

THERMAL DYNAMICS

10mm

CUTMASTER™

PLAZMA KESME SİSTEMİ



KULLANIM KILAVUZU

Rev. AA
Operating Features:

Tarih: 30 Temmuz 2008

Manual # 0-5074

CE

30
AMP

DC

1
PHASE

208-
230
V



İŞİNİZİ TAKDİR EDİYORUZ!

Yeni Thermal Dynamics ürününüzü satın aldığınız için sizi kutlarız. Sizi müşterimiz olarak görmekten gurur duyuyoruz. Size endüstrideki en iyi hizmeti ve güvenilirliği sunmak için çalışacağız. Bu ürün geniş kapsamlı garantimizle ve dünya çapındaki servis ağımla desteklenmektedir. Size en yakın distribütörü veya teknik servisi öğrenmek için 1-800-426-1888 no'lu telefonu arayabilir veya www.thermal-dynamics.com adresindeki web sitemizi ziyaret edebilirsiniz.

Bu Kullanım Kılavuzu Thermal Dynamics ürününün doğru kullanımı ve çalıştırılması hakkında sizi bilgilendirmek için hazırlanmıştır. Bu üründen memnun kalmanız ve ürünün emniyetli çalışması nihai amacımızdır. Bu nedenle kılavuzu baştan sona okumanızı, özellikle Emniyet Önlemleri kısmını dikkatlice okumanızı rica ederiz. Bu kılavuzdaki bilgiler, bu ürünle çalışırken ortaya çıkabilecek muhtemel tehlikeleri önlemenizde size yardımcı olacaktır.

DAİMA YANINIZDAYIZ!

Dünyadaki Yüklenicilerin ve İmalatçıların Tercih Ettiği Marka.

Thermal Dynamics, Thermadyne Industries Inc.'in manuel ve otomatik Plazma Kesme Ürünlerinin Küresel Markasıdır.

Rekabetteki üstünlüğümüz, piyasada lider konumda olan, vazgeçilmez ve zamanın sınavından geçmiş ürünlerimizden gelir. Teknik yenilikçiliğimizle, rekabetçi fiyatlarımızla, mükemmel teslimatımızla, üstün müşteri hizmetimizle ve teknik desteğimizle, yanı sıra mükemmel satış ve pazarlama uzmanlığımızla gurur duyuyoruz.

Her şeyden öte, kaynak endüstrisinde daha emniyetli bir çalışma ortamı yaratmak için teknolojik olarak ileri ürünler geliştirmeye kendimizi adadık.



UYARILAR

Cihazı kurmadan, çalıştırmadan veya servise almadan önce bu Kılavuzun tamamını ve işverenin emniyet uygulamalarını okuyup anlayınız.

Bu Kılavuzda yer alan bilgiler Üreticinin en iyi yargısını temsil etmekle birlikte, Üretici bu bilgilerin kullanılması hususunda hiçbir sorumluluk üstlenmez.

Plazma Kesme Güç Kaynağı
CutMaster™ 40mm
SL100 1Torch™
Kullanım Kılavuzu No. 0-5084

Yayınlayan:
Thermal Dynamics Corporation
82 Benning Street
West Lebanon, New Hampshire, USA 03784
(603) 298-5711

www.thermal-dynamics.com

Copyright 2008, 2009
Thermadyne Corporation

Bütün hakları saklıdır.

Bu dokümanın yayıncının yazılı izni olmadan kısmen veya tamamen çoğaltılması yasaktır.

Yayıncı, bu Kılavuzdaki bir hatadan veya unutmadan kaynaklanan bir zarar, ziyan veya hasardan, bu hata bir ihmalden, kazadan veya başka bir sebepten kaynaklamış olsun veya olmasın, hiçbir şekilde sorumlu olmayacağını bildirir.

Amerika Birleşik Devletleri'nde basılmıştır.

Yayımlanma Tarihi: 30 Temmuz 2008

Garanti amaçları için aşağıdaki bilgileri kaydediniz:

Nereden Satın Alındı: _____

Satınalma Tarihi: _____

Güç Kaynağı Seri No'su: _____

Torç Seri No'su: _____

Bu Sayfa Amaçlı Olarak Boş Bırakılmıştır

İÇİNDEKİLER

BÖLÜM 1: GENEL BİLGİLER

- 1.01 Notlar, Dikkatler ve Uyarılar
- 1.02 Önemli Emniyet Önlemleri
- 1.03 Yayınlar
- 1.07 Uygunluk Beyanı
- 1.08 Garanti Beyanı

BÖLÜM 2: SİSTEM: GİRİŞ

- 2.01 Bu Kılavuz Nasıl Kullanılmalı
- 2.02 Cihaz Kimlik Bilgileri
- 2.03 Cihazın Teslim Alınması
- 2.04 Güç Kaynağının Teknik Özellikleri
- 2.05 Giriş Bağlantısı Spesifikasyonları
- 2.06 Güç Kaynağının Özellikleri

BÖLÜM 2: TORÇ: GİRİŞ

- 2T.01 Kılavuzun Kapsamı
- 2T.02 Genel Açıklama
- 2T.03 Teknik Özellikler
- 2T.04 İsteğe Bağlı Parçalar ve Aksesuarlar
- 2T.05 Plazmaya Giriş

BÖLÜM 3: KURULUM

- 3.01 Ambalajın Açılması
- 3.02 Kaldırma Seçenekleri
- 3.03 Ana Giriş Gücü Bağlantıları
- 3.04 Gaz Bağlantıları
- 3.05 Torç Bağlantıları

BÖLÜM 4: SİSTEM: ÇALIŞTIRMA

- 4.01 Ürün Özellikleri
- 4.02 Çalıştırma Hazırlıkları
- 4.03 İşlem Sıralaması

BÖLÜM 4: TORÇ: ÇALIŞTIRMA

- 4T.01 Giriş
- 4T.02 İşlev Bilgisi
- 4T.03 Kullanmaya Başlama
- 4T.04 Torç Parçalarının Seçilmesi
- 4T.05 Kesme Kalitesi
- 4T.06 Genel Kesme Bilgileri
- 4T.07 El Torcunun Çalıştırılması
- 4T.08 Önerilen Kesme Hızları
- 4T.09 Oluk Açma

BÖLÜM 5: SİSTEM: SERVİS

- 5.01 Genel Bakım
- 5.02 Belli Başlı Arızalar
- 5.03 Temel Arıza Bulma-Giderme Rehberi

BÖLÜM 5: TORÇ: SERVİS

- 5T.01 Genel Bakım
- 5T.02 Torç Sarf Parçalarının Muayenesi ve Değiştirilmesi

BÖLÜM 6: PARÇA LİSTELERİ

- 6.01 Giriş
- 6.02 Sipariş Bilgileri
- 6.03 Yedek Gruplar
- 6.04 Güç Kaynağı Değiştirme Parçaları
- 6.05 İsteğe Bağlı Parçalar ve Aksesuarlar
- 6.06 Torç Sarf Parçaları

EK 1: ÇALIŞTIRMA SIRASI (BLOK ŞEMA)

EK 2: BİLGİ PLAKASI BİLGİLERİ

EK 3: SİSTEM ŞEMASI

KÜRESEL MÜŞTERİ HİZMETİ İRTİBAT BİLGİLERİ

BÖLÜM 1

GENEL BİLGİLER

1.01 Notlar, Dikkatler ve Uyarılar

Bu kılavuz boyunca önemli bilgilere vurgu yapmak için notlar, dikkatler ve uyarılar kullanılmıştır. Bu vurgulamalar aşağıdaki şekilde kategorize edilir:

NOT

Ek bir vurgu gerektiren veya sistemin etkin bir şekilde çalıştırılmasına yardımcı olan bir çalıştırma, işlem veya arka plan bilgisi.



Gereği gibi yerine getirilmediği takdirde cihaza zarar verebilecek bir işlem.



Gereği gibi yerine getirilmediği takdirde operatöre veya çalışma alanındaki diğer kişilere zarar verebilecek bir işlem.

1.02 Önemli Emniyet Önlemleri



PLAZMA ARK CİHAZININ ÇALIŞTIRILMASI VE BAKIMI SAĞLIĞINIZ İÇİN TEHLİKELİ VE SAKINCALI OLABİLİR.

Plazma arkla kesme işlemi kalp pillerinin, işitme cihazlarının veya diğer elektronik sağlık cihazlarının gereği gibi çalışmasına engel olabilecek güçlü elektriksel ve manyetik emisyonlar üretebilir. Plazma arkıyla kesme uygulamalarının yapıldığı yerin yakınında çalışan kişiler, bir tehlike mevcut olup olmadığı öğrenmek için bir sağlık uzmanına ve sağlık cihazının üreticisine danışmalıdır.

Muhtemel bir yaralanmayı önlemek için, cihazı kullanmadan önce bütün uyarıları, emniyet önlemlerini ve talimatlarını okuyun ve bunlara uyun. Herhangi bir sorunuz olursa 1-603-298-5711 no'lu telefonu veya yerel distribütörünüzü arayın.



Plazma kesme işlemi sırasında açığa çıkan gazlar ve dumanlar sağlığınız için tehlikeli ve sakıncalı olabilir.

- Bütün dumanları ve gazları soluma alanından uzak tutun. Başınızı kaynak dumanı bulutunun dışında tutun.
- Havalandırma bütün dumanları ve gazları uzak tutmak için yeterli değilse, oksijen maskesi kullanın.
- Plazma arkından çıkan duman ve gaz türleri kullanılan metalin türüne, metal üzerindeki kaplamalara ve farklı süreçlere bağlıdır. Aşağıdakilerden birini veya daha fazlasını içerebilecek metalleri keserken veya kaynaklarken çok dikkatli olmanız gerekir:

Antimon	Krom	Cıva
Arsenik	Kobalt	Nikel
Baryum	Bakır	Selenyum
Berilyum	Kurşun	Gümüş
Kadmiyum	Manganez	Vanadyum

- Kullandığınız malzemeyle birlikte verilmiş olması gereken Malzeme Emniyet Bilgileri Föylerini mutlaka okuyun. Malzeme Emniyet Bilgileri Föylerinde sağlığınız için tehlikeli olabilecek duman ve gazların türleri ve miktarları hakkında bilgiler verilir.
- İşyerinizdeki duman ve gazları nasıl test edeceğiniz hakkındaki bilgiler için bu kılavuzdaki 1.03 Yayınlar Alt Bölümündeki 1 no'lu maddeye bakın.
- Duman ve gazları yakalamak için sulu veya aşağı akımlı kesme masaları gibi özel ekipmanlar kullanın.
- Plazma torcunu yanıcı veya patlayıcı gazların veya malzemelerin bulunduğu bir alanda kullanmayın.
- Toksik bir gaz olan fosgen, klorürlü solventlerin ve temizlik maddelerinin buharlarından çıkar. Bütün bu buhar kaynaklarını uzaklaştırın.
- Bu ürün, kaynak veya kesme için kullanıldığında, California Eyaleti'nin doğum kusurlarına ve bazı vakalarda kansere sebep olduğunu bildiği kimyasallar içermektedir. (California Sağlık & Emniyet Yönetmeliği Bölüm 25249 ve diğerleri.)



