

***Svetsprodukter***

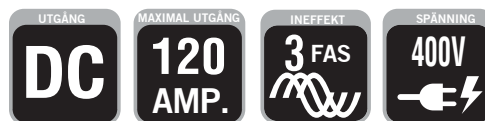


# ESAB Cutmaster<sup>®</sup> 120 PLASMASKÄRNINGSSYSTEM SL100 1Torch<sup>™</sup>

Bruksanvisning



Art # A-12776SV



Revision: AC

Datum: 14 Augusti, 2015

Handbok Nr. 0-5398SV

**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](http://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.

**VARNING**

Läs och förstå bruksanvisningen innan du in stallerar eller använder enheten. Om du inte förstår instruktionerna helt, kontakta din leverantör för mera information.

Medan den information som finns i den här handboken motsvarar tillverkarens bästa omdöme Tillverkaren påtar sig inget ansvar för dess användning.

Plasmaskärnings strömförsörjning  
ESAB Cutmaster® 120  
SL100 1Torch™  
Bruksanvisning Nummer 0-5398SV

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

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Upphovsrätt 2015 från ESAB

Alla rättigheter förbehålles.

Återgivning av detta arbete, helt eller delvis, utan skriftligt tillstånd från utgivaren är förbjudet.

Utgivaren påtar sig och friskriver sig ansvar till varje part för någon förlust eller skada som orsakats av fel eller försummelse i den här handboken, oavsett om sådana fel resultat av vårdslöshet, olyckshändelse, eller någon annan orsak.

Ursprungliga publicering: 15 Januari, 2015  
Datum för släpp: 14 Augusti, 2015

Notera följande information för garantiändamål:

Där köpte: \_\_\_\_\_

Inköpsdatum: \_\_\_\_\_

Strömförsörjning serienummer: \_\_\_\_\_

Brännare serienummer: \_\_\_\_\_

**Se till att operatören får den här informationen.  
Du kan få extra kopior från återförsäljaren.**

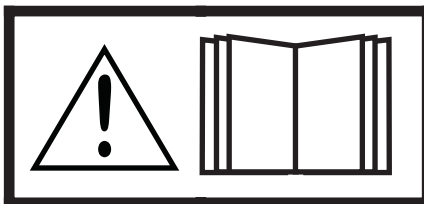
## **Försiktighet**

Instruktionerna vänder sig till erfarna operatörer. Om du inte är förtrogen med metoder och säkerhetsrutiner vid drift av bågsvetsnings- och skärutrustningar, läs vårt häfte **RsRFörsiktighetsåtgärder och säkerhetsrutiner vid bågsvetsning, skärning och mejslingRsR**, dokument 52-529. Personer utan utbildning får inte installera, använda eller underhålla utrustningen. Försök **INTE** att installera eller använda utrustningen innan du har läst och förstått instruktionerna. Om du inte förstår instruktionerna helt, kontakta din leverantör för mera information. Läs säkerhetsföreskrifterna innan du installerar eller använder utrustningen.

### **ANVÄNDARENS AVSVAR**

Utrustningen fungerar enligt denna bruksanvisning och enligt medföljande etiketter och skyltar om den monteras, används, underhålls och repareras enligt instruktionerna. Utrustningen bör kontrolleras regelbundet. Felaktig eller dåligt underhållen utrustning får inte användas. Trasiga, saknade, slitna, skeva eller nersmutsade delar ska omedelbart bytas ut. Om reparation eller utbyte är nödvändig, rekommenderar tillverkaren att en begäran om reparation görs per telefon eller skriftligt till den auktoriserade återförsäljare produkten köptes från.

Utrustningen eller delar av utrustningen bör inte ändras utan skriftligt godkännande från tillverkaren. Användaren av utrustningen är ensam ansvarig för alla funktionsfel som orsakats av felanvändning, felaktig service eller reparation, skador eller ändringar som är utförda av någon annan än tillverkaren eller en reparationsfirma som är utvald av tillverkaren.



**LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN INNAN DU INSTALLERAR ELLER ANVÄN-  
DER ENHETEN  
SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

# Declaration of Conformity



We **ESAB Group Inc.**  
of **2800 Airport Road**  
**Denton, TX 76207 U.S.A.**

in accordance with the following Directive(s):

- **2006/95/EC The Low Voltage Directive, entering into force 16 January 2007**
- **2004/108/EC The Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive, entering into force 20 July 2007**
- **RoHS Directive 2001/EC, entering into force 2 January 2013**

hereby declare that:

**Equipment: PLASMA CUTTING SYSTEM**

**Model Name/Number: ESAB Cutmaster® 120**

**Market Release Date: May 30, 2015**

is in conformity with the applicable requirements of the following harmonized standards:

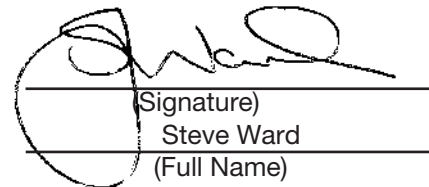
- **EN 60974-1:2012 Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources.**
- **EN 60974-10:2007 Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements**

*Classification: The equipment described in this document is **Class A** and intended for industrial use.*

Manufacturer's Authorized Representative  
Steve Ward V.P. Europe and General Manager

Address: ESAB  
Europa Building  
Chorley N Industrial Park  
Chorley, Lancashire,  
England PR6 7BX

Date: May 30, 2015



\_\_\_\_\_  
(Signature)  
Steve Ward  
\_\_\_\_\_  
(Full Name)

V.P. Europe and General Manager  
(Position)



## **WARNING**

This Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

## Innehållsförteckning

<b>AVSNITT 1: SÄKERHETSFÖRESKRIFTER</b> .....	<b>1-1</b>
1.0 <b>Säkerhetsföreskrifter</b> .....	<b>1-1</b>
<b>AVSNITT 2 SYSTEM: INLEDNING</b> .....	<b>2-1</b>
2.01    Så här använder du handboken .....	2-1
2.02    Identifiering av utrustningen .....	2-1
2.03    Mottagande av utrustning .....	2-1
2.04    Specifikationer för nätaggregat .....	2-2
2.05    Specifikationer för ingångskablage .....	2-3
2.06    Nätaggregatets funktioner .....	2-4
<b>AVSNITT 2 BRÄNNARE: INLEDNING</b> .....	<b>2T-1</b>
2T.01    Handbokens tillämpningsområde .....	2T-1
2T.02    Allmän beskrivning .....	2T-1
2T.03    Specifikationer .....	2T-1
2T.04    Tillval och tillbehör.....	2T-2
2T.05    Introduktion till plasma.....	2T-2
<b>AVSNITT 3 SYSTEM: INSTALLATION</b> .....	<b>3-1</b>
3.01    Packa upp .....	3-1
3.02    Lyftalternativ .....	3-1
3.03    Primära ineffektanslutningar .....	3-1
3.04    Gasanslutningar .....	3-2
<b>AVSNITT 3 BRÄNNARE: INSTALLATION</b> .....	<b>3T-1</b>
3T.01    Brännaranslutningar .....	3T-1
3T.02    Konfigurera en mekanisk brännare.....	3T-1
<b>AVSNITT 4 SYSTEM: DRIFT</b> .....	<b>4-1</b>
4.01    Frontpanelens knappar/funktioner .....	4-1
4.02    Förberedelser för drift .....	4-2
<b>AVSNITT 4 BRÄNNARE: DRIFT</b> .....	<b>4T-1</b>
4T.01    Brännarens delar, urval .....	4T-1
4T.02    Skärkvalitet .....	4T-1
4T.03    Allmän skärinformation.....	4T-2
4T.04    Användarinstruktioner för handbrännare .....	4T-3
4T.05    Mejsling .....	4T-6
4T.06    Drift av mekaniserad brännare.....	4T-7
4T.07    Urval av delar för SL100 brännarskärning .....	4T-8
4T.08    Rekommenderade skärhastigheter för en SL100 brännare med exponerad spets.....	4T-9
4T.09    Rekommenderade skärhastigheter för en SL100 brännare med avskärmad spets.....	4T-14
<b>PATENTINFORMATION</b> .....	<b>4T-20</b>

## Innehållsförteckning

<b>AVSNITT 5 SYSTEM: SERVICE</b> .....	<b>5-1</b>
5.01 Allmänt underhåll.....	5-1
5.02 Underhållsschema.....	5-2
5.03 Vanliga fel.....	5-2
5.04 Fel-indikator.....	5-3
5.05 Grundläggande felsökningshandbok.....	5-4
5.06 Nätaggregat – Byte av basdelar.....	5-6
<b>AVSNITT 5 BRÄNNARE: SERVICE</b> .....	<b>5T-1</b>
5T.01 Allmänt underhåll.....	5T-1
5T.02 Inspektion och byte av brännarens förbrukningsdelar .....	5T-2
<b>AVSNITT 6: Reservdelslistor</b> .....	<b>6-1</b>
6.01 Introduktion.....	6-1
6.02 Beställningsinformation.....	6-1
6.03 Nätaggregat – Byte.....	6-1
6.04 Reservdelar för nätaggregat .....	6-1
6.05 Tillval och tillbehör.....	6-2
6.06 Reservdelar för handbrännare .....	6-3
6.07 Reservdelar – för maskinbrännare med oskärmade ledningar.....	6-4
6.08 Brännare – förbrukningsdelar (SL100) .....	6-6
<b>BILAGA 1: DRIFTSEKVEN (BLOCKSCHEMA)</b> .....	<b>A-1</b>
<b>BILAGA 2: ETIKETTINFORMATION</b> .....	<b>A-2</b>
<b>BILAGA 3: STIFTSHEMAN FÖR BRÄNNARE</b> .....	<b>A-3</b>
<b>BILAGA 4: KOPPLINGSSHEMA FÖR BRÄNNARE</b> .....	<b>A-4</b>
<b>BILAGA 5: SYSTEMSCHEMA, 400 V-ENHETER</b> .....	<b>A-6</b>
<b>Revisionshistorik</b> .....	<b>A-8</b>

Sidan har med avsikt lämnats tom.



