózza ki a port és piszkot a teljes berendezésből.



FIGYELEM

Takarítás közben ne fújjon be levegőt a tápegységbe. Ha levegőt fúvat az egységbe, fém részecskék kerülhetnek az érzékeny elektromos alkatrészekre, és emiatt az egység károsodhat.

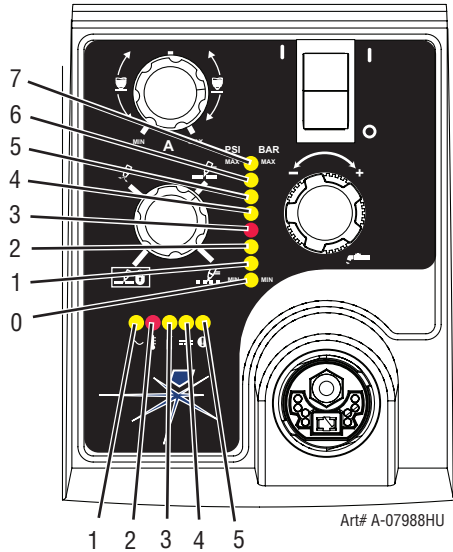
5.03 Gyakori hibák

Probléma - Hibajelenség	Gyakori ok
Elégtelen behatolás	<ol style="list-style-type: none"> 1. Túl nagy vágási sebesség. 2. A pisztoly túlzottan meg van döntve. 3. A fém túl vastag. 4. Kopott pisztolyalkatrészek. 5. A vágóáram túl kicsi. 6. Nem eredeti ESAB alkatrészek használata 7. Helytelen gáznyomás
A főív kialszik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Túl kis vágási sebesség. 2. A pisztoly túl messze van a munkadarabtól. 3. A vágóáram túl nagy. 4. A munkakábel leválasztva. 5. Kopott pisztolyalkatrészek. 6. Nem eredeti ESAB alkatrészek használata
Túlzott mennyiségű salak képződése	<ol style="list-style-type: none"> 1. Túl kis vágási sebesség. 2. A pisztoly túl messze van a munkadarabtól. 3. Kopott pisztolyalkatrészek. 4. Helytelen vágóáram. 5. Nem eredeti ESAB alkatrészek használata 6. Helytelen gáznyomás
Rövid pisztoly alkatrészeinek élettartama	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olaj vagy nedvesség a táplevegőben. 2. A rendszer kapacitásának túllépése (az anyag túl vastag). 3. Túl hosszú segédív idő 4. Túl alacsony gáznyomás. 5. Helytelenül összeszerelt pisztoly. 6. Nem eredeti ESAB alkatrészek használata
Nehéz indítás	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kopott pisztolyalkatrészek. 2. Nem eredeti ESAB alkatrészek használata. 3. Helytelen gáznyomás.

5.04 Hibajelző

Kezdeti bekapcsoláskor két lámpa 2 - 3 másodpercre kigyullad, így jelezve a használt szoftververziót.

Az első számjegy meghatározásához számolja meg a funkciójelzőket balról jobbra, 1-től 5-ig. A második számjegy meghatározásához számolja meg a nyomásjelzőket, fentről lefelé, 0-tól 7-ig. Az alábbi példában szereplő hőmérséklet visszajelző és 75 psi-os visszajelző a 2.3 verziót mutatja.



Amikor a hibajelző világít vagy villog, az egyik nyomásjelző szintén világít, a hiba jellegétől függően. A következő táblázat ezen hibák mindegyikét ismerteti.

Nyomás-jelző	Hiba
Max	Túlnyomás
90	Belső hiba
85	Fogyóanyagok ellenőrzése
80	Hiányzó fogyóalkatrészek
75	Indítási hiba
70	Cserélhető érintkezők
65	Bemenő áram
Min	Nyomás alatt



MEGJEGYZÉS

A hibák magyarázata a következő táblázatokban olvasható.

5.05 Általános hibaelhárítási útmutató



VIGYÁZAT

Az egység belsejében életveszélyes nagyságú feszültség és áram működik. Ha nincs megfelelő képesítése a teljesítményelektronikai mérések és a hibaelhárítási technikák terén, ne próbálja meg diagnosztizálni vagy javítani.

Probléma - Hibajelenség	Lehetséges ok	Javasolt tevékenység
A BE/KI kapcsoló bekapcsolt állásban, de az A/C visszajelző nem világít	<ol style="list-style-type: none"> 1. A primer páram leválasztó kikapcsolt helyzetben található. 2. A primer biztosítékok / megszakítók kiégtek / kioldottak. 3. Az egység belső biztosítéka kiégett. 4. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kapcsolja be a primer tápellátás leválasztó kapcsolóját. 2. a) A primer biztosítékokat és megszakítókat szakképzett személyek kell ellenőriztetni. b) Csatlakoztassa a az egységet egy bizonyítottan jó primer elektromos aljzatba. 3. a) Cseréljen biztosítékot. b) Ha a biztosíték újra kiég, juttassa el a hivatalos szervizben javításra vagy cserére. 4. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
A hibajelző villog, a 65 psi-os visszajelző villog.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Helytelen bemenő feszültség. 2. Primer bemenő feszültség hiba. 3. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy megfelelő-e primer bemenő feszültség. 2. Szakképzett személlyel ellenőriztesse, hogy a primer bemeneti feszültség megfelel-e az egység 2.05 fejezetben megadott követelményeinek. 3. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
A HŐMÉRSÉKLET visszajelző világít. A HIBA visszajelző villog.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Valami akadályozza a levegőáramlást az egységen át vagy az egység körül. 2. Az egység munkaciklusa túllépve 3. Meghibásodott komponensek az egységben 	<ol style="list-style-type: none"> 1. A védőtávolság információkat a 2.04 fejezet tartalmazza. 2. Hagyja lehűlni az egységet. 3. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
Villog a GAS LED OFF, HIBA és MIN gázjelző.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nincs gázellátás csatlakoztatva az egységhez. 2. Nincs bekapcsolva a gázellátás. 3. A gázellátás nyomása túl kicsi. 4. Az LEVEGŐNYOMÁS-VEZÉRLÉS szabályozó beállítása túl kicsi. 5. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Csatlakoztassa a gázellátást az egységre. 2. Kapcsolja be a gázellátást. 3. Állítsa be az egység táplevegő-ellátásának bemeneti nyomását 120 psi értékre. 4. Állítsa be a szabályozóval a levegőnyomást - lásd 4.02 fejezet. 5. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
A HIBA és a 70 PSI visszajelzők villognak.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laza védőkúp. 2. A pisztoly nincs rendesen csatlakoztatva a tápegységre. 3. Probléma a pisztoly és a vezetékek PIP-körében. 4. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Húzza meg kézzel a védőkúpot annyira, hogy szorosan illeszkedjen. 2. Gondoskodjon arról, hogy a pisztoly ATC-csatlakozója stabilan rögzüljön az egységhez. 3. Cserélje ki a pisztolyt és a vezetékeket, vagy juttassa el őket egy hivatalos márkaszervizbe, csere céljából. 4. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
A HIBA és a 75 PSI visszajelzők villognak.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Az indítási jel aktív, ha a BE/KI KAPCSOLÓ bekapcsolt állapotban található. 2. Probléma a pisztoly és a vezetékek kapcsoló áramkörében. 3. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Az indítás aktív lehet a következők egyikénél: <ul style="list-style-type: none"> • Zárva tartott kézi pisztoly • Zárva tartott kézi függő kapcsoló • Alacsony aktív CNC START jel Oldja ki az indítójel forrását. 2. Cserélje ki a pisztolyt és a vezetékeket, vagy juttassa el őket egy hivatalos márkaszervizbe, csere céljából. 3. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.