ELEKTRİK ÇARPMASI

Elektrik Çarpması yaralayabilir veya öldürebilir. Plazma ark süreci yüksek gerilimli elektrik enerjisi kullanır ve üretir. Bu elektrik enerjisi operatörün veya işyerindeki diğer kişilerin şiddetli veya ölümcül elektrik akımlarına maruz kalmasına yol açabilir.

- Elektrik yüklü veya sıcak parçalara asla dokunmayın.
- Kuru eldivenler ve giysiler giyin. Kendinizi iş parçasından veya kaynak devresindeki diğer parçalardan yalıtın.
- Bütün yıpranmış veya hasarlı parçaları onarın veya değiştirin.

- İşyeri nemliyken veya rutubetliyken daha fazla dikkatli olunmalıdır.
- Cihazı NEC yönetmeliğine göre kurun ve bakımını yapın; 1.03 Yayınlar Alt Bölümündeki 9 no'lu maddeye bakınız.
- Servis veya onarım yapmadan önce güç kaynağını ayırın.
- Kullanım Kılavuzundaki bütün talimatları okuyun ve bunlara uyun.



YANGIN VE İNFİLAK

Sıcak cüruf, kıvılcımlar veya plazma arkı yangına ve infilaka sebep olabilir.

- İşyerinde yanıcı veya tutuşucu madde olmadığından emin olmanız gerekir. Uzaklaştırılmayan malzemeler koruma altına alınmalıdır.
- İşyerindeki bütün tutuşucu veya infilak edici dumanları havalandırmayla uzaklaştırın.
- Yanıcı malzemeler içermiş olabilecek kaplarda kesme veya kaynak yapmayın.
- Yangın tehlikesinin olduğu bir alanda çalışırken bir yangın gözcüsü bulundurun.
- Su altında veya sulu masa kullanılarak kesilirken alüminyum iş parçalarının altında hidrojen gazı oluşabilir ve hapis kalabilir. Hidrojen gazını bertaraf etme veya dağıtma imkanının olmadığı durumlarda alüminyum alaşımları su altında veya sulu masa üzerinde **KESMEYİN**. Hapis kalan hidrojen gazı ateş alarak infilak edebilir.



GÜRÜLTÜ

Gürültü, kalıcı işitme kaybına yol açabilir. Plazma ark süreçleri emniyet sınırlarını aşan gürültü çıkarabilir. Kalıcı işitme kaybını önlemek için kulaklarınızı yüksek gürültüye karşı korumanız gerekir.

- Kulaklarınızı yüksek gürültüden korumak için kulak tıkaçları ve/veya kulaklıklar kullanın. İşyerindeki diğer kişileri de koruyun.
- Ses düzeyinin (desibel) emniyetli sınırları aşmadığından emin olmak için gürültü düzeylerini ölçmek gerekir.
- Gürültü düzeyinin nasıl ölçüleceği hakkındaki bilgiler için 1.03 Yayınlar Alt Bölümünün 1 no'lu maddesine bakınız.



PLAZMA ARK IŞINLARI

Plazma Ark Işınları gözlerinize zarar verebilir ve cildinizi yakabilir. Plazma ark süreci çok parlak morötesi ve kızılötesi ışık üretir. Bu ark ışınları, gerekli koruma sağlanmazsa, gözlerinizde hasara yol açar ve cildinizi yakar.

- Gözlerinizi korumak için mutlaka bir kaynak kaskı veya maskesi takın. Ayrıca mutlaka yanları kapalı emniyet gözlüğü takın veya diğer göz koruma araçlarını kullanın.
- Cildinizi ark ışınlarından ve kıvılcımlardan korumak için kaynak eldivenleri ve uygun giysiler giyin.
- Kaskı ve emniyet gözlüğünü iyi durumda muhafaza edin. Camı çatlamış, çapaklanmış veya kirlenmiş gözlükleri değiştirin.
- Çalışma alanındaki diğer kişileri ark ışınlarından koruyun. Koruyucu botlar, perdeler veya barikatlar kullanın.
- ANSI/ASC Z49.1 yönetmeliğinde önerilen maske camı tonlarını kullanın:

<u>Ark Akımı</u>	<u>Minimum Koruyucu Cam Tonu No'su</u>	<u>Önerilen Cam Tonu No'su</u>
300*den düşük	8	9
300 - 400*	9	12
400 - 800*	10	14

* Bu değerler, arkın çıplak olarak görüldüğü durumlar için geçerlidir. Deneyimler, arkın iş parçasının arkasında kaldığı durumlarda daha açık tonlu filtreler kullanılabileceğini göstermiştir.



KURŞUN UYARISI

Bu ürün, aralarında kurşunun da bulunduğu kimyasallar içerir, ya da California Eyaleti'nin kansere, doğum kusurlarına ve diğer üreme hasarına sebep olduğunu bildiği kimyasallar üretir. **Elleçledikten sonra ellerinizi yıkayın.** (California Sağlık & Emniyet Yönetmeliği Bölüm 25249.5 ve devamı.)

1.03 Yayınlar

Daha fazla bilgi için aşağıdaki standartlara veya bunların en son revizyonlarına bakınız:

1. OSHA, EMNİYET VE SAĞLIK STANDARTLARI, 29CFR 1910, the Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402 [ABD Devlet Basım Bürosu, Doküman Başkanlığı]'ndan temin edilebilir.
2. ANSI Standardı Z49.1, SAFETY IN WELDING AND CUTTING (KAYNAK VE KESME EMNİYETİ), American Welding Society [Amerikan Kaynakçılık Derneği], 550 N.W. LeJeune Rd, Miami, FL 33126 adresinden temin edilebilir.
3. NIOSH, SAFETY AND HEALTH IN ARC WELDING AND GAS WELDING AND CUTTING [ARK KAYNAĞI VE GAZ KAYNAĞI VE KESME İŞLEMLERİNDE EMNİYET VE SAĞLIK], the Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402 [ABD Devlet Basım Bürosu, Doküman Başkanlığı]'dan temin edilebilir.
4. ANSI Standardı Z87.1, SAFE PRACTICES FOR OCCUPATION AND EDUCATIONAL EYE AND FACE PROTECTION [MESLEKİ VE EĞİTİMSEL GÖZ VE YÜZ KORUMASI İÇİN EMNİYET UYGULAMALARI], American National Standards Institute [Amerikan Ulusal Standartlar Enstitüsü], 1430 Broadway, New York, NY 10018 adresinde temin edilebilir.
5. ANSI Standardı Z41.1, STANDARD FOR MEN'S SAFETY-TOE FOOTWEAR [ERKEKLER İÇİN AYAK PARMAĞI EMNİYETLİ AYAKKABI STANDARDI], American National Standards Institute [Amerikan Ulusal Standartlar Enstitüsü], 1430 Broadway, New York, NY 10018 adresinden temin edilebilir.
6. ANSI Standardı Z49.2, FIRE PREVENTION IN THE USE OF CUTTING AND WELDING PROCESSES [KESME VE KAYNAK SÜREÇLERİNDE YANGIN ÖNLEME], American National Standards Institute [Amerikan Ulusal Standartlar Enstitüsü], 1430 Broadway, New York, NY 10018 adresinden temin edilebilir.
7. ANSI Standardı A6.0, WELDING AND CUTTING CONTAINERS WHICH HAVE HELD COMBUSTIBLES [YANICI MADDELER İÇERMİŞ OLAN KAPLARDA KAYNAK VE KESME], American Welding Society [Amerikan Kaynakçılık Derneği], 550 N.W. LeJeune Rd, Miami, FL 33126 adresinden temin edilebilir.
8. NFPA Standardı 51, OXYGEN-FUEL GAS SYSTEMS FOR WELDING, CUTTING AND ALLIED PROCESSES [KAYNAK, KESME VE BAĞLI SÜREÇLER İÇİN OKSİJEN YAKITLI GAZ SİSTEMLERİ], National Fire Protection Association [Ulusal Yangın Koruma Derneği], Batterymarch Park, Quincy, MA 02269 adresinden temin edilebilir.
9. NFPA Standardı 70, NATIONAL ELECTRICAL CODE [ULUSAL ELEKTRİK YÖNETMELİĞİ], National Fire Protection Association [Ulusal Yangın Koruma Derneği], Batterymarch Park, Quincy, MA 02269 adresinden temin edilebilir.

10. NFPA Standardı 51B, CUTTING AND WELDING PROCESSES [KESME VE KAYNAK SÜREÇLERİ], National Fire Protection Association [Ulusal Yangın Koruma Derneği], Batterymarch Park, Quincy, MA 02269 adresinden temin edilebilir.
11. CGA Pamphlet P-1, SAFE HANDLING OF COMPRESSED GASES IN CYLINDERS [TÜPLERDEKİ BASINÇLI GAZLARIN EMNİYETLİ ELLEÇLENMESİ], Compressed Gas Association [Basınçlı Gaz Derneği], 1235 Jefferson Davis Highway, Suite 501, Arlington, VA 22202 adresinden temin edilebilir.
12. CSA Standardı W117.2, CODE FOR SAFETY IN WELDING AND CUTTING [KAYNAK VE KESME İŞLEMLERİNDE EMNİYET YÖNETMELİĞİ], Canadian Standards Association, Standards Sales [Kanada Standartları Kurumu, Standart Satış Ofisi], 178 Rexdale Boulevard, Rexdale, Ontario, Canada M9W 1R3 adresinden temin edilebilir.
13. NWSA kitapçığı, WELDING SAFETY BIBLIOGRAPHY [KAYNAK EMNİYETİ BİBLİYOGRAFYASI], National Welding Supply Association [Ulusal Kaynak Malzemecileri Birliği], 1900 Arch Street, Philadelphia, PA 19103 adresinden temin edilebilir.
14. American Welding Society Standardı AWSF4.1, RECOMMENDED SAFE PRACTICES FOR THE PREPARATION FOR WELDING AND CUTTING OF CONTAINERS AND PIPING THAT HAVE HELD HAZARDOUS SUBSTANCES [TEHLİKELİ MADDELER İÇERMİŞ OLAN KAPLARIN VE BORULARIN KAYNAK VE KESİM İÇİN HAZIRLANMASI İÇİN ÖNERİLEN EMNİYETLİ UYGULAMALAR], American Welding Society [Amerikan Kaynakçılık Derneği], 550 N.W. LeJeune Rd, Miami, FL 33126 adresinden temin edilebilir.
15. ANSI Standardı Z88.2, PRACTICE FOR RESPIRATORY PROTECTION [SOLUNUM KORUMA UYGULAMASI], American National Standards Institute [Amerikan Ulusal Standartlar Enstitüsü], 1430 Broadway, New York, NY 10018 adresinden temin edilebilir.

1.07 Uygunluk Beyanı

Üretici: Thermal Dynamics Corporation
Adresi: 82 Benning Street
West Lebanon, New Hampshire 03784
USA

Bu kılavuzda tanımlanan cihaz, 'Alçak Gerilim Direktifi'ne (93/68/EEC sayılı Konsey Direktifi'yle değiştirilen 73/23/EEC sayılı Avrupa Konseyi Direktifi) ve bu Direktifin uygulanmasına ilişkin Ulusal mevzuata her bakımdan uygundur.