# AVSNITT 1: SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

## 1.0 Säkerhetsföreskrifter

De som använder svets- och plasmaskärutrustning från ESAB ansvarar för att alla som arbetar med eller i närheten av utrustningen följer alla tillämpliga säkerhetsföreskrifter. Säkerhetsföreskrifterna måste uppfylla kraven som gäller denna typ av svets- eller plasmaskärutrustning. Följande rekommendationer ska följas, utöver de standardregler som gäller på arbetsplatsen.

Allt arbete måste utföras av utbildad personal som är väl förtrogen med svets- eller plasmaskärutrustningen. Felaktig användning av utrustningen kan leda till farliga situationer som kan orsaka personskador och skada utrustningen.

1. Alla som använder svets- eller plasmaskärutrustning måste känna till:
  - hur utrustningen används
  - nödstoppens placering
  - utrustningens funktion
  - tillämpliga säkerhetsföreskrifter
  - svetsning och/eller plasmaskärning
2. Operatören måste kontrollera att:
  - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde när den startas.
  - ingen är oskyddad när bågen tänds.
3. Arbetsplatsen måste:
  - vara lämplig för ändamålet
  - vara fri från drag
4. Personlig säkerhetsutrustning:
  - Använd alltid rekommenderad personlig säkerhetsutrustning, till exempel skyddsglasögon, brandhårdiga kläder och säkerhetshandskar.
  - Använd inte löst sittande kläder, till exempel halsdukar, armband eller ringar, som kan fastna eller orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder:
  - Kontrollera att återledaren är ordentligt fastsatt.
  - Arbeten på elektriska utrustningar **får bara utföras av behörig elektriker.**
  - Lämplig brandsläckningsutrustning ska finnas till hands och vara tydligt märkt.
  - Utför inte smörjning och underhåll på utrustningen under drift.



### Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning!

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.

ESAB kan leverera alla nödvändiga skydd och tillbehör för svetsning.

# ESAB CUTMASTER 120

## VARNING

**SVETSNING OCH PLASMASKÄRNING KAN VARA FARLIGT FÖR DIG SJÄLV OCH ANDRA. VIDTA FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER NÄR DU SVETSAR OCH SKÄR. DIN ARBETSGIVARE BÖR UTFORMA SÄKERHETSREGLER SOM SKA VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS RISKINFORMATION.**

**ELEKTRISKA STÖTAR** är livsfarliga.

- Installera och jorda svets- eller plasmaskärutrustningen enligt gällande bestämmelser.
- Berör inte edande elektriska delar eller elektroder med bara händer, våta handskar eller våta kläder.
- Se till att du är isolerad mot marken och arbetsstycket.
- Se till att din arbetsställning är säker.

**ÅNGOR OCH GASER** - kan vara hälsovådliga.

- Undvik att andas in röken.
- Använd allmänventilation eller punktugsug, eller båda, för att ta bort rök och gaser från arbetsområdet och hela lokalen.

**BÅGSTRÅLAR** - kan skada ögon och bränna huden.

- Skydda ögon och hud. Använd rätt utrustning för svetsning/plasmaskärning, till exempel skärm med filter och skyddskläder.
- Skydda personer i omgivningen med lämpliga skärmar eller draperier.

## BRANDFARA

- Gnistor (stänk) kan orsaka eldsvåda. Kontrollera att det inte finns antändliga material i närheten.

**BULLER** - Kraftigt buller kan skada din hörsel.

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller hörselskydd.
- Varna personer i närheten för bullerrisken.

**FUNKTIONSFEL** - tillkalla experthjälp vid funktionsfel.

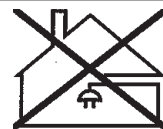
**LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN INNAN DU INSTALLERAR ELLER ANVÄNDER ENHETEN.  
SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

## VARNING

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.

## Försiktighet

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.



## Försiktighet

Denna produkt är endast avsedd att användas till plasmaskärning. Annan användning kan resultera i personskada och/eller skada av utrustningen.

## Försiktighet

Läs och förstå bruksanvisningen innan du installerar eller använder enheten.



