



ESAB Cutmaster[®] 120 PLASMALÕIKAMISE SÜSTEEM SL100 1Torch[™]

Kasutusjuhend



Art # A-12776ET



Ajalugu: AD	Tootmiskuupäev: 14. November 2015	Osa number: 300X5398ET
-------------	-----------------------------------	------------------------

esab.eu



WE APPRECIATE YOUR BUSINESS!

Congratulations on your new ESAB product. We are proud to have you as our customer and will strive to provide you with the best service and reliability in the industry. This product is backed by our extensive warranty and world-wide service network. To locate your nearest distributor or service agency, visit us on the web at www.esab.eu.

This Operating Manual has been designed to instruct you on the correct use and operation of your ESAB product. Your satisfaction with this product and its safe operation is our ultimate concern. Therefore please take the time to read the entire manual, especially the Safety Precautions. They will help you to avoid potential hazards that may exist when working with this product.

YOU ARE IN GOOD COMPANY!

The Brand of Choice for Contractors and Fabricators Worldwide.

ESAB is a Global Brand of manual and automation Plasma Cutting Products.

We distinguish ourselves from our competition through market-leading, dependable products that have stood the test of time. We pride ourselves on technical innovation, competitive prices, excellent delivery, superior customer service and technical support, together with excellence in sales and marketing expertise.

Above all, we are committed to developing technologically advanced products to achieve a safer working environment within the welding industry.

**HOIATUS**

ÄRGE proovige paigaldada või kasutada seda seadet ilma läbi lugemata ja täielikult arusaamata käesolevaid juhiseid.

Seadme kasutaja vastutab täielikult ükskõik millise rikke eest, mis tekkis seadme väärkasutusel, vigasel hooldusel, kahjustusel, väärandusel või seadme ümbertegemisel ükskõik kellega peale tootja või tootja poolt määratud teenindusservise.

Plasmalõikamise elektrivarustus
ESAB Cutmaster® 120
SL100 1Torch™
Kasutusjuhend nr 300X5398ET

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

www.esab.eu

Copyright 2015 ESAB

Kõik õigused kaitstud.

Selle töö reproduktsiooni, kas tervikuna või osaliselt, ilma kirjaliku loata on keelatud kirjastaja.

Avaldaja ei eelda ja loobub igasugusest vastutusest mis tahes lepinguosalise mis tahes kaotuse või kahjud, mille on põhjustanud vead või tegevusetusest käesolevas juhendis, kas selline viga tuleneb hooletus, õnnetus, või mis tahes muu põhjus.

Printimiseks materjalide spetsifikatsioon viitavad dokumendis 47x1909
Tootmiskuupäev: 15. juuni, 2015
Ülevaatuste ajalugu: 14. November 2015

Registreerima järgmised andmed, garantii:

Kust osta: _____

Ostmise kuupäev: _____

Toide seerianumber: _____

Lõikur seerianumber: _____

**KINDLUSTA, ET SEE INFO JÕUAKS KASUTAJANI.
LISAKOOPIAID ON VÕIMALIK SAADA SEADME HANKIJALT.**

TÄHELEPANU

Need JUHISED on mõeldud kogenud kasutajatele. Kui te ei ole tutvunud kaarkeevituse ja kaarlõikuse seadmete tööpõhimõtetega, me soovitame teile läbi lugeda meie brošüüri RsREttevaatusabinõud ja ohutud töövõtted kaarkeevitusel, kaarlõikusel ja kaarpinnalõikamiselRsR, vorm 52-529. ÄRGE lubage välja õpetamata personaalile paigaldada, kasutada ja hooldada seadet. ÄRGE proovige paigaldada või kasutada seda seadet ilma läbi lugemata ja täielikult arusaamata käesolevaid juhiseid. Kui te käesolevastest juhistest täielikult ei saa aru pöörduge hankijate poole lisainformatsiooni saamiseks. Kindlasti lugege läbi OHUTUSNÕUETE EELDUSED enne seadme paigaldamist või kasutamist.

KASUTAJA VASTUTUSY

See seade töötab kooskõlas kirjeldusega antud käesolevas kasutusjuhendis ja kleebistega lisajuhendites ja/või tekstilisades juhul kui seade on paigaldatakse, töödatakse, hooldatakse ja parandatakse vastavalt kasutusjuhendi instruksioonidele. Seadet on vaja perioodiliselt kontrollida. Rikutu või mitte töökorras seadet ei tohi kasutada. Rikutuid, puuduvaid, kulunuid, väändunuid ja määrnunuid osi on vaja koheselt vahetada. Juhul kui selline vahetus või parandus on vajalik, tootja soovib pöörduda kirjalikult või telefoni teel autoriseeritud distribjutori poole kellelt seade oli ostetud.

Seadet või tema ükskõik milliseid osi ei tohi muuta ilma eelneva kirjaliku tootja nõusolekuta. Seadme kasutaja vastutab täielikult ükskõik millise rikke eest, mis tekkis seadme väärkasutusel, vigasel hooldusel, kahjustusel, väärparandusel või seadme ümbertegemisel ükskõik kellega peale tootja või tootja poolt määratud teenindusservise.



ENNE SEADME PAIGALDAMIST VÕI KASUTAMIST LOE LÄBI JA MÕISTA KASUTUSJUHENDIT.

KAITSKE END JA TEISI!



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

The RoHS Directive 2011/65/EC, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

PLASMA CUTTING SYSTEM

Type designation etc.

ESAB Cutmaster® 120, from serial number MX1518056113

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

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

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1:2012 Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources.

EN 60974-10:2007 Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

1 November 2015

Antonio Leon

Vice President,
Brand Management
Manual Cutting Equipment

CE 2015

Sisukord

PEAÜKK 1: Ohutus	1-1
1.0 Ohutuse Ettevaatusabinõud	1-1
PEAÜKK 2 SÜSTEEM: SISSEJUHATUS	2-1
2.01 Kuidas käesolevat käsiraamatut kasutada.....	2-1
2.02 Seadme identifitseerimine.....	2-1
2.03 Seadme kättesaamine.....	2-1
2.04 Vooluallika spetsifikatsioonid.....	2-2
2.05 Sisendjuhtmete spetsifikatsioonid.....	2-3
2.06 Vooluallika tunnused	2-4
PEAÜKK 2 PÕLETI: SISSEJUHATUS	2T-1
2T.01 Käsiraamatu maht.....	2T-1
2T.02 Üldkirjeldus	2T-1
2T.03 Spetsifikatsioonid	2T-1
2T.04 Valikuvõimalused ja täiendused.....	2T-2
2T.05 Plasma sissejuhatus	2T-2
PEAÜKK 3 SÜSTEEM: PAIGALDUS	3-1
3.01 Lahtipakkimine.....	3-1
3.02 Tõstmisvõimalused.....	3-1
3.03 Primaarse sisendelektri ühendused.....	3-1
3.04 Gaasiühendused	3-2
PEAÜKK 3 PÕLETI: PAIGALDUS	3T-1
3T.01 Põleti ühenduss	3T-1
3T.02 Mehaanilise põleti paikapanek.....	3T-1
PEAÜKK 4 SÜSTEEM: TÖÖ	4-1
4.01 Esipaneeli kontrollid / omadused	4-1
4.02 Ettevalmistused tööks.....	4-2
PEAÜKK 4 PÕLETI: TÖÖ	4T-1
4T.01 Põleti osade valimine.....	4T-1
4T.02 Lõike kvaliteet	4T-1
4T.03 Üldine teave lõikamise kohta	4T-2
4T.04 Käsi põleti töö.....	4T-3
4T.05 Õõnestamine.....	4T-5
4T.06 Mehaanilise põleti töö	4T-6
4T.07 Osad Valik SL100 põletiga lõikamiseks	4T-8
4T.08 Soovituslikud lõikekiirused paljastatud otsaga SL100 jaoks.....	4T-9
4T.09 Soovituslikud lõikekiirused kaetud otsaga SL100 jaoks.....	4T-14
TEAVE PATENDI KOHTA	4T-20

Sisukord

PEAÜKK 5 SÜSTEEM: TEENINDUS	5-1
5.01 Üldine hooldus	5-1
5.02 Hooldustööde graafik	5-2
5.03 Tavalised vead	5-2
5.04 Vea indikaator	5-3
5.05 Elementaarne veateadete juhend	5-4
5.06 Vooluallika peamiste osade asendamine	5-6
PEAÜKK 5 PÕLETI: TEENINDUS	5T-1
5T.01 Üldine hooldus	5T-1
5T.02 Põleti kuluvate osade kontrollimine ja asendamine.....	5T-2
PEAÜKK 6: OSADE LOETELU	6-1
6.01 Sissejuhatus.....	6-1
6.02 Teave tellimise kohta	6-1
6.03 Vooluallika asendamine.....	6-1
6.04 Vooluallika osade asendamine.....	6-1
6.05 Valikuvõimalused ja täiendused.....	6-2
6.06 Käsipõletil osade asendamine	6-3
6.07 Asendatavad osad - katmata suunajatega mehaanilised põletid	6-4
6.08 Põleti kuluvad osad (SL100).....	6-6
LISA 1: TÖÖ SAGEDUS (BLOKK-DIAGRAMM)	A-1
LISA 2: TEAVE ANDMETE VIIDETELE	A-2
LISA 3: PÕLETI RISTVIITE JOONIS	A-3
LISA 4: PÕLETI ÜHENDUSTE JOONIS	A-4
LISA 5: SÜSTEEMI SKEEM, 400V ÜKSUSED	A-6
Ülevaatuste ajalugu	A-8

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

OSA 1: OHUTUS

1.0 Ohutuse Ettevaatusabinõud

Keevitus- ja plasmalõikusseadme ESAB kasutajad omavad lõplikut vastutust kindlustamaks, et kõik, kestõttavad seadmega ja asuvad seadme kõrval, järgivad kõiki vastavaid tööohutuse ettevaatusabinõusid. Ohutuse ettevaatusabinõud peavad vastama nõudeile, mis kehtivad sellist tüüpi keevitus- ja plasmalõikusseadmetele. Järgnevaid soovitusi on vaja järgida lisaks tavalistele reeglitele, mis rakendatakse töökohas.

Kõiki töid võivad teha ainult väljaõppega töötajad, kes tunnevad hästi keevitus- või plasmalõikusseadmete kasutamist. Seadme väärkasutamine võib tekitada ohtlikke olukordi, mille võib olla kasutaja vigastus või seadme rike.

1. Ükskõik, kes kasutab keevitus- ja plasmalõikusseadet, peab tundma:
 - tema tööd
 - avariilülitide asukohti
 - selle funktsioone
 - vastavaid ohutuse ettevaatusabinõusid
 - keevitust ja/või plasmalõikust
2. Kasutaja peab kindlustama:
 - et loata ja mittevajalikud isikuid ei paikneks seadme töötsoonis selle käivitamisel;
 - et kõik kasutavad kaitsevahendeid kaarleegi süttimisel.
3. Töökoht peab:
 - sobima oma eesmärgiks
 - olema vaba tuuletõmbest
4. Isiklikud kaitsevahendid:
 - Alati peab kandma soovitatavaid isiklikuid kaitsevahendeid, nagu näiteks kaitseprille, tulekindlaid kaitseriideid ja sobivaid kindaid.
 - Ärge kandke liiga lahtisi rõivaid ega esemeid, nagu näiteks sülle, käevõrusid, jne. Nende seadmete vahele sattumise tulemuseks on kehavigastus või põletus.
5. Üldised ettevaatusabinõud:
 - Tuleb kindlustada tagasipõrduva kaabli turvaline ühendus.
 - Töid kõrgepingeseadmetega **võib teostada ainult kvalifitseeritud elektrik.**
 - Vastavad tulekustutamisseaded peavad olema silmnähtavalt märgistatud ja paiknema ligidal.
 - Seadme määrimist ja hooldust **ei tohi** teostada seadme kasutamise ajal.



Kõrvaldage elektroonikaseadmed ringlussevõturajatises!

Järgides Euroopa direktiivi 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ja selle rakendamist siseriikliku õiguse kohaselt, tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektrija/või elektroonikaseadmed kõrvaldada ringlussevõturajatises.

Seadmete eest vastutava isikuna on Teie kohustuseks hankida teavet volitatud kogumisjaamade kohta.

Lisateabe saamiseks pöörduge lähima ESAB'i toodete edasimüüja poole.

ESAB varustab teid kõigi lõikamisel vajalike kaitsevahendite ja tarvikutega.

ESAB CUTMASTER 120

HOIATUS	KEEVITUS JA PLASMALÕIKUS VÕIVAD TEKITADA KEHAVIGASTUSI TEILE JA TEISTELE. VÕTKE TARVITUSELE ETTEVAATUSABINÕUSID KEEVITAMISE JA LÕIKUSE AJAL. KÜSIGE OMA TÖÖ- ANDJALT TEAVET OHUTUTE TÖÖVÕTETE KOHTA MIS PÕHINEB TOOTJALT SAADUD INFORMATSIOONIL OHTUDEST SEADMEGA TÖÖTAMISEL.
----------------	--

Elektrilöök - võib tappa!

- Paigaldage ja maandage keevituse või plasmalõikuse seade vastavalt kohaldatavatele reeglitele.
- Ärge puudutage voolu all olevaid osi paljaste kätega, niiskete kinnastega või niiskete rõivastega.
- Isoleerige end maast ja töödeldavast detailist.
- Töötamise ajal hoidke end ohutus kehaasendis.

SUITS JA GAASID - on kahjulikud teie tervisele.

- Hoidke pea eemal suitsust.
- Kasutage ventilatsiooni või õhutõmmet või mõlemaid suitsu ja gaaside eemaldamiseks hingamispiirkonnast ja tööruumist.

KAARE KIIRGUS - võib vigastada silmi ja põletada nahka.

- Kaitske oma silmi ja keha. Kasutage keevituse/plasmalõikuse kaitseekraani ja keevitusmaski ja kandke kaitseriideid.
- Kaitske kõrvalseisjaid sobivate ekraanidega ja sirmidega.

TULEOHT


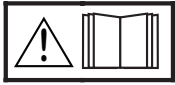
- Sädemed võivad tekitada tulekahju. Veenduge, et lähedal ei ole kergsüttivaid materjale.

MÜRA - liigne müra võib kahjustada kuulmist.

- Kaitske oma kõrvu. Kasutage kaitsekõrvaklappe või teisi kaitsevahendeid.
- Hoiatage kõrvalolijaid ohust.

RIKE - juhul kui esineb rike, kutsuge asjatundja.

ENNE SEADME PAIGALDAMIST VÕI KASUTAMIST LUGEGE KASUTUSJUHEND LÄBI JA VEENDUGE, ET OLETE SELLEST ARU SAANUD. KAITSKE END JA TEISI!

HOIATUS	Ärge kasutage energiaallikat külmunud torude sulatamiseks.	
TÄHELEPANU	Class A seadmed ei ole mõeldud kasutamiseks elumajades, kus elektrivoolu saadakse avalikust madalpingevõrgust. Neis kohtades võib esineda raskusi Class A seadmete elektromagnetilise ühilduvuse tagamisel juhtivuslike või kiiruslike häiringute tõttu.	
TÄHELEPANU	See seade on üksnes plasmalõikuseks. Mis tahes muu kasutus võib põhjustada kehavigastusi ja/või kahjustada seadet.	
TÄHELEPANU	Enne seadme paigaldamist või kasutamist lugege kasutusjuhend läbi ja veenduge.	

PEAÜKK 2 SÜSTEEM: SISSEJUHATUS

2.01 Kuidas käesolevat käsiraamatut kasutada

Käesolevat omaniku käsiraamatut kohaldatakse üksnes spetsifikatsioonile või osade numbritele, mis on leheküljel i.

Selleks, et tagada ohutu töö, lugege läbi kogu käsiraamat, sealhulgas peatükk ohutusjuhendite ja hoiatuste kohta.

Kogu käsiraamatut läbivalt on kasutatud sõnu HÄDAOHUS, ETTEVAATUST, HOIATUS ja MÄRKUS. Pöörake erilist tähelepanu nendes peatükkides esitatud teabele. Neid spetsiaalseid kommentaare saab lihtsalt ära tunda järgmiselt:



MÄRKUS!

Tegevus, protseduur või taustinfo, mis nõuab täiendavat rõhuasetust või mis aitab kaasa süsteemi efektiivsele toimimisele.



ETTEVAATUST

Protseduur, mille nõuete järgimata jätmise võib põhjustada seadme kahjustumise.



HOIATUS

Protseduur, mille nõuete järgimata jätmise võib põhjustada isikukahju kasutajale või tööpiirkonnas viibivatele inimestele.



HOIATUS

Annab teavet võimaliku elektrilöögist tingitud vigastuse kohta. Hoiatused on lisatud samasugusesse karp.



OHUS

Tähendab, vahetutele ohtudele eiramine toob kaasa kohese, raskeid vigastusi või surma.

Käesoleva käsiraamatu lisaeksemplare on võimalik osta, kui kontakteerute ESAB-ga posti või telefoni teel kohalike kontaktide kaudu, mis on loetletud käsiraamatu tagakaanel. Hõlmata tuleb omaniku juhendi number ja seadmete identifitseerimisnumbrid.

Käesoleva käsiraamatu elektroonilisi koopiaid on Acrobat PDF-formaadis võimalik tasuta saada ESAB kodulehelt, mis on järgnevalt nimetatud

<http://www.esab.eu>

2.02 Seadme identifitseerimine

Üksuse identifitseerimisnumber (spetsifikatsioon või osa number), mudel ja seerianumber on tavaliselt esitatud andmesildil, mis on kinnitatud tagapaneelile. Kui seadmel ei ole andmete kohta viidet, näiteks on põleti ja kaabli komplektid identifitseeritud üksnes spetsifikatsiooni või osa numbriga, mis on trükitud vabalt eemaldatavale kaardile või tarnekonteinerile. Registreerige need numbrid lehekülje i alaosas, et neid vajadusel tulevikus kontrollida.

2.03 Seadme kättesaamine

Kui saate seadmed kätte, kontrollige saatelehte veendumaks, et see on täielik ning kontrollige seadmeid võimaliku transpordil tekkinud kahjustuste osas. Kahjustuste esinemisel teavitage sellest vedajat viivitamatult. Lisage käesoleva käsiraamatu tagakaanele kogu teave kahjunõuete ja teie piirkonna tarnevigade kohta.

Hõlmata tuleb kõigi seadmete identifitseerimisnumbrid eelnimetatud viisil koos kõigi vigaste osade täieliku kirjeldusega.

Liigutage seade paigalduskohale enne üksuse lahtipakkimist. Rakendage ettevaatust, et vältida seadme kahjustamist, kui kasutate vardaid, haamreid jmt üksuse lahtipakkimiseks.

ESAB CUTMASTER 120

2.04 Vooluallika spetsifikatsioonid

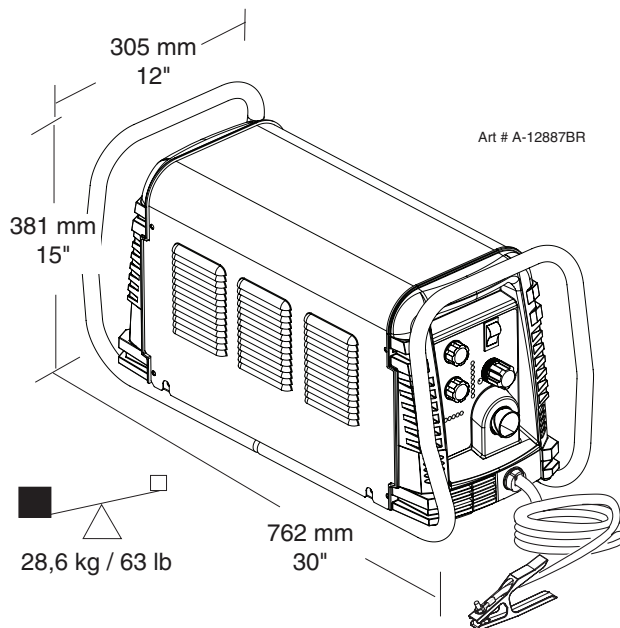
ESAB Cutmaster 120 Vooluallika spetsifikatsioonid					
Sisendvool	400 VAC (360 - 440 VAC), Kolm faasi, 50/60 Hz				
Sisendvoolu kaabel	Vooluallikas hõlmab sisendkaablit.				
Väljundvool	30 - 120 amprit, ühtlaselt reguleeritav				
Vooluallika gaasi filtreerimise võime	5 mikroni tahked osakesed				
ESAB Cutmaster 120 Vooluallika töösükkel *					
Keskkonnatemperatuur	Üksuse töösükli näitajad @ 40° C (104° F) Töövahemik 0° - 50° C				
Kõik üksused	Töösükkel	N/A	40%		
	Näitajad		IEC	CE	
	Elektrivool		120	120	
	Alalisvoolu pinge		128	128	
* MÄRKUS: Elutsükli vähendatakse, kui primaarne sisendvool (vahelduvvool) on madal või väljundpinge (alalisvool) on kõrgem kui käesolevas graafikus näidatud.					



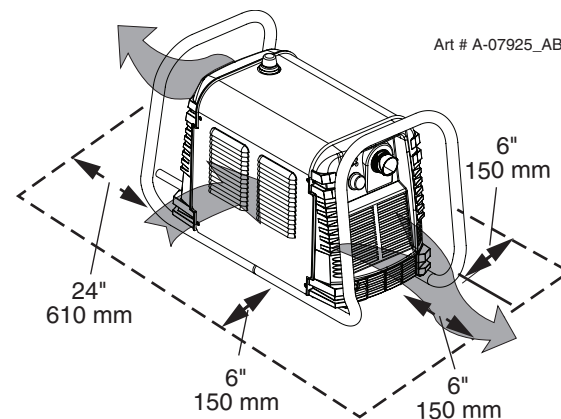
MÄRKUS!

IEC näitaja määratakse Rahvusvahelise Elektritehnika Komisjoni määratluste kohaselt. Need juhised hõlmavad väljundpinge arvutamist vooluallika hinnangulise voolu alusel. Selleks, et kergendada vooluallikate võrdlemist, kasutavad kõik tootjad seda väljundpinget töösükli määramiseks.

Vooluallika mõõtmed ja kaal



Ventilatsiooni puhastamise nõuded



2.05 Sisendjuhtmete spetsifikatsioonid

ESAB Cutmaster 120 Sisendelektrikaabel, vedamise nõuded								
	Sisendpinge	Sagedus	Sisendeleker			Soovituslikud suurused		
	Voldid	Hz	kVA	I Mak	I eff	Kaitse (amprid)	Painduv juhe (minimaalselt AWG)	Painduv juhe (Min. mm ²)
3 faasiga	400	50	23,6	34	31	40	8	10
Liinipinged koos soovitatud vooluahelakaitse ja juhtme suurustega Riikliku elektriseaduse ja Kanada elektriseaduse alusel								

**MÄRKUS!**

Vt kohalikke ja riiklikke eeskirju või pöörduge pädeva kohaliku ametiasutuse poole asjakohaste juhtmete vedamise nõuete kohta.