Bu kılavuzda tanımlanan cihaz, 89/336/EEC sayılı Avrupa Konseyi Direktifi'ne ve bu Direktifin uygulanmasına ilişkin Ulusal mevzuata her bakımdan uygundur.

Her bir cihazın seri numarası eşsizdir ve cihazı, o cihazın üretiminde kullanılan parçaları ve üretim tarihini tanımlar.

Ulusal Standart ve Teknik Spesifikasyonlar

Bu ürün birçok standarda ve teknik gerekliliğe uygun olarak tasarlanmış ve imal edilmiştir. Bunlardan bazıları şöyledir:

- CSA (Kanada Standartları Kurumu) standardı C22.2 number 60, Ark kaynağı cihazları için.
- UL (Underwriters Laboratory) kullanılan bütün baskılı devre tabloları için rating 94VO tutuşabilirlik testi.
- GENELEC EN50199 EMC Ark Kaynağı Cihazları için Ürün Standardı.
- Plazma kesme cihazlarına ve bağlı aksesuarlara uygulanan ISO/IEC 60974-1 (BS 638-PT10) (EN 60 974-1) (EN50192) (EN50078).
- Elektrik çarpması tehlikesinin arttığı ortamlar için, 'S' işareti taşıyan Güç Kaynakları, açık kesme memeleriyle teçhiz edilmiş el torçlarıyla birlikte kullanıldıklarında, gereği gibi takılmış ayırma kılavuzlarıyla teçhiz edilmiş olmaları halinde, EN50192'ye uygundur.
- Geniş kapsamlı ürün tasarımı doğrulaması, rutin tasarım ve üretim sürecinin bir parçası olarak üretim tesisinde yapılmaktadır. Bu doğrulamanın amacı, ürünün, bu kılavuzdaki talimatlara ve ilgili endüstri standartlarına göre kullanıldığında emniyetli olduğundan ve beyan edilen randıman değerlerini karşıladığından emin olmaktır. Üretilen ürünün bütün tasarım şartnamelerini karşıladığından veya aştığından emin olmak için üretim sürecine katı testler dahil edilmiştir.

Thermal Dynamics 30 yılı aşkın bir süredir ürünler imal etmektedir ve kendi üretim alanında mükemmelliğe ulaşmayı sürdürecektir.

Üreticinin sorumlu temsilcisi: Steve Ward
Operasyonlar Direktörü
Thermadyne Europe
Europe Building
Chorley N Industrial Park
Chorley, Lancashire
England PR6 7BX

1.08 Garanti Beyanı

SINIRLI GARANTİ: Thermal Dynamics® Corporation, aşağıdaki hüküm ve şartlara tabi olarak, yeni Thermal Dynamics CUTMASTER™ 1Series plazma kesme cihazının ilk perakende alıcısına, cihazın malzeme ve işçilik kusurlarından arı olduğunu, bu garantinin yürürlük tarihinden sonra garanti eder. Aşağıda belirtilen garanti süresi içinde bu garantinin kapsamına giren bir arıza meydana geldiğinde, Thermal Dynamics Corporation, arızanın bildirilmesi ve cihazın Thermal Dynamics spesifikasyonlarına, talimatlarına ve önerilerine ve endüstri teamüllerine uygun olarak saklandığının, çalıştırıldığının ve bakımının yapıldığının kanıtlanması üzerine, bu arızayı cihazı onarmak veya yenisiyle değiştirmek suretiyle gidereceğini garanti eder.

Bu garanti yalnızca yukarıda tarif edilen durum için geçerlidir ve bir satılabilirlik veya belli bir amaca uygunluk garantisidir.

Thermal Dynamics, aşağıda belirtilen garanti süresi içinde malzeme veya işçilik kusurları nedeniyle arızalanan garanti kapsamındaki parçaları veya aksamı kendi seçimine bağlı olarak onaracak veya değiştirecektir. Bir arıza 30 gün içinde Thermal Dynamics Corporation'a bildirilmelidir; bunun üzerine Thermal Dynamics uygulanacak garanti prosedürleri hakkında talimatlar verecektir.

Thermal Dynamics aşağıda belirtilen garanti süreleri içinde iletilen garanti taleplerini yerine getirecektir. Bütün garanti süreleri, ürünün ilk perakende alıcıya satıldığı tarihte veya yetkili bir Thermal Dynamics Distribütörüne satılmasından 1 yıl sonra başlayacaktır.

SINIRLI GARANTİ SÜRESİ

Ürün	Güç Kaynağı Aksamı (Parçalar ve İşçilik)	Torç ve Kablolar (Parçalar ve İşçilik)
CUTMASTER™ 10	3 Yıl	1 Yıl
CUTMASTER™ 12	3 Yıl	1 Yıl
CUTMASTER™ 20	3 Yıl	1 Yıl
CUTMASTER™ 25	3 Yıl	1 Yıl
CUTMASTER™ 35	3 Yıl	1 Yıl
CUTMASTER™ 40	3 Yıl	1 Yıl

Bu garanti,

1. Memeler, elektrotlar, koruyucu kapaklar, o-ring'ler, starter kartuşları, gaz distribütörleri, sigortalar, filtreler gibi Sarf Parçaları
2. Yetkili olmayan bir tarafça modifiye edilen, uygun olmayan bir şekilde kurulan, uygun olmayan bir şekilde çalıştırılan veya endüstri standartlarına aykırı olarak kötü kullanılan cihazlar

için geçerli değildir.

Bu garanti kapsamında bir talepte bulunulduğunda, Thermal Dynamics Corporation aşağıdaki çözümlerden birini seçecektir:

1. Kusurlu ürünün onarımı.
2. Kusurlu ürünün değiştirilmesi.
3. Thermal Dynamics tarafından önceden onaylanması şartıyla, makul miktardaki onarım giderlerinin geri ödenmesi.
4. Cihazın kullanıldığı süre için bir amortisman düşülerek, satın alma bedeline kadar olan bir meblağın ödenmesi.

Bu çözümlere ancak Thermal Dynamics tarafından izin verilebilir; garanti kapsamında cihaz teslim yeri FOB West Lebanon, NH veya yetkili bir Thermadyne servisedir. Servis için geri gönderilen bir cihazın nakliye masrafları cihazın sahibi tarafından karşılanacaktır ve bu masraflar Thermal Dynamics tarafından geri ödenmeyecektir.

SORUMLULUĞUN SINIRI: Thermal Dynamics Corporation, satın alınan veya değiştirilen ürünlerin zarar, ziyan veya hasar görmesi veya distribütörlerin müşterilerinin (bundan böyle "Satın Alan" olarak anılacaktır) servis aksaklığı talepleri dahil, ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere, özel veya sonuçta ortaya çıkan zarar, ziyan veya hasarlar için hiçbir hal ve şartta sorumlu olmayacaktır. Satın Alana sunulan yukarıdaki çözümlerin dışında hiçbir talep kabul edilmez. Thermal Dynamics'in herhangi bir sözleşmeyle ya da ürün performansı veya düşük performans gibi sözleşmeden kaynaklanan bir hususla ilgili ya da Thermal Dynamics tarafından garanti verilen veya tedarik edilen ürünlerin imali, satışı, teslimi, yeniden satışı veya kullanımı ile ilgili olarak sözleşmeden, ihmalden veya haksız fiilden ya da herhangi bir garantiden veya sair bir taahhüden doğan sorumluluğu, burada sarıh olarak verilen garanti haricinde, sorumluluğun ilgili olduğu ürünün satın alma bedelini aşmayacaktır.

Bu garanti, bir Thermal Dynamics ürününün emniyetini veya performansını olumsuz etkileyen bir değiştirme parçasının veya aksesuarın kullanılmış olması halinde geçersiz olacaktır.

Bu garanti, bir Thermal Dynamics ürününün yetkili olmayan kişilerce satılmış olması halinde geçersiz olacaktır.

Yürürlük Tarihi: 4 Eylül 2007

Bu Sayfa Amaçlı Olarak Boş Bırakılmıştır

BÖLÜM 2 SİSTEM: GİRİŞ

2.01 Bu Kılavuz Nasıl Kullanılır

Bu Kullanım Kılavuzu, i sayfasında listesi verilen spesifikasyon veya parça numaraları için geçerlidir.

Cihazın emniyetli çalışması için, emniyet talimatlarını ve uyarılarını içeren bölüm de dahil, kılavuzun tamamını okuyunuz.

Bu kılavuz boyunca UYARI, DİKKAT ve NOT başlıklı açıklamalar yer almaktadır. Bu başlıklar altındaki bilgilere özellikle dikkat etmeniz gerekir. Bu özel açıklamaların işlevleri şöyledir:



Bir UYARI, muhtemel kişisel yaralanmayla ilgili bilgi verir.



DİKKAT açıklaması, muhtemel bir cihaz hasarıyla ilgilidir.

NOT

Bir NOT, belirli çalıştırma prosedürleriyle ilgili yararlı bilgiler verir.

Bu kılavuzun arka sayfasında adres ve telefon numarası verilen kendi bölgenizdeki Thermadyne'den bu kılavuzun ilave kopyalarını satın alabilirsiniz. Sipariş verirken Kullanım Kılavuzunun numarasını ve cihazın kimlik numaralarını belirtiniz.

Bu kılavuzun Adobe PDF formatındaki elektronik kopyalarını da <http://www.thermal-dynamics.com> adresinde Thermal Dynamics butonunu ve sonra Literature linkini tıklayarak ücretsiz olarak indirebilirsiniz.

2.02 Cihazın Kimlik Tanımı

Cihazın kimlik numarası (spesifikasyon veya parça numarası), modeli ve seri numarası genelde arka paneldeki bilgi plakasında belirtilir.

Torç ve kablo grupları gibi bilgi plakası olmayan elemanlar yalnızca elemana iliştirilen bir etiket veya sevkiyat ambalajı üzerinde yazılı spesifikasyon veya parça numarasıyla tanımlanır. İleride gerekli olabilecek bu numaraları 1. sayfanın altına kaydediniz.

2.03 Cihazın Teslim Alınması

Cihazı teslim aldığınızda, faturasına bakarak bütün parçaların mevcut olduğunu kontrol edin ve cihazda nakliyattan kaynaklanan bir hasar olup olmadığını inceleyin. Tespit ettiğiniz bir hasarı, ileride tazminat talebinde bulunabilmek için, derhal nakliyeciyeye bildirin. Hasar talebiyle veya nakliyat kusurlarıyla ilgili bütün bilgileri bu kılavuzun arka kapağının içinde listesi verilen müşteri hizmetleri birimlerinden sizin bölgenizdeki birime iletin.

Hasarlı parçaların tam açıklamasıyla birlikte, yukarıda belirtilen bütün cihaz kimlik numaralarını belirtin.

Sandığından çıkarmadan önce cihazı kurulacağı yere getirin. Cihazı sandığından çıkarmak için levye, çekiç gibi aletler kullanırken cihaza hasar vermemeye dikkat edin.