## AVSNITT 2 SYSTEM: INLEDNING

### 2.01 Så här använder du handboken

Den här bruksanvisningen gäller bara för de specifikations- eller artikelnummer som anges på sidan i.

För att garantera säker drift, läs igenom hela handboken, inklusive kapitlet om säkerhetsinstruktioner och varningar.

Orden FARA, VARNING, VIDTA FÖRSIKTIGHET och OBSERVERA kan förekomma i handboken. Var särskilt uppmärksam på den information som lämnas under dessa rubriker. Dessa särskilda anmärkningar är lätta att känna igen enligt följande:



#### OBSERVERA!

En åtgärd, ett förfarande eller bakgrundsinformation som är viktig eller en hjälp för den effektiva driften av systemet.



#### VIDTA FÖRSIKTIGHET

Ett förfarande som, om det inte följs, kan leda till skador på utrustningen.



#### VARNING

Ett förfarande som, om det inte följs, kan leda till skador för användaren eller andra inom driftsområdet.



#### VARNING

Ger information om risk för skador av elektriska stötar. Varningar kommer att medfölja i en låda som denna.



#### FARA

Innebär omedelbar fara som, om den inte undviks, leder till direkta och allvarliga personskador eller dödsfall.

Ytterligare exemplar av denna handbok kan köpas genom att kontakta ESAB i ditt område. Adress och telefonnummer finns på baksidan av denna handbok. Inkludera numret som anges i bruksanvisningen samt utrustningens identifikationsnummer.

Elektroniska kopior av denna handbok kan laddas ner utan kostnad i Acrobat PDF-format på webbplatsen för ESAB som anges nedan

<http://www.esab.eu>

### 2.02 Identifiering av utrustningen

Enhetens identifikationsnummer (specifikations- eller artikelnummer), modell och serienummer anges oftast på en etikett som är fäst på baksidan. Utrustning som inte har en dataetikett, såsom brännare och kablage, kan endast identifieras med hjälp av det specifikations- eller artikelnummer som är tryckt på det lösliggande kortet eller transportbehållaren. Notera dessa siffror på botten av sidan för framtida referens.

### 2.03 Mottagande av utrustning

När du mottar utrustningen, kontrollera den mot fakturan för att försäkra dig om att den är komplett, och inspektera utrustningen för att upptäcka eventuella skador som kan ha uppkommit under transporten. Om några skador har uppstått, meddela transportföretaget omedelbart för lämna in en rapport om detta. Uppge fullständig information gällande skadeståndskrav eller transportfel till den filial i ditt område som anges på insidan av baksidan av denna handbok.

Inkludera alla identifikationsnummer för utrustningen enligt ovan, tillsammans med en fullständig beskrivning av de felaktiga delarna.

Flytta utrustningen till installationsplatsen innan du packar upp enheten. Var försiktig så att du inte skadar utrustningen när du använder stänger, hammare, etc. för att packa upp enheten.

# ESAB CUTMASTER 120

## 2.04 Specifikationer för nätaggreat

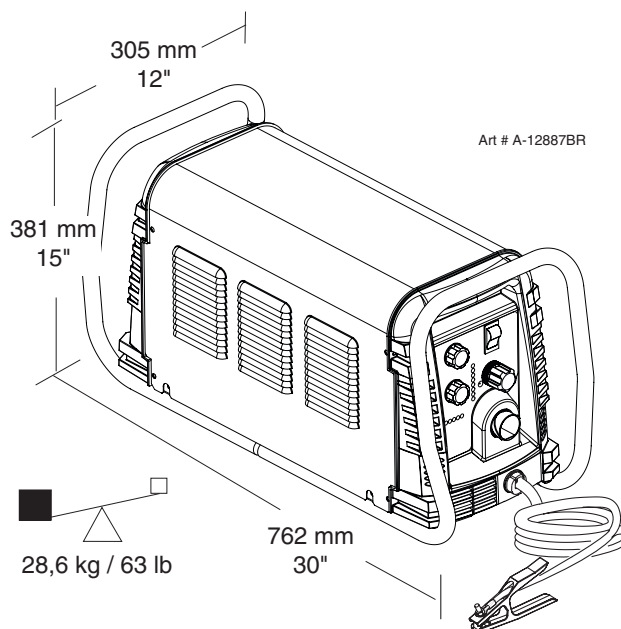
ESAB Cutmaster 120 Specifikationer för nätaggreat					
Ineffekt	400 V AC (360 - 440 V AC), trefas, 50/60 Hz				
Ströminmatningskabel	Nätaggreatet inkluderar en ingångskabel.				
Utgångsström	30 - 120 ampere, kontinuerligt justerbar				
Nätaggreat - Gasfiltreringsförmåga	Partiklar upp till 5 mikron				
ESAB Cutmaster 120 Driftscykel för nätaggreat *					
Omgivningstemperatur	Driftscykelleffekt @ 40 °C (104 °F) Driftområde 0 - 50 °C				
Alla enheter	Driftscykel	Ej tillämplig	40%		
	Specifikationer		IEC	CE	
	Ström		120	120	
	DC-likströms-spänning		128	128	
* OBSERVERA: Driftscykeln kommer att minska om den primära ineffekten (AC) är låg eller utspänningen (DC) är högre än vad som visas i detta schema.					