Probléma - Hibajelenség	Lehetséges ok	Javasolt tevékenység
A hibajelző és 80 psi-os visszajelző villog. A gázáramlás be- és kikapcsolt állapot között váltakozik.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A pisztoly védőkúpja laza. 2. Hiányzik a pisztoly csúcса, az elektróda vagy az indítópatron. 3. A pisztolyindító patron beragadt. 4. Megszakadt kábel a pisztolyvezetékekben. 5. Probléma a pisztoly és a vezetékek kapcsoló áramkörében. 6. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Húzza meg kézzel a védőkúpot. Ne húzza túl. 2. Kapcsolja ki az áramellátást. Távolítsa el a védőkúpot. Szerelje be a hiányzó alkatrészeket. 3. Kapcsolja ki az áramellátást. Nyomásmentesítse a rendszert. Távolítsa el a védőkúpot, a csúcsot és az indítópatront. Ellenőrizze az indítópatron alsó végén található szerelvény akadálytalan mozgását. Cserélje ki, ha a szerelvény nem mozog szabadon. 4. Cserélje ki a pisztolyt és a vezetékeket, vagy juttassa el őket egy hivatalos márkaszervizbe, csere céljából. 5. Cserélje ki a pisztolyt és a vezetékeket, vagy juttassa el őket egy hivatalos márkaszervizbe, csere céljából. 6. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
Semmi nem történik a pisztolykapcsoló vagy a távvezérlő kapcsoló zárásakor (vagy amikor a CNC START jel aktív). Nincs gázáramlás, a DC LED kialudt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Probléma a pisztoly a vezetékek kapcsolóáramkörében (függesztett távkapcsoló áramköre). 2. A CNC-vezérlőkészülék nem ad indítási jelet. 3. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Juttassa el a pisztolyt és a vezetékeket (függesztett távkapcsolót) erre jogosult javítóműhelybe. 2. Forduljon a vezérlőegység gyártójához. 3. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
A HIBA és a 85 PSI visszajelzők villognak.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A pisztolyfej felső ó-gyűrűje rossz helyen van. 2. A pisztolyindító patron beragadt. 3. Kopott vagy tönkrement pisztoly alkatrészek. 4. Zárlatos a pisztoly. 5. Az ideiglenes rövidzárlatot másodpercenként 5 felvillanás jelzi. 6. Tápegység hiba (normál ütemű villogás) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Távolítsa el a védőkúpot a pisztolyról; ellenőrizze a felső ó-gyűrű helyzetét, szükség esetén korrigálja. 2. Kapcsolja ki az áramellátást. Nyomásmentesítse a rendszert. Távolítsa el a védőkúpot, a csúcsot és az indítópatront. Ellenőrizze az indítópatron alsó végén található szerelvény akadálytalan mozgását. Cserélje ki, ha a szerelvény nem mozog szabadon. 3. Ellenőrizze a pisztoly fogyóalkatrészeit. Cserélje ki, ha szükséges. 4. Cserélje ki a pisztolyt és a vezetékeket, vagy juttassa el őket egy hivatalos márkaszervizbe, javítás céljából. 5. Engedje el a pisztoly kapcsolóját, majd aktiválja újra. 6. Küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra vagy cserére.
A hibajelző lámpák nem világítanak, nincs ív a pisztolyban.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Küldje vissza javításra a hivatalos márkaszerviznek.
A hibajelző és 90 psi-os visszajelző villog.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Belső hiba 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kapcsolja ki majd ismét be a BE/KI kapcsolót. Ha a hiba továbbra is fennáll, küldje vissza a hivatalos márkaszerviznek javításra.
A segédív aktív, de a vágóív nem jön létre	<ol style="list-style-type: none"> 1. A munkakábel nincs csatlakoztatva a munkadarabhoz. 2. A munkakábel vagy a csatlakozó tönkrement. 3. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Csatlakoztassa a munkakábelt. 2. Cserélje ki a munkakábelt. 3. Küldje vissza javításra a hivatalos márkaszerviznek.
A pisztoly vágási hatékonysága csökken	<ol style="list-style-type: none"> 1. Helytelenül beállított áram. 2. Kopott pisztoly-fogyóalkatrészek. 3. A munkakábel nem csatlakozik megfelelően a munkadarabhoz. 4. A pisztolyt túl gyorsan mozgatták. 5. Túl sok olaj vagy víz található a pisztolyban. 6. Hibás alkatrész az egységben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze és állítsa be helyesen. 2. Ellenőrizze a pisztoly fogyóalkatrészeit, és cserélje ki őket, ha szükséges. 3. Ellenőrizze, hogy megfelelően csatlakozik-e a munkavezeték a munkadarabhoz. 4. Csökkentse a vágási sebességet. 5. Lásd a „LEVEGŐMINŐSÉG ELLENŐRZÉSE“ bekezdést a 3. fejezetben: Pisztoly. 6. Küldje vissza javításra a hivatalos márkaszerviznek.

5.06 A tápegység alapvető alkatrészeinek cseréje



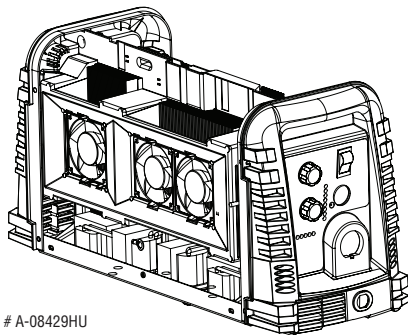
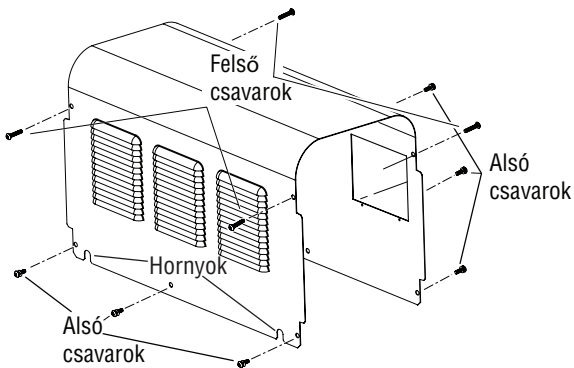
VIGYÁZAT

Válassza le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt, a vezetékeket vagy a tápegységet.

Jelen fejezet az alapvető alkatrészek cseréjét ismerteti. Az alkatrészek cseréjének részletesebb leírása a tápegység szervizkönyvében olvasható.

A. A burkolat eltávolítása

1. Távolítsa el a MEGJEGYZÉS csavarokat, és rögzítse a burkolatot a fő egységhez. Ne lazítsa ki az alsó csavarokat a burkolat alján található kivágásokban.



2. Húzza fel és emelje le óvatosan a burkolatot az egységről.

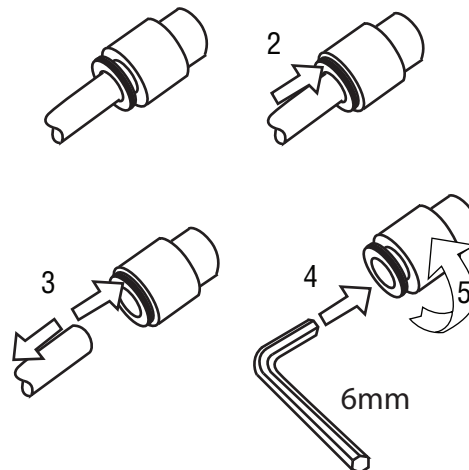
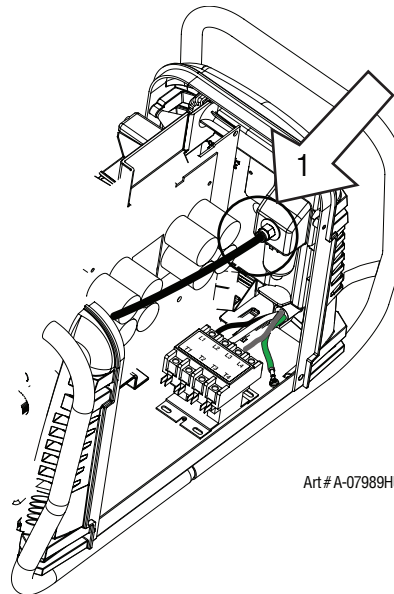
B. A burkolat felszerelése

1. Csatlakoztassa vissza a földelő vezetékét, ha szükséges.
2. Tegye a burkolatot a tápegységre úgy, hogy a burkolat alsó szélén található hornyok illeszkedjenek az alsó csavarokhoz.
3. Húzza meg az alsó csavarokat.
4. Szerelje vissza és húzza meg a felső csavarokat.

C. A szűrőbetét-egység cseréje

A szűrőbetét egység a hátlapban található. A magasabb rendszerteljesítmény érdekében a szűrőbetétet a karbantartási ütemterv (5.02 alfejezet) szerint kell ellenőrizni, illetve tisztítani vagy cserélni.

1. Áramtalanítsa a tápegységet, kapcsolja ki a gázellátást és nyomásmentesítse a rendszert.
2. Távolítsa el a rendszer burkolatát. Lásd a fejezet „A burkolat eltávolítása” címszavát.
3. Keresse meg a szűrőegységtől jövő belső levegővezetékét és szerelvényét. 1. elem a következő ábrán.
4. Tartson ellen villáskulcs vagy hasonló szerszám segítségével a szűrőegység szerelvényének rögzítőgyűrűjénél, és húzza meg a tömlőt a kioldáshoz. (2. és 3. elem az alábbi ábrán.)

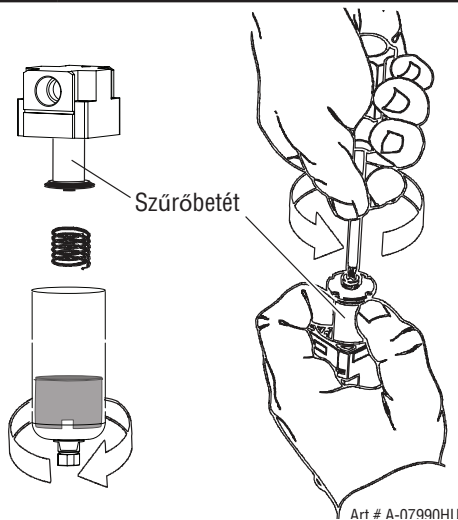


5. Távolítsa el a szerelvényt a szűrőbetét egységről. Ehhez helyezzen egy 6 mm-es imbuszkulcsot a belső kulcsnyílásba, és fordítsa el az óramutató járásával ellentétesen (balra). 4. és 5. elem az előző ábrán.
6. Válassza le a bemenő vezetékét a szűrőegységről.
7. Távolítsa el a szűrőbetét egységet a hátsó nyíláson keresztül.



MEGJEGYZÉS

Ha csak a szűrőbetétet cseréli vagy tisztítja, a szétszerelést a következő ábra szerint végezze.



8. Szerelje fel az új vagy megtisztított egységet az ismertetett lépések fordított sorrendjében.
9. Kapcsolja ki a levegőellátást és ellenőrizze szivárgások szempontjából, mielőtt visszahelyezi a burkolatot.

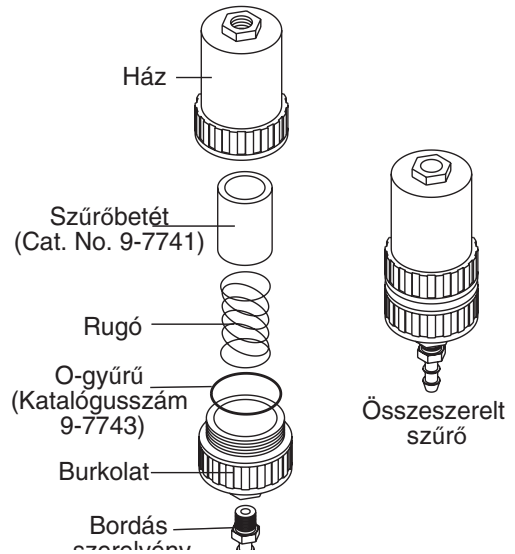
Opcionális egylépcsős szűrő betétjének cseréje

Az utasítások opcionális egylépcsős szűrővel ellátott tápegységekre vonatkoznak.