2.04 Güç Kaynağı Teknik Özellikleri

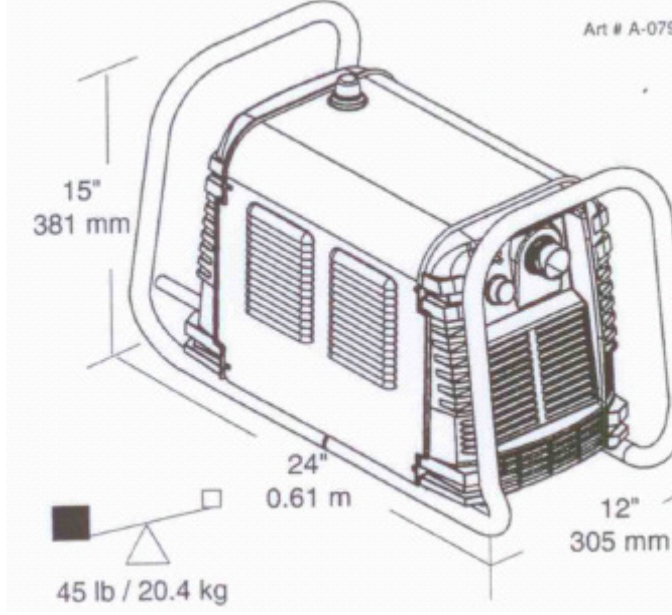
CutMaster 10mm Güç Kaynağı Teknik Özellikleri		
Giriş Gücü (Not 1'e bakın)	208-230VAC ($\pm\%10$), Tek Fazlı, 50/60 Hz	
Giriş Gücü Kablosu	230VAC, 20 Amper Tek Fazlı giriş gücü için fişsiz kablo	
Çıkış Akımı	20 - 30 Amp, Kesintisiz Ayarlanabilir	
Güç Kaynağı Gaz Filtreleme Kapasitesi	20 Mikrona kadar olan partiküller.	
CutMaster 10mm Güç Kaynağı Çalışma Verimi (Not 2)		
Ortam Sıcaklığı	40°C (104°F)	
Çalışma Verimi	%35	%60
DC Gerilimi	78 vdc	89 vdc
Akım	30 Amper	22 Amper
SL 60 Torcu Gaz Gereklilikleri		
Gaz Tipi	Basıncılı Hava	
Gaz spesifikasyonları	Temiz, kuru, yağsız (Not 3)	
Maksimum Giriş Gazı Basıncı	125 psi / 8.6 bar	
Çalışma Gazı Basıncı	65 psi / 4.5 bar	
Gaz Debisi Gereklilikleri	300 scfh / 141.5 lpm	
Notlar		
1. Çalışma Verimi, sistemin aşırı ısınma olmaksızın çalışabileceği zamanın yüzdesidir. Ana giriş gerilimi (AC) bu tabloda gösterilen değerden düşükse veya DC gerilimi bu tabloda gösterilen değerden yüksekse, çalışma verimi düşer.		
2. Hava kaynağı yağ, nem ve sair yabancı maddeler içermemelidir. Aşırı yağ ve nem çift ark meydana getirebilir, memenin hızlı yıpranmasına, hatta bütün torcun arızalanmasına neden olabilir. Kirleticiler kesme randımanının düşmesine ve elektrotun hızlı yıpranmasına sebep olabilir. İsteğe bağlı filtreler filtreleme kapasitesini artırır.		

NOT

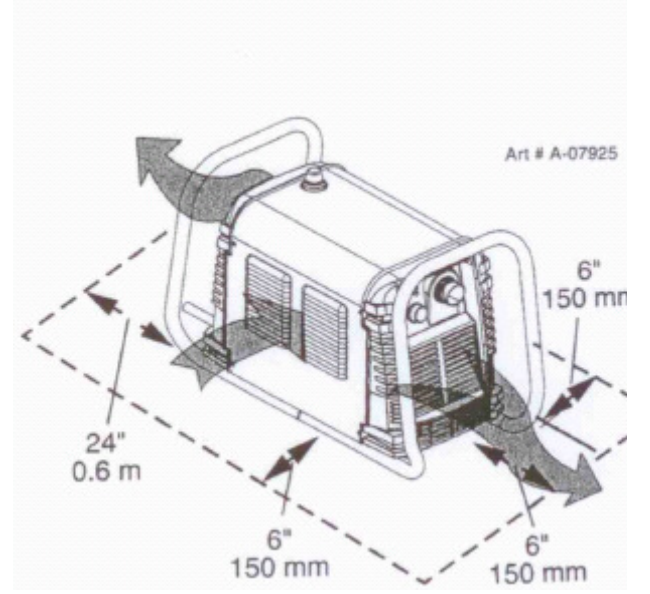
IEC Değeri, Uluslararası Elektro-Teknik Komisyon tarafından tarif edilen şekilde belirlenir. Bu tarifler, güç kaynağının anma akımına göre bir çıkış geriliminin hesaplanmasını içerir. Güç kaynakları arasındaki karşılaştırmayı kolaylaştırmak için, bütün üreticiler çalışma verimini belirlemek için bu çıkış gerilimini kullanırlar.

TDC Değeri, bir TDC torcuyla kesme sırasındaki gerçek çıkış gerilimini temsil eden bir çıkış gerilimi kullanılarak belirlenir. Bu gerilim, seçilen torca, sarf parçalarına ve yapılan kesim işlemine bağlı olarak IEC geriliminden yüksek veya düşük olabilir.

Güç Kaynağının Boyutları & Ağırlığı



Gerekli Havalandırma Açıklıkları



NOT

Ağırlığa, torç ve kablolar, giriş gücü kordonu ve pensli iş kablosu dahildir.



DİKKAT

Güç kaynağının içinden yeterli hava akımı geçmesi için cihazın etrafında yeterli açıklık bırakın. Cihaz yeterli hava akışı olmadan çalıştırıldığında yeterli soğutma olmaz ve çalışma verimi düşer.

2.05 Giriş Bağlantısı Spesifikasyonları

CutMaster 10mm Giriş Gücü Gereklilikleri						
Giriş		Güç Girişi	Akım Girişi	Önerilen Ölçüler (Notlara bakın)		
Gerilim	Frekans	(kVA)	(Amper)	Sigorta (Amper)	Tel (AWG)	Tel (Kanada)
(Volt)	(Hz)	1 Faz	1 Faz	1 Faz	1 Faz	1 Faz
208	50 / 60	3.5	16	20	12	12
230	50 / 60	3.4	14	20	12	12

Hat Gerilimleri, Önerilen Devre Korumayla ve Tel Ölçüleriyle birlikte, Ulusal Elektrik Yönetmeliğine ve Kanada Elektrik Yönetmeliğine Dayalıdır

NOTLAR

Doğru bağlantı gereklilikleri için Yerel ve Ulusal Yönetmeliklerine veya yerel yetkili kuruma başvurunuz.

Kablo ölçüsü cihazın Çalışma Verimine göre serbest bırakılmıştır.

Önerilen ölçüler, fişli esnek güç kablosuna dayanmaktadır.

Kullanılan kablo iletkeni sıcaklığı 75°C'dir.

Plazma Kesme, Kaynak veya güç dağıtım cihazlarında hasarı en aza indirmek için UL Class RK-1 enerji sınırlama sigortası (örnekler: BUSS LPS/LPN-RK veya Gould-Shawmut AZK-A6K) kullanılmalıdır.

ASLA UL Class H, ya da UL Class K5 gibi "tek kullanımlık" sigortalar gibi elemanı değiştirilebilir sigortalar kullanmayın.

Uzatma Kordonları

Uzatma kordonları Ulusal Elektrik Yönetmeliğine (ve OSHA Yönetmeliklerine) uygun olmalıdır. Uzatma kordonları ana kordonla aynı değerde olmalı ve üç uçlu bir fişi olmalıdır.

2.06 Güç Kaynağı İsteğe Bağlı Parçalar ve Aksesuarlar

Bu Güç Kaynağı için aşağıdaki isteğe bağlı elemanlar ve aksesuarlar mevcuttur. 6. Bölümde katalog numaraları ve sipariş bilgileri verilmiştir.

A. Tek Kademeli Hava Filtresi Kiti

Basıncılı hava sistemlerinde kullanılan tek kademeli bir hava filtresidir. Nemin ve en az 0.85 mikrona kadar olan partiküllerin hava akımından atılmasında oldukça etkilidir.

B. Çok Amaçlı Araba

Kolay yürütme sağlayan arka tekerlekler ve kendi etrafında dönen tekerlekler üzerinde nervürlü çelikten araba. Güç kaynağı için azami hareketlilik sağlar ve aynı zamanda sergi arabası olarak da kullanılabilir. Üst raf 305 mm x 508 mm ebadındadır. Çelik kol 762 mm yüksekliğindedir.

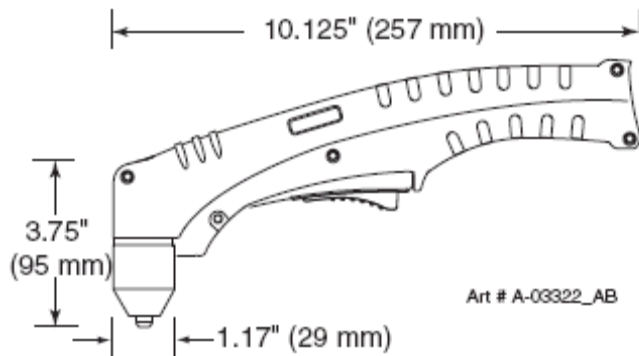
C. Kesme Kılavuzu Kiti

Düz, dairesel veya şevli kesimler için kolay takılan ataşmanlar.

2.07 Torç Teknik Özellikleri

A. Torç Yapılandırması ve Boyutları

Torç kafası torç tutamağına göre 75° açıdadır. Torçta bir torç tutamağı ve torç tetiği grubu bulunur.



B. Torç Kablolarının Uzunlukları

6.1 m uzunluğunda kablolar mevcuttur.

C. Tümüleşik Parçalar (PIP)

Torçta tümleşik bir sviç bulunur.

12 vdc devre değeri.

D. Soğutma

Ortam havası ve torçtan geğen gaz akımı kombinasyonu.

E. SL60 Torç Değerleri (*Nota Bakın*)

NOT

Belirtilen değerler yalnızca SL60 Torcu için geçerlidir. Cutmaster 10mm verileri için 2T-1 sayfasındaki Teknik Özellikler tablosuna bakın.

F. Plazma Güç Kaynağı

- Thermal Dynamics Cutmaster 10mm ile birlikte kullanılır.

BÖLÜM 2 TORÇ: GİRİŞ

2T.01 Kılavuzun Kapsamı

Bu kılavuz, 1Torch SL60 Model Plazma Kesme Torçlarına ilişkin açıklamaları, çalıştırma talimatları ve bakım prosedürleri içerir. Bu cihazın servisi ancak gerekli eğitimi almış kişilerce yapılabilir; ehliyetli olmayan personel, bu kılavuzda tarif edilmeyen onarımları veya ayarlamaları yapmamaları konusunda uyarılır, aksi takdirde Garanti geçersiz olabilir. Bu kılavuzu baştan sona okuyunuz. Bu cihazın özelliklerini ve çalışma sınırlarını tam olarak anlamak, cihazın amaçlanan her daim hizmet verme işlevini yerine getirmesini garanti edecektir.