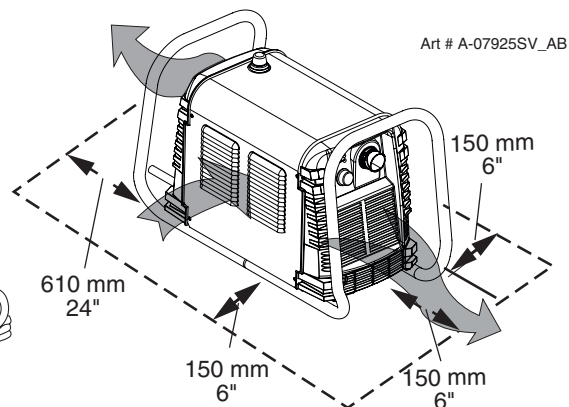
### OBSERVERA!

IEC-specifiering bestäms efter vad som anges av Internationella elektrotekniska kommissionen. Dessa specifikationer omfattar beräkning av utspänning som baseras på nätaggreatets märkström. För att underlätta vid jämförelser mellan nätaggreat, använder alla tillverkare denna utspänning för att bestämma driftscykeln.

Nätaggreatets dimensioner och vikt



Krav på spelrum för ventilation



## 2.05 Specifikationer för ingångskablage

ESAB Cutmaster 120 Kopplingskrav för inmatningskabel till nätaggregat								
	Inspänning	Frekv.	Strömför- sörjning			Föreslagna storlekar		
	Volt	Hz	kVA	I max	I eff	Säkring (ampere)	Böjbar kabel (Min. AWG)	Böjbar kabel (min. mm <sup>2</sup> )
3-fas	400	50	23,6	34	31	40	8	10
Linjespänningar med föreslaget kretsskydd och kabelstorlekar baserade på nationell elkod och kanadensisk elkod.								

**OBSERVERA!**

Se lokala och nationella koder eller den lokala myndighetens bestämmelser för korrekt kablage.

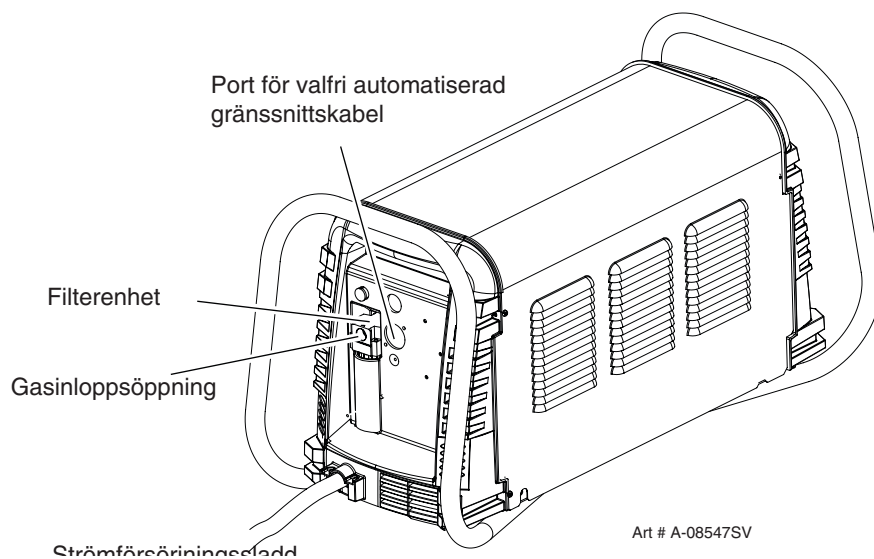
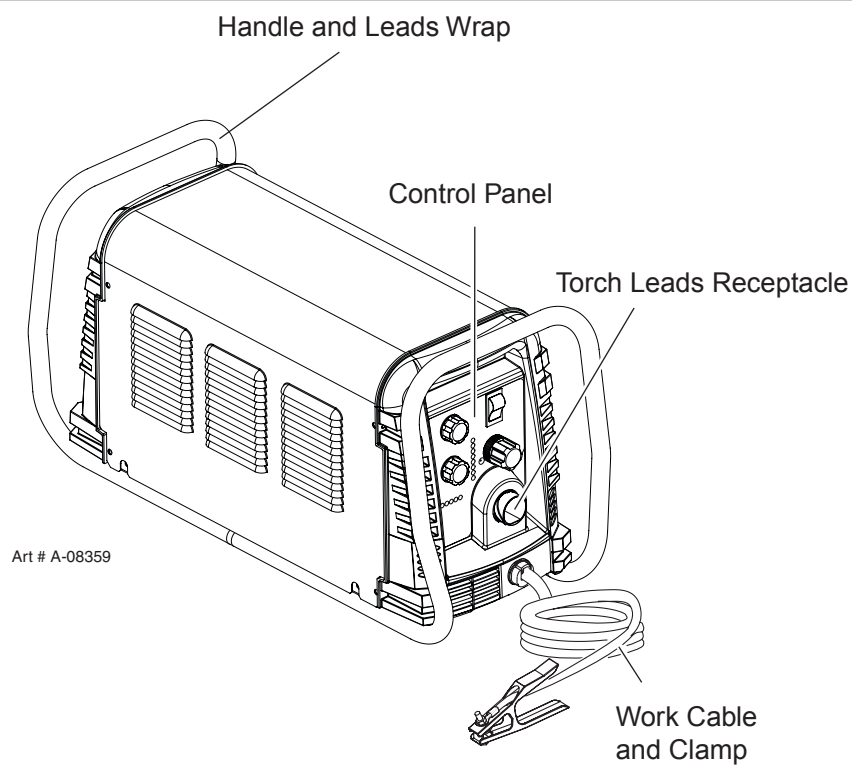
De föreslagna storlekarna är baserade på en flexibel strömkabel med stickkontaktinstallationer. För trådbundna installationer, se lokala eller nationella koder.