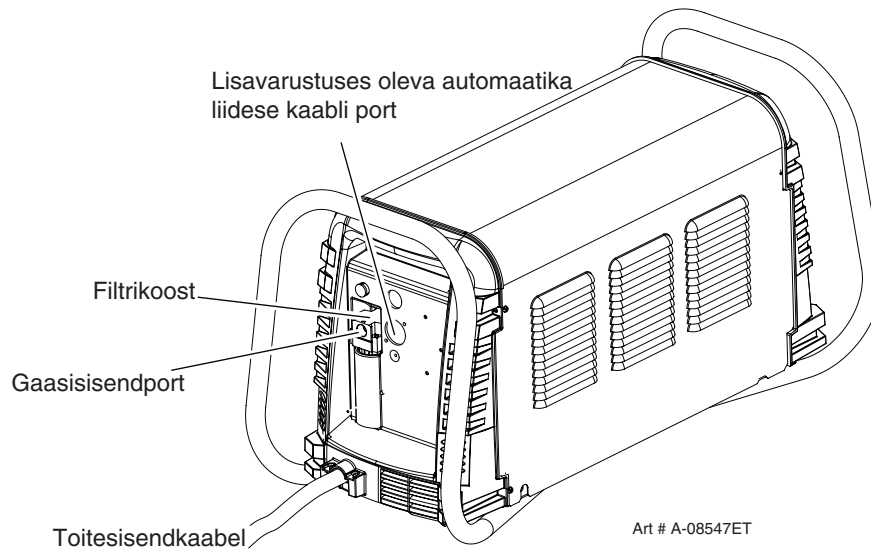
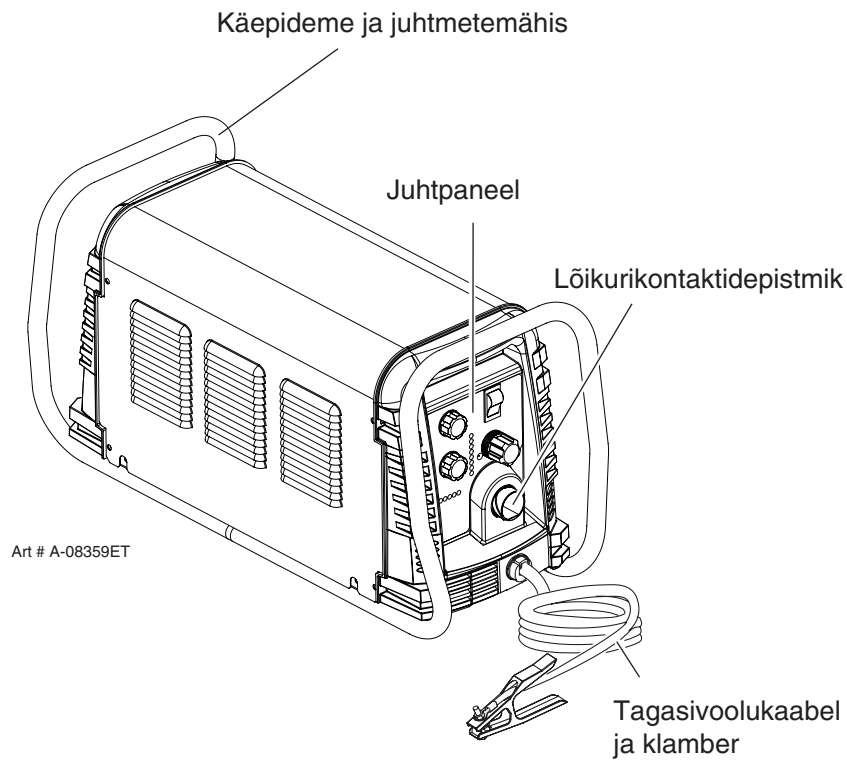
Soovituslikud suurused on saadud painduva elektrikaabli ja elektripaigaldiste alusel. Vt kohalikke või riiklikke eeskirju integreeritud paigaldiste kohta.

I₁Mak arvestatakse TDC-na, mida hinnatakse minimaalse töötüklina.

I₁eff arvestatakse TDC 100%-na, mida hinnatakse töötüklina.

ESAB CUTMASTER 120

2.06 Vooluallika tunnused



PEAÜKK 2 PÕLETI: SISSEJUHATUS

2T.01 Käsiraamatu maht

Käesolev käsiraamat sisaldab kirjeldusi, kasutusjuhendeid ja hooldusprotseduure 1 põletiga mudelite SL100/ manuaalne ja SL100/mehaaniliste plasmalõikuse põletite jaoks. Selle seadme teenindust on lubatud teha vaid piisava väljaõppega personalil; kui personalil ei ole pädevust tuleb neid hoiatada mitte võtma ette parandustöid või reguleerimist, mida käesolevas käsiraamatus ei ole käsitletud, kuna see võib põhjustada garantiiaja katkemist.

Lugege käsiraamatut põhjalikult. Selle seadme omaduste ja võimaluste täielik mõistmine tagab usaldusväärse ja nõuetekohase toimimise.

2T.02 Üldkirjeldus

Plasmapõletite ehitus sarnaneb autode süüteküünlaga. Need koosnevad negatiivsest ja positiivsest osast, mida eraldab keskel asuv isolatsioon. Põletis tekib juhtkaar pilus, mis asub negatiivselt laetud elektroodi ja positiivselt laetud otsa vahel. Kui juhtkaar on plasmagaasi ioniseerinud, siis voolab ülikuum gaas läbi väikse põletitsas asuva pilu, mis on suunatud lõigatavale metallile.

Ühe suunaga põletil saadakse gaasi ühest allikast, mida tuleb kasutada nii plasma kui sekundaargaasina. Õhuvoog jaguneb põleti peas. Ühe gaasiga tegevused vajavad väiksemat põletit ja on odavamad.



MÄRKUS!

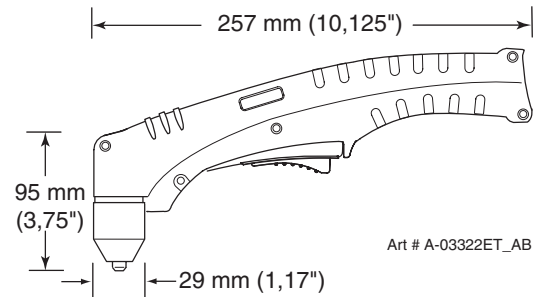
Vt peatükk 2T.05 „Sissejuhatus plasmasse“ plasmapõletit töö täpsema kirjelduse kohta. Vt lisa täiendavate kasutatavat vooluallikat käsitlevate spetsifikatsioonide kohta.

2T.03 Spetsifikatsioonid

A. Põleti konfiguratsioonid

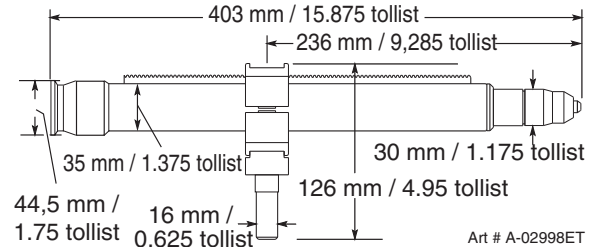
1. Käsipõleti, mudelid

Käsipõleti pea on põleti käepideme suhtes 75° nurga all. Käsipõleti hõlmab põleti käepidet ja põleti päästiku komplekti.



2. Mehaanilise põleti mudel

Standardne mehaaniline põleti hõlmab rakmetega varustatud toru ja kruustangikomplekti.



B. Põleti suunajate pikkused

Saada on järgmised käsipõletid:

- 6,1 m / 20 jalane, ATC-konnektoriga
- 15,2 m / 50 jalane, ATC-konnektoriga

Saada on järgmised mehaanilised põletid:

- 1,5 m / 6 jalane, ATC-konnektoriga
- 3,05 m / 10 jalane, ATC-konnektoriga
- 7,6 m / 25 jalane, ATC-konnektoriga
- 15,2 m / 50 jalane, ATC-konnektoriga

C. Põleti osad

Startkassett, elektrood, ots, kaitsekate

D. Kohapealsed osad (PIP)

Põletipeal on sisseehitatud lüliti

12 VDC ahela tunnusvool

E. Tüüp - jahutus

Keskonnaõhu ja gaasi segu voolab läbi põleti.

ESAB CUTMASTER 120

F. Põleti näitajad

Käsi põleti näitajad	
Keskkonnatemperatuur	104° F / 40° C
Töötüsikkel	100% @ 120 Amprid @ 400 scfh
Maksimaalne voolutugevus	120 Amprid
Pinge (V_{peak})	500V
Kaare süütamispinge	7kV

Mehaanilise põleti näitajad	
Keskkonnatemperatuur	104° F / 40° C
Töötüsikkel	100% @ 120 Amprid @ 400 scfh
Maksimaalne voolutugevus	120 Amprid
Pinge (V_{peak})	500V
Kaare süütamispinge	7kV

G. Nõuded gaasile

Käsi- ja mehaanilise põleti gaasi spetsifikatsioonid	
Gaas (plasma ja sekundaar-)	Compressed Air
Töörõhk Vt MÄRKUS	60 - 95 psi 4,1 - 6,5 bar
Maksimaalne sisendsurve	125 psi / 8,6 bar
Gaasi voolamine (lõikamine ja õõnestamine)	300 - 500 scfh 142 - 235 lpm



HOIATUS

Seda põletit ei tohi kasutada koos hapnikuga (O_2)



MÄRKUS!

Töörõhk sõltub põleti mudelist, töövoolutugevusest ja põleti suunajate pikkusest. Vt gaasi rõhu seadete tabeleid iga mudeli jaoks.

H. Otsekontakti oht

Distantotsa jaoks soovitatakse vahemikku 3/16 tolli / 4,7 mm.

2T.04 Valikuvõimalused ja täiendused

Vt peatükk 6 valikuvõimaluste ja täienduste kohta

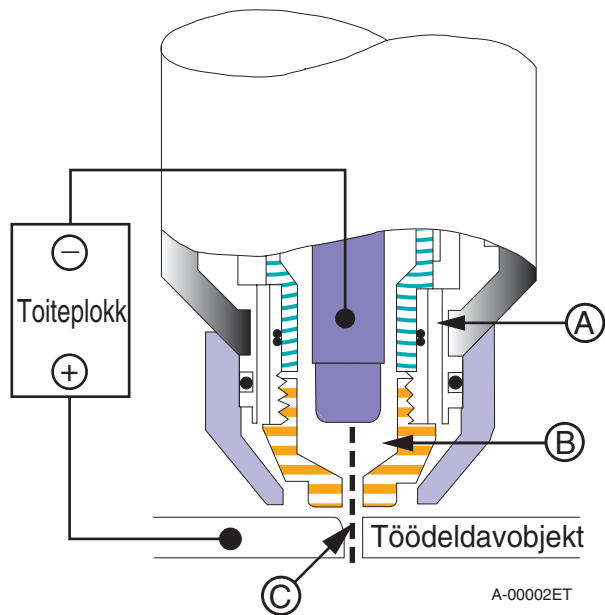
2T.05 Plasma sissejuhatus

A. Plasmagaasi voolamine

Plasma on gaas, mida on kuumutatud ülikõrge temperatuurini ja ioniseeritud nii, et see hakkab elektrit juhtima. Plasmakaarlõikus ja õõnestamise protsessid kasutavad seda plasmale elektrilise kaare ülekandmiseks tööobjektile. Lõigatav või eemaldatav metall tuleb sulatada kaare kuumusega ja eemale puhuda.

Kuivõrd plasmakaarlõikamise eesmärk on materjali eraldamine, siis plasmakaarõõnestamist kasutatakse selleks, et eemaldada metalle kontrollitud sügavuse ja laiussega.

Plasmalõike põletis satub jahe gaas B-tsooni, kus elektroodi ja põleti otsa vaheline kaar kuumeneb ja ioniseerib gaasi. Peamine lõikekaar kandub seejärel üle tööobjektile plasmagaasi samba kaudu C-tsoonis.



Tüüpiline põletipea detail

Kui suruda plasmagaasi ja elektrikaart läbi väikese pilu, siis jaotab põleti suure hulga kuumust väikesele piirkonnale. Jääk kokkusurutud plasmakaar on näidatud C-tsoonis. Alalisvool (DC) negatiivset

polaarsust kaustatakse plasmalõikuseks vastavalt illustratsioonile.

A-tsooni suunab sekundaargaasi, mis jahutab põletit. See gaas aitab ka kõrge kiirusega plasmagaasil sulanud metalli välja puhuda, et tekiks kiire räbuda lõige.

B. Gaasitarne

Üks gaas jaotub sees plasmaks ja sekundaargaaiks.

Plasmagaas voolab põletisse läbi negatiivse suunaja, läbi starterkasseti, elektroodi ümber ja otsapilust välja.

Sekundaargaas voolab mööda põleti starterkasseti välispinda ja välja otsa ja kaitsekatte vahelt ümber plasmakaare.

C. Pilot Arc

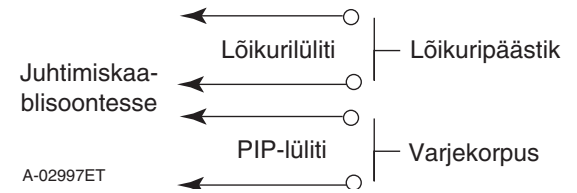
Kui põleti käivitatakse, tekib juhtkaar elektroodi ja lõikeotsa vahele. See juhtkaar loob raja peakaare tööle ülekandumisele.

D. Peamine lõikekaar

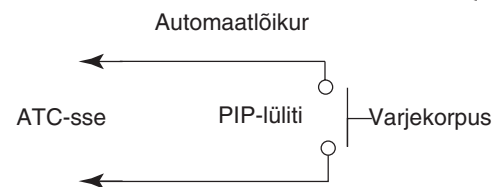
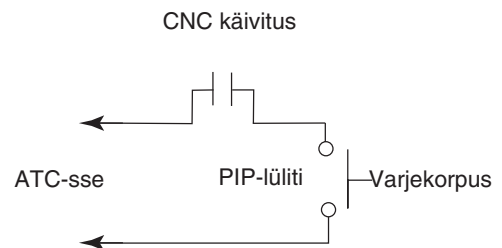
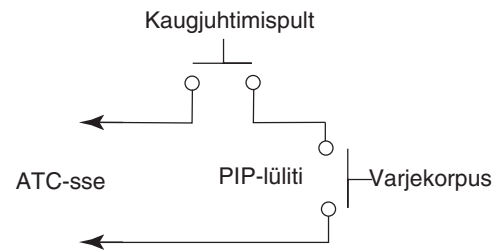
Alalisvoolu kasutatakse ka peamise lõikekaare jaoks. Negatiivne väljund on ühendatud põletielektroodiga põleti suunaja kaudu. Positiivne väljund on ühendatud tööobjektiga töökaabli kaudu ja põletiga kontrolljuhtme kaudu.

E. Kohapealsed osad (PIP)

Põleti hõlmab kohapealsete osade (PIP) vooluahelat. Kui kaitsekate on paigaldatud korralikult, siis lüliti sulgub. Põleti ei hakka tööle, kui lüliti on avatud asendis.



Kohapealsed osad vooluahela joonis käsipõletile



Art. # A-08168ET

Kohapealsed osad vooluahela joonis mehaanilisele põletile

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

PEAÜKK 3 SÜSTEEM: PAIGALDUS

3.01 Lahtipakkimine

1. Kasutage pakkimisnimekirja, et iga objekt määratleda ja üle lugeda.
2. Kontrollige iga objekti, et transpordi ajal ei oleks tekkinud kahjustusi. Kui kahju on tekkinud, siis võtke ühendust oma müügiesindajaga ja/või tarnefirmaga enne selle paigaldamise jätkamist.
3. Registreerige vooluallika ja põleti mudel ning seerianumbrid, ostukuupäev ja tarnija nimetus käesoleva käsiraamatu alguses asuvas teabe-blokis.

3.02 Tõstmisvõimalused

Vooluallikas hõlmab käepidet, mida tohib **kasutada üksnes käsitsi tõstmiseks**. Veenduge, et üksust tõstetakse ja transportitakse ohutult ja turvaliselt.



HOIATUS

Ärge puudutage töötavaid elektrilisi osi. Ühendage lahti sisendelektrijuhe enne üksuse liigutamist.



HOIATUS

KUKKUVAD SEADMED võivad põhjustada tõsist isikukahju ja kahjustada seadmeid. KÄEPIDE ei ole mõeldud mehaaniliseks tõstmiseks.

- Üksnes inimesed, kellel on piisavalt jõudu tohivad üksust tõsta.
- Tõstke üksust käepidemest kahe käega. Ärge kasutage tõstmiseks rihmi.
- Kasutage valikuliselt käru või muud taolist seadet, et üksust piisava jõuga liigutada.
- Asetage üksus õigele pinnale ja kinnitage oma kohale enne transportimist kahveltõstukiga või muu sõidukiga.

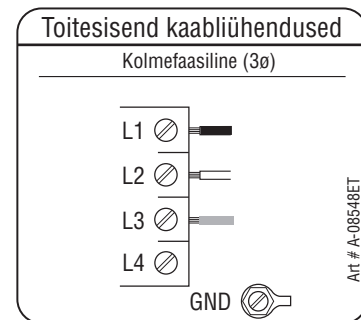
3.03 Primaarse sisendelektri ühendused



ETTEVAATUST

Kontrollige oma vooluallika õiget pinget enne selle vooluringi ühendamist või üksusega ühendamist. Primaarne vooluallikas, kaitse ja iga kasutatav pikendusjuhe peavad vastama kohalikele elektrit käsitlevatele eeskirjadele ja soovitatud vooluahela kaitsele ning juhtmete vedamise nõuetele, mis on esitatud peatükis 2.

Järgmine joonis ja suunised kehtivad 3 faasiga sisendelektri juhtmete jaoks.



Kolme faasiga sisendelektri juhtmed

ESAB CUTMASTER 120

A. Ühendused 3 faasiga sisendelektriga



HOIATUS

Ühendage lahti sisendelekter vooluallikast ja sisendkaablist enne selle protseduuri alustamist.

Neid juhiseid kohaldatakse sisendelektri ja/või kaabli asendamisele 400 VAC vooluallikal kolmefaasilise sisendelektriga.

1. Eemaldage vooluallika kate peatükis 5 nimetatud juhiste kohaselt.
2. Ühendage lahti originaalne sisendelektrikaabel peamisest sisendkontaktorist ja telje maandusühendusest.
3. Vabastage auku läbiv kaitse vooluallika tagapaneelil. Tõmmake originaalelektrikaabel vooluallikast välja.
4. Kui kasutate tarbija enda soetatud nelja konduktoriga sisendelektrikaablit soovitud pinge saamiseks, koorige isolatsioon maha kõigile juhtmetelt.
5. Edastage kaabel, mida kasutatakse vooluallika tagapaneeli avas asuva juurdepääsu kaudu. Vt peatükk 2 elektrikaabli spetsifikatsioonide kohta.



ETTEVAATUST

Primaarne vooluallikas ja elektrikaabel peavad vastama kohalikele elektrit käsitlevatele eeskirjadele ja soovitatud vooluahela kaitsele ning juhtmete vedamise nõuetele (vt peatükis 2 esitatud tabel)

6. Ühendage juhtmed järgmiselt:
 - Juhtmed sisenditesse L1, L2 ja L3. Juhtmete kinnitamise järjekorral ei ole tähtsust. Vt eelmine joonis ja vooluallika etikett.
 - Maandamiseks roheline/kollane juhe.
7. Jättes juhtmetesse väikse lõtku, keerake auku läbiv kaitse kinni, et kinnitada elektrikaabel.
8. Paigaldage vooluallika kate peatükis 5 nimetatud juhiste kohaselt.
9. Ühendage üksikute juhtmete vastasots kliendi poolt soetatud pistiku või pealülitiga.

10. Ühendage sisendelektrikaabel (või sulgege peamine väljalülitusüliti), et tagada elektrivarustus.

3.04 Gaasiühendused

Gaasivarustuse ühendamine üksusega

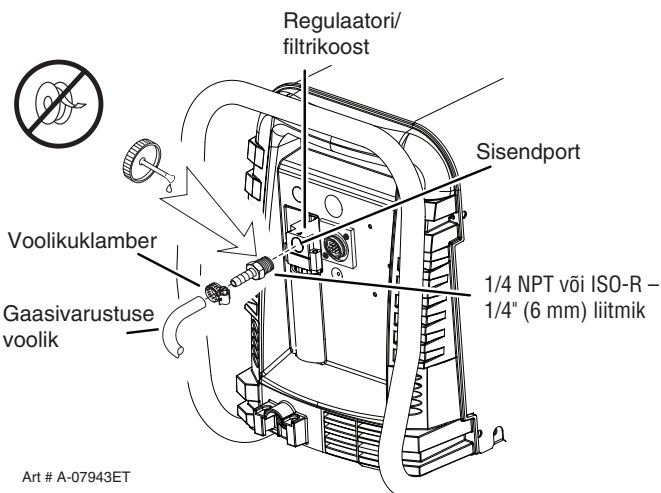
Ühendus on sama suruõhu ja kõrgsurvesilindrite jaoks. Vt kahte järgnevat alapeatükki, kui paigaldada tuleb valikuline õhuliini filter.

1. Ühendage õhuliin sissevõtukohaga. Joonis kujutab näitena tüüpilist liitmikku.



MÄRKUS!

Kindla kinnituse saamiseks kandke kerme lukustusliimi liitmiku keermetele tootja juhiste kohaselt. Ärge kasutage teflonteipi keermelukustuseks, sest teibi väiksed osakesed võivad rebeneda ja blokeerida põleti õhuavad.



Õhuühendus sissevõtukohale

Valikulise üheastmelise õhufiltri paigaldamine

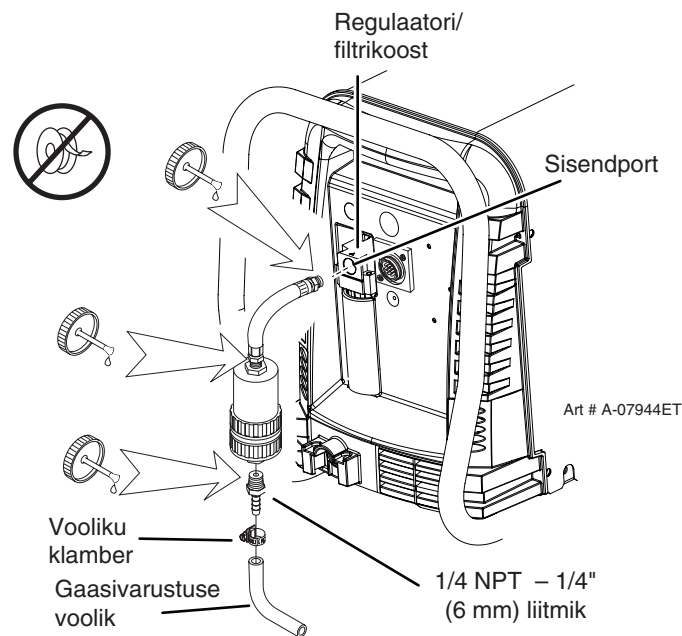
Soovitatakse kasutada täiendavat filtrikomplekti, et parandada filtreerimist suruõhuga, mis hoiab ära põletisse niiskuse ja prahi kogunemise.

1. Kinnitage üheastmeline filtervoolik sissevõtukoha külge.
2. Kinnitage filtrikomplekt filtervooliku külge.
3. Ühendage õhuliin filtriga. Joonis kujutab näitena tüüpilist liitmikku.



MÄRKUS!

Kindla kinnituse saamiseks kandke keermelukustusliimi liitmiku keermetele tootja juhiste kohaselt. Ärge kasutage teflonteipi keermelukustuseks, sest teibi väiksed osakesed võivad rebeneda ja blokeerida põleti õhuavad. Ühendage järgmiselt:



Valikulise üheastmelise filtri paigaldamine

ESAB CUTMASTER 120

Valikulise kaheastmelise õhufiltri komplekti paigaldamine

Seda valikulist kaheastmelist õhuliini filtrit kasutatakse ka suruõhusüsteemides. Filter eemaldab niiskuse ja saasteained vähemalt 5 mikronini.

Ühendage õhuallikas järgmiselt:

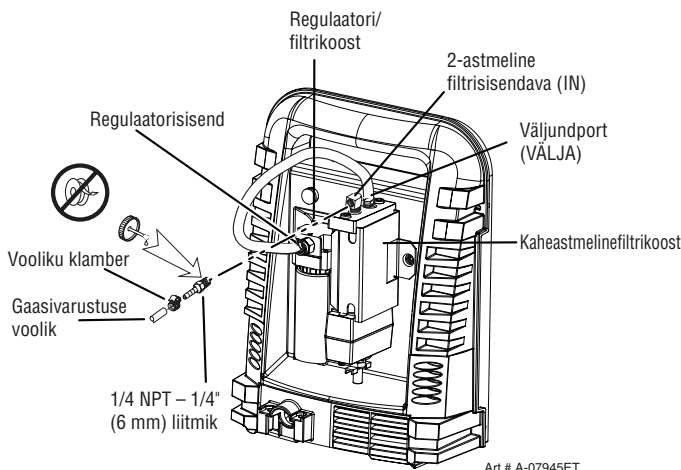
1. Kinnitage kaheastmeline filtri tugi toiteallika taha vastavalt juhistelet, mis olid filtrikomplektiga kaasas.



MÄRKUS!