2T.02 Genel Açıklama

Plazma torçları tasarım olarak otomobil bujisine benzer. Ortada yer alan bir izolatorle birbirinden ayrılmış negatif ve pozitif bölümlerden oluşur.

Torçun içinde, pilot arkı negatif yüklü elektrotla pozitif yüklü uç arasındaki boşlukta ateşlenir. Pilot arkı plazma gazını iyonize ettiğinde, yüksek sıcaklıklara kadar ısınan gaz sütunu torçun ucundaki küçük delikten geçerek kesilecek metale yönlendirilir.

Tekli torç kablosu, hem plazma hem de ikincil gaz olarak kullanılacak gazı tek bir kaynaktan alır. Hava akımı torç kafasının içinde ayrılır. Tek gazlı kullanım daha küçük ölçüde bir torç gerektirir ve daha düşük maliyetli çalışma sağlar.

NOT

Plazma torcunun çalışması hakkında daha ayrıntılı bilgi için 2T.05 - Plazmaya Giriş Bölümüne bakınız.

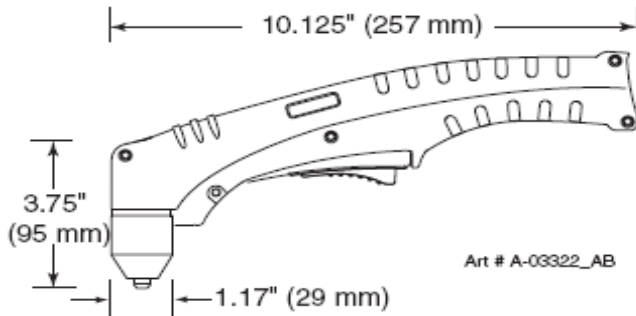
Kullanılan Güç Kaynağıyla ilgili ek spesifikasyonlar için Ek Sayfalarına bakınız.

2T.03 Teknik Özellikler

A. Torç Yapılandırılmaları

1. El Torcu, SL60 Model

El torcunun kafası, torç tutamağına 75° açıdadır. El torçlarında bir torç tutamağı ve torç tetiği bulunur.



B. Torç Kabloları Uzunlukları

EI Torcu çeşitleri:

- 20 ft / 6.1 m

C. Torç Parçaları

Starter Kartuşu, Elektrot, Meme, Koruyucu Kapak

D. Tümeleşik Parçalar (PIP)

Torç Kafasında tümeleşik 12 vdc devre değerli anahtar bulunur.

E. Soğutma

Ortam havası ve torç içinden akan gaz akımı kombinasyonu.

F. Torç Değerleri

SL60 Torç Değerleri	
Ortam Sıcaklığı	104 °F 40 °C
Çalışma Verimi	60 Amperde 400 scfh'de %100
Maksimum Akım	60 Amper
Gerilim (V _{tepe})	500V
Ark Çakma Gerilimi	7kV

G. Akım Değerleri

SL60 Akım Değerleri	
SL60 Torcu ve Kabloları	60 Ampere kadar, DC, Düz Kutuplu

NOT

Güç Kaynağı özellikleri malzeme kalınlığı aralığını belirler.

H. Gaz Gereksinimleri

SL60 Torcu Gaz Spesifikasyonları	
Gaz (Plazma ve İkincil)	Basıncılı Hava
Çalışma Basıncı <i>NOT'a bakınız</i>	60 - 75 psi 4.1 - 6.5 bar
Maksimum Giriş Basıncı	125 psi / 8.6 bar
Gaz Debisi (Kesme ve Oluk Açma)	300 - 500 scfh 142 - 235 lpm



Bu torç oksijenle (O₂) kullanılmaz.

NOT

Çalışma basıncı torç modeline, çalışma amperine ve torç kablolarının uzunluğuna göre değişir. Her model için gaz basıncı ayarları tablolarına bakınız.

I. Direkt Temas Tehlikesi

Ayrık meme için önerilen ayrıklık 4.7 mm'dir (3/16 inç).

2T.04 İsteğe Bağlı Parçalar ve Aksesuarlar

Bu parçalar standart bir sistemi belli bir uygulamaya veya daha yüksek bir performansa adapte eder.

- Deluxe Kesme Kılavuzu Kiti - Hassas düz, dairesel ve şevli kesim için kolay takılan ataşmanlar. Taşıma çantasıyla birlikte.
- Tetik Mahfazası Kitleri - Torç svicinin kazaen çalışmasını önlemek için ek koruma sağlar.
- ATC konektörlü torçlar için Kablo Uzatmaları.
- Deri Kablo Kılıfları.

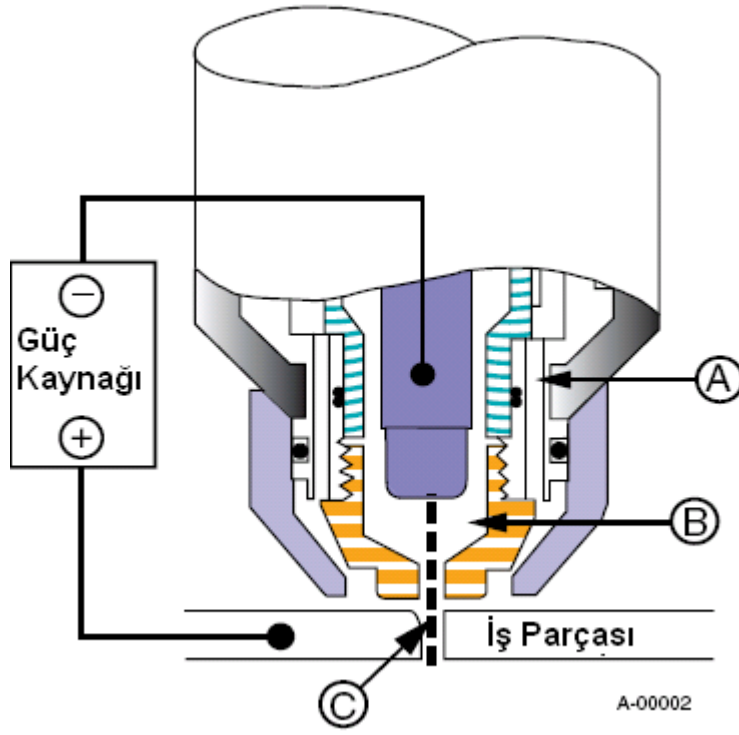
2T.05 Plazmaya Giriş

A. Plazma Gazı Akışı

Plazma, son derece yüksek sıcaklıklara kadar ısıtılan ve elektriksel olarak iletken hale gelecek şekilde iyonize olan bir gazdır. Plazma arkıyla kesme ve oluk açma işlemlerinde, elektrik arkının iş parçasına aktarılmasında bu plazma kullanılır. Kesilecek veya kaldırılacak metal arkın ısıyla erir ve sonra üflemeyle uzaklaştırılır.

Plazma arkıyla kesmenin amacı malzemenin ayrılmasıdır; plazma arkıyla oluk açmanın amacı ise metalin kontrollü bir derinliğe ve genişliğe kadar kaldırılmasıdır.

Plazma Kesme Torcunda, soğuk gaz B Bölgesine girer, burada elektrot ile torç memesi arasındaki pilot ark gazı ısıtarak iyonlaştırır. Daha sonra ana kesme arkı C Bölgesindeki plazma gazı sütunu yoluyla iş parçasına aktarılır.



Tipik Torç Kafası Detayı

Plazma gazının ve elektrik arkının kuvvet altında küçük bir delikten dışarı itilmesi yoluyla, torç küçük bir alana yüksek konsantrasyonda ısı gönderir. Katı, sıkıştırılmış plazma arkı C Bölgesinde gösterilmektedir. Resimde gösterildiği gibi, plazma kesme için doğrudan akımlı (DC) düz polarite kullanılır.

A Bölgesi, torcu soğutan ikincil bir gaz gönderir. Bu gaz aynı zamanda yüksek hızlı plazma gazının erimiş metali kesim yerinden üfleyerek atmasına yardımcı olur, böylece hızlı, cürüfsüz bir kesim elde edilir.

B. Gaz Dağıtımı

Kullanılan tek gaz, içeride, plazma gazına ve ikincil gaza ayrıştırılır.

Plazma gazı starter kartuşu içinden, elektrot etrafından geçerek torç içine gelir ve meme deliğinden çıkar.

İkincil gaz torç starter kartuşunun dışından akarak plazma arkının etrafından geçer ve meme ile koruyucu kapak arasından dışarı çıkar.

C. Pilot Arkı

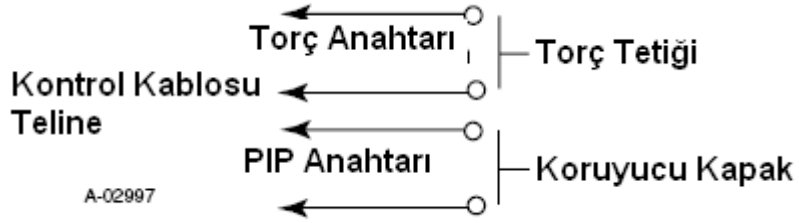
Torç çalıştığında, elektrot ile kesme ucu arasında bir pilot ark oluşur. Bu pilot ark ana arkın iş parçasına aktarılması için bir yol açar.

D. Ana Kesme Arkı

Ana kesme arkı için DC güç de kullanılır. Negatif çıkış, torç kablosu yoluyla torç elektrotuna bağlanır. Pozitif çıkış iş kablosu yoluyla iş parçasına ve bir pilot teli yoluyla torca bağlanır.

E. TmleŖik Parçalar

Torç bir 'TmleŖik Parçalar' (PIP) devresi içerir. Koruyucu kapak gereği gibi takıldığında, bir anahtarı kapatır. Bu anahtar açılmazsa torç alıŖmaz.



El Torcunun TmleŖik Parçalar (PIP) Devre Ŗeması

Bu Sayfa Amaçlı Olarak Boş Bırakılmıştır

BÖLÜM 3 KURULUM

3.01 Ambalajın Açılması

1. Her bir parçayı tanımak ve mevcut olduğunu doğrulamak için ambalaj listelerini kullanın.
2. Her parçayı nakliyat hasarı olup olmadığını görmek için inceleyin. Hasar varsa, montaja geçmeden önce hasarı distribütörünüze ve/veya nakliyat şirketine bildirin.
3. Güç Kaynağının ve Torcun modelini ve seri numaralarını, satın alma tarihini ve satıcının adını bu kılavuzun ön kısmındaki bilgi sayfasına kaydedin.

3.02 Kaldırma Seçenekleri

Güç Kaynağında **yalnızca elle kaldırma** için bir tutamak bulunur. Cihazın emniyetli ve sağlam bir şekilde kaldırılarak taşındığından emin olmanız gerekir.



Elektrik yüklü parçalara dokunmayın.

Cihazı hareket ettirmeden önce güç kordonunu güç kaynağından ayırın.