A tápegység automatikusan kikapcsol, ha a szűrőbetét teljesen telítődött. A szűrőbetét kivehető a házából, megszárázható és újra felhasználható. Hagyja az elemet 24 órán át száradni. A csere-szűrőbetét katalógusszámát lásd a 6. Alkatrészjegyzék c. fejezetben.

1. Kapcsolja ki a tápegység áramellátását.
2. Kapcsolja ki a táplevegő-ellátást és nyomásmentesítse a rendszert, mielőtt szétszereli a szűrőt vagy kicseréli a szűrőbetétet.
3. Válassza le a gázellátás tömlőjét.

4. Fordítsa el az óramutató járásával ellentétes irányba, és vegye le a szűrő házának burkolatát. A szűrőbetét a ház belsejében helyezkedik el.



Opcionális egylépcsős szűrő betétjének cseréje

5. Távolítsa el a szűrőelemet a házból, és tegye félre megszáradni.
6. Törölje tisztára a ház belsejét, majd először a csere-szűrőbetét nyitott oldalát helyezze be.
7. Cserélje ki a házat vagy a burkolatot.
8. Kösse vissza a gázellátást.



MEGJEGYZÉS

Ha az egység szivárog a ház és a burkolat között, ellenőrizze az O-gyűrűt vágások és más sérülések szempontjából.

Opcionális kétlépcsős szűrő betétjének cseréje

A kétlépcsős levegőszűrőben két szűrőbetét található. Ha a szűrőbetétek elszennyeződnek, a tápegység tovább működik, ám a minőség az elfogadható szint alá csökkenhet. A csere-szűrőbetét katalógusszámát lásd a 6. Alkatrészjegyzék c. fejezetben.

1. Kapcsolja ki a primer bemenő áramot.
2. Kapcsolja ki a táplevegő-ellátást és nyomásmentesítse a rendszert.

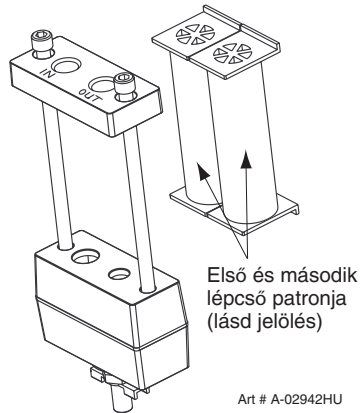
ESAB CUTMASTER 100



VIGYÁZAT

Mielőtt szétszereli a szűrőegységet, feltétlenül kapcsolja ki a táplevegő-ellátást és nyomásmentesítse a rendszert, hogy elkerülje a baleseteket.

3. Lazítsa meg annyira a két csavart a szűrőegység tetején, hogy a szűrőbetétek szabadon elmozdíthatók legyenek.
4. Jegyezze fel a régi szűrőbetét helyét és irányát.
5. Tolja ki a régi szűrőbetéteket.



Opcionális, kétlépcsős szűrő cseréje

6. Csúsztassa az új szűrőbetéteket a szűrőegységbe a 4. lépésben ismertetett pozícióban.
7. Húzza meg kézzel a két csavart egyforma mértékben, majd húzza meg őket 2,3 - 3,4 Nm (20 - 30 in-lbs) nyomatékkal. A nem megfelelő nagyságú nyomaték kárt tehet a tömszelencében.
8. Kapcsoljon lassan levegőnyomást az egységre, és ellenőrizze a tömítettséget.



MEGJEGYZÉS

Ha kis mennyiségű levegő szivárog az alsó csatlakozónál, az teljesen normális.

Az alkatrészek cseréjének művelete ezzel befejeződik.

5. FEJEZET - PISZTOLY: KARBANTARTÁS

5.01 Általános karbantartás



MEGJEGYZÉS

Az általános és hibajelzőket az előző fejezet ismerteti: „5. fejezet: Rendszer“.

Pisztoly tisztítása

Bizonyos idő után akkor is lerakódás képződik a pisztoly belsejében, ha megtesz minden óvintézkedést azért, hogy a pisztolyba csak tiszta levegő kerüljön. A lerakódás kedvezőtlenül befolyásolhatja a segédív kialakulását és a pisztoly vágási minőségét.



VIGYÁZAT

Válassza le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt, vagy a pisztolyvezetékeket.

NE ÉRJEN a pisztoly belső alkatrészeihez, ha világít a tápegység AC visszajelző lámpája.

A pisztoly belsejét kontaktisztító szerrel és vattával vagy puha és tiszta ruhával kell megtisztítani. Súlyos esetekben a pisztoly levehető a vezetékekről és alaposabban is megtisztítható. Ehhez öntsön kontaktisztítót a pisztolyba, majd sűrített levegővel.



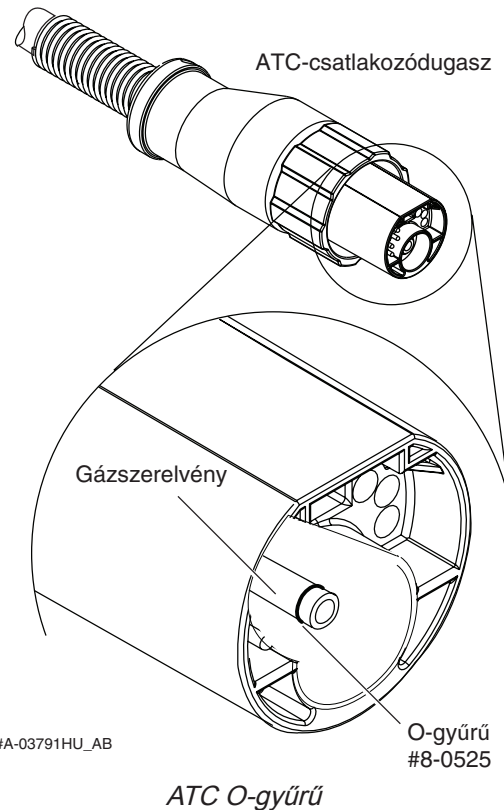
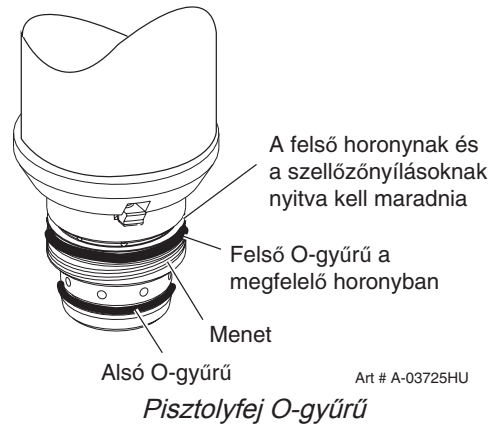
FIGYELEM

Mielőtt visszaszerelné a pisztolyt, szárítsa meg alaposan.

O-gyűrű kenése

A pisztolyfej ó-gyűrűjét és az ATC csatlakozódugót rendszeres terv szerint kell kenni. Az O-gyűrűk így rugalmasak maradnak és megfelelő tömítést garantálnak. Rendszeres kenés hiányában az O-gyűrűk kiszáradnak, megkeményednek és töredezetté válnak. Ez problémákat eredményezhet a teljesítménnyel kapcsolatosan.

Tanácsos hetente nagyon vékony rétegben ó-gyűrű kenőanyag (katalógusszáma, 8-4025) filmet felvinni az ó-gyűrűkre.



MEGJEGYZÉS

TILOS más kenőanyagot vagy zsírt használni, mert előfordulhat, hogy nem használhatók magas hőmérsékleten vagy olyan „ismeretlen elemeket” tartalmazhatnak, melyek reakcióba lépnek a környezeti levegővel. Ezen reakció miatt szennyeződések maradhatnak a pisztolyban. A feltételek bármelyike vezethet ingadozó teljesítményhez és lerövidítheti az alkatrészek élettartamát.

5T.02 A pisztoly fogyóalkatrészeinek ellenőrzése és cseréje



VIGYÁZAT

Válassza le az elsődleges tápellátást a rendszerről, mielőtt szétszereli a pisztolyt, vagy a pisztolyveze-tékeket.

NE ÉRJEN a pisztoly belső alkatrészeihez, ha világít a tápegység AC visszajelző lámpája.

Távolítsa el a pisztoly fogyóalkatrészeit az alábbiak szerint:



MEGJEGYZÉS

A védőkúp tartja a helyén a csúcsot és az indítópatront. Tartsa a pisztolyt védőkúppal felfelé, hogy ezek az alkatrészek ne essenek ki a kúp eltávolításakor.

1. Csavarozza le és távolítsa el a védőkúpot a pisztolyról.



MEGJEGYZÉS

A védőkúpra rakódott és el nem távolítható salak kedvezőtlenül befolyásolhatja a rendszer teljesítményét.

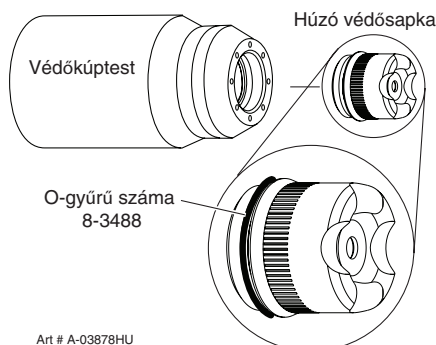
2. Ellenőrizze a kúp állapotát. Törölje tisztára vagy cserélje ki, ha megsérült.



Art # A-08067HU

Védőkúpok

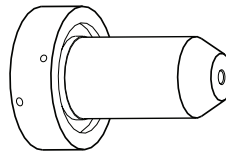
3. Védőkúptesttel és védősapkával vagy terelőlemezrel ellátott pisztolyok esetén gondoskodjon arról, hogy a sapka vagy a terelőlemez szorosan fel legyen csavarozva a védőkúptestre. Védőkúppal végzett húzó vágás esetén (kizárólag akkor), lehet egy ó-gyűrű a védőkúp-test és a húzó védőkúpok között. Tilos kenni az ó-gyűrűt.