Kindla kinnituse saamiseks kandke keerme lukustusliimi liitmiku keermetele tootja juhiste kohaselt. Ärge kasutage teflonteihi keermelukustuseks, sest teibi väiksed osakesed võivad rebeneda ja blokeerida põleti õhuavad.

2. Ühendage kaheastmelise filtri väljundvoolik regulaatori/filtrikomplekti sissevõtu kohaga.
3. Kasutage tarbija enda soetatud liitmikke, et ühendada õhuliini filtriga. Näitena on kasutatud 1/4 NPT-d 1/4 tollist voolikule, mis on varustatud kidadega liitmikuga.



Valikulise kaheastmelise filtri paigaldamine

Kõrgsurvega õhusilindrite kasutamine

Kui kasutate kõrgsurvega õhusilindreid õhuallikana:

1. Vt tootja spetsifikatsioonid kõrgsurve gaasiregulaatorite paigaldamise ja hooldusprotsesside kohta.
2. Kontrollige silindri ventiile, et veenduda, et need on puhtad, neis ei ole õlisid, määreid või muid võõrmaterjale. Avage lühikeseks ajaks iga silindri ventii, et puhuda välja igasugune tolm, mis sellesse võib olla sattunud.
3. Silinder peab olema varustatud reguleeritava kõrgsurveregulaatoriga, mis suudab töödelda maksimaalselt kuni 100 psi (6,9 bar) suurusi rõhke ja voolab kiirusega vähemalt 300 scfh (141,5 lpm).
4. Ühendage toitevoolik silindriga.



MÄRKUS!

Rõhk tuleb kõrgsurvesilindri regulaatoril seadistada 100 psi (6,9 bar) peale. Tarnitud voolik peab olema vähemalt 1/4 tolli (6 mm) pikk. Kindla kinnituse saamiseks kandke keerme lukustusliimi liitmiku keermetele tootja juhiste kohaselt. Ärge kasutage teflonteihi keermelukustuseks, sest teibi väiksed osakesed võivad rebeneda ja blokeerida põleti õhuavad.

PEAÜKK 3 PÕLETI: PAIGALDUS

Igasugune õhus leiduv õli või niiskus on nähtav läätisel.

3T.01 Põleti ühenduss

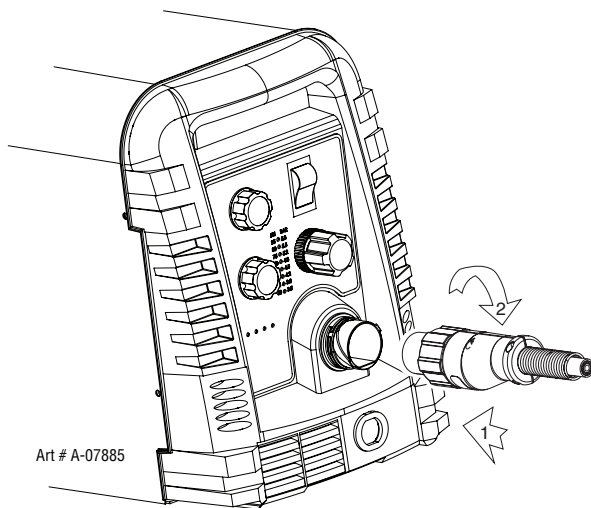
Vajadusel ühendage põleti vooluallikaga. Ühendage selle vooluallika külge üksnes ESAB mudel SL100 / käsipõleti või SL100 / mehaaniline põleti. Maksimalne põleti suunaja pikkus on 100 jalga / 30,5 m, sealhulgas pikendused.



HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne põleti ühendamist.

1. Joondage isane ATC konektor (põleti juhtmel) pistikupeaga. Lükake pistik pistikupesasse. Konnektorid peaks kokku lükkama väikse survega.
2. Kinnitage ühendus keerates lukustusmutrit kellaosuti suuna kuni käib klõpsatus. ÄRGE kasutage lukustusmutrit ühenduste kokkutõmbamiseks. Ärge kasutage ühenduste kinnitamiseks tööriistu.



Art # A-07885

Põleti ühendamise vooluallikaga

3. Süsteem on tööks valmis.

Kontrollige õhu kvaliteeti

Õhu kvaliteedi kontrollimiseks:

1. Lükake ON / OFF-lüliti asendisse ON (üles).
2. Lükake funktsioonikontrolli lüliti asendisse SET.
3. Asetage keevitusfiltri läätis põleti ette ja lülitage õhk sisse. **Ärge alustage leeki!**

3T.02 Mehaanilise põleti paikapanek



MÄRKUS!

Toiteallikale tuleb paigaldada adapter, kui soovitakse muuta käsipõleti automaatseks põletiks.

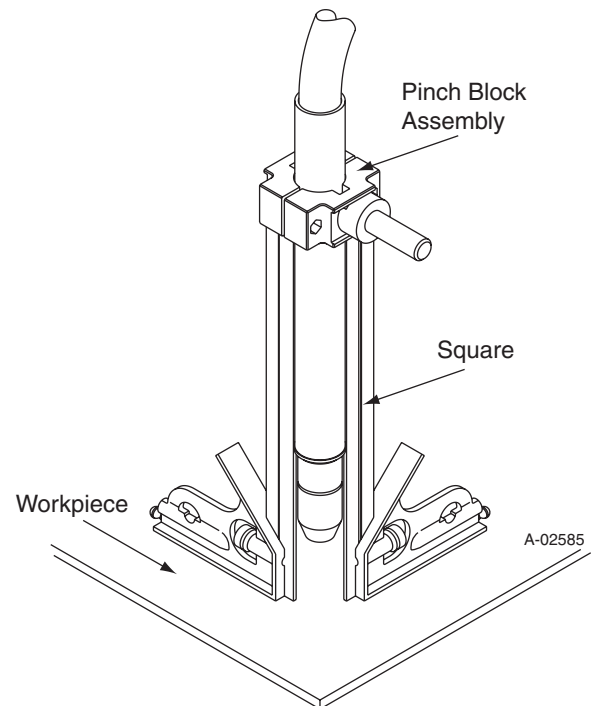


HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne põleti ühendamist.

Mehaaniline põleti hõlmab rakmetega varustatud asendi fikseerimiseks mõeldud toru ja kruustangikomplekti.

1. Monteerige põletikomplekt lõikelauale.
2. Selleks, et saavutada puhas vertikaalne lõige, kasutage nelinurka põleti ristisuunaliseks joondamiseks tööobjekti pinna suhtes.



A-02585

Mehaanilise põleti seadistamine

3. Põleti osad (kaitsekate, ots, startkassett ja elektrood) tuleb paigaldada õigesti vastavalt tegevuse tüübile. Vt peatükk 4T.07 „Põletiosade valimine“ täpsema teabe kohta.

ESAB CUTMASTER 120

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

PEAÜKK 4 SÜSTEEM: TÖÖ

4.01 Esipaneeli kontrollid / omadused


Vt joonis nummerdamise identifitseerimise kohta.

1. Väljundvoolu kontroll


Seab paika soovitud väljundvoolu. Kuni 60 amprise väljundi seadeid võib kasutada lohistuslõikamiseks (põleti ots puudutab tööobjekt) või distantslõikamiseks.


2. Funktsioonikontroll

Funktsioonikontrolli nupp, kasutatakse selleks, et valida erinevate töörežiimide vahel.



 **SET** kasutatakse õhu puhastamiseks läbi üksuse, põleti ja suunajate ning gaasirõhu reguleerimiseks.

 **RUN** kasutatakse üldisteks lõikamistödeks


 **KIIRE AUTOMAATNE KÄIVITUS**
Võimaldab kiiremini juhtkaart taaskäivitada, et tagada katkestamatu lõikamisprotsess.

 **LINK** kasutatakse pikemateks käes hoides tehtud lõigeteks. Kui lõikekaar on tekkinud, siis võib põleti lüliti vabastada. Lõikekaar jääb ON-režiimi nii kauaks, kui põleti tööobjektilt eemale tõstetakse, põleti lahkub tööobjekti servalt, põleti lüliti aktiveeritakse uuesti või kui üks süsteemi vahelukke aktiveeritakse.

3. ON / OFF -lülit

 /  ON / OFF -lülit kontrollib sisendelektri ja vooluallika ühendust. Üles tähendab ON, alla tähendab OFF.

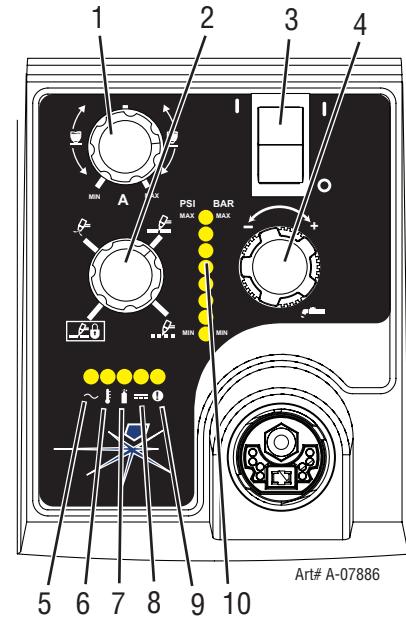
4. Õhu-/gaasirõhu kontroll

 Survekontrolli kasutatakse „SET“-režiimis, et reguleerida õhu/gaasi rõhku. Tõmmake nupp reguleerimiseks välja ja vajutage lukustamiseks sisse.

5. Vahelduvvoolu indikaator

Püsivalt põlev tuli näitab, et vooluallikas on tööks valmis. Vilkuv tuli tähendab, et üksus on kaitsvas blokeeritud režiimis. Lülitage üksus välja, lülitage sisendelekter välja või eemaldage vooluvõrgust,

parandage viga ja käivitage süsteem uuesti. Vt peatükk 5 detailide kohta.



6. Temperatuuri indikaator

Indikaator on tavaliselt OFF-režiimis. Indikaator on ON-režiimis, kui sisetemperatuur ületab tavapäraseid piire. Laske üksusel jahtuda enne töö jätkamist.

7. Gaasi indikaator

Indikaator on ON-režiimis, kui esineb vooluallika tööks vajalik minimaalne sisendgaasirõhk. Elektrivarustuse tööks vajalik minimaalne surve ei ole piisav põleti tööks.

8. Alalisvoolu indikaator

Indikaator on ON-režiimis, kui alalisvoolu väljundvooluahel on aktiivne.

9. Vea häire indikaator

Indikaator on ON-režiimis, kui vee vooluahel on aktiivne. Vt peatükk 4 veatulede selgituste kohta.

ESAB CUTMASTER 120

10. Rõhu indikaatorid

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-08170

Indikaatorid süttivad vastavalt rõhukontrolli nupuga seadistatud rõhule (number 4).

4.02 Ettevalmistused tööks

Iga tööprotsessi alguses:



HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne vooluallika, põleti osade või põleti ja suunaja komplektide kokkupanekut või lahtivõtmist.

Põleti osade valimine

Kontrollige, et põleti on õigesti kokku pandud ja selle osad on asjakohased. Põleti osad peavad vastama tegevuse tüübile ja selle vooluallika väljundvoolutugevusele (maksimaalselt 120 amprit). Vt peatükk 4T.07 ja järgnevaid põletiosade valimise kohta

Põleti ühendus

Kontrollige, et põleti on korralikult ühendatud. Üksnes ESAB mudeli SL100 / käsipõleti või SL100 / mehaaniline põleti võib ühendada selle vooluallika külge. Vt käesoleva käsiraamatu peatükk 3T.

Kontrollige primaarset sisendtoiteallikat.

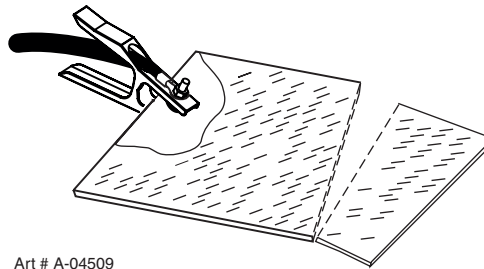
1. Kontrollige, et vooluallika sisendpinge on õige. Veenduge, et sisendvooluallikas vastab peatükis 2 „Spetsifikatsioonid“ nimetatud üksuse elektri-voolunõuetele.
2. Ühendage sisendelektrikaabel (või sulgege peamine väljalülituslülit), et tagada süsteemi elektrivarustus.

Õhuallikas

Veenduge, et allikas vastab nõuetele (vt peatükk 2). Kontrollige ühendusi ja lülitage õhutoide ON-režiimi.

Ühendage töökaabel

Kinnitage töökaabel klambriga tööobjekti või lõikelaua külge. Pind peab olema puhastatud õlist, värvist ja roostest. Ühendage üksnes tööobjekti peamise osa külge, mitte ärälõigatava osa külge.



Art # A-04509

Sisse lülitatud

Asetage vooluallika ON / OFF-lüliti asendisse ON (üles).



Vahelduvvoolu indikaator lülitub


ON-režiimi. Gaasi indikaator läheb ON-režiimi, kui tekib vooluallika tööks piisav gaasirõhk ning jahutusventilaator hakkab tööle.

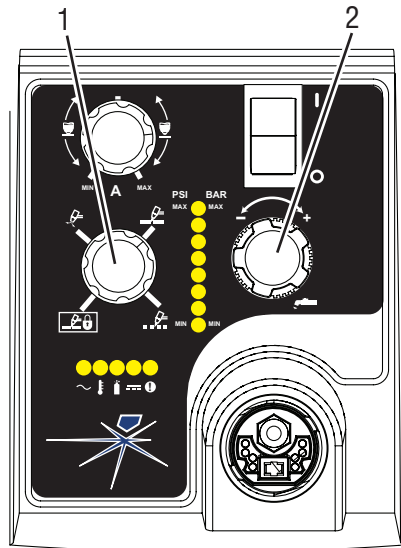


MÄRKUS!

Elektrivarustuse tööks vajalik minimaalne surve ei ole piisav põleti tööks. Jahutusventilaatorid hakkavad tööle kohe, kui üksus on sisse lülitatud. Kui üksus on olnud ooteasendis kümme (10) minutit, siis läheb ventilaator OFF-režiimi. Ventilaatorid hakkavad tööle kohe, kui põleti lüliti (start-signaali) aktiveerub või kui üksus lülitatakse välja ja siis uuesti sisse. Kui tekib ülekuumenemine, siis jätkavad ventilaatorid tööd kuni see olukord möödub ja kümme (10) minutit pärast olukorra paranemist.

Seadistage tööõhk

1. Asetage vooluallika funktsiooni kontrolli nupp asendisse SET.  Gaas voolab.
2. Distantlõikamiseks reguleerige gaasirõhkuks 70 - 85 psi / 4,8 - 5,9 bar (LED-tuled juhtpaneeli keskel). Vt distantpoltide graafik rõhu seadistamise üksikasjade kohta.



Art# A-07946

- Seadke väljundvool soovitud voolutugevusele väljundvoolu kontrollnupu abil.

Lõikamisprotsess

Kui põleti eemaldatakse tööobjektilt lõikamisprotsessi ajal nii, et funktsiooni kontrolli nupp on asendis RUN, siis tekib enne juhtkaare tekkimist lühike viivitus. Kui nupp on asendis KIIRE AUTOMAATNE KÄIVITUS ajal, mil põleti eemaldatakse tööobjektilt, siis juhtkaar käivitub koheselt ja lõikekaar käivitub koheselt, kui juhtkaar satub tööobjektiga kontakti. (Kui soovite katkestamatut taaskäivitust, siis kasutage kiiret automaatset taaskäivituse asendit, kui lõikate laialivenitatud metallvõrku või võresid või kui teete õõnestamist või kärpimist.) LATCH-asendis oleva nupu abil hooldatakse peamist lõikekaart, kui põleti lüliti on vabastatud.

DISTANTSPOLDID		
ESAB Cutmaster® 120 Gaasirõhu seaded		
Suunajate pikkus	SL100 (käsipõleti)	SL100 (mehaaniline põleti) SL 100 SV (Automaatlõikur)
Up to 50' (7,6 m)	75 psi 5,2 bar	75 psi 5,2 bar
Iga täiendav 7,6 m (25 jalane)	Lisage 5 psi 0,4 bar	Lisage 5 psi 0,4 bar

- Lohistuslõikamiseks reguleerige gaasirõhuks 75 - 95 psi / 5,2 - 6,5 bar (LED-tuled juhtpaneeli keskel). Vt lohistuslõikamise graafik rõhu seadistamise üksikasjade kohta.

LOHISTUS (60 amprit või vähem)	
ESAB Cutmaster® 120 Gaasirõhu seaded	
Suunajate pikkus	SL100 (käsipõleti)
Kuni 7,6 m (25 jalane)	80 psi 5,5 bar
Each additional 25' (7,6 m)	Lisage 5 psi 0,4 bar

Valige väljundvoolu tase

- Asetage funktsiooni kontrolli nupp ühte kol-

mest töoasendist: **RUN**,

KIIRE AUTOMAATNE KÄIVITUS

või LINK. Gaasi voolamine peatub.

Tüüpilised lõikekiirused

Lõikamiskiirused erinevad sõltuvalt põleti väljundi voolutugevusest, lõigatava materjali tüübist ja kasutaja oskustest. Vt peatükk 4T.08 ja järgneva suurema hulga teabe saamiseks.

Väljundvoolu seadistust või lõikamiskiirust võib vähendada selleks, et saaks aeglasemalt lõigata täpsemalt joont või kui kasutatakse näidismuuri või lõikesuunajat ning soovitakse samas tagada ka suurpärane lõikekvaliteet.

Järelvoog

Vabastage päästik, et peatada lõikekaar. Gaas jätkab voolamist umbes 20 sekundi jooksul. Järelvoog ajal tekib juhtkaar, kui kasutaja liigutab päästikut suunaga taha ja vajutab seda. Peamine kaar kantakse üle tööobjektile, kui põleti ots jääb tööobjektist ülekande kaugusele.

Peatamine

Lülitage ON / OFF-lüliti OFF-asendisse

(alla). Kõik toiteallika indikaatorid peavad olema OFF-režiimis. Tõmmake sisendelektrijuhe vooluringist välja või ühendage sisendelekter lahti. Sisendelekter eemaldatakse süsteemist.

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

PEAÜKK 4 PÕLETI: TÖÖ

4T.01 Põleti osade valimine

Sõltuvalt kohustusliku tegevuse tüübist määrake kasutatavad põleti osad.

Töö tüüp Lohistuslõikamine, distantspoldid või õõnespeitel

Põleti osi: Kaitseanum, lõikeots, elektrood ja starterkassett



MÄRKUS!

Vt peatükk 4T.07 ja järgnevaid põleti osasid käsitleva täiendava teabe kohta.

Muutke põleti osi erinevate tegevuste jaoks järgmiselt:



HOIATUS

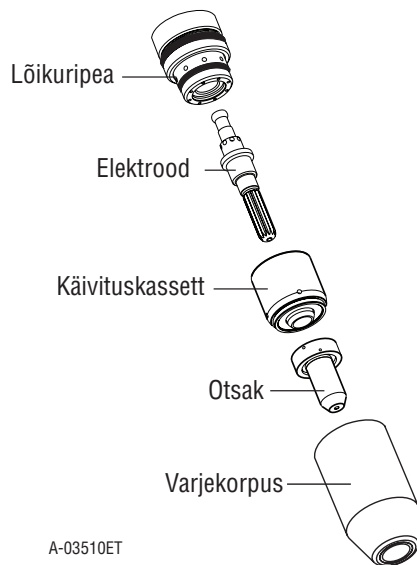
Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne vooluallika, põleti osade või põleti ja suunaja komplektide kokkupanekut või lahtivõtmist.



MÄRKUS!

Kaitsekate hoiab otsa ja starterkassetti paigal. Asetage põleti nii, et kaitsekate on suunatud üles, mis hoiab ära nende osade väljakukkumise, kui kate eemaldatakse.

1. Keerake kruvid lahti ja eemaldage kaitsekate komplekt põletipea küljest.
2. Eemaldage elektrood tõmmates selle otse välja põleti peast.



Põleti osad (lohistusmeetodi kaitsekate ja kaitsekate kere on näidatud)

3. Paigaldage asendatav elektrood vajutades selle otse põleti pea sisse kuni kõlab klõpsatus.

4. Paigaldage starterkassett ja soovitud tegevuse jaoks sobiv ots põletipea sisse.
5. Keerake käsitsi kinni kaitsekate komplekt kuni see asub põletipea küljes. Kui kate paigaldamisel on tunda vastujõudu, siis kontrollige enne jätkamist keermeid.

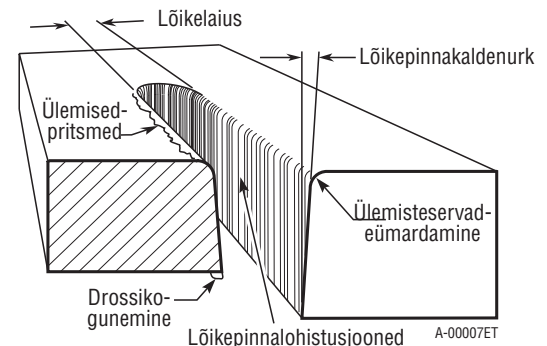
4T.02 Lõike kvaliteet



MÄRKUS!

Lõike kvaliteet sõltub väga palju seadistusest ja parameetritest nagu põleti distantspoldid, joondus tööobjekti suhtes, lõikamiskiirus, gaasirõhkudest ja kasutaja oskustest.

Lõike kvaliteedinõuded erinevad sõltuvalt rakendusest. Näiteks võivad nitriidide kogunemine ja kaldenurk avaldada olulist mõju, kui pinda keevitatakse pärast lõikamist. Drossivaba lõikamine on oluline, kui lõpliku lõikamiskvaliteedi puhul soovitakse vältida sekundaarset puhastusprotsessi. Järgnev joonis illustreerib järgmisi lõike kvaliteedi omadusi:



Lõike kvaliteedi näitajad

Lõike pind

Lõike pinna soovitud või kindlaks määratud seisukord (ühtlane või kare).

Nitriidi kogunemine

Nitriidi deposiidid võib jätta lõike pinnale, plasma-gaasi voos esineb lämmastikku. Need kogunenud ained võivad luua raskusi, kui materjali tuleb lõikamise järel keevitada.

Kaldenurk

Lõike serva pinna ja taseme vaheline nurk peab olema plaadi pinnaga risti. Kui kaldenurk on 0°, siis on tulemuseks täiesti vertikaalne lõige.

Ülemise serva ümardamine

Lõike ülemise serva ümardamine tööobjekti algse kokkupuute tõttu plasmakaarega tekkinud kulumise tõttu.

ESAB CUTMASTER 120

Alumise drossi moodustumine

Sulanud materjal, mida ei puhuta lõikealalt eemale ja kõvastub plaadile. Üleliigne dross võib vajada sekundaarset puhastusprotsessi pärast lõikamist.

Lõike laius

Lõike laius (või lõike jooksul eemaldatud materjali laius).

Pritsmed ülal (dross)

Pritsmed ülal või lõike peal asuv dross, mille on põhjustanud madal liikumiskiirus, ülemäärane lõikamiskõrgus või pikenenud piludega lõikamisots.

4T.03 Üldine teave lõikamise kohta



HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne vooluallika, põleti või selle suunajate lahtivõtmist.

Vaadake regulaarselt üle olulised ohutusjuhised, mis on esitatud käesoleva käsiraamatu eesosas. Veenduge, et kasutajal on olemas sobivad kindad, rõivad, silmade ja kõrvade kaitse vahendid ning järgitakse kõiki käesoleva käsiraamatu alguses nimetatud ohutusjuhiseid. Veenduge, et ükski kasutaja kehaosa ei puutu kokku tööobjektiga ajal, kui põleti on aktiivne.



ETTEVAATUST

Plasmaga lõikamisel tekkivad sädemed võivad kahjustada emailitud, värvitud ja muid pindu, mis on valmistatud näiteks klaasist, plastist ja metallist.



MÄRKUS!

Käsitsege põleti suunajaid hoolikalt ja kaitske neid kahjustumise eest.

Juhtimine

Juhtimine on osade elueale koormavam kui tegelik lõikamine, sest juhtkaart juhitakse elektrodiga otsa suunas, mitte tööobjekti suunas. Võimalusel vältige alati ülemäära juhtkaare kasutamist, et pikendada osade eluiga.