DÜŞEN CİHAZLAR ciddi yaralanmaya ve cihazda hasara yol açabilir.

TUTAMAK mekanik kaldırma için uygun değildir.

- Cihaz mutlaka yeterli fizik güce sahip kişiler tarafından kaldırılmalıdır.
- Cihazı tutamaklarından iki elinizle tutarak kaldırın. Kaldırmak için kayış kullanmayın.
- Cihazı taşımak için yeterli kapasiteye sahip bir araba veya benzeri bir aygıt kullanın.
- Forkliftle veya benzeri bir araçla taşımadan önce cihazı uygun bir kızak üzerine yerleştirin ve sağlamca yerine bağlayın.

3.03 Primer Giriş Gücü Bağlantıları



Fişi takmadan veya cihazı şebekeye bağlamadan önce güç kaynağının doğru gerilimde olduğunu kontrol edin. Primer güç kaynağı, sigorta ve uzatma kabloları yerel elektrik yönetmeliğine ve 2. Bölümde önerilen devre koruma ve bağlantı gereklerine uygun olmalıdır.

Güç Kordonu

Bu güç kaynağı, 230 VAC, 20 Amper, Tek Fazlı giriş gücü için uygun bir giriş gücü kordonu içerir.

Güç kordonunu aşağıdaki şekilde bağlayın:

1. Cihazın fişini takmadan önce güç kaynağının doğru gerilim için olduğunu kontrol edin.
2. Sisteme güç verilmesi için giriş gücü kablosunu bağlayın (veya ana kesici şalteri kapatın).

3.04 Gaz Bağlantıları

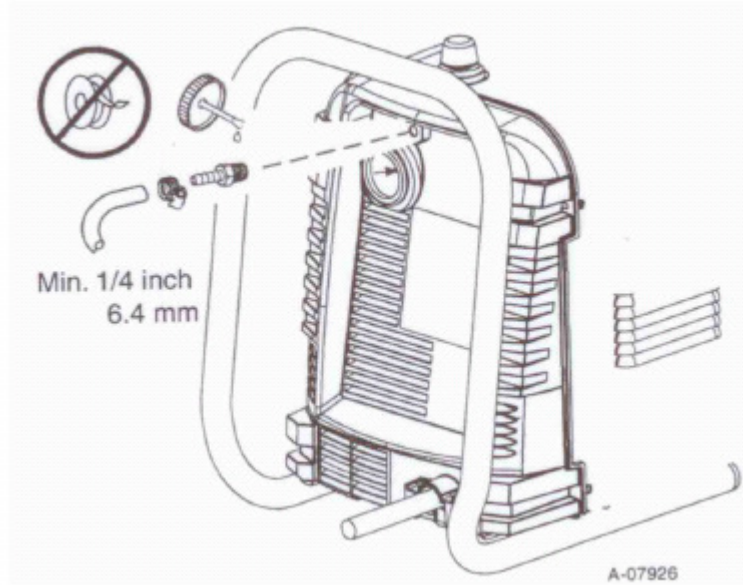
A. Gaz Kaynağının Cihaza Bağlanması

Bağlantı basınçlı hava veya yüksek basınçlı tüpler için aynıdır. İsteğe bağlı bir hava hattı filtresi tesis edilecekse, aşağıdaki 3.4-C alt bölümüne bakın.

1. Hava hattını giriş portuna bağlayın. Resimde tipik rakorlar örnek olarak gösterilmiştir.

NOT

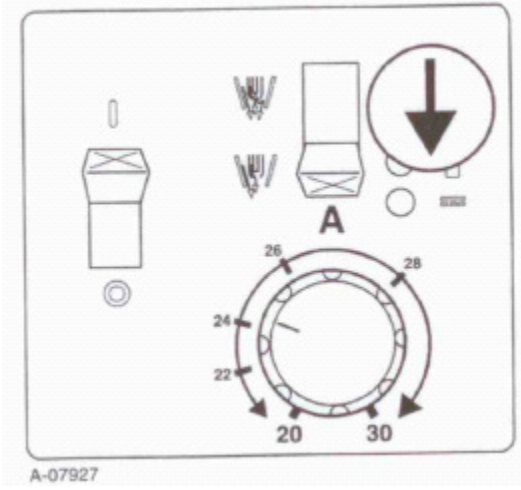
İyi bir sızdırmazlık için, rakorun dişlerine üreticinin talimatlarına uygun olarak diş sızdırmazlık malzemesi tatbik edin. Sızdırmazlık malzemesi olarak Teflon bant kullanmayın, çünkü banttaki küçük parçacıklar koparak torçtaki mikro hava geçişlerini tıkayabilir.



Giriş Portuna Hava Bağlantısı

B. Hava Kalitesinin Kontrol Edilmesi

Hava kalitesini kontrol etmek için, RUN / SET svicini SET (aşağı) konumuna getirin, torcun önüne bir kaynak camı yerleştirin ve gazı açın. Havadaki yağ veya nem cam üzerinde görülecektir. **Ark başlatmayın!**



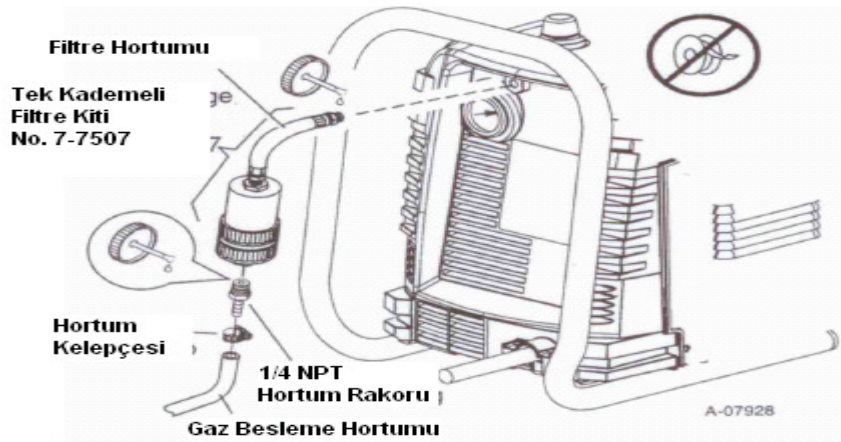
C. İsteğe Bağlı Tek Kademeli Hava Filtresinin Takılması

Basıncılı havanın daha iyi filtre edilmesi, nemin ve yabancı maddelerin torca ulaşmasının önlenmesi için isteğe bağlı bir filtre kiti kullanmanızı öneririz.

1. Tek Kademeli Filtre Hortumunu Giriş Portuna bağlayın.
2. Filtre Grubunu filtre hortumuna bağlayın.
3. Hava hattını Filtreye bağlayın. Resimde tipik rakorlar örnek olarak gösterilmiştir.

NOT

İyi bir sızdırmazlık için, rakorun dişlerine üreticinin talimatlarına uygun olarak diş sızdırmazlık malzemesi tatbik edin. Sızdırmazlık malzemesi olarak Teflon bant kullanmayın, çünkü banttaki küçük parçacıklar koparak torçtaki mikro hava geçişlerini tıkayabilir.



İsteğe Bağlı Tek Kademeli Filtrenin Takılması

D. Yüksek Basınçlı Hava Tüplerinin Kullanılması

Hava kaynağı olarak yüksek basınçlı hava tüpleri kullanıyorsanız:

1. Yüksek basınç regülatörlerinin montaj ve bakım talimatları için üreticinin ürün tanımlarına bakınız.
2. Tüp vanalarının temiz olduklarını ve yağ, gres veya yabancı maddeden arı olduklarını kontrol edin. Her bir tüpün vanasını açarak birikmiş olabilecek tozları temizleyin.
3. Tüp, 100 psi (6.9) bar'a kadar olan çıkış basınçlarına ve en az 300 scfh (141.5 lpm) debiye dayanabilecek ayarlanabilir yüksek basınç regülatörüyle teçhiz edilmiş olmalıdır.
4. Besleme hortumunu silindire bağlayın.

NOT

Basınç, yüksek basınç regülatöründe 100 psi (6.9) bar'a ayarlanmalıdır.

Besleme hortumunun iç çapı en az 1/4 inç (6 mm) olmalıdır.

İyi bir sızdırmazlık için, rakor dişlerine üreticinin talimatlarına göre dış sızdırmazlık malzemesi tatbik edilmelidir. Dış sızdırmazlık malzemesi olarak Teflon bant kullanmayın, çünkü banttan küçük parçacıklar koparak torçtaki mikro geçişleri tıkayabilir.

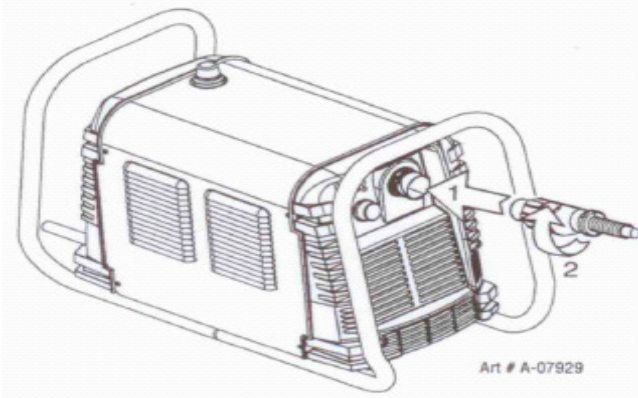
3.05 Torç Bağlantıları

Gerekirse torcu Güç Kaynağına bağlayın. Bu güç kaynağına yalnızca Thermal Dynamics SL60 model torç bağlayın.



Torcu bağlamadan önce güç kaynağındaki primer gücü ayırın.

1. ATC erkek konektörü (torç kablosunda) güç kaynağındaki dişi prizle hizalayın. Erkek konektörü dişi prizin içine itin.
2. Kilitleme somununu klik edene kadar saat yönünde çevirerek bağlantıyı sabitleyin.