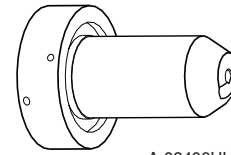
Art # A-03878HU

4. Távolítsa el a csúcsot. Ellenőrizze túlzott kopás szempontjából (ezt az oválissá vált vagy túl nagyra tágult kimeneti nyílás jelzi). Tisztítsa meg vagy cserélje ki a csúcsot, ha szükséges.

Jó csúcs



Kopott csúcs

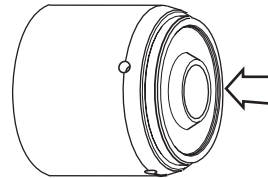


A-03406HU

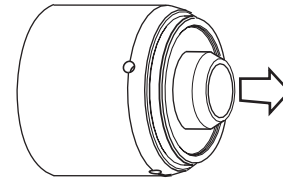
Példa csúcskopásra

5. Távolítsa el az indítópatront. Ellenőrizze túlzott kopás, eltömődött gázfuratok és elszíneződés szempontjából. Ellenőrizze az alsó végen található szerelvény akadálytalan mozgását. Cserélje ki, ha szükséges.

Rugós feszítésű alsó végi szerelvény teljesen összenyomva

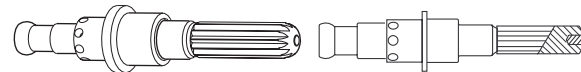


Rugós feszítésű alsó végi szerelvény Alaphelyzetben / Teljesen kinyúlva

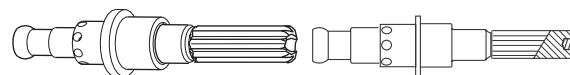


Art # A-08064HU

6. Húzza ki egyenesen az elektródát a pisztolyfejből. Ellenőrizze az elektróda csúcsát túlzott kopás szempontjából. Lásd a következő ábrát.



Új elektróda



Kopott elektróda

Art # A-03284HU

Elektróda kopás

7. Szerelje vissza az elektródát, úgy, hogy ütközésig benyomja egyenesen a pisztolyfejbe.
8. Szerelje vissza a kívánt indítópatront és csúcsot a pisztolyfejbe.
9. Húzza meg kézzel a védőkúpot annyira, hogy szorosan illeszkedjen a pisztoly fejéhez. Ha ellenállást érez a kúp felhelyezésekor, ellenőrizze a meneteket, mielőtt folytatná a műveletet.

Az alkatrészek cseréjének művelete ezzel befejeződik.

6. FEJEZET: ALKATRÉSZLISTA

6.01 Bevezetés

A. Az alkatrészlista felosztása

Az alkatrészlista az összes cserélhető alkatrész lebontását tartalmazza. Az alkatrészjegyzék elrendezése a következő:

- "6.03 Tápegység csere" fejezet
- "6.04 Tápegység pótalkatrészek" fejezet
- "6.05 Opcionális elemek és tartozékok" fejezet
- "6.06 Pótalkatrészek a kézi pisztolyhoz" fejezet
- "6.07 Pótalkatrészek - Árnyékolatlan vezetékes gépi pisztolyok vezetékéhez" fejezet
- "6.08 Pisztoly fogyóalkatrészei (SL100)" fejezet



MEGJEGYZÉS

A cikkszám nélkül felsorolt alkatrészek nem láthatók, de megrendelhetők a megadott katalógusszám alapján.

B. Visszaküldés

A termék szervizcélú visszaküldéséhez forduljon viszonteladójához. A megfelelő engedélyek nélkül visszaküldött anyagok nem kerülnek elfogadásra.

6.02 Rendelési információk

Pótalkatrészeket a katalógusszám és az alkatrész vagy részegység komplett leírásával rendelhet, az elemek alkatrészjegyzékében szereplő információk alapján. Adja meg a tápellátás típusát és sorozatszámát is. Kérdéseivel forduljon hivatalos viszonteladójához.

6.03 Tápegység csere

A következő elemek részei a csere-tápegységnek: munkakábel és szorító, tápkábel, gáznyomás-szabályozó / gázsűrítő és kezelési kézikönyv.

Menny.	Megnevezés	Katalógussz.
1	ESAB Cutmaster 100 CE tápegység 400 V AC, 3 fázisú tápkábel 50/60 HZ	0559317304

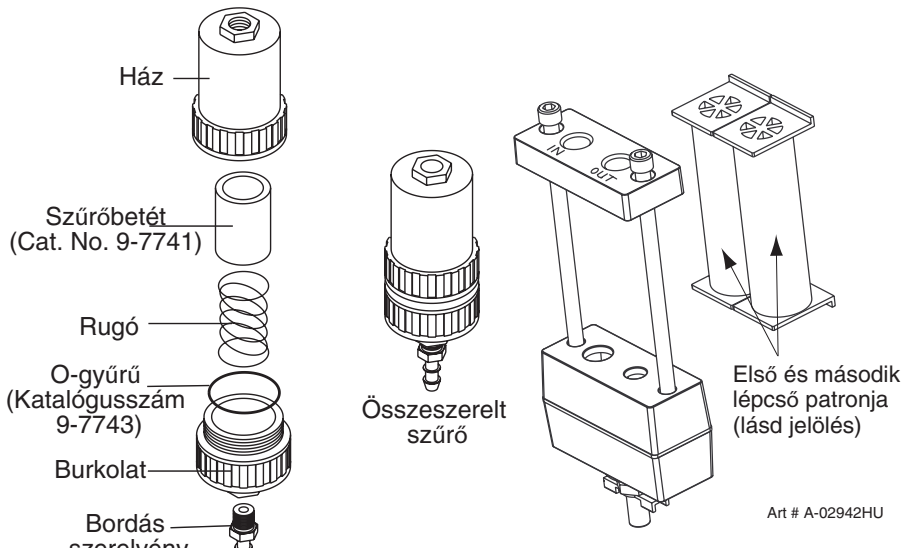
6.04 Tápegység pótalkatrészek

Menny.	Megnevezés	Katalógussz.
1	Nyomásszabályozó	9-0115
1	Szűrőegység cserebetét	9-0116
1	Tápkábel 380/400 V-os áramforráshoz	9-0216

ESAB CUTMASTER 100

6.05 Opcionális elemek és tartozékok

Menny.	Megnevezés	Katalógussz.
1	Egylépcsős szűrőkészlet (szűrővel és tömlővel)	7-7507
1	Csere szűrő	9-7740
1	Csere szűrő tömlő (nincs ábra)	9-7742
2	Csere szűrőbetét	9-7741
1	Kétlépcsős szűrőkészlet (szűrővel és rögzítő csavarral)	9-9387
1	Kétlépcsős szűrőegység	9-7527
1	Első lépcső szűrőbetét	9-1021
1	Második lépcső szűrőbetét	9-1022
1	Munkakébel toldat (15,2 m / 50 ft) bilinccsel	9-8529
1	Automatizáló csatolófelület-készlet	
	Indítás/leállításhoz, mozgás jóváhagyáshoz, és ívfeszültség osztáshoz)	9-8311
1	Automatizáló vezetékkegység indítás/leállításhoz, mozgás jóváhagyáshoz	9-9385
1	7,6 m / 25' CNC kábel, automatizáló csatolófelület-készlethez	9-1008
1	10,7 m / 35' CNC kábel, automatizáló csatolófelület-készlethez	9-1010
1	15,2 m / 50' CNC kábel, automatizáló csatolófelület-készlethez	9-1011