Põleti distantspoldid

Sobimatu distantspolt (vahemik põleti otsa ja tööobjekti vahel) võib ebasoodsalt mõjutada otsa ning kaitsekatte eluiga. Distantspoldid võivad märkimis-

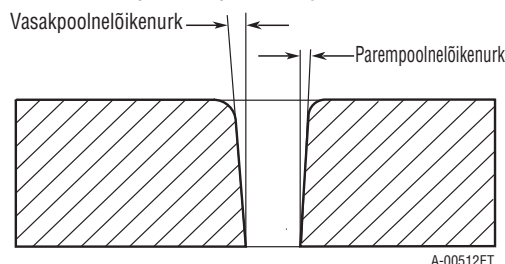
väärselt mõjutada ka kaldenurka. Distantspoldide lühendamise annab tavaliselt tulemuseks rohkem ruudukujulise lõike.

Serva alustamine

Servast alustamisel hoidke põletit risti tööobjektiga nii, et otsa esiots on tööobjekti serva lähedal, kuid ei puuduta seda, selles punktis, kus lõige peab algama. Kui alustate plaadi nurgast, siis ärge pidage pausi nurgas ega suruge vägisi kaart ulatuma metalli nurgani. Määrake lõikekaar nii kiirelt kui võimalik.

Lõikesuund

Plasmagaasi voog keerleb põletites, kui see väljub põletist, et tagada ühtlane gaasisammas. Selle pöörlemise efekti tulemusena on ühel küljel lõige nelinurksem kui teisel küljel. Piki liikumissuunda vaadata on lõike parem pool neljakandilisem kui vasak.



Lõike kõrvalomadused

Selleks, et teha neljakandilist lõiget piki ringi sisedia-meetrit, peab põletit liigutama ringi ümber kellaosuti liikumisele vastupidises suunas. Selleks, et hoida neljakandilist serva piki välisdiameetri lõiget, tuleb põletit liigutada kellaosuti liikumise suunas.

Drossi

Kui süsinikterasel esineb drossi, siis viidatakse sellele kui „kõrgel kiirusel tekkinud, madalal kiirusel tekkinud või üles tekkinud drossile“. Plaadi peal esinevat drossi põhjustab tavaliselt liiga suur põleti ja plaadi vaheline kaugus. „Üles moodustunud dross“ on tavapärast kergelt eemaldatav ja selle saab pühkida ära keevituskindaga. „Madala kiirusega moodustunud dross“ esineb tavapärast plaadi alumisel serval. See võib varieeruda kergest kuni raske õmbluseni, kuid see ei kinnitu lõikeservale kõvasti ning seda saab kergelt maha kraapida. „Suure kiirusega moodustunud dross“ moodustab tavaliselt kitsa joone lõike serva alla ja seda on väga raske eemaldada. Kui lõikate tülikat terast, siis on vahel kasulik vähendada lõikamiskiirust selleks, et tekiks vähem „madala kiirusega tekkivat drossi“. Igasuguse järgneva puhastuse võib lõpetada kraapimisega, mitte lihvimisega.

4T.04 Käsipõleti töö

Distantlõikamine käsipõletiga



MÄRKUS!

Osade parima tulemuslikkuse ja pika eluea saavutamiseks kasutage alati tegevuse tüübi jaoks õigeid osi.

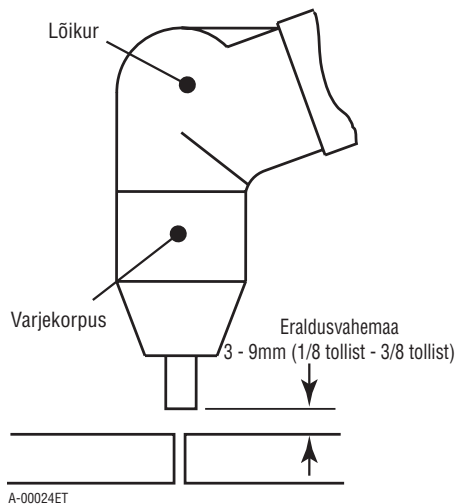
1. Põletit on võimalik mugavalt hoida ühe käega või stabiliseerida kahe käega. Asetage käsi põleti käepidemele, et vajutada päästikut. Käsipõleti puhul võib käsi asetseda põletipea lähedal, et saavutada maksimaalne kontroll või tagumise otsa lähedal, et saavutada maksimaalne kaitse kuumuse eest, Valige kõige mugavam hoidmistehnika, mis võimaldab head kontrolli ja liikumist.



MÄRKUS!

Ots ei tohi kunagi olla kontaktis tööobjektiga, väljaarvatud lohistuslõikamise ajal.

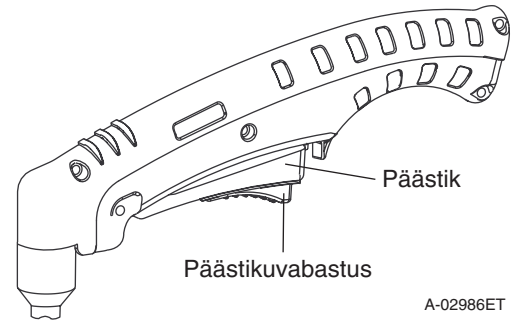
2. Sõltuvalt lõikamisprotsessist tehke üht järgmistest tegevustest:
 - a. Servast alustamisel hoidke põletit risti tööobjektiga nii, et otsa esiots on tööobjekti serva lähedal, kuid ei puuduta seda, selles punktis, kus lõige peab algama.
 - b. Distantlõikamiseks hoidke põletit alljärgnevalt näidatud viisil 1/8 - 3/8 tolli (3-9 mm) kaugusel tööobjektist.



A-00024ET

Distantspoltide vahe

3. Hoidke põleti oma kehast eemal.
4. Libistage päästikut, et vabastada see suunaga põleti käepideme taha vajutades samal ajal päästikut. Juhtkaar algab.



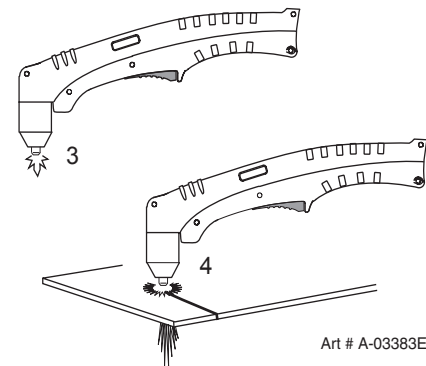
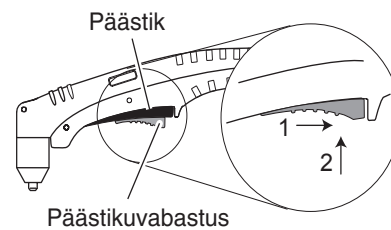
A-02986ET

5. Asetage põleti tööst liigutamiskaugusesse. Peakaar kandub tööle üle ja eelkaar lülitub välja.



MÄRKUS!

Gaasi eelvoog ja järelvoog iseloomustavad vooluallikat ja mitte põleti toimimist.



Art # A-03383ET

6. Lõigake tavapäraselt. Lõikamise peatamiseks vabastage lihtsalt päästikukomplekt.
7. Järgige tavalisi soovitatud lõikamistavasid, mida on käsitletud vooluallika kasutaja käsiraamatus.

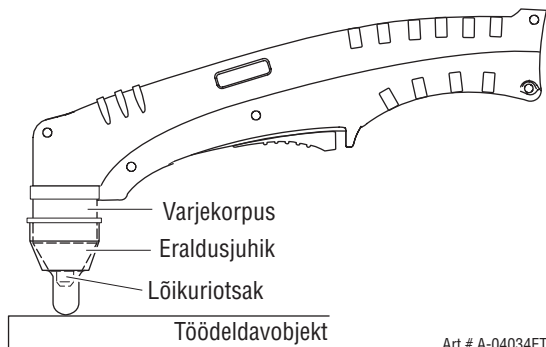


MÄRKUS!

Kui kaitsekate on paigaldatud korralikult, siis tekib kaitsekate ja põleti käepideme vahele väike pilu. Gaas väljub selle ava kaudu tavalise töö käigus. Ärge proovige kaitsekatte pilu vägisi sulgeda. Kaitsekatte surumine põletipea või põleti käepideme vastu võib osi kahjustada.

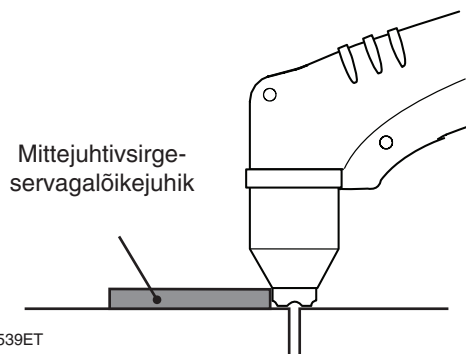
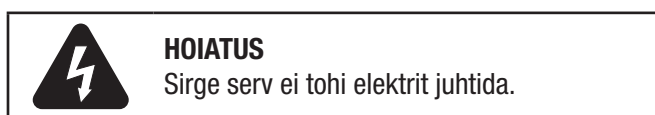
8. Selleks, et distantspoltide kõrgus oleks püsiv, paigaldage distantspoltide hoidik põleti kaitsekatte peale. Paigaldage suunaja nii, et selle jalad asuvad kaitsekatte korpuse külgedel, et lõikekaar oleks hästi nähtav. Töö ajal asetage distantspoltide suunaja jalad vastu tööobjekti.

ESAB CUTMASTER 120



Sirge servaga kaitseanum.

Lohistuslõike kaitsekate võib kasutada koos elektrit mittejuhtiva sirge servaga, et teha käsitsi sirgeid lõikeid.

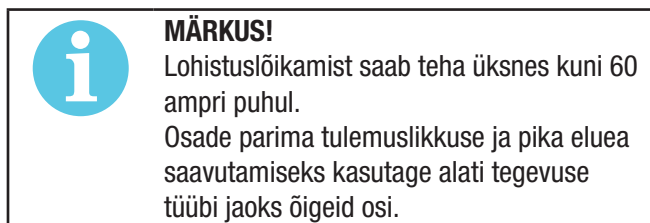


Sirge servaga lohistatava kaitseanuma kasutamine

Kroonikujulise otsaga kaitsekate toimib kõige paremini, kui lõigata 4,7 mm (3/16 tollist) tahket metalli, millel on ühtlane pind.

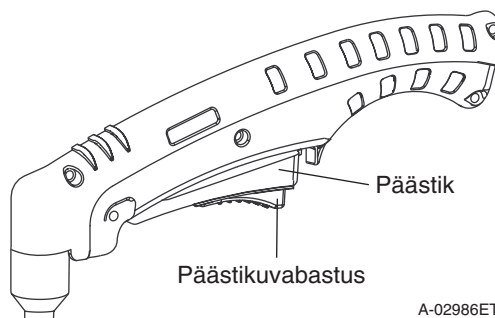
Lohistuslõikamine käsipõletiga

Lohistuslõikamine töötab kõige paremini kuni 6 mm (1/4 tollist) paksusel metallil.

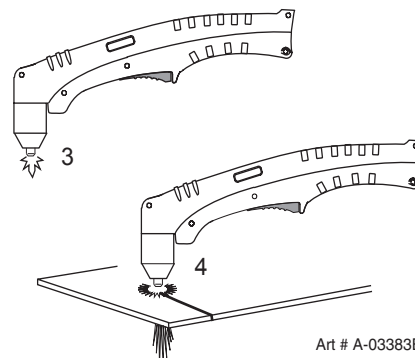
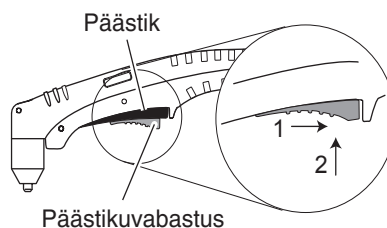
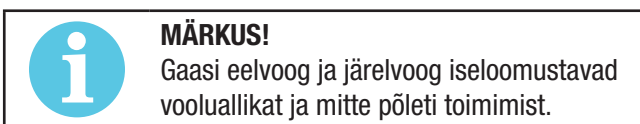


1. Paigaldage lohistuslõikuse ots ja seadistage väljundvool.

2. Põletit on võimalik mugavalt hoida ühe käega või stabiliseerida kahe käega. Asetage käsi põleti käepidemele, et vajutada päästikut. Käsipõleti puhul võib käsi asetseda põletipea lähedal, et saavutada maksimaalne kontroll või tagumise otsa lähedal, et saavutada maksimaalne kaitse kuumuse eest. Valige kõige mugavam hoidmis-tehnika, mis võimaldab head kontrolli ja liikumist.
3. Hoidke põleti tööobjektiga kontaktis kogu lõikamistsükli vältel.
4. Hoidke põleti oma kehast eemal.
5. Libistage päästikut, et vabastada see suunaga põleti käepideme taha vajutades samal ajal päästikut. Juhtkaar algab.



6. Asetage põleti tööst liigutamiskaugusesse. Peakaar kandub tööle üle ja eelkaar lülitub välja.



7. Lõigake tavapäraselt. Lõikamise peatamiseks vabastage lihtsalt päästikukomplekt.
8. Järgige tavalisi soovitatud lõikamistavasid, mida on käsitletud vooluallika kasutaja käsiraamatus.



MÄRKUS!

Kui kaitsekate on paigaldatud korralikult, siis tekib kaitsekate ja põleti käepideme vahele väike pilu. Gaas väljub selle ava kaudu tavalise töö käigus. Ärge proovige kaitsekatte pilu vägisi sulgeda. Kaitsekatte surumine põletipea või põleti käepideme vastu võib osi kahjustada.



MÄRKUS!

Gaasi eelvoog ja järelvoog iseloomustavad vooluallikat ja mitte põleti toimimist. Kui kaitsekate on paigaldatud korralikult, siis tekib kaitsekate ja põleti käepideme vahele väike pilu. Gaas väljub selle ava kaudu tavalise töö käigus. Ärge proovige kaitsekatte pilu vägisi sulgeda. Kaitsekatte surumine põletipea või põleti käepideme vastu võib osi kahjustada.

Augustamine käsipõletiga

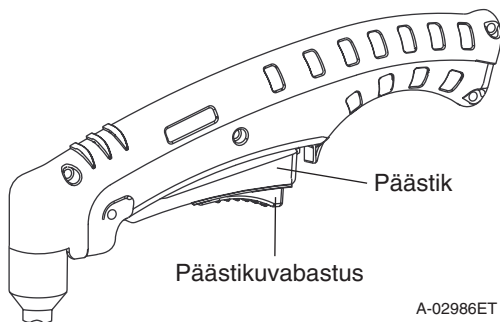
1. Põletit on võimalik mugavalt hoida ühe käega või stabiliseerida kahe käega. Asetage käsi põleti käepidemele, et vajutada päästikut. Käsipõleti puhul võib käsi asetseda põletipea lähedal, et saavutada maksimaalne kontroll või tagumise otsa lähedal, et saavutada maksimaalne kaitse kuumuse eest. Valige kõige mugavam tehnika, mis võimaldab head kontrolli ja liikumist.



MÄRKUS!

Ots ei tohi kunagi olla kontaktis tööobjektiga, väljaarvatud lohistuslõikamise ajal.

2. Keerake põleti kergelt kaldesse, et suunata tagasi paiskuvad osakesed eemale põleti otsast (ja kasutajast) selle asemel, et pöörata see otse tagasi sisse kuni lõige on lõpuni tehtud.
3. Kui soovimatut metalli on suurem hulk, siis alustage lõikejoone augustamisega ja jätkake joone lõikamisega. Hoidke põletit tööobjektiga ristisuunaliselt, kui lõige on lõpetatud.
4. Hoidke põleti oma kehast eemal.
5. Libistage päästikut, et vabastada see suunaga põleti käepideme taha vajutades samal ajal päästikut. Juhtkaar algab.



6. Asetage põleti tööst liigutamiskaugusesse. Peakaar kandub tööle üle ja eelkaar lülitub välja.

7. Puhastage kaitsekate ning ots võimalikult kiiresti pritsmetest ja katlakivist. Kaitsekatte pritsmetevastase ainega pritsimine vähendab selle külge kleepuvat kogust.

Lõikamiskiirus sõltub materjalist, paksusest ja kasutaja oskustest järgida soovitud lõikejoont. Süsteemi toimivust võivad mõjutada järgmised tegurid:

- Põleti osade kulumine
- Õhu kvaliteet
- Liinipinge võnkumised
- Põleti distantspoltide kõrgus
- Töökaabli õige ühendamine

4T.05 Õonestamine



HOIATUS

Veenduge, et kasutajal on olemas sobivad kindad, rõivad, silmade ja kõrvade kaitse vahendid ning järgitakse kõiki käesoleva käsiraamatu alguses nimetatud ohutusjuhiseid. Veenduge, et ükski kasutaja kehaosa ei puutu kokku tööobjektiga ajal, kui põleti on aktiivne.

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne põleti, selle suunajate või vooluallika lahtivõtmist.



ETTEVAATUST

Plasmaga õonestamisel tekkivad sädemed võivad kahjustada emailitud, värvitud ja muid pindu, mis on valmistatud näiteks klaasist, plastist ja metallist. Kontrollige põleti osi. Põleti osad peavad vastama tegevuse tüübile. Vt peatükk 4T.07, Põleti osade valimine.

ESAB CUTMASTER 120

Õonestamise parameetrid

Õonestamise tulemuslikkus sõltub sellistest parameetritest nagu põleti liikumise kiirus, elektrivoolu tase, suunaja nurk (nurk põleti ja tööobjkti vahel) ning põleti otsa ja tööobjkti vaheline kaugus (distantspoldid).



ETTEVAATUST

Põleti otsa või kaitsekattega tööpinna puutumine tekitab osade üleliigset kulumist.

Põleti liikumiskiirus



MÄRKUS!

Vt lisa täiendava teabe kohta kasutatava vooluallika osas.

Põleti liikumise optimaalne liikumiskiirus sõltub olemasolevatest seadetest, juhtnurgast ja töörežiimist (käsi- või mehaaniline põleti).

Elektrivoolu seaded

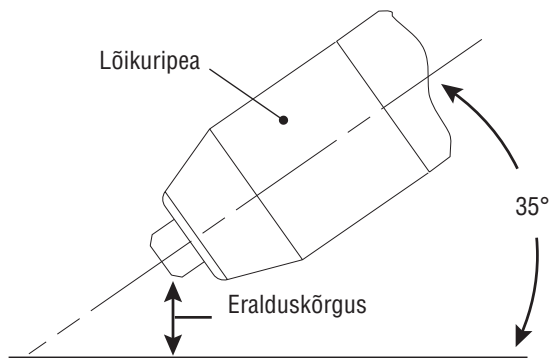
Elektrivoolu seaded sõltuvad põleti liikumise kiirusest, töörežiimist (käsi- või mehaaniline põleti) ning eemaldatava materjali kogusest.

Rõhu seaded

Isegi, kui seadistused jäävad määratud piiridesse, võib rõhku olla vaja vähendada juhul, kui põletit ei saa hästi juhtida.

Juhtnurk

Põleti ja tööobjkti vaheline nurk sõltub väljundvoolu seadetest ja põleti liikumise kiirusest. Soovitav suunanurk on 35°. Kui juhtnurk on suurem kui 45°, siis ei puhuta sulanud metalli õõnespeitlist eemale ja see võib sattuda tagasi põleti peale. Kui juhtnurk on liiga väike (väiksem kui 35°), võib eemaldada vähem materjali, mis nõuab rohkem üleminekuid. See on soovitatav selliste rakenduste puhul nagu keeviste eemaldamine või kergete metallide töötlemine.



A-00941ET

Õonestamise nurk ja distantspoltide vahekaugus

Distantspoltide vahe

Otsa kaugus tööst mõjutab õonestamise kvaliteeti ja sügavust. Kui distantspoltide vahe on 1/8 - 1/4 tolli (3 - 6 mm), siis võimaldab see metalli ühtlaselt ja püsivalt eemaldada. Väiksemad distantspoltide vahemikud toovad õonestamise asemel kaasa löike. Kui distantspoltide vahe on suurem kui 1/4 tolli (6 mm), siis võib see tuua kaasa minimaalse metallihulga eemaldamise või ülekantava peakaare kadumise.

Räbu moodustumine

Räbu, mis tekib selliste materjalide nagu süsinikterase, roostevabaterase, niklite ja legeerterase õonestamisest, on enamasti võimalik kergelt eemaldada. Räbu ei takista õonestamisprotsessi juhul, kui see koguneb õonestamistee külgedele. Räbu moodustumine võib siiski põhjustada ebaühtlust ja metalli ebaregulaarset eemaldamist, kui suured kogused materjali kogunevad kaare ette. Kui midagi on kogunenud, siis on selle põhjuseks sobimatu liikumiskiirus, juhtnurk või distantspoltide kõrgus.

4T.06 Mehaanilise põleti töö

Mehaanilise põletiga lõikamine

Mehaanilist põletit võib aktiveerida kaugjuhtimisega riputi abil või kaugjuhtimisega liidesega nagu CNC.

1. Selleks, et alustada lõiget plaadi servast, asetage põleti keskkohk piki plaadi serva.

Liikumiskiirus

Õige liikumiskiirus on määratletud kaare rajaga, mida on näha plaadi all. Kaar võib olla üks järgmistest:

1. Negatiivse polaarsusega kaar

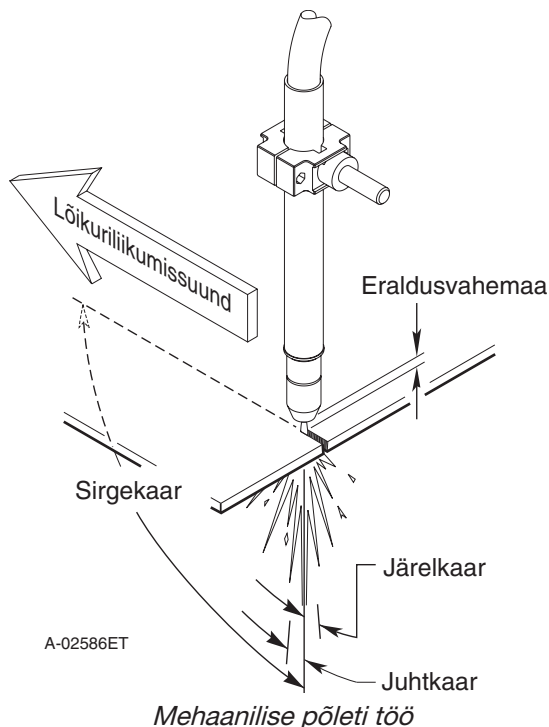
Negatiivse polaarsusega kaar on risti tööobjkti pinnaga. Üldiselt soovitatakse seda kaart parima löike saavutamiseks õhuplasma kasutamisel roostevabal terasel ja alumiiniumil.

2. Juhtkaar

Juhtkaart suunatakse põleti liikumisega samas suunas. Pehme terase lõikamiseks õhk-plasma meetodiga soovitatakse üldiselt 5-kraadilist juhtkaart.

3. Järeлкаar

Järeлкаar suunatakse põleti liikumisega vastupidises suunas.