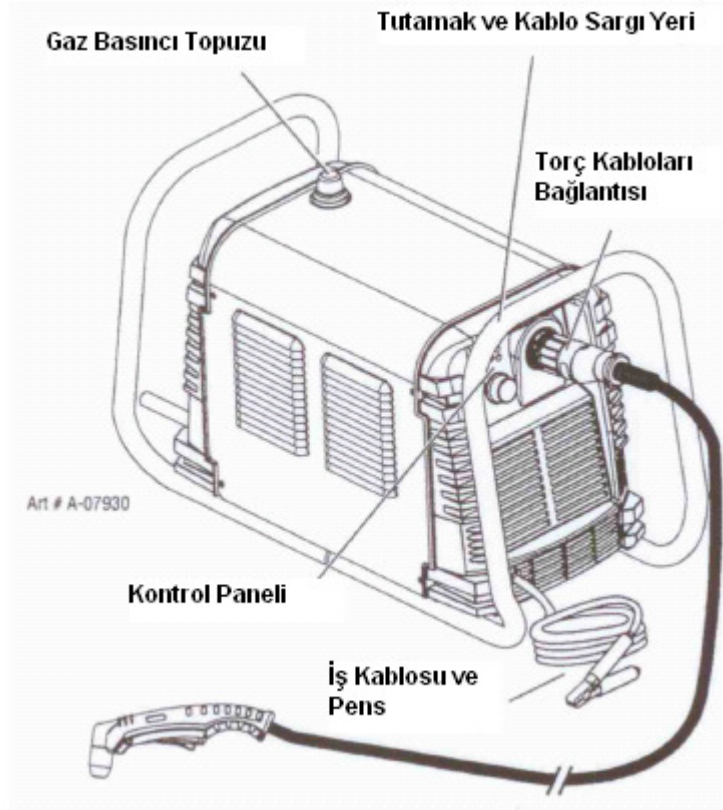
Torcun Güç Kaynağına bağlanması

3. Sistem çalıştırılmaya hazırdır.

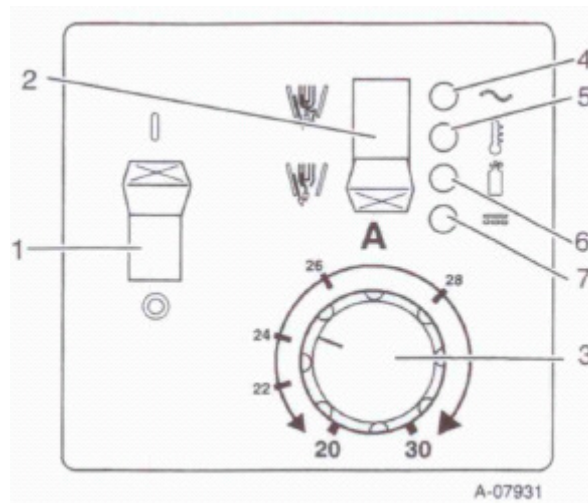
BÖLÜM 4 SİSTEM: ÇALIŞTIRMA

4.01 Ürün Özellikleri

A. Genel Özellikler



B. Kontrol Paneli



1. ON / OFF Anahtarı

Güç kaynağına giden giriş gücünü kontrol eder. Yukarı konum ON, aşağı konum OFF'tur.

2. RUN / SET Anahtarı

RUN (yukarı) konumu genel torç çalışması içindir. SET (aşağı) konumu gaz basıncını ayarlamak ve hatları temizlemek için kullanılır.

3. (A) Çıkış Akımı Kontrolü

İstenen çıkış akımını ayarlar. Giriş gücü devresindeki aşırı yük koruması (sigorta veya devre kesici) sıklıkla açılırsa, ya kesme çıkışını düşürün, ya da kesme süresini kısaltın, ya da cihazı daha yeterli giriş gücüne bağlayın. Giriş gücü gereklilikleri için 2. Bölüme bakın.

4. AC Göstergesi

Sabit lamba güç kaynağının çalışmaya hazır olduğunu gösterir. Yanıp sönen lamba cihazın koruyucu interlok modunda olduğunu gösterir. Cihazı kapatın, giriş gücünü kapatın veya ayırın, arızayı giderin ve cihazı yeniden çalıştırın. Ayrıntılar için 5. Bölüme bakın.

5. Hararet Göstergesi

Gösterge normalde kapalıdır. İç sıcaklık normal sınırları aştığında gösterge açılır. Çalışmaya devam etmeden önce ünitenin soğumasını bekleyin.

6. Gaz Göstergesi

Güç kaynağının çalışması için gerekli minimum giriş gazı basıncı mevcut olduğunda gösterge açılır. Güç kaynağının çalışması için gerekli minimum basınç, torcun çalışması için yeterli değildir.

7. DC Göstergesi

DC çıkış devresi aktif olduğunda gösterge açılır.

4.02 Çalıştırma Hazırlıkları

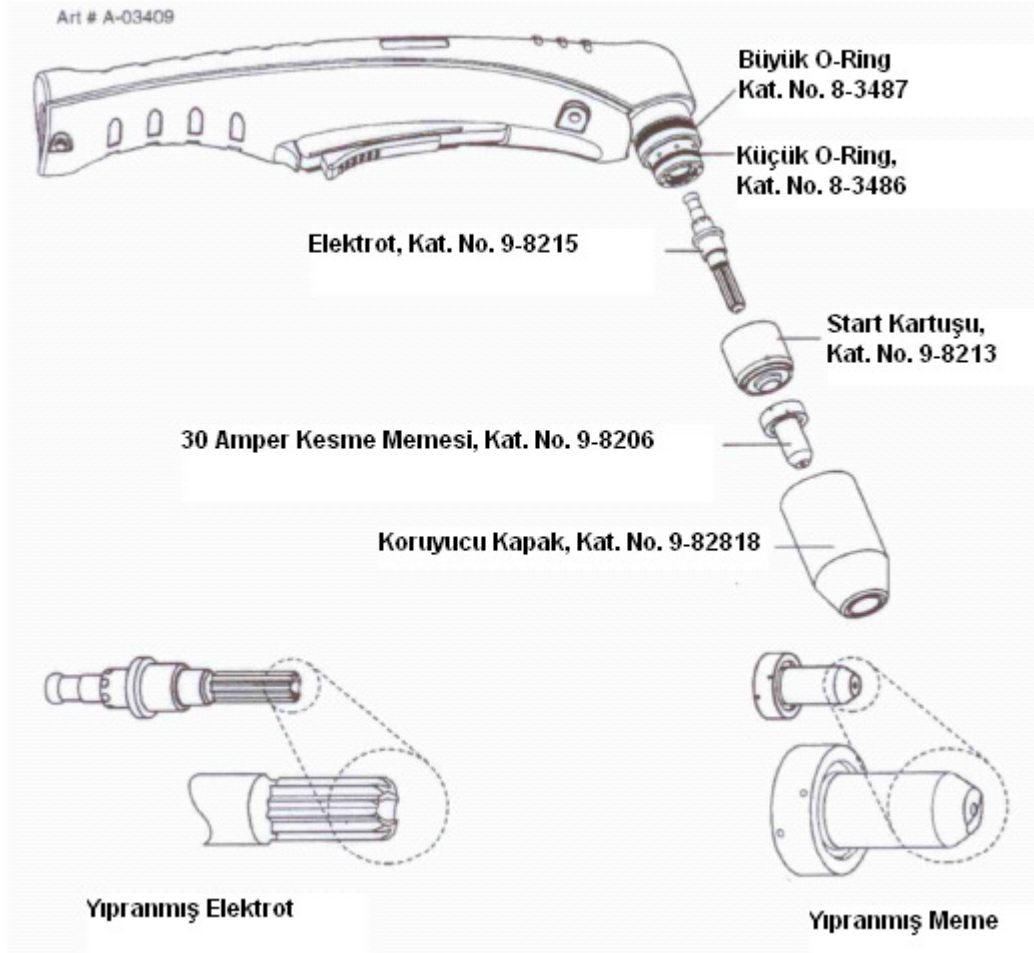
Her çalıştırmadan önce:



Güç kaynağını, torç parçalarını veya torç ve kablo gruplarını monte etmeden veya sökmeden önce primer gücü kaynağından ayırın.

Torç Parçalarının Seçimi

Torcun doğru monte edildiğini ve doğru torç parçalarının kullanıldığını kontrol edin. Torç parçaları yapılacak işleme ve bu Güç Kaynağının amper çıkışına (azami 30 amper) uygun olmalıdır. Bu torçla yalnızca orijinal Thermal Dynamics parçaları kullanın.



NOT

Torç normal şekilde kullanıldığında, koruyucu kapak ile torç tutamağı arasındaki boşluktan az miktarda gaz çıkışı olur. Koruyucu kapağı bu boşluğu kapatması için zorlamayın. Koruyucu kapağı torç kafasına veya torç tutamağına karşı zorlamak parçalara zarar verebilir.

B. Torç Bağlantısı

Torcun doğru bağlandığını kontrol edin.

C. Ana Giriş Gücü Kaynağını Kontrol Edin

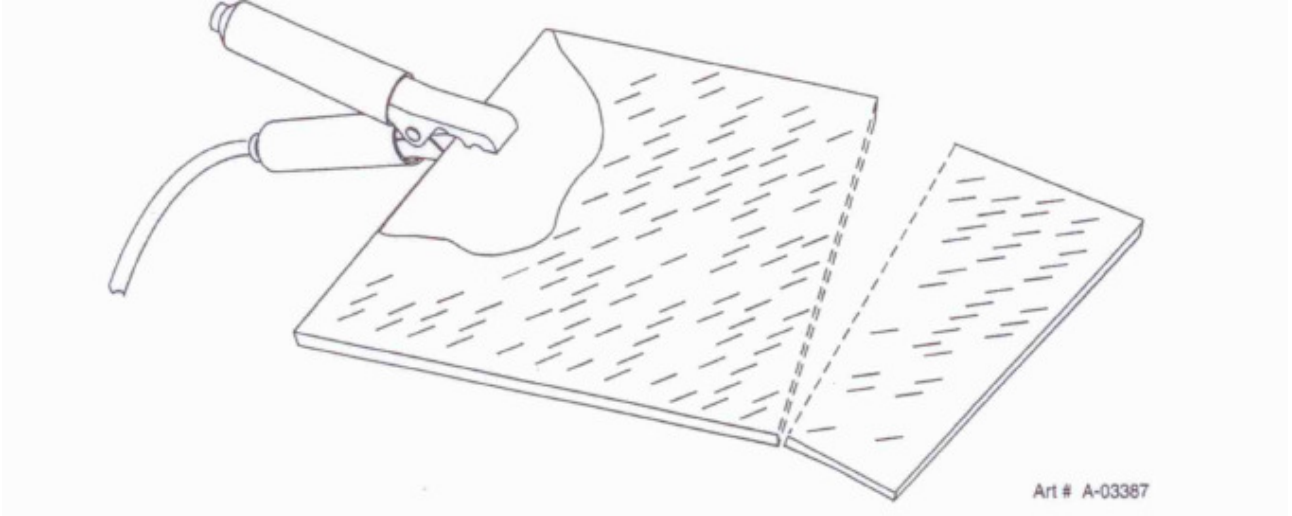
1. Güç kaynağının doğru giriş geriliminde olduğunu kontrol edin. Giriş gücü kaynağının cihazın 2 - Spesifikasyonlar Bölümünde belirtilen güç gerekliliklerini karşıladığından emin olmanız gerekir.
2. Sisteme güç beslemesi olması için giriş gücü kablosunu bağlayın (ya da ana kesici şalteri kapatın).

D. Gazın Seçilmesi


Gaz kaynağının gereklilikleri karşıladığından emin olmanız gerekir (2. Bölüme bakın). Bağlantıları kontrol edin ve gaz kaynağını açın.

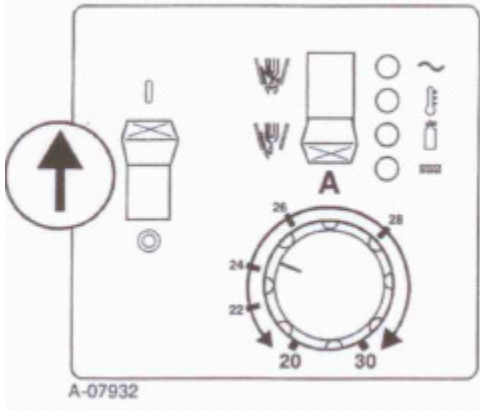
E. İş Kablosunu Bağlayın

İş kablosunu iş parçasına veya kesme masasına bağlayın. Bağlantı noktasında yağ, boya ve pas olmamalıdır. Mutlaka iş parçasının ana gövdesine bağayı; kesilecek parçaya bağlamayın.