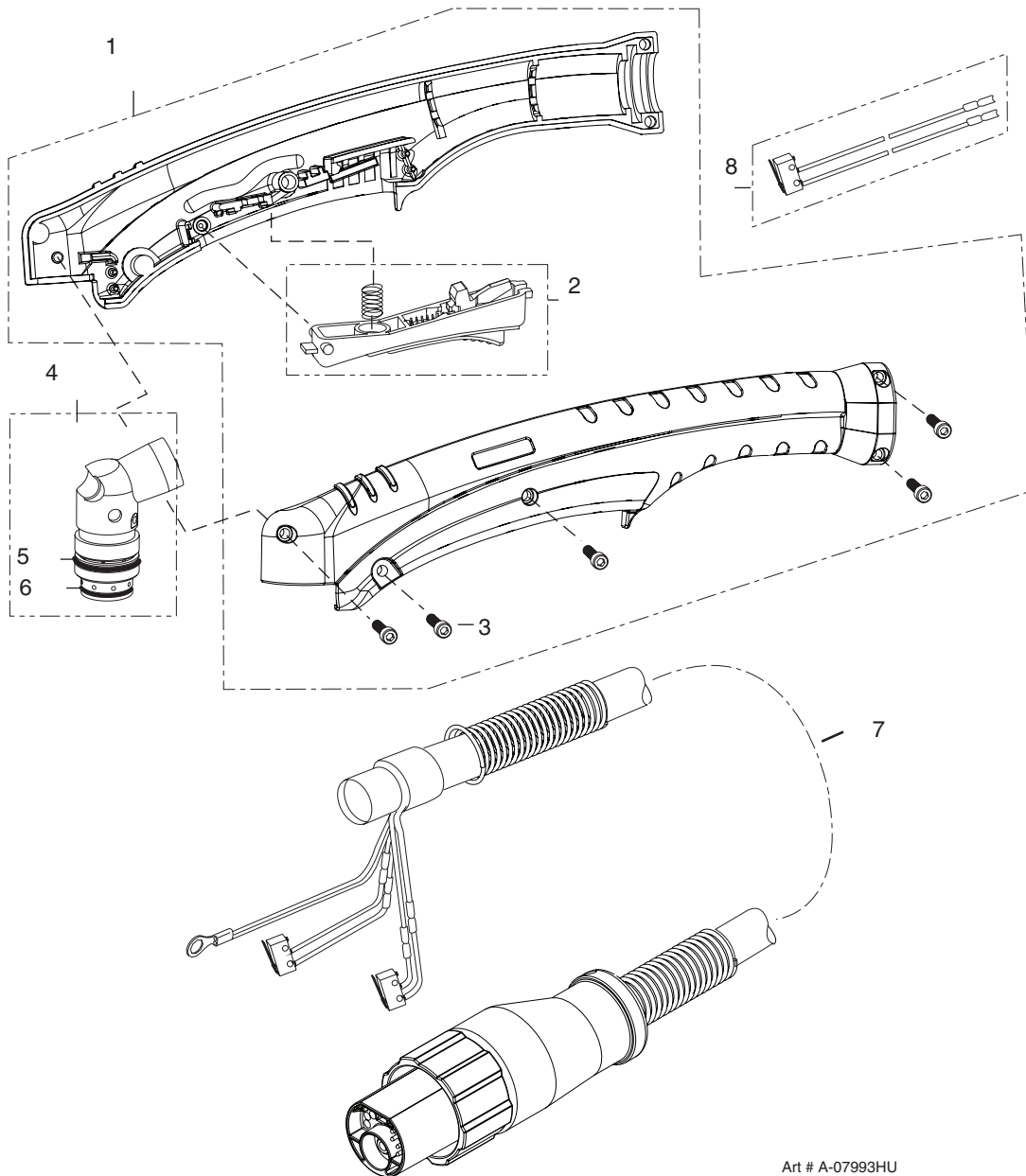


Opcionális egylépcsős szűrőkészlet

Opcionális kétlépcsős szűrőkészlet

6.06 Pótalkatrészek a kézi pisztolyhoz

Tétel	Menny.	Megnevezés	Katalógussz.
1	1	Pisztolymarkolat csere készlet (tartalmazza a 2 és 3 sz. tételeket)	9-7030
2	1	Elsütő billentyű csere készlet	9-7034
3	1	Markolat csavarkészlet (egyenként 5 db, 6-32 x 1/2" csavar és kulcs)	9-8062
4	1	Pisztolyfej csere készlet (tartalmazza a 5 és 6 sz. tételeket)	9-8219
5	1	Nagy ó-gyűrű	8-3487
6	1	Kicsi ó-gyűrű	8-3486
7		Vezeték egységek ATC csatlakozókkal (tartalmazza a kapcsolóegységeket)	
	1	SL100, 20 - pedálvezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7836
	1	SL100, 50 - pedálvezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7837
8	1	Kapcsolókészlet	9-7031
10	1	Pisztoly vezérlőkábel csere készlet (tartalmazza a 11 sz. tételt)	7-3447
11	1	Átmenőfurat porzáró	9-8103



Art # A-07993HU

6.07 Pótalkatrészek - Árnýékolatlan vezetékés gépi pisztolyok vezetékéhez

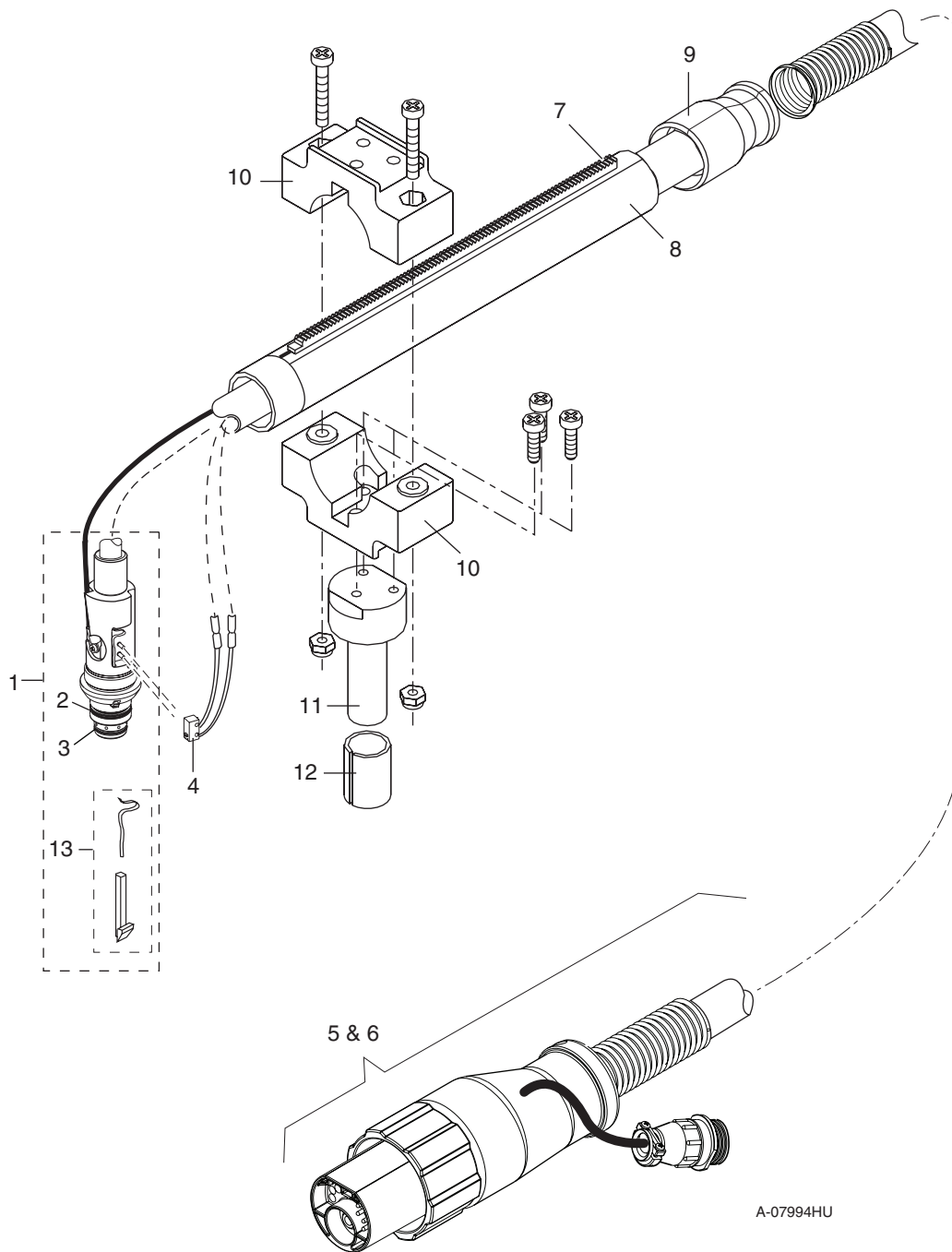
Tételsz.	Menny.	Megnevezés	Katalógussz.
1	1	Pisztolyfej egység vezeték nélkül (tartalmazza a 2, 3 és 14 sz. tételeket)	9-8220
2	1	Nagy ó-gyűrű	8-3487
3	1	Kicsi ó-gyűrű	8-3486
4	1	PIP kapcsolókészlet	9-7036
5		Árnýékolatlan automata vezeték készlet ATC csatlakozókkal	
	1	1,5 m / 5 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7850
	1	3,05 m / 10 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7851
	1	7,6 m / 25 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7852
	1	15,2 m / 50 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7853
6		Árnýékolatlan mechanikus vezeték készlet ATC csatlakozókkal	
	1	1,5 m / 5 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7842
	1	3,05 m / 10 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7843
	1	7,6 m / 25 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7844
	1	15,2 m / 50 láb vezeték készlet ATC csatlakozóval	4-7845
7	1	279 mm / 11" állvány	9-7041
8	1	279 mm / 11" rögzítő cső	9-7043
9	1	Végzáró kupak egység	9-7044
10	2	Test, rögzítő, szorító tömb	9-4513
11	1	Csap, rögzítő, szorító tömb	9-4521
12	1	Pisztolytartó hüvely	7-2896
13	1	PIP dugattyú és visszahúzó rúgó készlet	9-7045
	1	Fogaskerék készlet (nincs ábra)	7-2827
	8	1 126 mm / 5" pozicionáló cső (nincs ábra)	9-7042



MEGJEGYZÉS

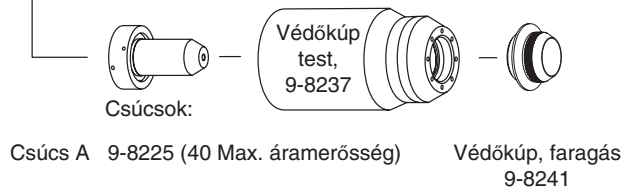
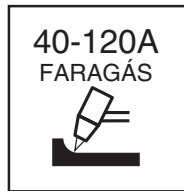
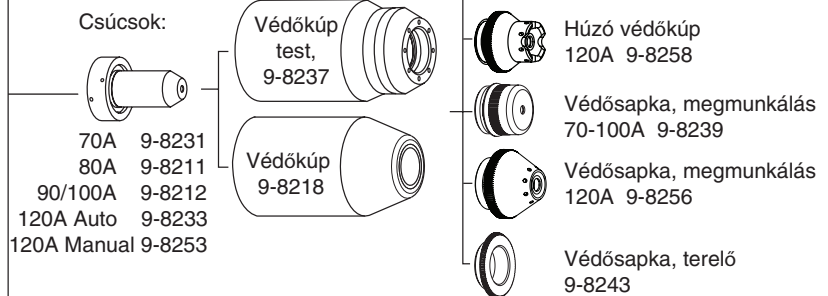
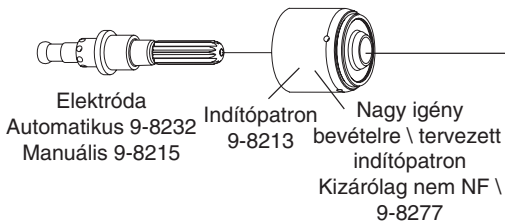
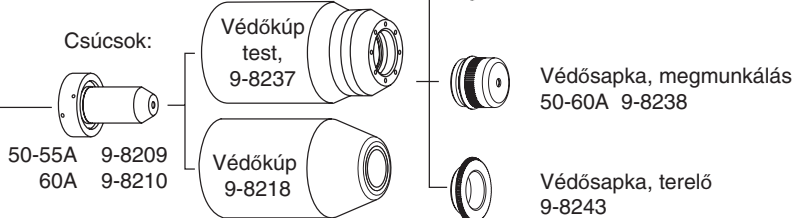
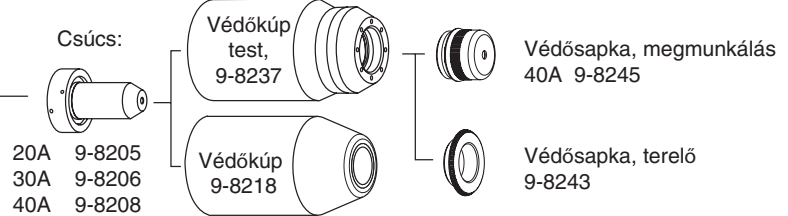
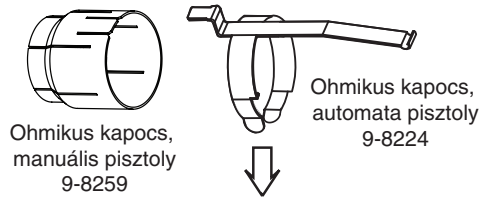
*Nem tartalmazza a vezérlőkábel-adaptert vagy az átmenőfurat porzárót.