I<sub>1</sub>max tas vid en driftscykel på TDC minimum.

I<sub>1</sub>eff tas vid en driftscykel på TDC 100 %.

# ESAB CUTMASTER 120

## 2.06 Nätaggregatets funktioner



# AVSNITT 2 BRÄNNARE: INLEDNING

## 2T.01 Handbokens tillämpningsområde

Denna handbok innehåller beskrivningar, bruksanvisningar och underhållsrutiner för brännarmodellerna 1Torch SL100/manuell och SL100/mekaniserad plasmaskärbrännare. Underhåll av denna utrustning får endast göras av utbildad personal. Okvalificerade personer varnas strängt för att utföra reparationer eller justeringar som inte omfattas av denna handbok, med risk för att garantin kan upphöra att gälla.

Läs igenom denna handbok noga. Fullständig förståelse av denna utrustnings egenskaper och funktioner garanterar den pålitliga drift som den är konstruerad för.

## 2T.02 Allmän beskrivning

Plasmabrännare har en liknande konstruktion med det självgående tändstiftet. De består av negativa och positiva sektioner som är åtskilda av en centrerad isolator. Inuti brännaren, startar pilotbågen i öppningen mellan den negativt laddade elektroden och den positivt laddade spetsen. När pilotbågen har joniserat plasmagasen, strömmar den mycket heta gaspelaren genom den lilla öppningen i brännarspetsen, som fokuserar på den metall som ska skäras.

En brännarkabel tillför gas från en källa som ska användas för både plasmagas och sekundär gas. Luftflödet är uppdelat inuti brännarhuvudet. Enkel gasdrift betyder en mindre brännare och billigare drift.



### OBSERVERA!

Se avsnitt "2T.05 Introduktion till plasma", för en mer detaljerad beskrivning av hur du använder en plasmabrännare. Se bilagan för ytterligare specifikationer som rör det nättaggregat som används.

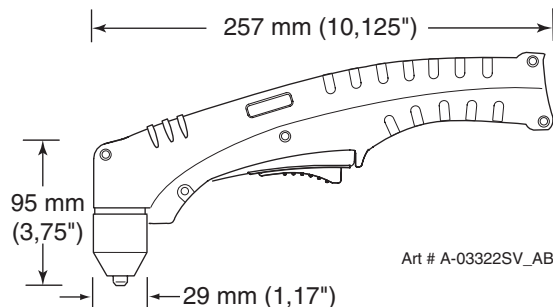
## 2T.03 Specifikationer

### A. Brännarkonfigurationer

1. Handbrännare/Manuell brännare, modeller

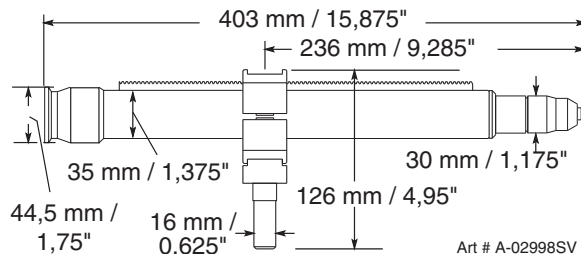
Handbrännarens huvud är i 75 ° vinkel mot brännarhandtaget. Handbrännaren inkluderar ett brännarhandtag och en brännaravtryckare.