F. Cihazın Açılması

Güç Kaynağının ON / OFF anahtarını ON (yukarı) konuma getirin. AC göstergesi  açılır.



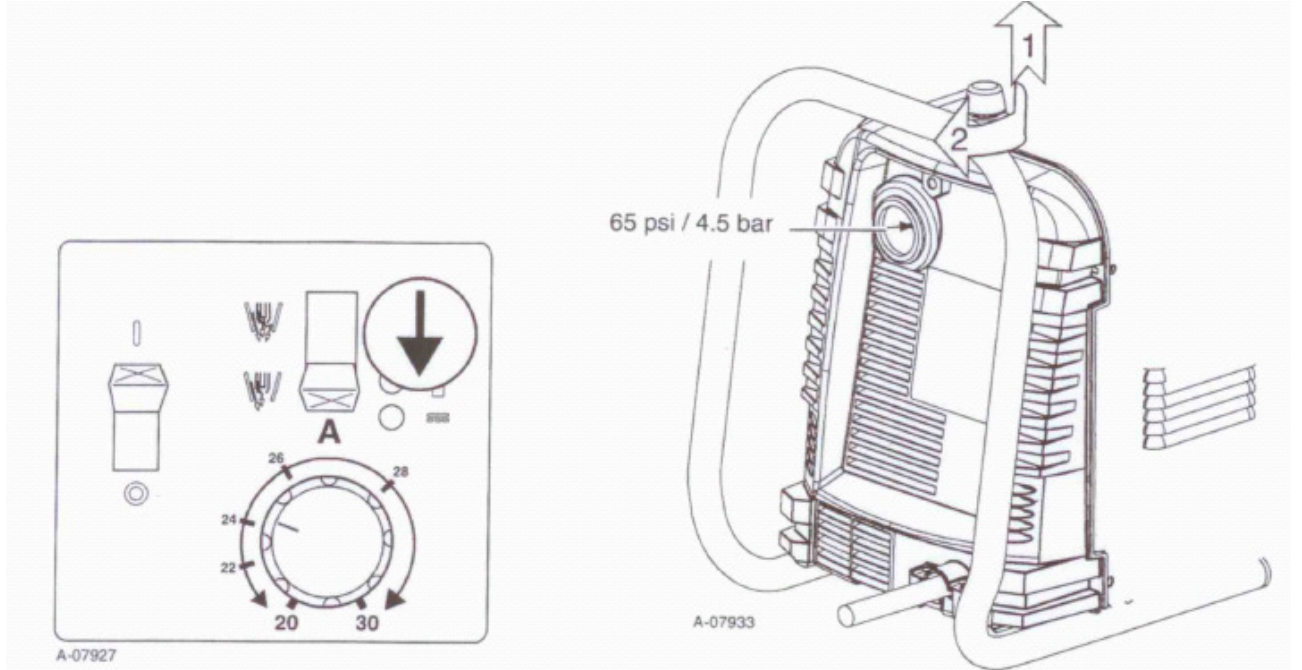
G. Çalışma Basıncının Ayarlanması

Güç Kaynağının RUN / SET anahtarını SET (aşağı) konuma getirin. Gaz akacaktır.

Gaz basıncını 65 psi / 4.5 bar'a ayarlayın. Gaz göstergesi:  açılır.

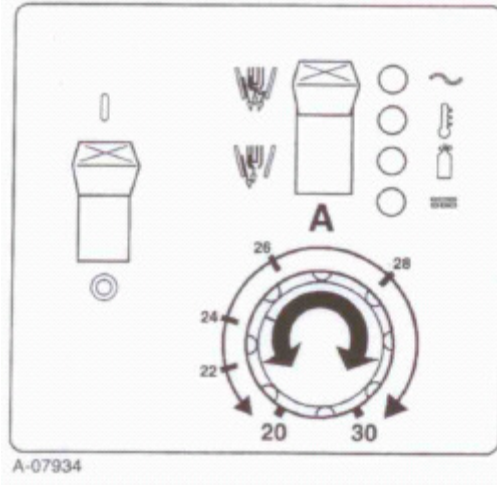
NOT

Gaz regülatörü sızdıyorsa, gaz basıncını 0 psi'ye ayarlayın, sonra tekrar 65 psi / 4.5'a ayarlayın.



H. Akım Çıkış Seviyesinin Seçilmesi

RUN / SET anahtarını RUN (yukarı) konumuna getirin. Gaz akışı durur. İstlenen akım çıkış seviyesini ayarlayın.

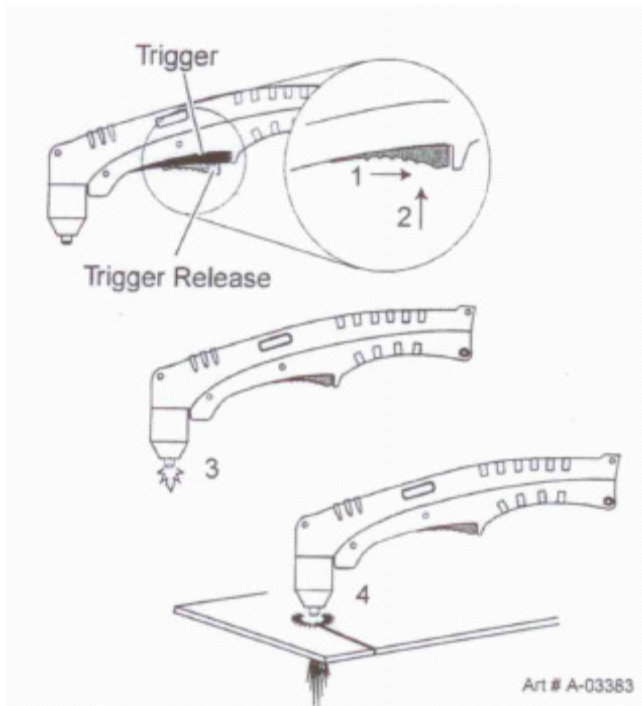


I. Kesme İşlemi

Bölüm 1 - Önemli Emniyet Önlemleri'ni okuyun. Ağır hizmet kaynak eldivenleri ve koruyucu giysiler giyin. Gözlerinizi uygun bir emniyet aygıtıyla koruyun. Torç kafasını vücudunuza doğru tutmayın. Tetik mandalını geriye doğru kaydırın. Tetiğe basın ve basılı tutun. Gaz yaklaşık 1 saniye akar, sonra kısa bir süre kapanır. Daha sonra pilot ark yanar. DC göstergesi $\overline{---}$ açılır. Torcu iş parçasına aktarma mesafesine getirin. Pilot ark söner ve ana ark iş parçasına aktarılır.

NOT

Torç normal şekilde kullanıldığında, koruyucu kapak ile torç tutamağı arasındaki boşluktan az miktarda gaz çıkışı olur. Koruyucu kapağı bu boşluğu kapatması için zorlamayın. Koruyucu kapağı torç kafasına veya torç tutamağına karşı zorlamak parçalara zarar verebilir.



J. Kesme Tekniđi

Torç memesi iş parçasına yakın olacak şekilde, torcu bir veya iki elinizle tutun. Kaynak eldiveni ve koruyucu giysi giymeden iş parçasını kesmeyin veya ellemeyin. Kesim yaparken veya oluk açarken mutlaka emniyet gözlüğü takın. Torcu, ark iş parçasına nüfuz edecek ve kıvılcımlar kesiğın altından çıkacak şekilde kesim çizgisi boyunca ilerletin. İyi kesme hızları hafifçe arkadan gelen bir ark meydana getirir.

K. Art-akış


Kesme arkını durdurmak için tetiği serbest bırakın. Gaz yaklaşık 10 saniye akmaya devam eder. Art-akış sırasında eğer kullanıcı tetik mandalını arkaya getirir ve tetiğe basarsa, pilot ark yanar. Torç memesi iş parçasına aktarma mesafesinde olursa ana ark iş parçasına aktarılır.

I. Kapatma

ON / OFF anahtarını OFF (aşağı) konumuna getirin. Bütün Güç Kaynağı göstergeleri kapanır. Giriş gücü kordonunu prizden çıkarın veya giriş gücünü ayırın. Sisteme giden güç kesilir.

4.03 İşlem Sırası


Bu güç kaynağı için tipik işlem sıralaması aşağıda verilmiştir. Blok şema için Ek 1'e bakın.

1. Giriş gücü kordonunun fişini şebeke prizine takın.
 - a. Güç Kaynağında AC gücü kullanılır.
2. Güç Kaynağındaki ON / OFF anahtarını ON (yukarı) konumuna getirin.
 - a. AC göstergesi  açılır.

NOTLAR


Güç kaynağına yeterli gaz basıncı gidiyorsa, Torç Tetiđine basıldığında gaz açılır.

Kullanıcı ana AC gücünü acarken torç tetiği basılı tutulursa, sistem 'koruyucu interlok' moduna geçer. AC göstergesi yanıp söner; torcun pilot arkı yanmaz. Torç tetiğini bırakın, AC anahtarını OFF konumuna, sonra ON konumuna getirin.

3. RUN / SET anahtarını SET (aşağı) konumuna getirin.
 - a. Gaz set basıncına akar. Gaz basıncı ayarlama topuzunu 65 psi / 4.5 bar'a getirin; Güç kaynağının çalışması için yeterli gaz basıncı varsa gaz göstergesi  açılır.


NOT

Güç kaynağının çalışması için gerekli asgari basınç, torcun çalışması için gerekli asgari basınçtan daha düşüktür.

4. RUN / SET anahtarını RUN (yukarı) konumuna getirin. Gaz akışı durur.
5. Koruyucu giysi ve kaynak eldiveni giyin. Gözlerinizi koruyun. Tetik mandalını geriye kaydırın; tetiğe basarak basılı tutun. Gaz kısa bir süre akar, sonra geçici olarak kapanır. Sonra gaz akışı tekrar başlar. Pilot ark yanar. DC göstergesi  açılır. Torcu iş parçasının aktarma mesafesine getirin.
 - a. Ana ark iş parçasına aktarılır.
6. Kesme işlemini tamamlayın.

NOT

Torç anahtarı açılırken torç iş parçasından kaldırılırsa, ana ark durur ve pilot ark otomatik olarak yeniden yanar.

7. Torç tetiğini bırakın.
 - a. Ana ark kapanır; gaz akışı yaklaşık 10 saniye devam eder.
8. Güç kaynağının ON / OFF anahtarını OFF (aşağı) konumuna getirin.
 - a. AC göstergesi  kapanır; fan durur.
9. Ana güç kesicisini OFF konumuna getirin veya giriş gücü kordonunun fişini çekin.
 - a. Sisteme giden giriş gücü kesilir.

Bu Sayfa Amaçlı Olarak Boş Bırakılmıştır