ESAB CUTMASTER 100



A-07994HU

6.08 Pisztoly fogóalkatrészei (SL100)

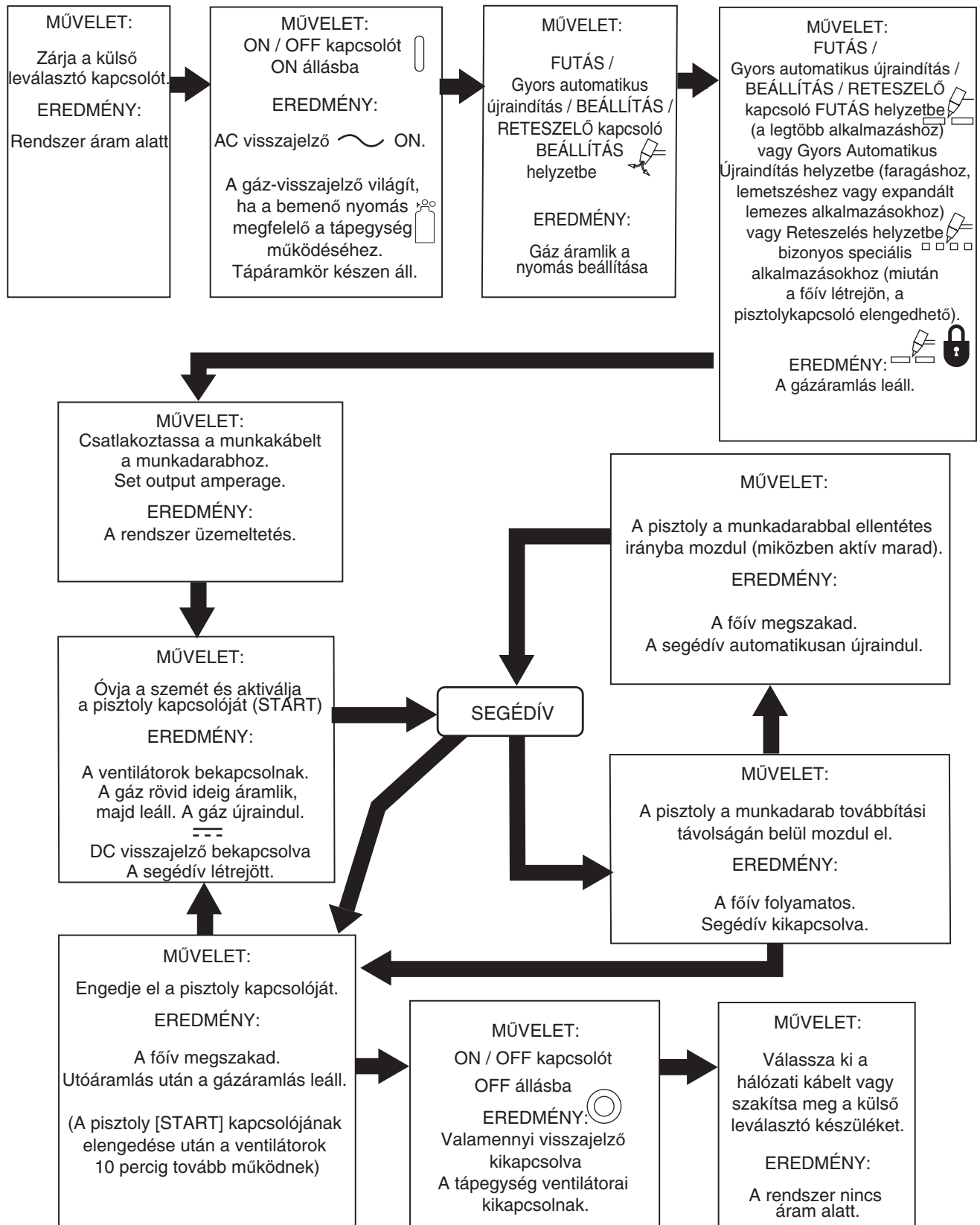


Art # A-08066HU

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

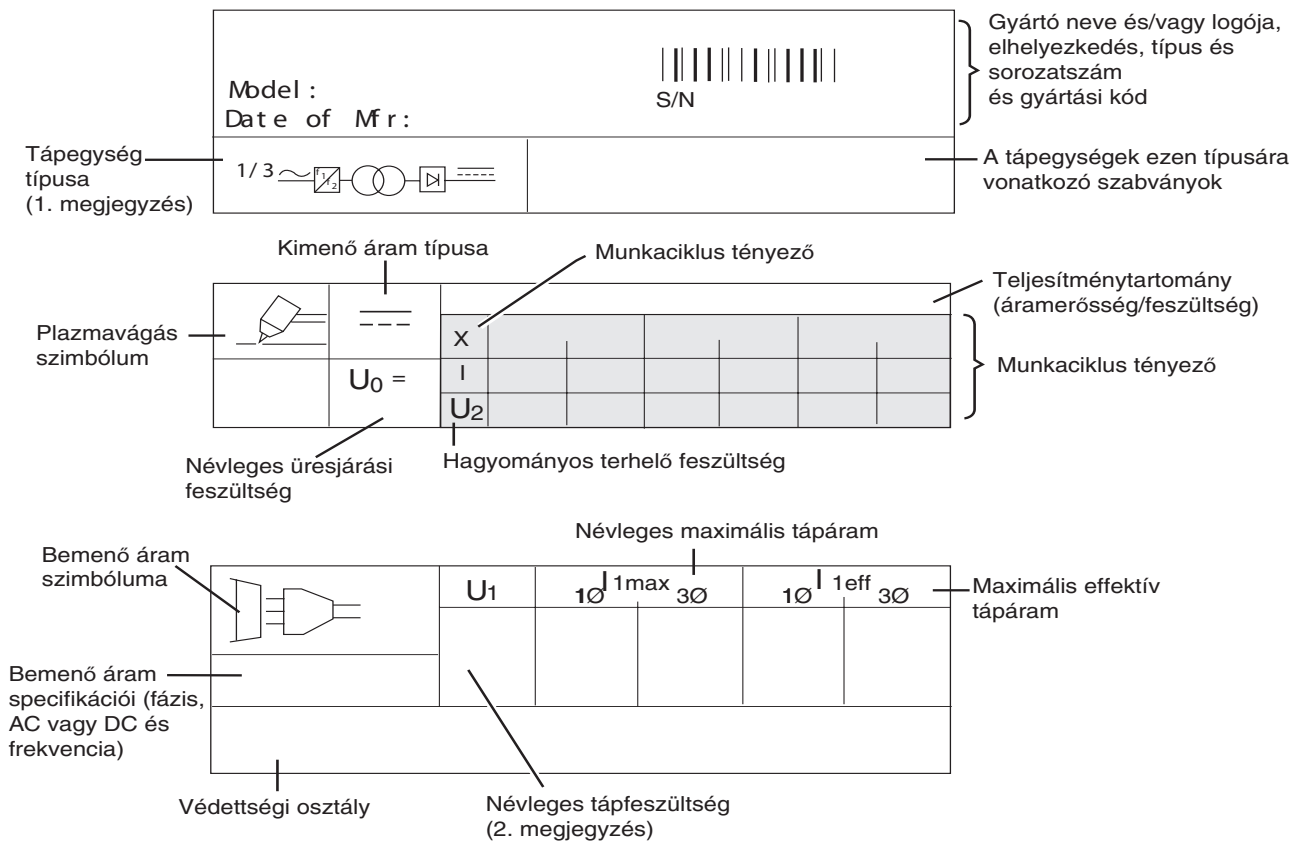
Ez az oldal szándékosan maradt üresen

1. MELLÉKLET: KEZELÉSI LÉPÉSEK SORRENDJE (FOLYAMATÁBRA)



Art # A-08793HU_AB

2. MELLÉKLET: AZ ADATCÍMKE INFORMÁCIÓI



MEGJEGYZÉS:

1. A bemutatott szimbólum egy- vagy háromfázisú AC bemenő áramot, statikus frekvenciaváltót-transzformátort-egyenirányítót, DC kimenő áramot jelöl.
2. A tápegység bemenő feszültségét jelzi. A legtöbb tápegységen adattábla található a hálózati kábelnél, rajta a tápegység működéséhez szükséges bemenő feszültséggel.
3. Felső sor: Munkaciklus értékek.
Az IEC munkaciklus megállapítása a Nemzetközi Elektrotechnikai Bizottság előírásai szerint történt.
A TDC-munkaciklus a tápegység gyártójának teszteljárásában kerül megállapításra.
Második sor: Vágóáram névleges értékei.
Harmadik sor: Hagyományos terhelő feszültség értékek.
4. Előfordulhat, hogy az adatcímke egyes részei a tápegység más-más helyén vannak elhelyezve.