## ESAB CUTMASTER 120



### 2. Mekaniserad brännare - Modell

Den vanliga maskinbrännaren har ett positioneringsrör med kuggstång och klämblock.



### B. Längder för brännarens ledningar

Följande handbrännare finns tillgängliga:

- 6,1 m / 20 ft, med ATC-kontakter
- 15,2 m / 50 ft, med ATC-kontakter.

Följande maskinbrännare erbjuds:

- 1,5 m / 5 ft, med ATC-kontakter
- 3,05 m / 10 ft, med ATC-kontakter
- 7,6 m / 25 ft, med ATC-kontakter
- 15,2 m / 50 ft, med ATC-kontakter.

### C. Brännarens delar

Startkassett, elektrod, spets, skyddskopp

### D. Delar på plats (PIP, Parts In Place)

Brännarhuvud med inbyggd brytare

12V DC strömkretsspecifikation

### E. Kylningstyp

En kombination av luft och gas strömmar genom brännaren.

# ESAB CUTMASTER 120

## F. Specifikationer för brännare

Manuella brännarspecifikationer	
Omgivningstemperatur	40 °C 104 °F
Driftscykel	100 % @ 120 ampere @ 400 scfh
Maximal ström	120 ampere
Spänning ( $V_{peak}$ )	500V
Ljusbågens slagspänning	7kV

Mekaniserad brännare - Specifikationer	
Omgivningstemperatur	40 °C 104 °F
Driftscykel	100 % @ 120 ampere @ 400 scfh
Maximal ström	120 ampere
Spänning ( $V_{peak}$ )	500V
Ljusbågens slagspänning	7kV

## G. Gaskrav

Gasspecifikationer för manuell och mekaniserad brännare	
Gas (plasmagas och sekundär gas)	Tryckluft
Driftstryck se anmärkning	4,1-6,5 bar 60-95 psi
Maximalt ingångstryck	8,6 bar / 125 psi
Gasflöde (skärning och mejsling)	142 - 235 lpm 300 - 500 scfh



### VARNING

Denna brännare får inte användas tillsammans med syre ( $O_2$ ).



### OBSERVERA!

Drifttrycket varierar efter brännarmodell, driftströmstyrka, och brännarledningarnas längd. Se gastyckinställningsdiagrammet för varje modell.

## H. Risk vid direktkontakt

För standoff-spets är rekommenderad standoff 4,7 mm / 3/16 tum.

## 2T.04 Tillval och tillbehör

För tillval och tillbehör, se avsnitt 6.

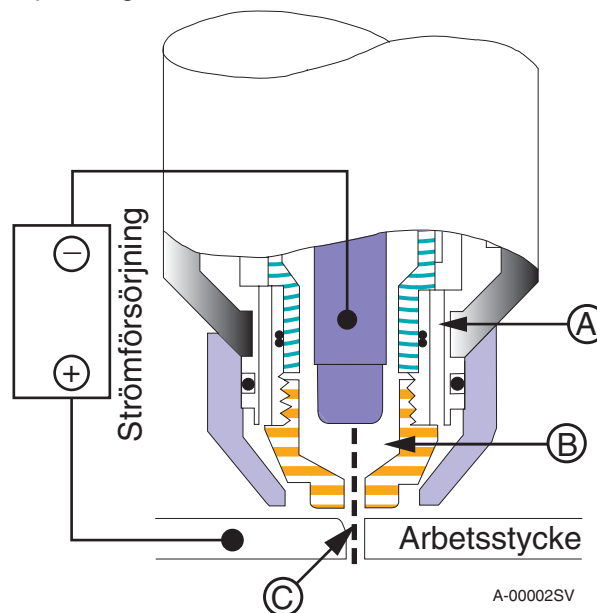
## 2T.05 Introduktion till plasma

### A. Plasmagasflöde

Plasma är en gas som har upphettats till en extremt hög temperatur och joniserats så att den är elektriskt ledande. Plasmabågskärning och mejslingsprocesser använder denna plasma för att överföra en elektrisk båge till arbetsstycket. Metallen som skall skäras eller avlägsnas smälts av värmen från bågen och blåses sedan bort.

Medan målet för plasmabågskärning är separering av materialet, så används plasmaljusbågens mejsling för att avlägsna metaller till ett kontrollerat djup och bredd.

I en plasmaskärbrännare förs kall gas in i zon B, där en pilotbåge värmer och joniserar gasen mellan elektroden och brännarspetsen. Den huvudsakliga skärbågen överförs sedan till arbetsstycket genom plasmagaskolonnen i Zon C.