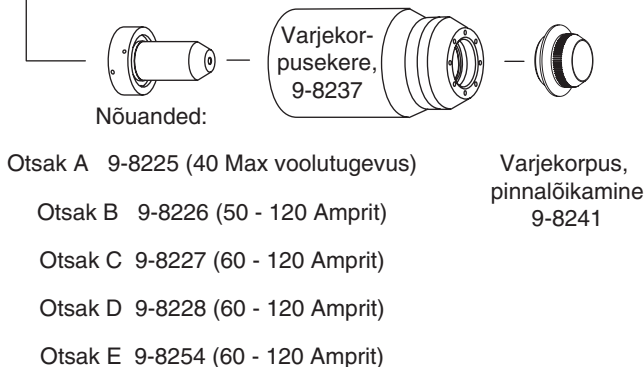
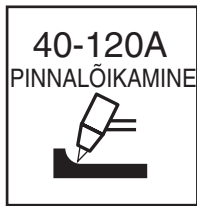
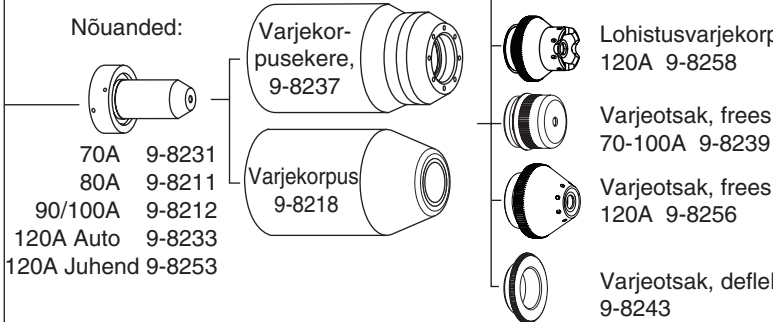
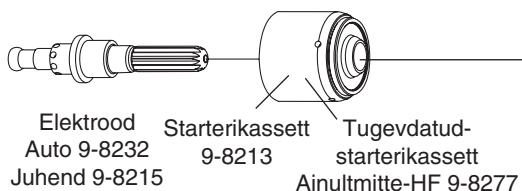
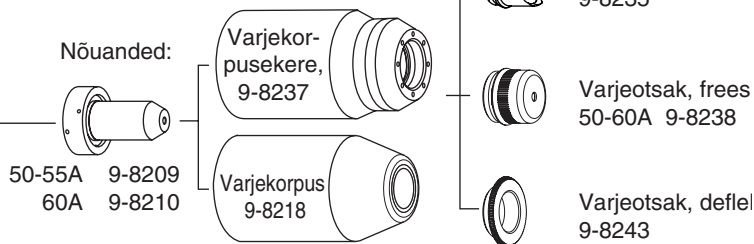
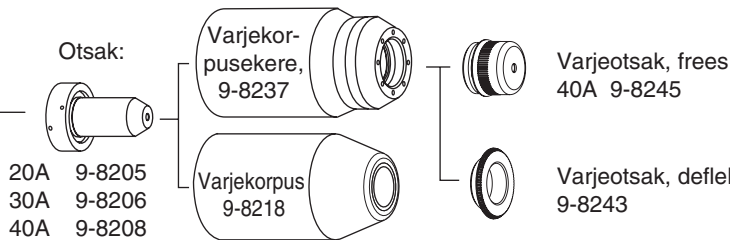
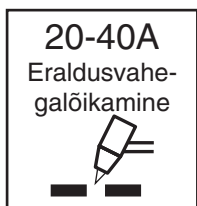
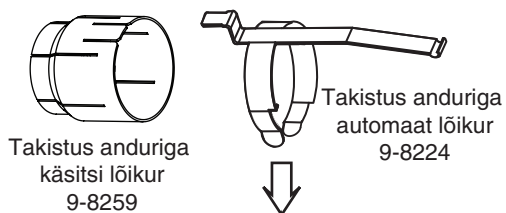
Pinna kvaliteedi ühtluse saavutamiseks peab liikumiskiirust reguleerima nii, et lõikab üksnes kaare juhtserv. Kui liikumiskiirus on liiga madal, siis tekib jäme lõige kaare liikumisel küljelt küljele ülekantavat metalli otsides.

Liikumiskiirus mõjutab ka lõike kaldenurka. Kui lõikate ringis või ümber nurga, siis annab madalama kiiruse kasutamine nelinurksema lõike. Väljundvooluallikat tuleb samuti vähendada. Vt asjakohane kontrollmooduli kasutusjuhend igasuguse vajaliku „Corner Slowdown” reguleerimise kohta.

Augustamine mehaanilise põletiga

Selleks, et augustada mehaanilise põletiga, peab kaar algama nii, et põleti asub võimalikult kõrgelt plaadi kohalt lastes kaarel üle kanduda ja auk tekitada. See distantspolt aitab ära hoida sulanud metalli tagasi põleti esiotsast sisse puhumist.

Kui kasutate lõikurmasinat, siis on nõutav teha kindlaks augustamise või viivituse aeg. Põletit ei tohi liigutada enne, kui kaar läbib plaadi alusel. Liikumise alguses tuleb põleti distantspolte vähendada soovitud 1/8 - 1/4 tolli (3-6 mm) peale, et tagada optimaalne kiirus ja lõikamise kvaliteet. Puhastage kaitsekate ning ots võimalikult kiiresti pritsmetest ja katlakivist. Kaitsekatte pritsmetevastase ainega pritsimine või sellesse kastmine vähendab selle külge kleepuvat kogust.



Art # A-08066ET

4T.08 Soovituslikud lõikekiirused paljastatud otsaga SL100 jaoks

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,036	0,9	9-8208	104	40	340	8,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	108	40	250	6,35	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	108	40	190	4,83	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	110	40	105	2,67	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	113	40	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	111	40	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	124	40	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	123	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	137	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,036	0,9	9-8208	103	40	355	9,02	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	98	40	310	7,87	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	98	40	240	6,10	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	100	40	125	3,18	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	120	40	30	0,76	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	124	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	122	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	126	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,032	0,8	9-8208	110	40	440	11,18	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	109	40	350	8,89	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	112	40	250	6,35	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	112	40	200	5,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	118	40	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	120	40	98	2,49	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	123	40	50	1,27	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	134	40	16	0,41	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspol- did		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augusta- mine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	290	7,37	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,19	4,8
0,075	1,9	9-8210	120	60	285	7,24	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8210	120	60	180	4,57	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8210	119	60	170	4,32	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8210	121	60	100	2,54	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8210	119	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8210	124	60	50	1,27	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8210	126	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8210	127	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	134	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	140	60	6	0,15	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspol- did		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augusta- mine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,06	1,5	9-8210	119	60	350	8,91	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	300	7,64	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	123	60	150	3,82	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	125	3,18	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	122	60	90	2,29	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	120	60	65	1,65	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	130	60	30	0,76	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	132	60	21	0,53	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	130	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	12	0,31	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspol- did		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augusta- mine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,00	0,25	6,4
0,075	1,9	9-8210	110	60	440	11,18	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8210	116	60	250	6,35	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,10	0,25	6,4
0,188	3,4	9-8210	116	60	170	4,32	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8210	132	60	85	2,16	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8210	143	60	30	0,76	0,25	6,4	70	4,8	90	245	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8210	145	60	20	0,51	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	18	0,46	0,25	6,4	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8211	113	80	320	8,13	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,19	4,8
0,120	3,0	9-8211	113	80	230	5,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,135	3,4	9-8211	115	80	180	4,57	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,19	4,8
0,188	4,8	9-8211	114	80	140	3,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,19	4,8
0,250	6,4	9-8211	114	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,19	4,8
0,375	9,5	9-8211	117	80	42	1,07	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,19	4,8
0,500	12,7	9-8211	120	80	33	0,84	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,19	4,8
0,625	15,9	9-8211	133	80	22	0,56	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,19	4,8
0,750	19,1	9-8211	128	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	133	80	10	0,25	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	132	80	9	0,23	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8211	120	80	340	8,64	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,120	3,0	9-8211	120	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,135	3,4	9-8211	120	80	280	7,11	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	140	3,56	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	120	80	100	2,54	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	126	80	50	1,27	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	129	80	28	0,71	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	20	0,51	0,25	6,4	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	143	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	143	80	9	0,23	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	146	80	8	0,20	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,06	1,5	9-8211	120	80	350	8,89	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	124	80	300	7,62	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	124	80	180	4,57	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	128	80	110	2,79	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	136	80	55	1,40	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	139	80	38	0,97	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,25	6,4	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	145	80	24	0,61	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	153	80	10	0,25	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	6	0,15	0,25	6,4	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8212	110	100	105	2,65	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	117	100	70	1,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	120	100	50	1,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	125	100	35	0,90	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	131	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,250	6,4
1,000	25,4	9-8212	135	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8212	118	100	90	2,30	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,5	0,250	6,4
0,375	9,5	9-8212	122	100	55	1,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	0,8	0,250	6,4
0,500	12,7	9-8212	126	100	30	0,75	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,0	0,250	6,4
0,625	15,9	9-8212	133	100	20	0,50	0,190	4,8	75	5,2	130	390	1,5	0,250	6,4
0,750	19,0	9-8212	138	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	139	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantpoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8212	108	100	120	3,05	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	117	100	65	1,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	120	100	45	1,15	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	125	100	30	0,75	0,190	4,8	65	4,5	120	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	131	100	25	0,65	0,190	4,8	65	4,5	120	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	140	100	10	0,25	0,190	4,8	65	4,5	120	360	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantpoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8253	138	120	150	3,81	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,10	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	140	120	85	2,16	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,30	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	144	120	70	1,78	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,50	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	152	120	45	1,14	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,70	0,25	6,4
0,750	19,0	9-8253	155	120	30	0,76	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,90	0,25	6,4
0,875	22,2	9-8253	160	120	25	0,64	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	164	120	20	0,51	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	12	0,30	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,500	38,1	9-8253	180	120	8	0,20	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantpoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8253	135	120	180	4,57	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,20	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	144	120	100	2,54	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	146	120	60	1,52	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	155	120	40	1,02	0,25	6,4	75	5,2	180	360	1,20	0,28	7,0
0,750	19,0	9-8253	164	120	26	0,66	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	164	120	18	0,46	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	9	0,23	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tüüp - põleti: Paljastatud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantpoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8253	142	120	190	4,83	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8253	145	120	120	3,05	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,50	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8253	151	120	70	1,78	0,19	4,8	75	5,2	180	360	0,80	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8253	162	120	50	1,27	0,25	6,4	75	5,2	180	360	1,00	0,28	7,0
0,750	19,0	9-8253	164	120	34	0,86	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	170	120	20	0,51	0,25	6,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR



MÄRKUS!

* Näidatud gaasirõhk on mõeldud põletitele, mille suunajad on kuni 7,6 m / 25 jalane pikad. Vt peatükk „Seadistage tööõhk“ leheküljel <?> 15,2 m / 50 jalane suunajate kohta.

** Kogu voonäitaja hõlmab plasmat ja sekundaargaasi voogu.

4T.09 Soovituslikud lõikekiirused kaetud otsaga SL100 jaoks

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantpoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,036	0,9	9-8208	114	40	170	4,32	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	120	40	90	2,29	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8208	121	40	80	2,03	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	122	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	123	40	30	0,76	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,19	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	138	40	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,500	12,7	9-8208	142	40	7	0,18	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR
0,625	15,9	9-8208	152	40	3	0,08	0,19	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantpoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,036	0,9	9-8208	109	40	180	4,57	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,05	1,3	9-8208	105	40	165	4,19	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,06	1,5	9-8208	115	40	120	3,05	0,125	3,2	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,078	2,0	9-8208	120	40	65	1,65	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8208	125	40	25	0,64	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	20	0,51	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,25	6,4	9-8208	130	40	15	0,38	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	130	40	10	0,25	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,032	0,8	9-8208	116	40	220	5,59	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,051	1,3	9-8208	116	40	210	5,33	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,00	0,2	5,1
0,064	1,6	9-8208	118	40	180	4,57	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,10	0,2	5,1
0,079	2,0	9-8208	116	40	150	3,81	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,30	0,2	5,1
0,125	3,2	9-8208	130	40	75	1,91	0,19	4,8	65	4,5	55	170	0,40	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8208	132	40	60	1,52	0,187	4,8	65	4,5	55	170	0,60	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8208	134	40	28	0,71	0,187	4,8	65	4,5	55	170	1,00	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8208	143	40	11	0,28	0,187	4,8	65	4,5	55	170	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8210	124	60	250	6,35	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,00	0,2	5,1
0,075	1,9	9-8210	126	60	237	6,02	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8210	126	60	230	5,84	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8210	128	60	142	3,61	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8210	128	60	125	3,18	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8210	123	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8210	132	60	34	0,86	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8210	137	60	23	0,58	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8210	139	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	145	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8210	156	60	4	0,10	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,06	1,5	9-8210	110	60	165	4,19	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	116	60	155	3,94	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	115	60	125	3,18	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,135	3,4	9-8210	118	60	80	2,03	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	4,8	9-8210	120	60	75	1,91	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	121	60	60	1,52	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	129	60	28	0,71	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	135	60	17	0,43	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,75	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	135	60	14	0,36	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	142	60	10	0,25	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8210	105	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,00	0,20	5,1
0,075	1,9	9-8210	110	60	350	8,89	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,120	3,0	9-8210	110	60	275	6,99	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,10	0,20	5,1
0,188	3,4	9-8210	122	60	140	3,56	0,13	3,2	70	4,8	90	245	0,20	0,20	5,1
0,250	6,4	9-8210	134	60	80	2,03	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,30	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8210	140	60	45	1,14	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8210	144	60	26	0,66	0,19	4,8	70	4,8	90	245	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8210	145	60	19	0,48	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR
0,750	19,1	9-8210	150	60	15	0,38	0,19	4,8	70	4,8	90	245	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8211	128	80	280	7,11	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	126	80	203	5,16	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	128	80	182	4,62	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	128	80	137	3,48	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	131	80	100	2,54	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	134	80	40	1,02	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,50	0,2	5,1
0,500	12,7	9-8211	136	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,2	5,1
0,625	15,9	9-8211	145	80	21	0,53	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,2	5,1
0,750	19,1	9-8211	144	80	14	0,36	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	149	80	11	0,28	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	162	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,060	1,5	9-8211	110	80	340	8,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,2	5,1
0,120	3,0	9-8211	115	80	260	6,50	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,135	3,4	9-8211	113	80	250	6,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,2	5,1
0,188	4,8	9-8211	114	80	170	4,25	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,2	5,1
0,250	6,4	9-8211	116	80	85	2,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,2	5,1
0,375	9,5	9-8211	123	80	45	1,13	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	133	80	18	0,45	0,125	3,2	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	135	80	16	0,40	0,125	3,2	65	4,5	115	340	1,00	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	144	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	137	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	140	80	8	0,20	0,125	3,2	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,06	1,5	9-8211	115	80	320	8,13	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,00	0,25	6,4
0,12	3,0	9-8211	120	80	240	6,10	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,10	0,25	6,4
0,188	4,8	9-8211	120	80	165	4,19	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,20	0,25	6,4
0,250	6,4	9-8211	124	80	100	2,54	0,13	3,2	65	4,5	115	340	0,30	0,25	6,4
0,375	9,5	9-8211	138	80	60	1,52	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,40	0,25	6,4
0,500	12,7	9-8211	141	80	36	0,91	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,60	0,25	6,4
0,625	15,9	9-8211	142	80	26	0,66	0,19	4,8	65	4,5	115	340	0,75	0,25	6,4
0,750	19,1	9-8211	150	80	18	0,46	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
0,875	22,2	9-8211	156	80	8	0,20	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8211	164	80	6	0,15	0,19	4,8	65	4,5	115	340	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8212	124	100	110	2,80	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,4	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	127	100	75	1,90	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	50	1,30	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,6	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	136	100	30	0,75	0,180	4,6	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,750	19,0	9-8212	140	100	18	0,45	0,190	4,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	147	100	10	0,25	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

ESAB CUTMASTER 120

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8212	121	100	110	2,80	0,125	3,2	75	5,2	130	390	0,5	0,200	5,1
0,375	9,5	9-8212	125	100	60	1,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	0,8	0,200	5,1
0,500	12,7	9-8212	132	100	35	0,90	0,150	3,8	75	5,2	130	390	1,0	0,200	5,1
0,625	15,9	9-8212	137	100	20	0,50	0,150	3,8	75	5,2	130	390	2,0	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	144	100	15	0,40	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8212	154	100	8	0,20	0,190	4,8	75	5,2	130	390	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8212	120	100	120	3,05	0,180		65	4,5	105	360	0,2	0,225	5,7
0,375	9,5	9-8212	128	100	65	1,65	0,180		65	4,5	105	360	0,4	0,225	5,7
0,500	12,7	9-8212	130	100	45	1,15	0,180		65	4,5	105	360	0,5	0,225	5,7
0,625	15,9	9-8212	135	100	30	0,75	0,180		65	4,5	105	360	0,8	0,225	5,7
0,750	19,0	9-8212	140	100	25	0,65	0,180		65	4,5	105	360	1,0	0,225	5,7
1,000	25,4	9-8212	148	100	10	0,25	0,190		65	4,5	105	360	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Pehme teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8253	140	120	165	4,19	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	142	120	85	2,16	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	144	120	75	1,91	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,70	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	150	120	50	1,27	0,125	3,2	75	5,2	180	360	0,80	0,20	5,1
0,750	19,0	9-8253	154	120	30	0,76	0,150	3,8	75	5,2	180	360	1,50	0,20	5,1
0,875	22,2	9-8253	158	120	25	0,64	0,150	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	160	120	20	0,51	0,150	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	170	120	13	0,33	0,175	4,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,500	38,1	9-8253	176	120	8	0,20	0,175	4,4	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Roostevaba teras								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8253	136	120	180	4,57	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	144	120	100	2,54	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,40	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	149	120	60	1,52	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,80	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	153	120	40	1,02	0,15	3,8	75	5,2	180	360	1,20	0,20	5,1
0,750	19,1	9-8253	157	120	30	0,76	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	162	120	20	0,51	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,250	31,8	9-8253	165	120	10	0,25	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR

Tüüp - põleti: Kaetud otsaga SL100							Tüüp - materjal Alumiinium								
Tüüp - plasmagaas Õhk							Tüüp - sekundaargaas Ühe gaasi põleti								
Paksus		Ots	Väljund	Amprid	Kiirus (minutis)		Distantspoldid		Plasmagaasi surumine		Vool (CFH)		Augustamine	Augustamise kõrgus	
Tollid	mm	(Kat. nr)	Voldid (VDC)	(Amprid)	Tollid	Meetrid	Tollid	mm	psi*	bar	Plasma	Kokku**	Viivitus (sekund)	Tollid	mm
0,250	6,4	9-8253	144	120	190	4,83	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,20	0,20	5,1
0,375	9,5	9-8253	148	120	120	3,05	0,13	3,2	75	5,2	180	360	0,50	0,20	5,1
0,500	12,7	9-8253	152	120	75	1,91	0,15	3,8	75	5,2	180	360	0,70	0,20	5,1
0,625	15,9	9-8253	162	120	45	1,14	0,15	3,8	75	5,2	180	360	1,00	0,20	5,1
0,750	19,1	9-8253	163	120	35	0,89	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR
1,000	25,4	9-8253	168	120	20	0,51	0,15	3,8	75	5,2	180	360	NR	NR	NR


MÄRKUS!

* Näidatud gaasirõhk on mõeldud põletitele, mille suunajad on kuni 7,6 m / 25 jalane pikad. Vt peatükk „Seadistage tööõhk“ leheküljel <?> 15,2 m / 50 jalane suunajate kohta.

** Kogu voonäitaja hõlmab plasmat ja sekundaargaasi voogu.

TEAVE PATENDI KOHTA

Plasmalõikuspõleti patendid

Järgmistele osadele laienevad USA ja teiste riikide patendid alljärgnevalt:

Kataloog nr	Kirjeldus	Patent(id)
9-8215	Elektrood	USA patendi number (numbrid) 6163008; 6987238 Muud patendid on ootel
9-8213	Kassett	USA patendi number (numbrid) 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709;
D499620; D504142 Muud patendid on ootel		
9-8205	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8206	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8207	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8252	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8208	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8209	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8210	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8231	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8211	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8212	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8253	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8225	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8226	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8227	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8228	Ots	USA patendi number (numbrid) 6774336; 7145099; 6933461 Muud patendid on ootel
9-8241	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D505309 Muud patendid on ootel
9-8243	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D493183 Muud patendid on ootel
9-8235	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D505309 Muud patendid on ootel
9-8236	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D505309 Muud patendid on ootel
9-8237	Kaitse anum	USA patendi number (numbrid) 6914211; D501632; D511633 Muud patendid on ootel
9-8238	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D496951 Muud patendid on ootel
9-8239	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D496951 Muud patendid on ootel
9-8244	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D505309 Muud patendid on ootel

Kataloog nr	Kirjeldus	Patent(id)
9-8245	Kaitsekate	USA patendi number (numbrid) 6914211; D496951 Muud patendid on ootel

Järgmistele osadele laienevad USA patendid nr 5,120,930 ja 5,132,512:

Kataloog nr	Kirjeldus
9-8235	Kaitsekate
9-8236	Kaitsekate
9-8237	Kaitseanum
9-8238	Kaitsekate
9-8239	Kaitsekate
9-8244	Kaitsekate
9-8245	Kaitsekate

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

PEAÜKK 5 SÜSTEEM: TEENINDUS

5.01 Üldine hooldus



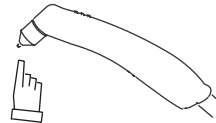
HOIATUS!

Enne hooldamist ühendage toiteallikast lahti.

Ränkades tingimustes
hooldage sagedamini.

Igalkasutamisel

Kontrolligelõikuriotsakut
ja elektroodivisuaalselt

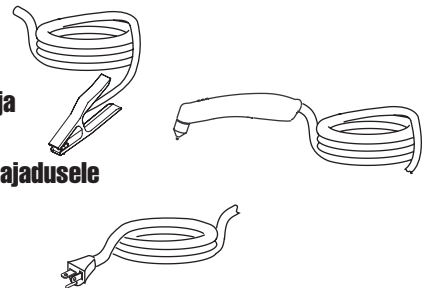


Kordnädalas

Kontrolligelõikurikorpusetsakut,
elektroodi, käivituskasseti ja
varjekorpustvisuaalselt



Kontrollige kaableid ja
juhtmeidvisuaalselt.
Asendage vastavalt vajadusele

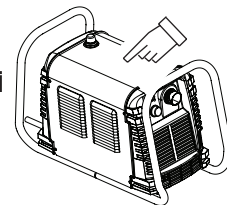


3 Kuud

Asendage kõik
katkised detailid

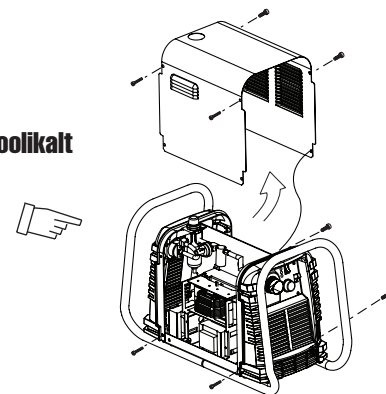


Puhastage toiteploki
välispinda



6 Kuud

Kontrolligesisemust ja
visuaalselt ja puhastage hoolikalt



Art # A-07938ET

ESAB CUTMASTER 120

5.02 Hooldustööde graafik



MÄRKUS!

Hoolduse tegelikku sagedust võib olla vaja muuta töökeskkonnast sõltuvalt.

Igapäevased kontrollid töö ajal või iga 6 lõikamistunni järel:

1. Kontrollige põleti kulumise osi, asendage need kahjustumise või kulumise korral.
2. Kontrollige plasmata ja sekundaartoidet ning rõhku/voolu.
3. Puhastage plasmagaasi liin, et kõrvaldada iga-sugune sinna kogunenud niiskus.

Iga nädal või iga 30 lõikustunni järel;

1. Kontrollige ventilatsiooni õiget toimimist ja korralikku õhuvoolu.
2. Kontrollige põletit, et puuduks kahjustused või paljastatud juhtmed, vajadusel asendada.
3. Kontrollige sisendelektrikaablit, et puuduks kahjustused või paljastatud juhtmed, vajadusel asendada.

Kord kuue kuu jooksul või iga 720 lõikustunni järel;

1. Kontrollige sisseviigu õhufiltreid, puhastage või vahetage välja vastavalt vajadusele.
2. Kontrollige kaableid ja voolikuid, et ei oleks lekkeid ega pragusid, vajadusel asendage.
3. Kontrollige kõiki kontaktoripunkte, et ei oleks tõsiseid auke või tükke, vajadusel asendage.
4. Eemaldage tolm ja mustus tolmuimejaga kogu masinalt.



ETTEVAATUST

Ärge puhuge vooluallikasse puhastamise ajal õhku. Üksusesse õhu puhumine võib tuua kaasa metallosakeste sattumise tundlikesse elektrilistesse osadesse ja üksuse kahjustumise.