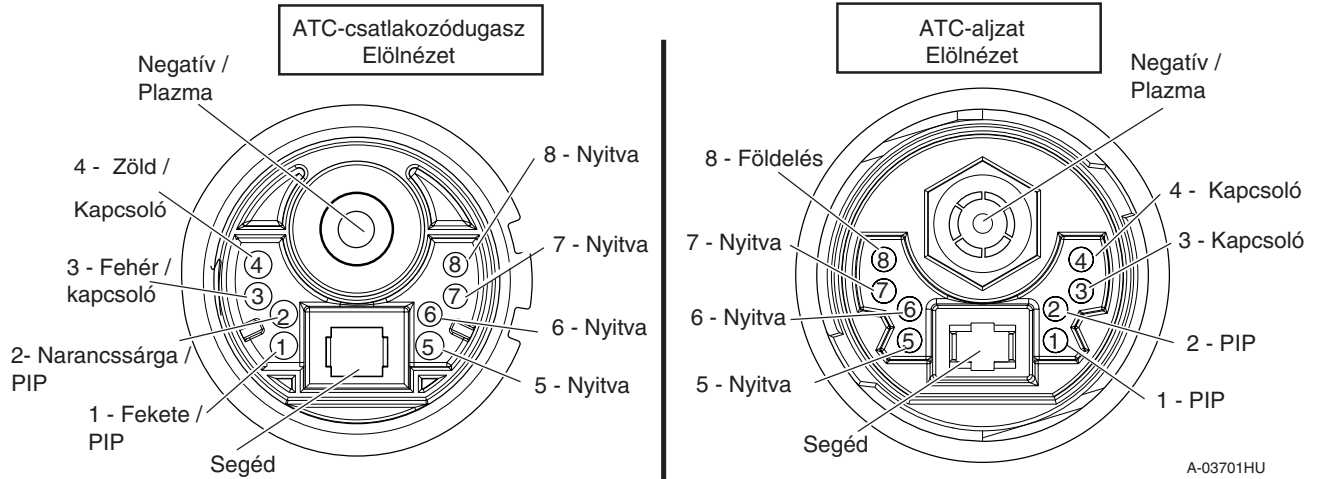
Standard szimbólumok

~	AC
---	DC
∅	Fázis

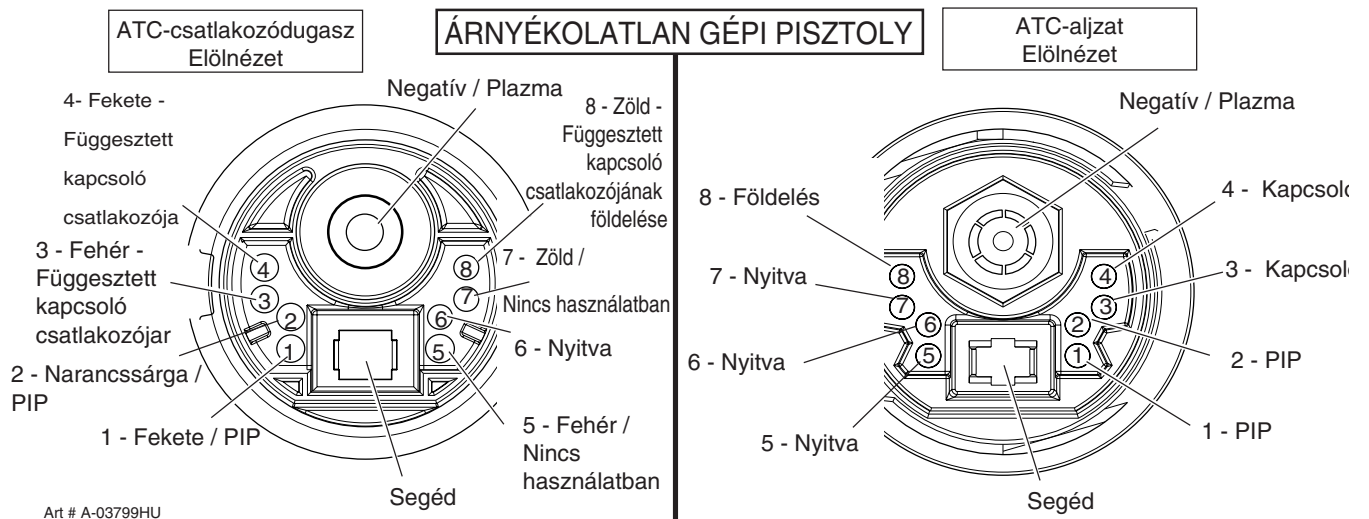
Art # A-12765HU_AB

3. MELLÉKLET: PISZTOLY PÓLUSKIOSZTÁSI DIAGRAMJA

A. Kézi pisztoly póluskiosztási diagramja



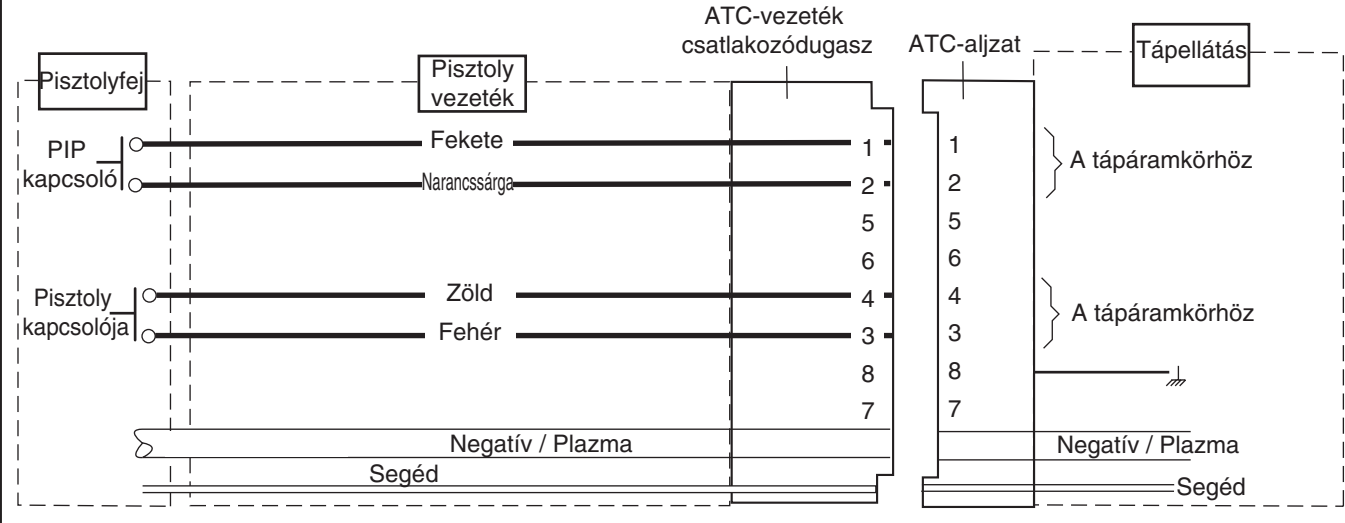
B. Gépi pisztoly póluskiosztási diagramja



4. MELLÉKLET: PISZTOLY BEKÖTÉSI RAJZAI

Kézi pisztoly bekötési rajza

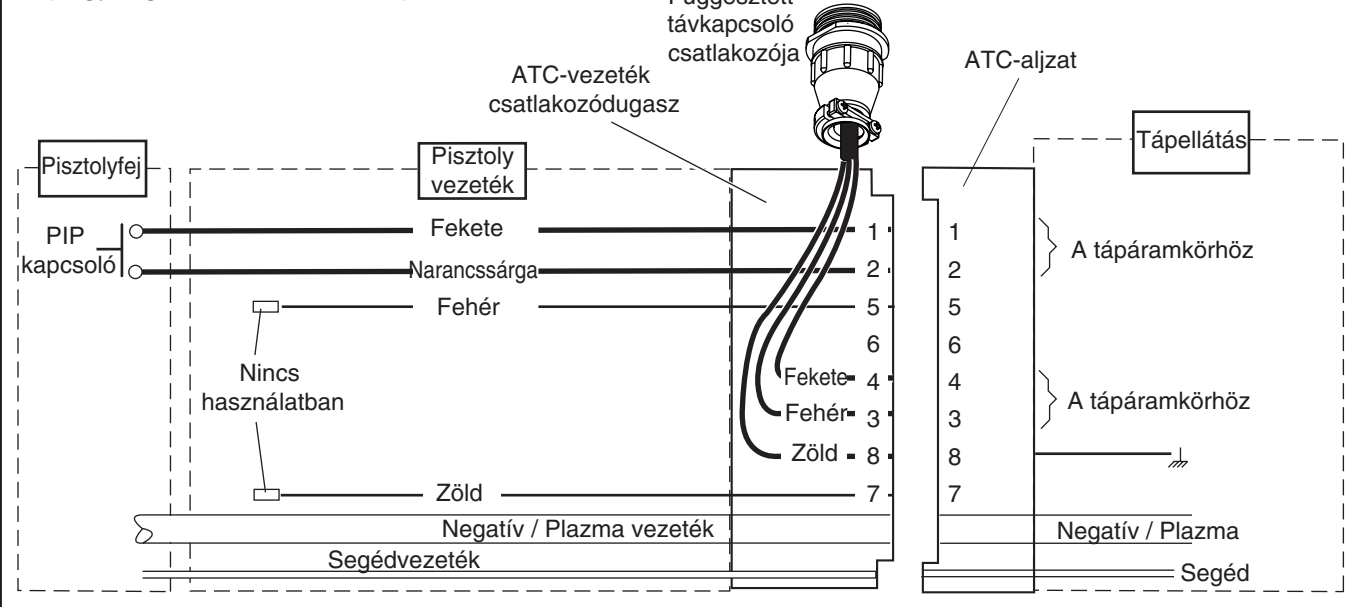
Pisztoly: Kézi pisztoly SL60 / SL100
 Vezetékek: Pistolyvezetékek ATC-csatlakozóval
 Tápegység: ATC-aljzattal