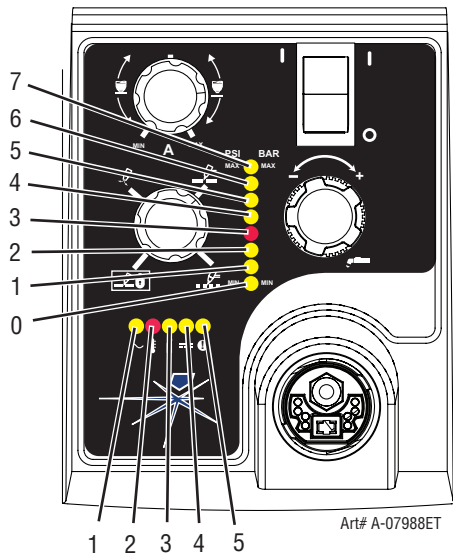
5.03 Tavalised vead

Probleem - sümptom	Tavaline põhjus
Läbitungivus on ebapiisav	1. Lõikamiskiirus on liiga suur. 2. Põleti on liiga kaldus. 3. Metall on liiga paks. 4. Kulunud põleti osad. 5. Lõikamise elektrivool on liiga madal. 6. Kasutatud ei ole ESAB'i originaalseid osi. 7. Vale gaasirõhk
Peamine kaar aegub	1. Lõikamiskiirus on liiga madal. 2. Põleti distantspoldid on tööobjektist liiga kõrgel. 3. Lõikamise elektrivool on liiga kõrge. 4. Töökaabel lahti ühendatud. 5. Kulunud põleti osad. 6. Kasutatud ei ole ESAB'i originaalseid osi.
Üleliigne drossi moodustumine	1. Lõikamiskiirus on liiga madal. 2. Põleti distantspoldid on tööobjektist liiga kõrgel. 3. Kulunud põleti osad. 4. Sobimatu lõikevool. 5. Kasutatud ei ole ESAB'i originaalseid osi. 6. Vale gaasirõhk
Põleti osade lühike eluiga	1. Õli või niiskus õhuallikas. 2. Üleliigne süsteemivõimsus (materjal on liiga paks). 3. Üleliigne juhtkaare aeg 4. Gaasi rõhk on liigamadal. 5. Valesti kokkupandud põleti. 6. Kasutatud ei ole ESAB'i originaalseid osi.
Raske algus	1. Kulunud põleti osad. 2. Kasutatud ei ole ESAB'i originaalseid osi. 3. Vale gaasirõhk.

5.04 Vea indikaator

Algsel sisselülitamisel süttivad ajutiselt kaks tuld 2-3 sekundiks, et näidata, millist tarkvaraversiooni kasutatakse.

Selleks, et määratleda esimest numbrit, loendage kokku funktsiooni indikaatorid vasakult paremale 1 kuni 5. Selleks, et määratleda teist numbrit, loendage kokku rõhu indikaatorid alt üles 0 kuni 7. Järgnevas näites on temperatuuri indikaator ja 75 psi indikaatorid ON-režiimis näidates ära versiooni, mis peaks olema 2.3.



ⓘ Kui veaindikaator on ON-režiimis või vilgub, siis kaasneb sellega ühe rõhuindikaatori tule vilkumine sõltuvalt sellest, millise veaga on tegemist. Järgnev tabel selgitab kõiki neid vigu.

Rõhu in-dikaator	Viga
Mak	Ülekoormus
90	Sisemine viga
85	Kontrollige kulumaterjalid
80	Kuluvad osad puuduvad
75	Käivitusviga
70	Kohapealsed osad
65	Sisendvool
Min	Alarõhk



MÄRKUS!

Vigade selgitused on ära toodud järgmistes tabelites.



HOIATUS

Üksuses esineb üliohtlik pinge ja voolutase. Ärge proovige seda diagnoosida või parandada, kui teil puudub väljaõpe jõuelektroonika mõõtmises ja veaotsingu tehnikates.

Probleem - sümptom	Võimalik põhjus	Soovitav tegevus
ON / OFF -lülitid on sisselülitatud, kuid A/C-indikaator ei põle.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Primaarne voolukatkesti on asendis OFF. 2. Peakaitseid / katkestid on väljas või rikkis. 3. Üksuse sisekaitse on väljas. 4. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lülitage primaarse voolu katkestamise lüliti asendisse ON. 2. a) Laske pädeval isikul kontrollida peakaitseid/rikkelüliteid. b) Ühendage üksus teadaolevalt töökorras oleva primaarse pistikupesaga 3. a) Asendage kaitse. b) Kui kaitse läheb välja, laske see pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. 4. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Indikaator FAULT vilgub, ja indikaator 65 PSI vilgub.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sobimatu sisendpinge. 2. Primaarse sisendpinge probleem. 3. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollige õiget esmane sisendpinge. 2. Laske pädeval isikul kontrollida primaarset pinget, et tagada selle vastavus üksuse nõuetele vt peatükk 2.05. 3. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Temperatuuri indikaator on ON-režiimis Indikaator FAULT vilgub.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Üksust läbib ja selle ümber liikuv õhuvool on takistatud. 2. Üksuse töötsükkel on ületatud. 3. Vigased osad üksuses 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vt peatükk 2.04 tühjendamist käsitleva teabe kohta 2. Laske üksusel jahtuda. 3. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Vilguvad rõhuindikaatorid GAS LED OFF, FAULT ja MIN	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gaasivarustus ei ole üksusega ühendatud. 2. Gaasivarustus ei ole SISSE lülitatud. 3. Gaasivarustuse surve on liiga madal. 4. ÕHURÕHU KONTROLL on seadistatud liiga madalale. 5. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ühendage gaasivarustus üksusega. 2. Lülitage gaasiallikas ON-režiimi. 3. Seadistage õhuallika sisendsurveks 120 psi üksuse kohta. 4. Õhurõhu seadistamiseks muutke regulaatori asendit - vt peatükk 4.02. 5. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Indikaatorid FAULT ja 70 PSI vilguvad.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kaitseanum on lahti. 2. Põleti ei ole korralikult vooluallikaga ühendatud. 3. Probleem põletis ja PIP-vooluahelas. 4. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Keerake käsitsi kinni kaitsekate kuni see on tihedalt kinni. 2. Veenduge, et põleti ATC on kindlalt üksuse küljes. 3. Asendage põleti ja suunajad või laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. 4. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Indikaatorid FAULT ja 75 PSI vilguvad.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Startsignaal on aktiivne, kui ON/OFF-LÜLITI on asendis ON. 2. Probleem põletis ja suunajate lüliti ahelas. 3. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Käivitus võib olla aktiivne ühel järgmistest juhtudest: <ul style="list-style-type: none"> • Käsipõleti hoitav lüliti on suletud • Käsiriputi hoitav lüliti on suletud • Signaal CNC START on madala aktiivsusega. Vabastage START signaali allikas 2. Asendage põleti ja suunajad või laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. 3. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.

Probleem - sümptom	Võimalik põhjus	Soovitav tegevus
Indikaatorid FAULT ja 80 PSI vilguvad. Gaasi voolamine toimub tsüklis ON-OFF.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Põleti kaitsekate on lahti. 2. Puudub põleti ots, elektrood või starter. 3. Põleti startkassett on kinni jäänud. 4. Avage põleti suunajates asuv konduktor. 5. Probleem põletis ja suunajate lüliti ahelas. 6. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Keerake kaitsekate käega kinni. Ärge pingutage üleliia. 2. Lülitage vooluallikas välja. Eemaldage kaitsekate. Paigaldage puuduvad osad 3. Lülitage vooluallikas välja. Süsteemi rõhu suunamine alla. Eemaldage põletilt kaitsekate, ots ja starterkassett. Kontrollige starterkasseti alumise otsa liitmiku vaba liikumist. Asendage, kui liitmik ei liigu vabalt. 4. Asendage põleti ja suunajad või laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. 5. Asendage põleti ja suunajad või laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada. 6. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Midagi ei juhtu, kui põleti lüliti või kaugjuhtimislüliti on suletud (või signaal CNC START on aktiivne), gaasi ei voola ja DC LED on OFF-režiimis.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Probleem põletis ja suunajate lüliti ahelas (kaugjuhtimisega riputi lüliti ahel) 2. CNC-kontrollerseade ei edasta algussignaali. 3. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viige põleti ja suunajad (kaugjuhtimisega riputi) pädevasse parandusasutusse. 2. Võtke ühendust kontrolleri tootjaga. 3. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Indikaatorid FAULT ja 85 PSI vilguvad.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Põletipea küljes asuv ülemine rõngastihend on vales asendis. 2. Põleti startkassett on kinni jäänud. 3. Kulunud või vigased põletiosad. 4. Lühendatud põleti. 5. Ajutist lühikest näidatakse 5 vilkumisega sekundis. 6. Vooluallika viga (vilkumise standardne määr) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eemaldage põletilt kaitsekate; kontrollige ülemise rõngastihendi asendit; vajadusel korrigeerige seda. 2. Lülitage vooluallikas välja. Süsteemi rõhu suunamine alla. Eemaldage põletilt kaitsekate, ots ja starterkassett. Kontrollige starterkasseti alumise otsa liitmiku vaba liikumist. Asendage, kui liitmik ei liigu vabalt. 3. Kontrollige põleti kuluvaid osi. Vajadusel asendada. 4. Asendage põleti ja suunajad või laske pädevas teeninduskeskuses parandada. 5. Vabastage põleti lüliti ja aktiveerige see uuesti. 6. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada või asendada.
Ühtegi veast märku andvat tuld ei põle, põletil puudub kaar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada.
Indikaatorid FAULT ja 90 PSI vilguvad.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sisemine viga 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lülitage ON / OFF-lüliti asendisse OFF ja tagasi asendisse ON. Kui see viga ei kõrvalda, siis laske seda pädevas teeninduskeskuses parandada.
Juhtkaar on ON-režiimis, kui lõikekaart ei teki	<ol style="list-style-type: none"> 1. Töökaabel ei ole tööobjektiga ühendatud. 2. Töökaabel/konnektor on katki. 3. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ühendage töökaabel. 2. Asendage töökaabel. 3. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada.
Põleti lõikusvõimsus on vähenenud	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vale elektriseadistus. 2. Kulunud põleti kuluvad osad. 3. Töökaabli ühendus tööobjektiga on nõrk. 4. Põletit on liigutatud liiga kiiresti. 5. Üleliigne õli või vesi põletis. 6. Vigased osad üksuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollige ja reguleerige, et saavutada õige seadistus. 2. Kontrollige põleti kuluvaid osi, asendage need vajadusel. 3. Kontrollige töösuunaja ja tööobjekti omavahelist ühendust. 4. Vähendage lõikamiskiirust. 5. Vt „Kontrollige õhu kvaliteeti“ peatükis 3 „Põleti“. 6. Laske pädevas teeninduskeskuses parandada.

5.06 Vooluallika peamiste osade asendamine



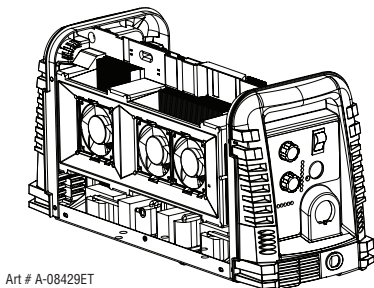
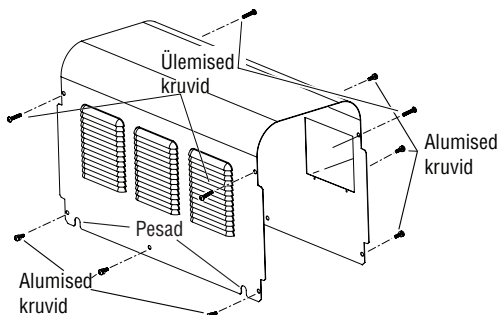
HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne põleti, selle suunajate või vooluallika lahtivõtmist.

See peatükk kirjeldab peamiste osade asendamise protseduure. Vt „Vooluallika hooldusjuhise“ osade asendamise täpsemate protseduuride kohta.

A. Katte eemaldamine

1. Eemaldage ülemised ja alumised kruvid, mis kinnitavad katte peamise komplekti külge. Ärge vabastage madalamaid kruvisid, mis asuvad väljalõigatud piludes katte alaosas.



2. Tõmmake katet ettevaatlikult üles ja eemale üksusest.

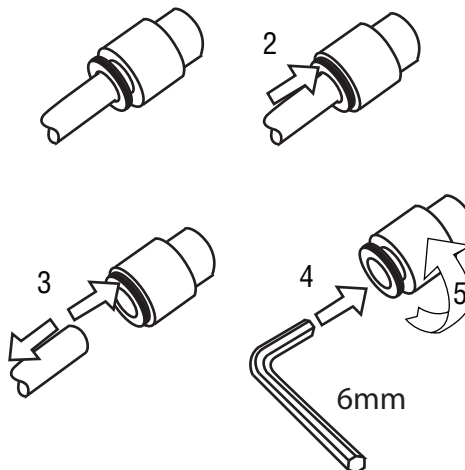
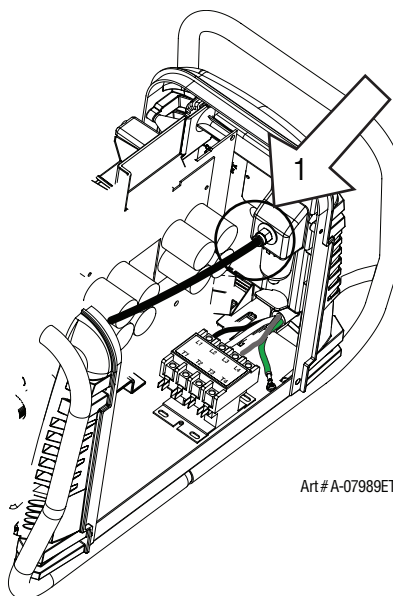
B. Katte paigaldamine

1. Vajadusel kinnitage maandusjuhe uuesti.
2. Asetage kate vooluallikale nii, et katte alumises servas olevad pilud kattuksid alumiste kruvidega.
3. Keerake madalamad kruvid kinni.
4. Paigaldage ja keerake kinni ülemised kruvid.

C. Filterelemendi komplekti asendus

Filterelemendi komplekt asub tagapaneelil. Süsteemi parima toimimise saavutamiseks peab filterelemendi kontrollima hooldusskeemi kohaselt (peatükk 5.02) ja see tuleb kas puhastada või välja vahetada.

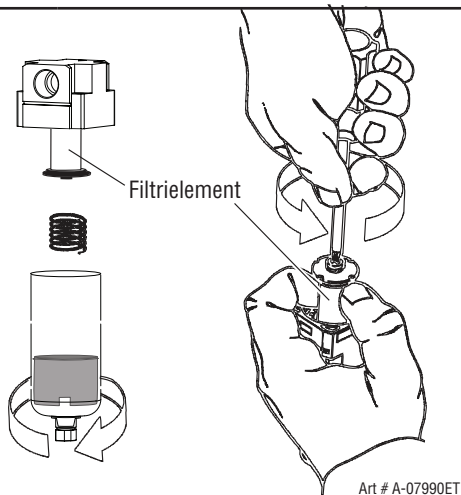
1. Eemaldage vool vooluallikast; keerake kinni gaasivarustus ja tühjendage süsteem.
2. Eemaldage süsteemikate. Vt „Katte eemaldamine“ käesolevas peatükis
3. Tehke kindlaks sisemine õhuliini ja liitmiku asukoht filtrikomplektis. Number 1 järgmisel joonisel.
4. Hoidke mutrivõtit või muud taolist tööriista filtrikomplekti liitmiku lukustusrõnga vastas ja tõmmake voolikust, et see vabastada. (Number 2 ja 3 järgmisel joonisel.)



5. Eemaldage liitmik filterelemendi küljest sisestades 6 mm kuuskantvõtme sisse kuuskantliitmikku ja keerates seda kellaosuti liikumisele vastupidises suunas (vasakule). Numbrid 4 ja 5 eelmisel joonisel.

- Ühendage lahti sisendliin filterelemendi komplektist.
- Eemaldage filterelemendi komplekt tagumise ava kaudu.

MÄRKUS!
Vt järgnevat illustratsiooni lahtivõtmise kohta, kui asendate või puhastate üksnes filterelementi.



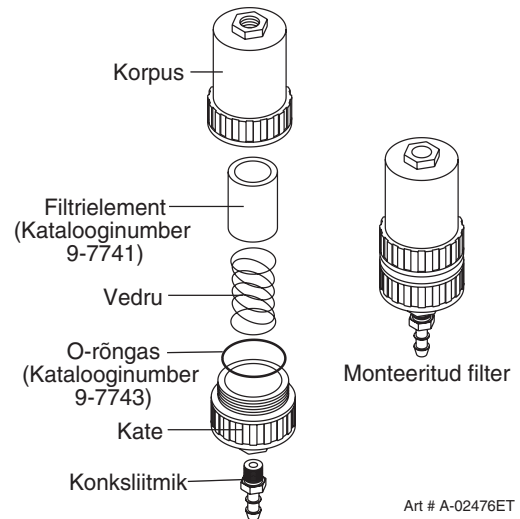
- Paigaldage uus või puhastatud komplekt, rakendades neid protseduure vastuspidises järjekorras.
- Lülitage sisse õhuallikas ja kontrollige lekete puudumist enne katte tagasi paigutamist.

Valikulise üheastmelise filtrielemendi asendamine

Neid juhiseid kohaldatakse vooluallikatele, millesse on paigaldatud valikuline ühefaasiline filter.

Vooluallikas lõpetab töö automaatselt, kui filterelement on täiesti küllastunud. Filterelementi saab selle korpusest eemaldada, kuivatada ja uuesti kasutada. Laske elemendil 24 tundi kuivada. Vt peatükk 6 „Osade loetelu“ filterelemendi katalooginumbriga asendamise kohta

- Eemaldage vool vooluallikast.
- Lülitage välja õhuallikas ja tühjendage süsteem enne filtri lahtivõtmist filterelemendi vahetamiseks.
- Ühendage lahti gaasi allika voolik.
- Keerake filtri korpuse katet kellaosuti liikumise suunale vastupidiselt ja eemaldage see. Filterelement asub korpuse sees.



Valikulise üheastmelise filtrielemendi asendamine

- Eemaldage filterelement korpusest ja asetage element kõrvale kuivama.
- Pühkige korpuse sisemus puhtaks, seejärel sisestage uus filterelement avatud pool ees.
- Asendage katte kest.
- Kinnitage gaasi allikas uuesti.



MÄRKUS!

Kui üksuse kere ja katte vahel on leke, siis kontrollige rõngastihendit, et see ei oleks katki lõigatud või muul viisi kahjustatud.

Valikulise kaheastmelise filtrielemendi asendamine

Kaheastmelisel õhufiltril on kaks filterelementi. Kui filterelement määrdub, siis vooluallikas jätkab tööd, kuid lõike kvaliteet võib muutuda mitteaktsepteeritavaks. Vt peatükk 6 „Osade loetelu“ filterelemendi katalooginumbriga asendamise kohta

- Lülitage välja primaarne sisendelekter.
- Lülitage välja õhuallikas ja tühjendage süsteem.

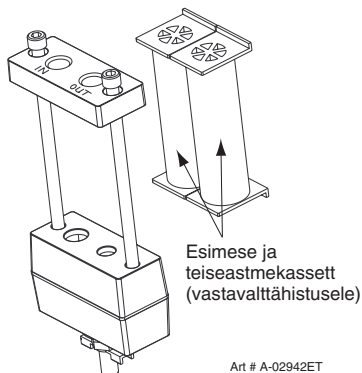
ESAB CUTMASTER 120



HOIATUS

Lülitage õhutoide alati OFF-režiimi ja laske süsteem õhust tühjaks enne filtrikomplekti lahti võtmist, kuna see võib põhjustada vigastusi.

3. Vabastage kaks polti filtrikomplekti peal piisavalt selleks, et filterelemendid saaks vabalt liikuda.
4. Märkige ära vanade filterelementide asukoht ja suund.
5. Libistage vanad filterelemendid välja.



Valikulise kaheastmelise filtrielemendi asendamine

6. Libistage uus filterelement filtrikomplekti samas suunas kui märgitud ülal sammus nr 4.
7. Keerake kaks polti käsitsi ühtlaselt kinni, seejärel kasutage pöördemomenti iga poldi kinnitamiseks 20 - 30 tolli-lbs (2,3 - 3,4 Nm). Sobimatu pöördemoment võib muhvi kahjustada.
8. Rakendage lekete avastamiseks komplektile õhurõhku.



MÄRKUS!

Väikese koguse õhu lekkimine liitmiku alt on normaalne.

Sellega lõpevad osade asendamise protseduurid.

PEAÜKK 5 PÕLETI: TEENINDUS

5T.01 Üldine hooldus



MÄRKUS!

Vt eelmine peatükk 5 „Süsteem” indikaatorite tavaliste ja vigade indikaatorite kohta.

Puhastuspõleti

Isegi, kui ettevaatusabinõusid rakendatakse ainult puhta õhu kasutamiseks põletis, tekib selle siseküljele siiski jääkidest kiht. Kogunenud ained võivad mõjutada juhtkaare tekkimist ja põleti lõikamise üldist kvaliteeti.



HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne põleti, selle suunajate või vooluallika lahtivõtmist.
ÄRGE puudutage ühtegi põleti sisemist osa, kui vooluallika vahelduvvoolu indikaatori tuli põleb.

Põleti sisemust tuleb puhastada elektrilise kontaktpuhastiga kasutades puuvillast tupsu või pehmet märga lappi. Raskematel juhtudel võib põleti eemaldada suunajatelt ja puhastada seda põhjalikumalt nii, et valate elektrikontaktide puhastusvahendit põletisse ning puhute selle suruõhuga läbi.



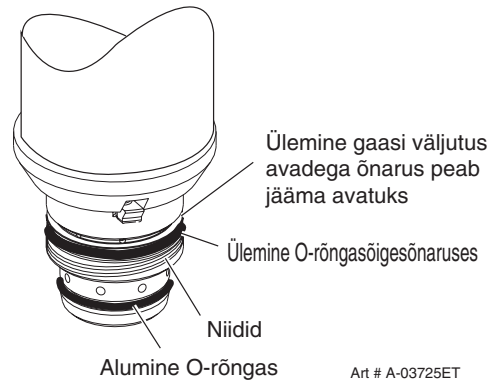
ETTEVAATUST

Enne uuesti paigaldamist kuivatage põleti põhjalikult.

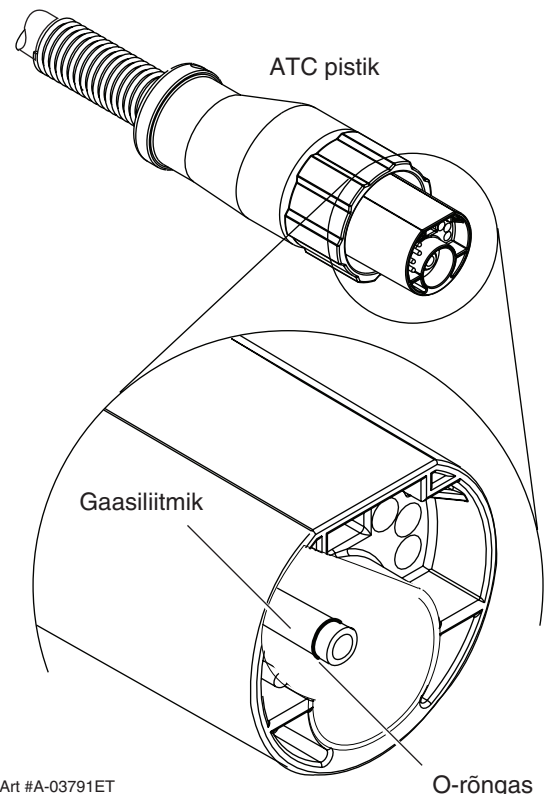
Rõngastihendi määrimine

Põleti pea ja ATC isase konektori rõngastihend vajab regulaarset määrimist. See võimaldab rõngastihenditel jääda painduvaks ja pakkuda vajalikku tihendust. Rõngastihend muutub kuivades kõvaks ja praguneb, kui määrdeid ei kasutata regulaarselt. See võib tuua kaasa võimalikud tulemuslikkuse probleemid.

Soovitatakse rõngastihendile kanda iga nädal peale õhuke kiht rõngastihendi määret (kataloog nr 8-4025).



Põletipea rõngastihend



ATC rõngastihend



MÄRKUS!

ÄRGE kasutage muid määrdeid, need ei pruugi olla mõeldud kasutamiseks kõrgetel temperatuuridel või võivad sisaldada „tundmatuid koostisosi”, mis reageerivad atmosfääriõhuga. Selline reaktsioon võib jätta saasteained põleti sisse. Iga neist tingimustest võib tuua kaasa ebaühtlase tulemuslikkuse või osade lühema eluea.