Art # A-03797HU

Gépi pisztoly bekötési rajza

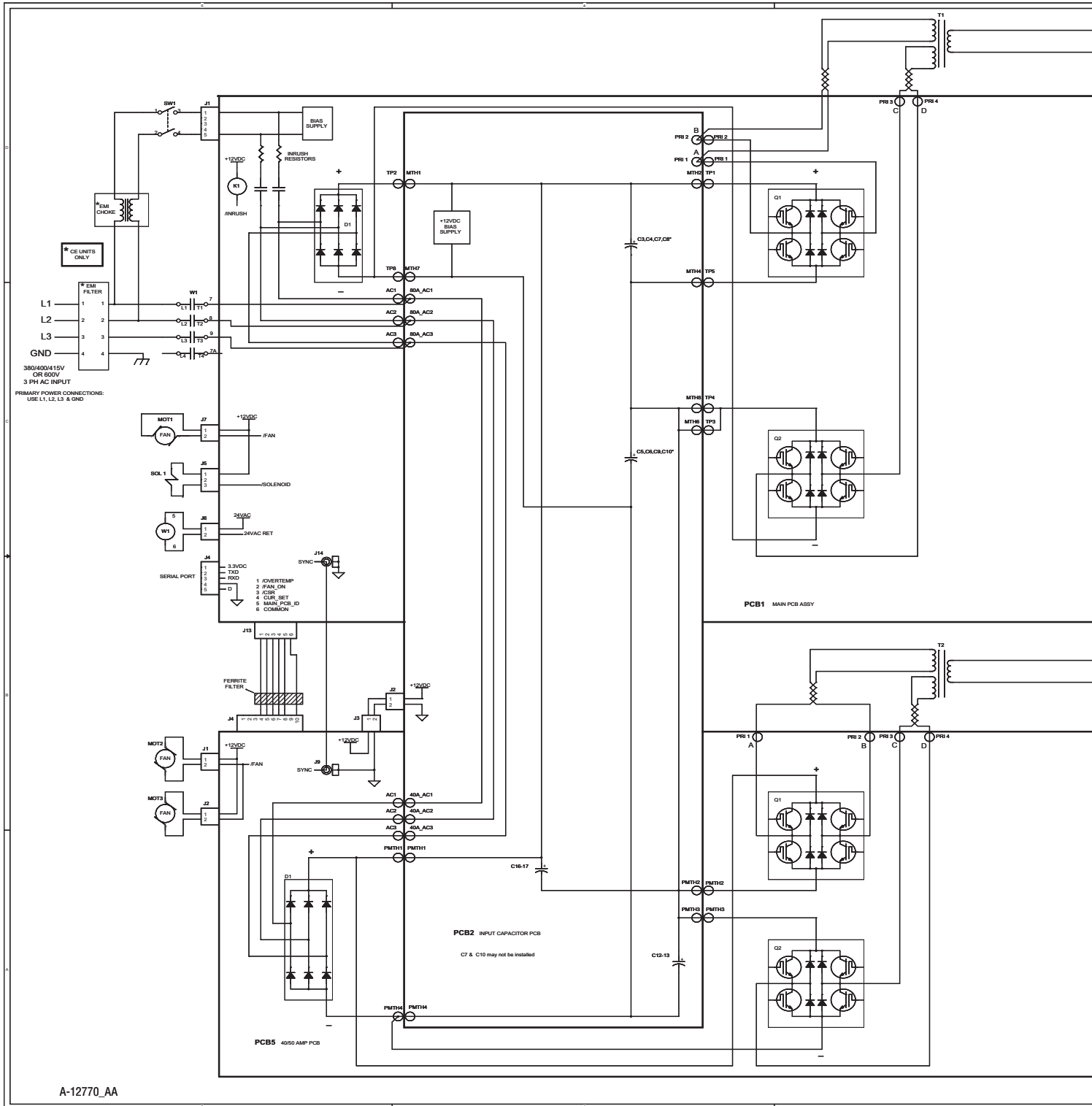
Pisztoly: Árnyékolatlan gépesített pisztoly SL100
 Vezetékek: Vezetékek ATC-csatlakozóval és függesztett távkapcsoló csatlakozóval
 Tápegység: ATC-csatlakozóaljzattal

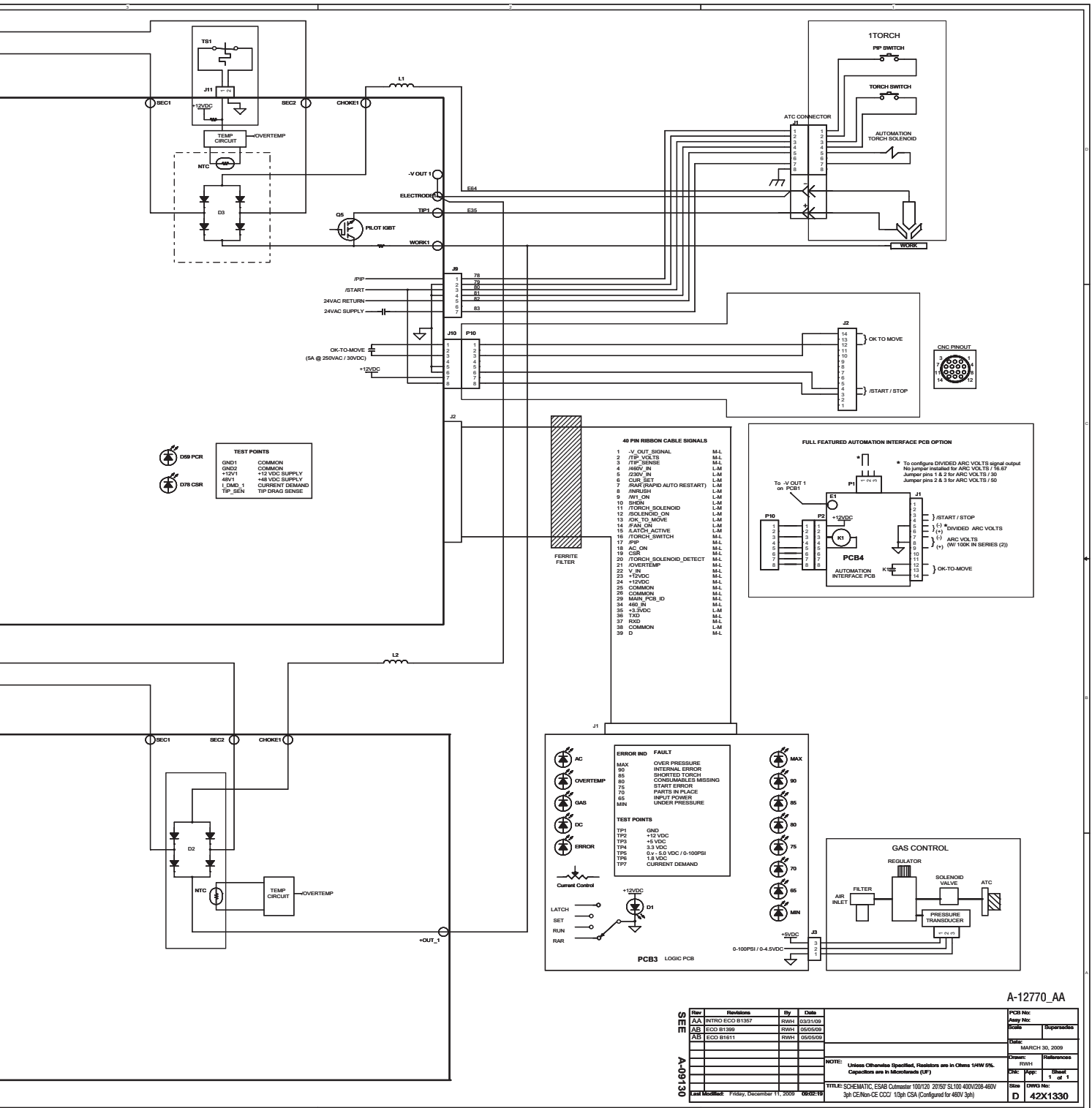


Art # A-03798HU

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

5. MELLÉKLET: RENDSZER KAPCSOLÁSI RAJZ, 400V-OS EGYSÉGEK





A-12770_AA

Rev	Revisions	By	Date	PCB No.
1.0	INTRO ECD B1397	BVH	03/21/05	Rev No.
1.1	ECD B1399	PRH	05/05/05	Issue
1.2	ECD B1811	BVH	05/05/09	DATE

DATE: MARCH 30, 2009

NOTE: Unless Otherwise Specified, Fasteners are in Class 4.6/5.0.
Capacitors are in Microfarads (uF)

TITLE: SCHEMATIC, ESAB Cutmaster 100/120 20/50 SL100 400V/208-480V
3rd CE/Non-CE CCOI 15qst CSA (Configured for 480V 3qst)

DATE: February, December 11, 2009 06/20/10

PCB No. 42X1330

Változtatások jegyzéke

Dátum	Rev.	Leírás
2015.01.15	AA	Manuális kioldás
2015.08.14	AB	A frissített, naprakész vagy, doki, terhelhetőség, eltávolítva az árnyékolt vezetékek fáklya egységeket a gép
2015.11.14	AC	Felülvizsgált DoC, nyomtatott szöveg.
2019.01.07	AD	

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

Ez az oldal szándékosan maradt üresen

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