5T.02 Põleti kuluvate osade kontrollimine ja asendamine



HOIATUS

Ühendage lahti primaarne elekter allikast enne põleti, selle suunajate või vooluallika lahtivõtmist.

ÄRGE puudutage ühtegi põleti sisemist osa, kui vooluallika vahelduvvoolu indikaatori tuli põleb.

Eemaldage põleti kuluvad osad järgmiselt:



MÄRKUS!

Kaitsekate hoiab otsa ja starterkassetti paigas. Asetage põleti nii, et kaitsekate on suunatud üles, mis hoiab ära nende osade väljakukkumise, kui kate eemaldatakse.

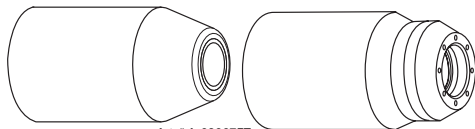
1. Keerake kruvid lahti ja eemaldage kaitsekate põleti küljest.



MÄRKUS!

Kui kaitsekatele kogunevat räbu ei saa eemaldada, siis võib see mõjutada süsteemi toimimist.

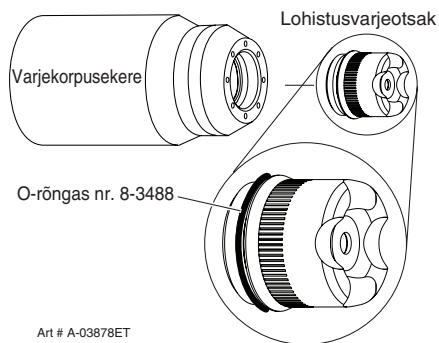
2. Kontrollige, et kattel ei ole kahjustusi. Pühkige puhtaks või vajadusel asendage.



Art # A-08067ET

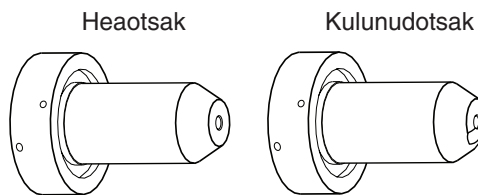
Kaitseanum

3. Põletitel, millel on kaitsekate kere aja kaitsekate või deflektor, veenduge, et kate või deflektor on tihedalt vastu kaitsekate keret kinni keeratud. Kaetud lohistuslõikamisel (üksnes) võib kaitsekate kere ja lohistatava kaitsekate vahel asuda rõngastihend. Ärge määrige rõngastihendit.



Art # A-03878ET

4. Eemaldage ots. Kontrollige, et puuduks üleliigne kulumine (määratud pikendatud ja suurema pilu korral). Vajadusel puhastage või asendage ots.

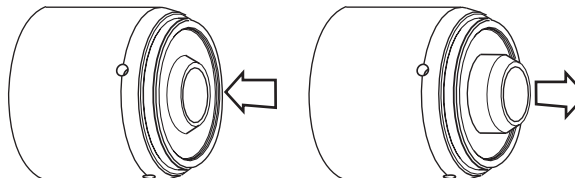


Otsa kulumise näide

5. Eemaldage starterkassett. Kontrollige, et puuduks üleliigne kulumine, gaasiavade ummistus või värvuse muutumine. Kontrollige alumise otsa liitmiku vaba liikumist. Vajadusel asendada.

Alumine vedru-otsa liitmik täielikul kokkusurutu sel

Alumine vedru-otsa liitmik lähtestamisel / täielikul välja sirutusel



Art # A-08064ET

6. Tõmmake elektrood otse põletipeast välja. Kontrollige, et elektroodi esipool ei ole ülemäära kulumine. Vt järgnev joonis



Uuselektrood



Kulunudelektrood

Art # A-03284ET

Elektroodi kulumine

7. Paigaldage elektrood vajutades selle otse põleti pea sisse kuni kõlab klõpsatus.
8. Paigaldage soovitud starterkassett ja ots põleti pea sisse.
9. Keerake käsitsi kinni kaitsekate kuni see asub põletipea küljes. Kui kate paigaldamisel on tunda vastujõudu, siis kontrollige enne jätkamist keermeid.

Sellela lõpevad osade asendamise protseduurid.

PEAÜKK 6: OSADE LOETELU

6.01 Sissejuhatus

A. Osad Nimekiri Rike

Osade nimekiri on olemas puhuks kui mõni asendatav osa läheb rikki. Osade nimekiri on korraldatud järgmiselt:

Peatükk "6.03	Vooluallika asendamine"
Peatükk "6.04	Vooluallika osade asendamine"
Peatükk "6.05	Valikuvõimalused ja täiendused"
Peatükk "6.06	Käsi põletil osade asendamine"
Peatükk "6.07	Asendatavad osad - katmata suunajatega mehaanilised põletid"
Peatükk "6.08	Põleti kuluvad osad (SL100)"



MÄRKUS!

Määratlemata on osad, millel puudub objekti number, kuid neid on võimalik tellida kataloogis nimetatud numbriga järgi.

B. Toote tagastamine

Kui toode tuleb saata teenindusse, siis võtke ühendust oma müügiesindajaga. Ei aktsepteerita materjale, mis on saadetud tagasi ilma asjakohase loata.

6.02 Teave tellimise kohta

Tellige tagavaraosi kataloogis nimetatud numbrite ja osa või komplekti täieliku kirjelduse järgi, kui need on loetletud igasse tüüpi kuuluvate osade loetelus. Lisage ka elektrivarustuse mudel ja seeria number. Edastage kõik järelepärimised pädevale kohalikule esindajale.

6.03 Vooluallika asendamine

Järgmised objektid on hõlmatud tagavaravooluallikaga: töökaabel ja klamber, sisendelektrikaabel, gaasirõhu regulaator / filter ja kasutusjuhend.

Hulk	Kirjeldus	Kataloog nr
	ESAB Cutmaster 120 CE-märgisega vooluallikas ja 400VAC, 3 faasiga 50/60 Hz, Sisendvoolu kaabel	0559319304

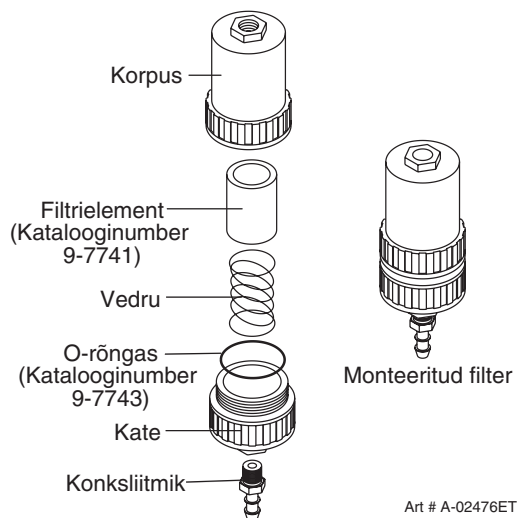
6.04 Vooluallika osade asendamine

Hulk	Kirjeldus	Kataloog nr
1	Regulaator	9-0115
1	Filtrikomplekti asenduselement	9-0116
1	Sisendvoolu juhe 380/400 V elektrivarustuse jaoks	9-0216

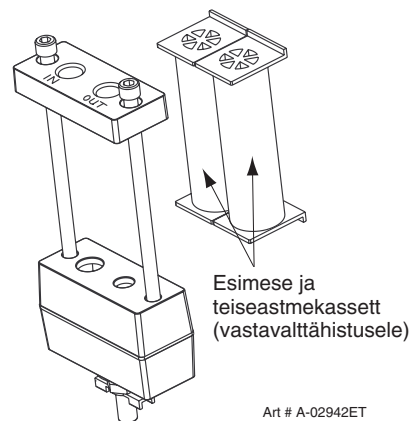
ESAB CUTMASTER 120

6.05 Valikuvõimalused ja täiendused

Hulk	Kirjeldus	Kataloog nr
1	Üheastmeline filtrikomplekt (sealhulgas filter ja voolik)	7-7507
1	Filtri kere asendamine	9-7740
1	Filtri vooliku asendamine (määratlemata)	9-7742
2	Filterelemendi asendamine	9-7741
1	Kaheastmeline filtri komplekt (sealhulgas voolik ja monteerimiskruvid)	9-9387
1	Kaheastmeline õhufiltri komplekt	9-7527
1	Esimese astme kassett	9-1021
1	Teine starterkassett	9-1022
1	Laiendatud töökaabel (15,2 m / 50 - jalane) koos klambriga	9-8529
1	Automaatne liidesekomplekt alustamiseks/lõpetamiseks, OK liigutamiseks ja jagatud leegi pinge)	9-8311
1	Automaatsed rihmad käivitamiseks ja peatumiseks ning OK liigutamiseks	9-9385
1	7,6 m / 25 - jalane CNC-kaabel automaatse liidese komplekti jaoks	9-1008
1	10,7 m / 35 jalane CNC-kaabel automaatse liidese komplekti jaoks	9-1010
1	15,2 m / 50 jalane CNC-kaabel automaatse liidese komplekti jaoks	9-1011



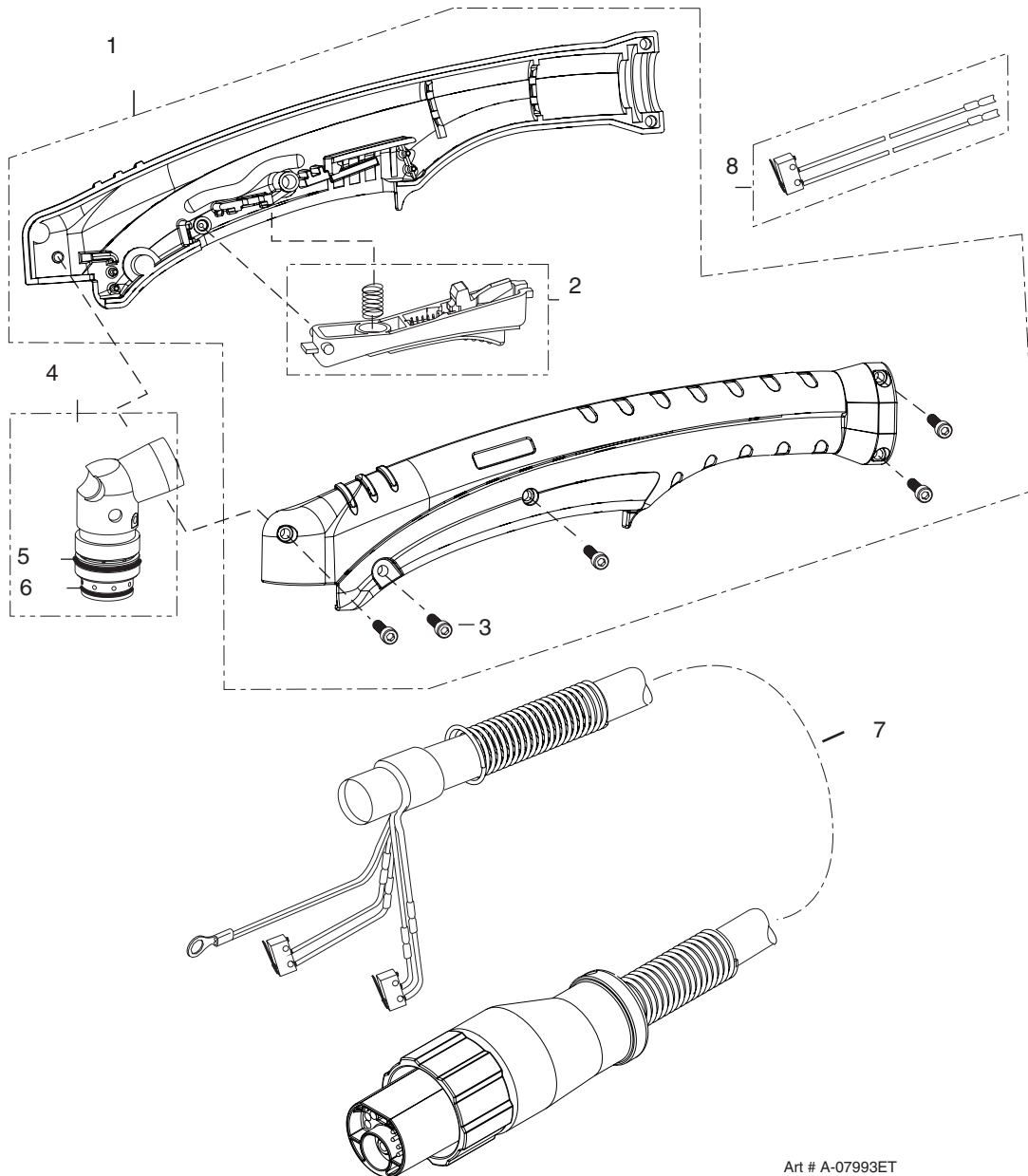
Valikuline üheastmelise filtri komplekt



Valikulise kaheastmelise filtri komplekt

6.06 Käsipõletil osade asendamine

Objekt nr	Hulk	Kirjeldus	Kataloog nr
1	1	Põleti käepideme asendamise komplekt (sealhulgas objektid nr 2 ja 3)	9-7030
2	1	Päästiku komplekti asendamise komplekt	9-7034
3	1	Käepideme kruvide komplekt (igat 5, 6-32 x 1/2 tollist kattekrugi ja mutrivõti)	9-8062
4	1	Põletipea asendamise komplekt (sealhulgas objektid nr 2 ja 3)	9-8219
5	1	Suur rõngastihend	8-3487
6	1	Väike rõngastihend	8-3486
7		Suunajate komplektid koos ATC-konektoritega (sealhulgas lülitikomplektid)	
	1	SL100, 6,1 m / 20 - jalane suunajate komplekt koos ATC-konektoriga	4-7836
	1	SL100, 50 - jalane suunajate komplekt koos ATC-konektoriga	4-7837
8	1	Lülitikomplekt	9-7031
10	1	Põleti kontrollkaabli adapter (sealhulgas objekt nr 11)	7-3447
11	1	Auku läbiv kaitse	9-8103



Art # A-07993ET

ESAB CUTMASTER 120

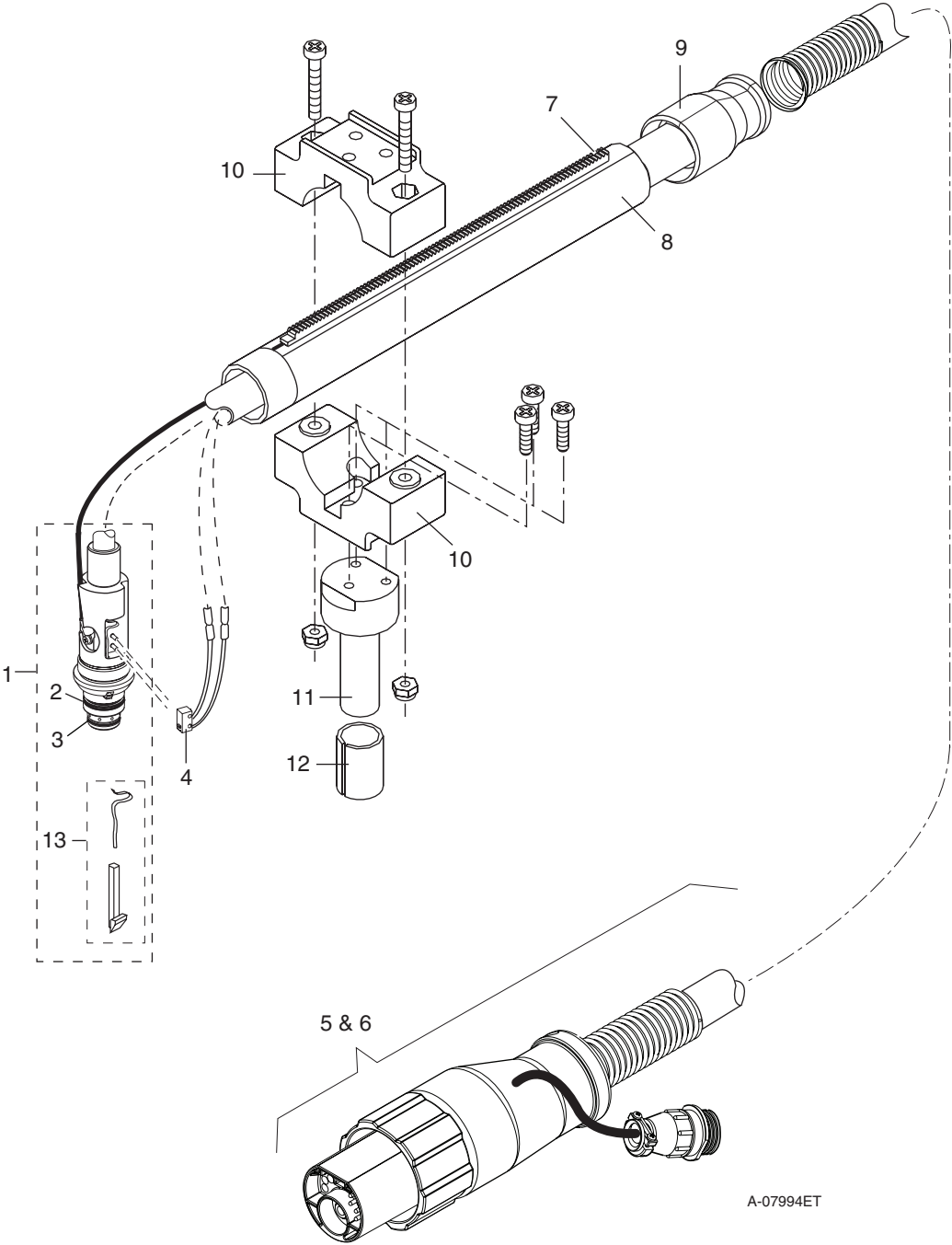
6.07 Asendatavad osad - katmata suunajatega mehaanilised põletid

Objekt nr	Hulk	Kirjeldus	Kataloog nr
1	1	Põletipea komplekt ilma suunajateta (sealhulgas objektid nr 2, 3 j 14)	9-8220
2	1	Suur rõngastihend	8-3487
3	1	Väike rõngastihend	8-3486
4	1	PIP lülitikomplekt	9-7036
5		Katmata automaatsete suunajatega komplektid koos ATC konnektoritega	
	1	1,5 m / 5 - jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7850
	1	3,05 m / 10 - jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7851
	1	7,6 m / 25 - jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7852
	1	15,2 m / 50 jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7853
6		Katmata mehaaniliste suunajatega komplektid koos ATC konnektoritega	
	1	1,5 m / 5 - jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7842
	1	3,05 m / 10 - jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7843
	1	7,6 m / 25 - jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7844
	1	15,2 m / 50 jalane juhtmed - kokkupanekukomplekt ATC-konnektoriga	4-7845
7	1	279 mm / 11 tollist raam	9-7041
8	1	279 mm / 11 tollist kinnitustoru	9-7043
9	1	Otsakatte komplekt	9-7044
10	2	Kere, montaaž, vajutusblokk	9-4513
11	1	Varras, montaaž, vajutusblokk	9-4521
12	1	Põletit hoidev muhv	7-2896
13	1	PIP kolb ja amortisaatorite komplekt	9-7045
	1	Hammaslati komplekt (määramata)	7-2827
	1	126 mm / 5 tollist positsioneerimistoru (märkimata)	9-7042



MÄRKUS!

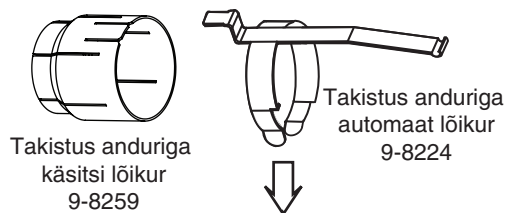
*Ei sisalda kontrollkaabli adapterit või auku läbivat kaitset.



A-07994ET

ESAB CUTMASTER 120

6.08 Põleti kuluvad osad (SL100)



20-40A
Eraldusvahegalõikamine

Otsak:

20A 9-8205	Varjekorpusekere, 9-8237	Varjeotsak, frees 40A 9-8245
30A 9-8206		
40A 9-8208		
	Varjekorpus 9-8218	Varjeotsak, deflektor 9-8243

50-60A
Eraldusvahegalõikamine

Nõuanded:

50-55A 9-8209	Varjekorpusekere, 9-8237	Lohistusvarjekorpus 9-8235
60A 9-8210		
	Varjekorpus 9-8218	Varjeotsak, frees 50-60A 9-8238
		Varjeotsak, deflektor 9-8243

70-120A
Eraldusvahegalõikamine

Nõuanded:

70A 9-8231	Varjekorpusekere, 9-8237	Lohistusvarjekorpus 70-100A 9-8236
80A 9-8211		
90/100A 9-8212		
120A Auto 9-8233		
120A Juhend 9-8253	Varjekorpus 9-8218	Lohistusvarjekorpus 120A 9-8258
		Varjeotsak, frees 70-100A 9-8239
		Varjeotsak, frees 120A 9-8256
		Varjeotsak, deflektor 9-8243

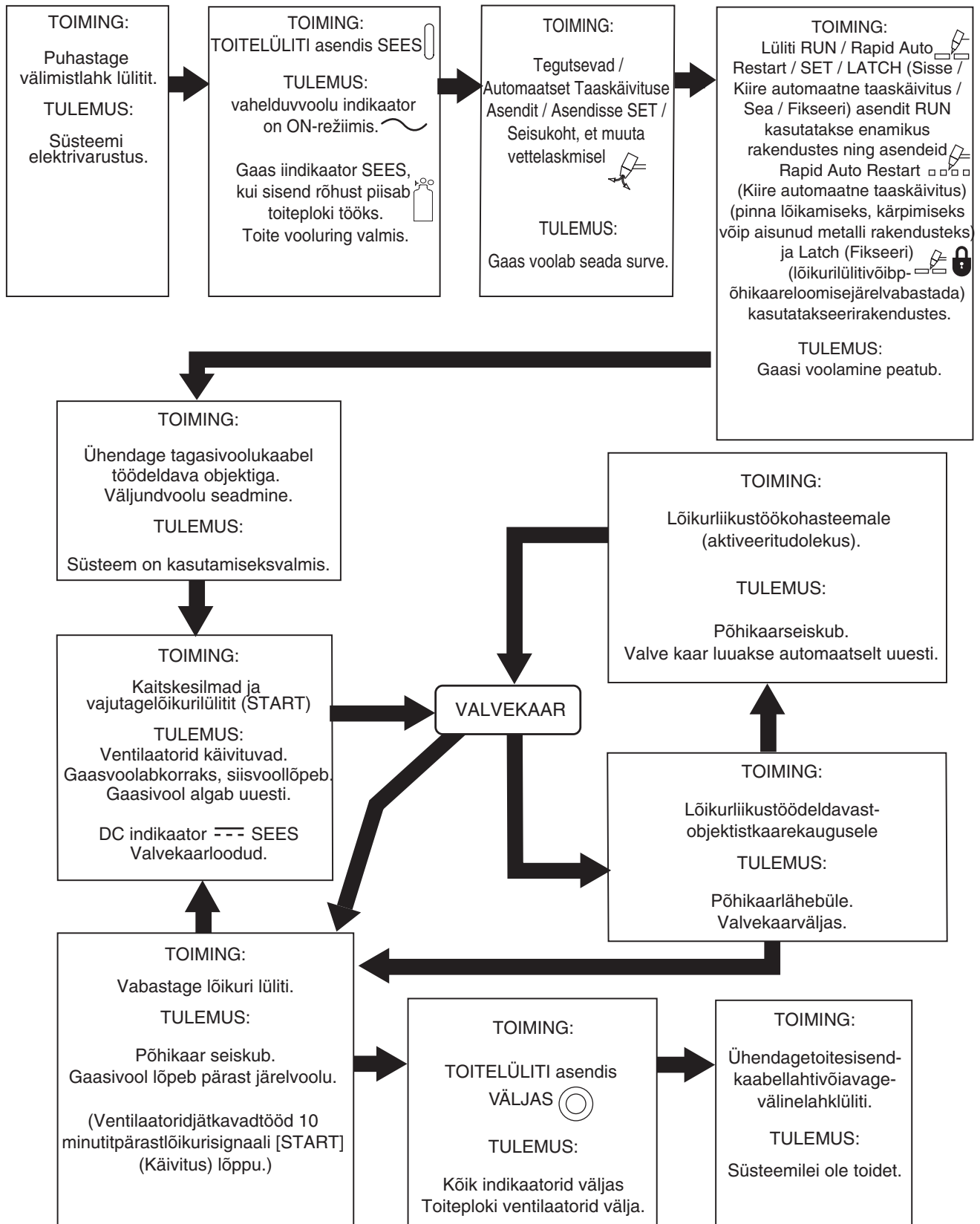
40-120A
PINNALÕIKAMINE

Nõuanded:

Otsak A 9-8225 (40 Max voolutugevus)	Varjekorpus, pinnalõikamine 9-8241
Otsak B 9-8226 (50 - 120 Amprit)	
Otsak C 9-8227 (60 - 120 Amprit)	
Otsak D 9-8228 (60 - 120 Amprit)	
Otsak E 9-8254 (60 - 120 Amprit)	

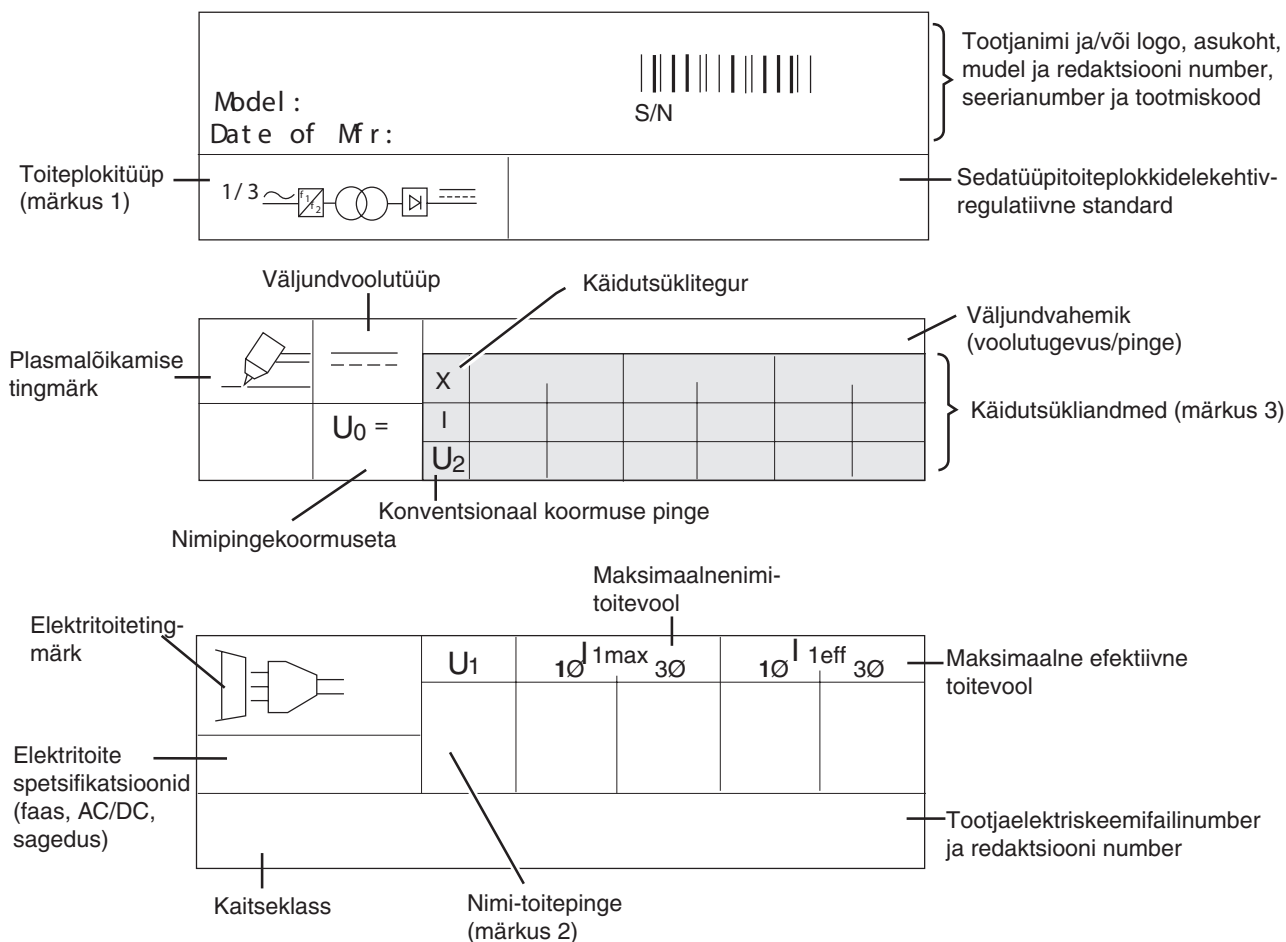
Art # A-08066ET

LISA 1: TÖÖ SAGEDUS (BLOKK-DIAGRAMM)



Art #A-07979ET

LISA 2: TEAVE ANDMETE VIIDETELE



Märkus :

1. Kujutatud tingmärktähis tähistab ühe- või kolme faasilist vahelduv-sisendvoolu, staatilistsagedusmuundurit-trafot-alaldit, vahelduv-väljundvoolu.
2. Tähistab selle toiteploki sisendpinge id. Suuremal osal toiteplokkidest on toitesisendkaabli silt, millel on kirjastoitteploki nimipingeandmed.
3. Aluminerida: käidutsükli väärtused.
IEC käidutsükkel on arvutatud Rahvusvahelise Elektrotehnika komisjoni kehtestatud korras.
TDC käidutsükli väärtus on määratud toiteploki tootjate korralduses.
Teine rida: löikevoolu nimiväärtused.
Kolmas rida: konventsionaalkoormusepinge väärtused.
4. Andmesildierinevused võivad kehtida erinevate toiteplokkiosadele.

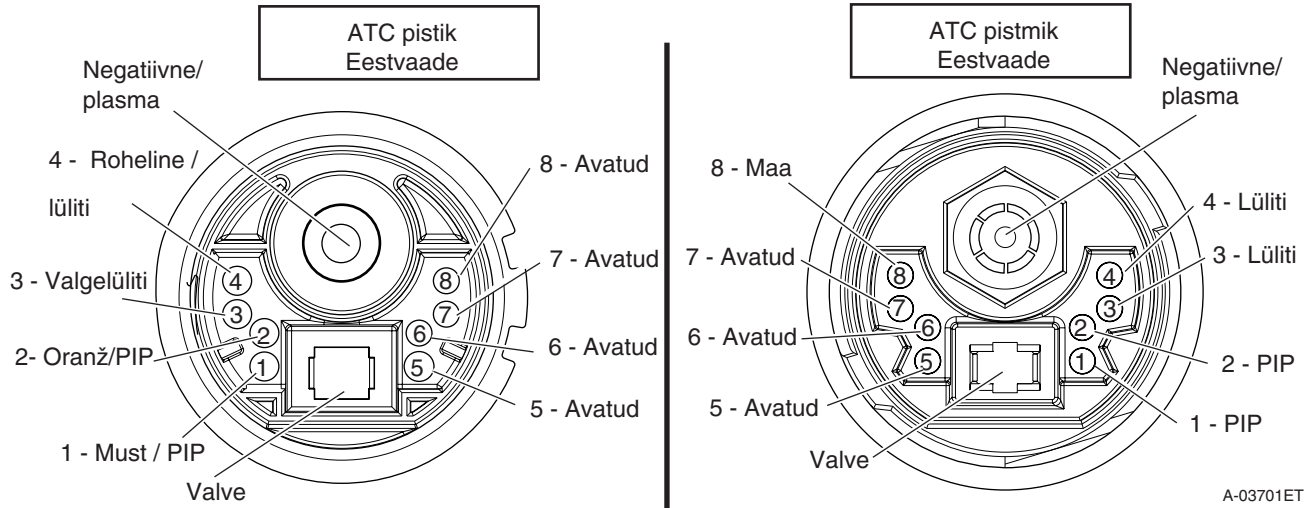
Standardtingmärgid

- ~ AC
- DC
- ∅ Faas

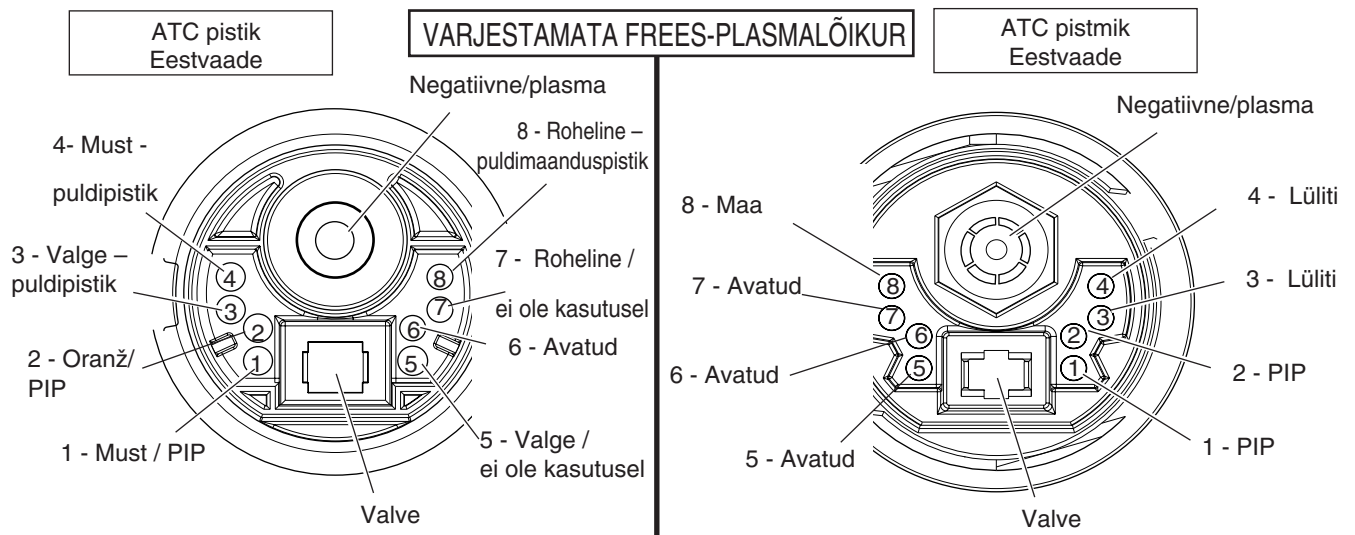
Art # A-12765ET

LISA 3: PÕLETI RISTVIITE JOONIS

A. Käsi põleti ristviite joonis



B. Mehaanilise põleti ristviite joonis

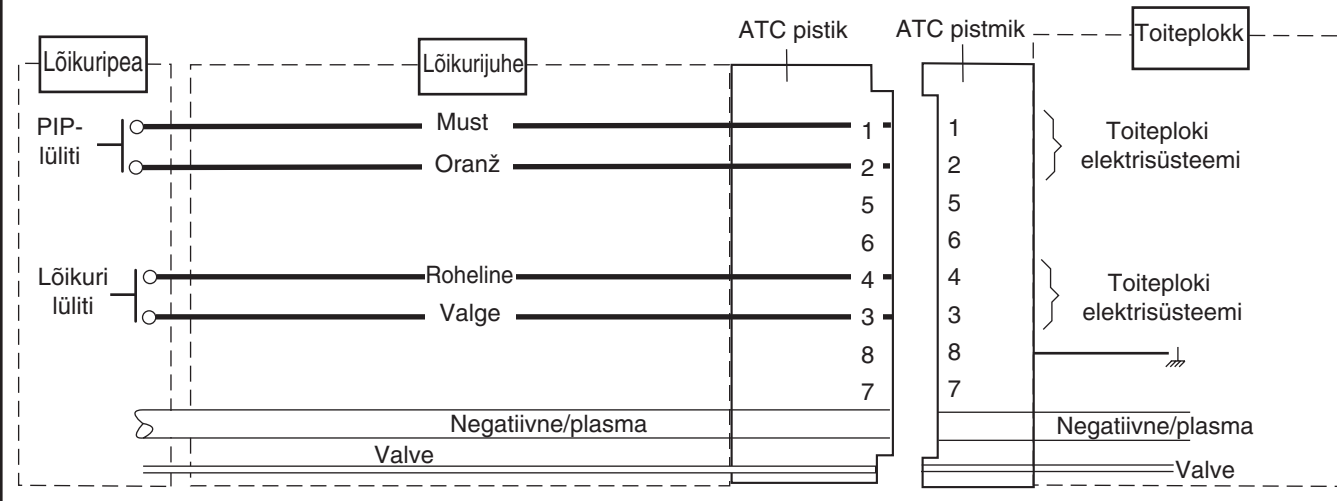


Art # A-03799ET

LISA 4: PÕLETI ÜHENDUSTE JOONIS

A. Käsipõleti ühendamise joonis

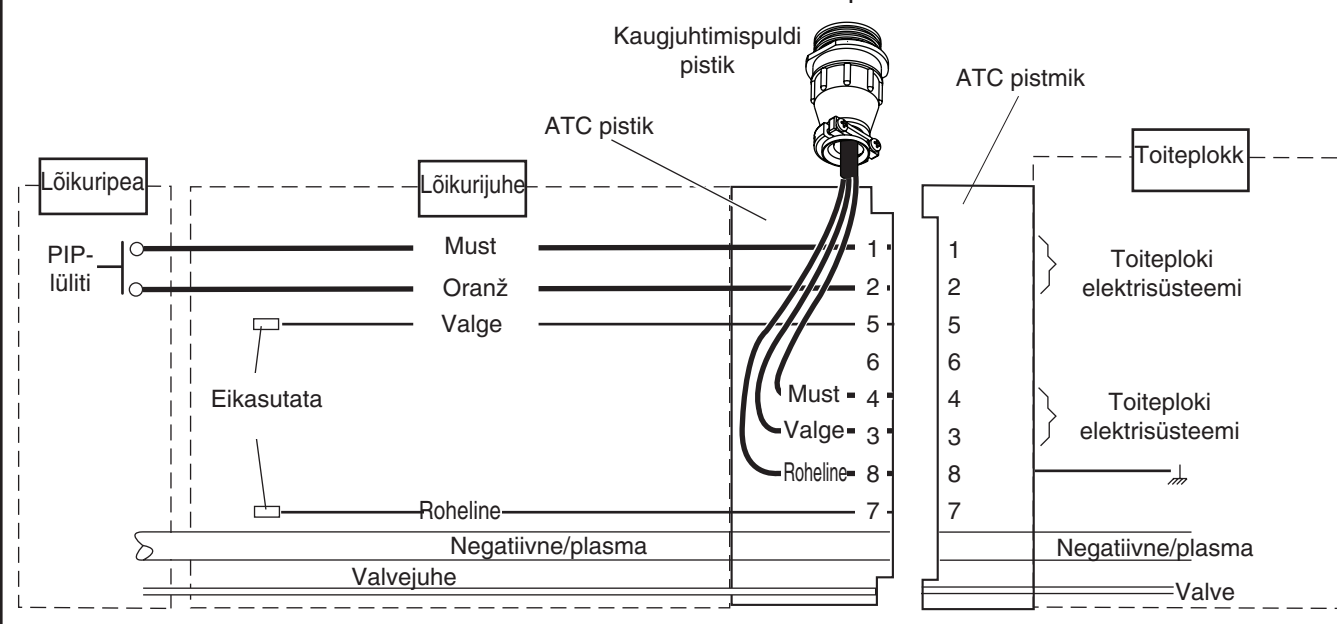
Lõikur: Käsipõleti SL60 / SL100
 Juhtmed: ATC pistikuga lõikurijuhtmed
 Toiteplokk: ATC pistmikuga



Art # A-03797ET

B. Mehaanilise põleti ühenduse joonis

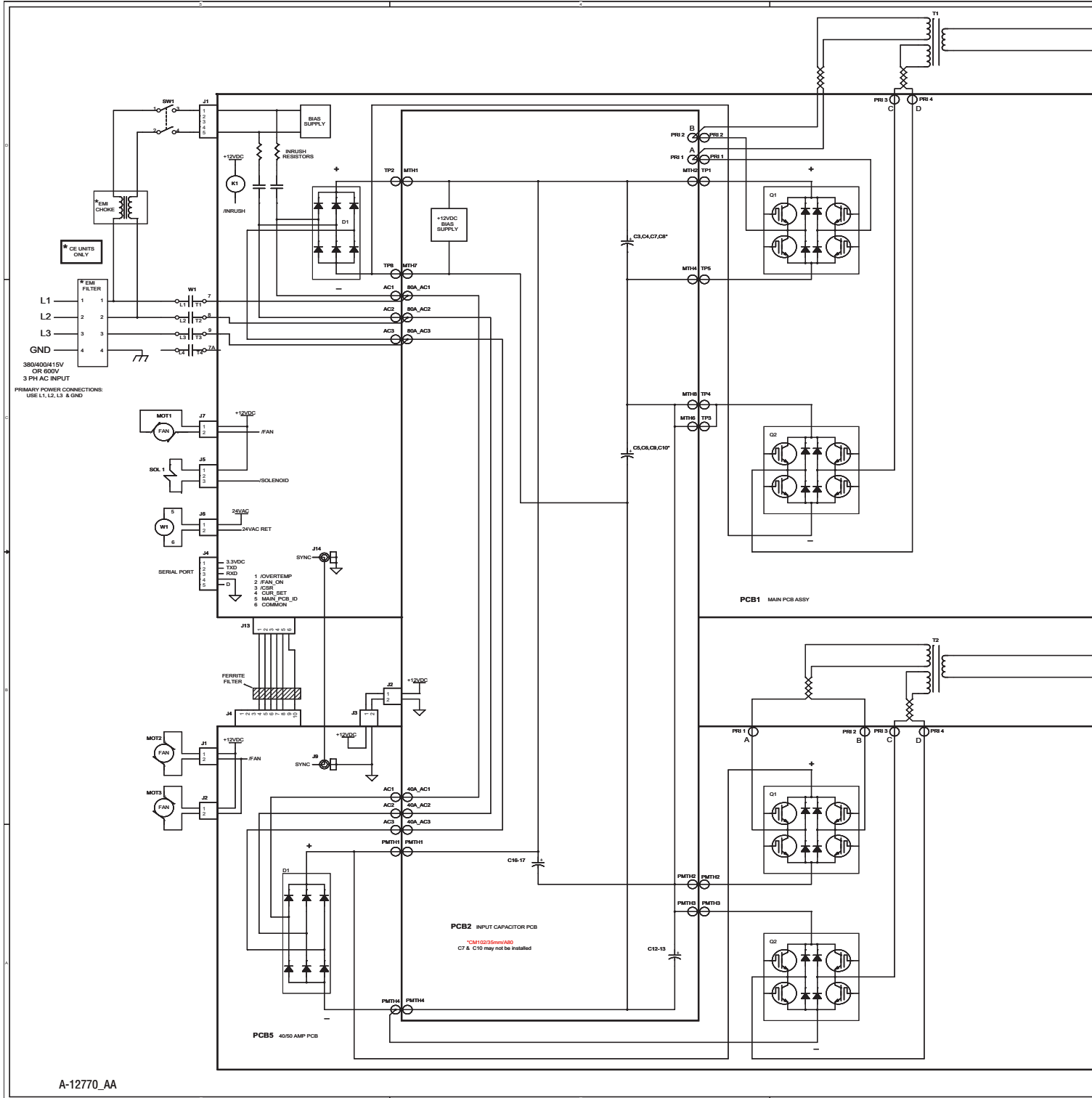
Lõikur: Katmata mehaaniliste suunajatega SL100 mehaaniline põleti
 Juhtmed: ATC pistikuga ja kaugjuhtimispuldipistikugajuhtmed
 Toiteplokk: ATC pistmikuga



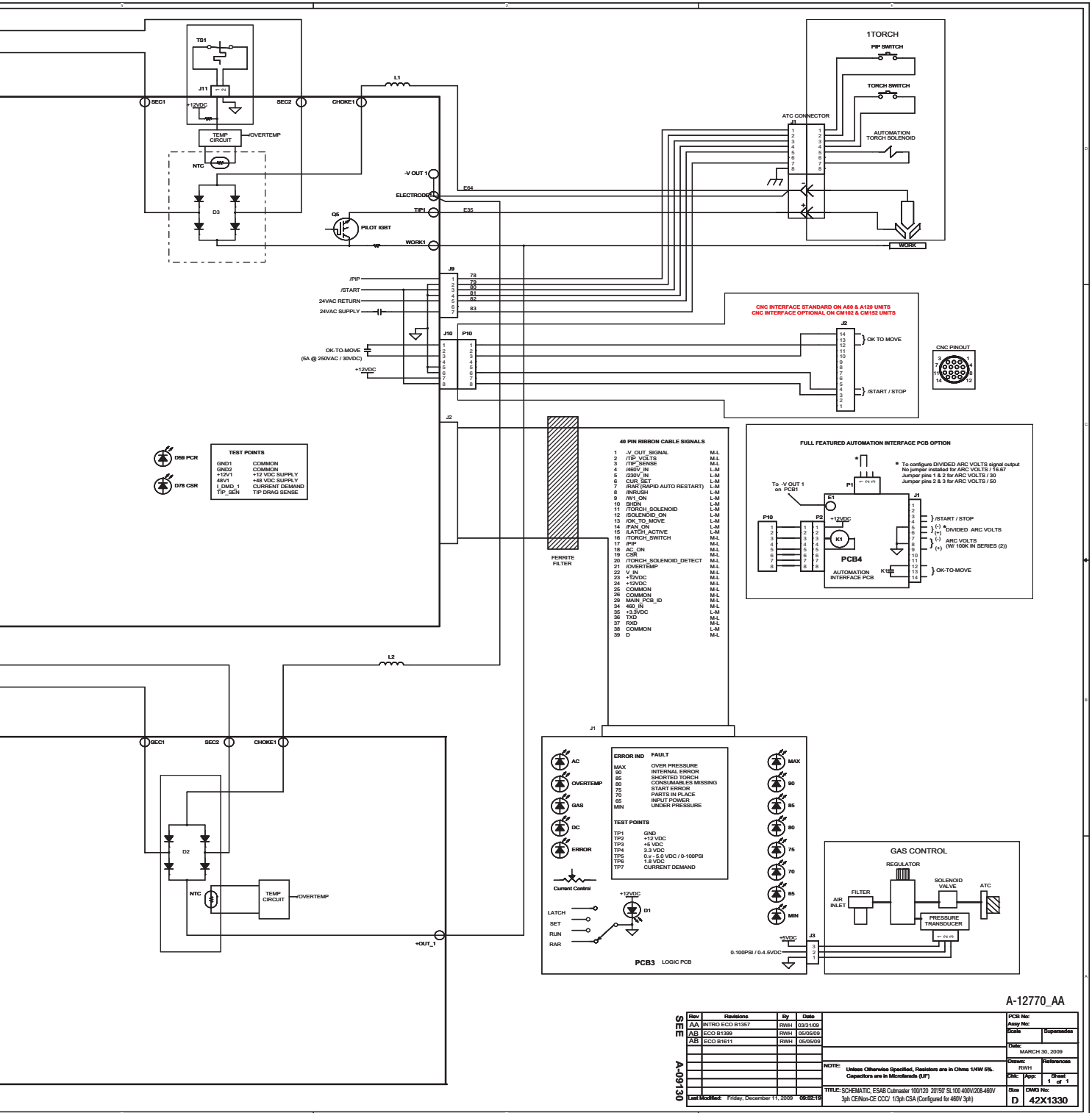
Art # A-03798ET

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

LISA 5: SÜSTEEMI SKEEM, 400V ÜKSUSED



A-12770_AA



Ülevaatuste ajalugu

Kuupäev	Rev	Kirjeldus
01/15/2015	AA	Manuaalse vabastusega
06/15/2015	AB	Parandatud taksomeetri lülituskestus näidata 120A @ 80%
08/14/2015	AC	Uuendatud kunsti kattel, ajakohastatud DoC, lisas lülituskestus väärtused, eemaldada Kaetud mehaanilise põleti suunajate komplektide asendamine
11/14/2015	AD	DoC, eemaldatakse trükitud muudetud teksti.

See lehekülg on nimelt tühjaks jäetud.

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