Vanliga brännarhuvuddetaljer

Genom att forcera plasmagasen och den elektriska ljusbågen genom en liten öppning, levererar brännaren en hög koncentration av värme till ett litet område. Den styva, avgränsade plasmabågen visas i Zon C. Likström (DC) med rak polaritet används för plasmaskärning, såsom visas i illustrationen.



Zon A kanaliserar en sekundär gas som kyler brännaren. Denna gas bistår även höghastighetsplasmagasen med att blåsa bort den smälta metallen ur snittet, vilket möjliggör en snabb och slaggfri skärning.

## B. Gasdistribution

Gasen som används är internt uppdelad i plasmagas och sekundär gas.

Plasmagasen strömmar in i brännaren genom den negativa ledningen, genom startkassetten, runt elektroden, och ut genom spetsöppningen.

Den sekundära gasen strömmar ner runt utsidan av brännarens startkasset, och ut mellan spetsen och skyddskoppen runt plasmabågen.

## C. Pilotbåge

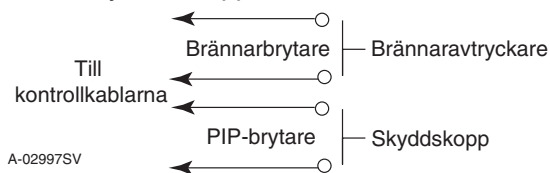
När brännaren startas etableras en pilotbåge mellan elektroden och skärspetsen. Denna pilotbåge skapar en väg så att huvudbågen kan överföras till arbetet.

## D. Huvudskärbåge

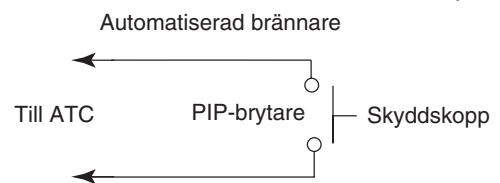
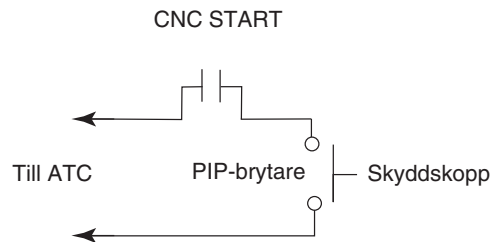
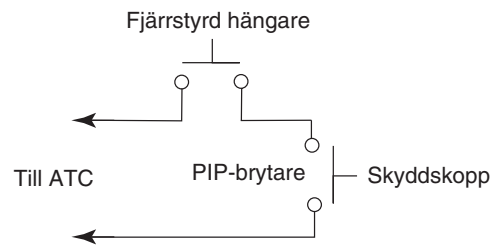
DC-likström används också för huvudskärbågen. Den negativa utgången är ansluten till brännarens elektrod genom brännarens ledning. Den positiva utgången är ansluten till arbetsstycket via arbetskablen och till brännaren genom en pilottråd.

## E. Delar på plats (PIP, Parts In Place)

I brännaren ingår en "Delar-På-Plats" (PIP)-krets. När skyddskoppen är korrekt installerad stänger den en brytare. Brännaren kommer inte att fungera om denna brytare är öppen.



Delar - På - Plats Kopplingsschema för handbrännare



Art # A-08168SV

Delar - På - Plats Kopplingsschema för maskinbrännare

Sidan har med avsikt lämnats tom.

## AVSNITT 3 SYSTEM: INSTALLATION

### 3.01 Packa upp

1. Identifiera och pricka av varje artikel med hjälp av följesedlarna.
2. Kontrollera att ingen enhet har utsatts för eventuella skador under transporten. Om skadan är uppenbar, ska du kontakta din distributör och/eller transportföretaget innan du fortsätter med installationen.
3. Notera nätaggregatets och brännarens modell och serienummer, inköpsdatum och leverantörnsnamn, i informationsblocket längst fram i denna handbok.

### 3.02 Lyftalternativ

Nätaggregatet har ett handtag som endast **används för handlyft**. Se till att enheten lyfts och transporteras på ett säkert sätt.



#### VARNING

Rör inga strömförande delar.  
Koppla bort ströminmatningskabeln innan du flyttar enheten.



#### VARNING

TRASIG UTRUSTNING kan orsaka allvarliga personskador och skada utrustningen.  
HANDTAGET är inte avsett för mekaniska lyft.

- Endast personer med adekvat fysisk styrka bör lyfta enheten.
- Lyft enheten i handtagen med hjälp av två händer. Använd inte remmar vid lyft.
- Använd valfri vagn eller liknande anordning med tillräcklig kapacitet för att flytta enheten.
- Placera enheten på en ordentlig bromskloss och säkerställ att den sitter fast ordentligt, innan transport med gaffeltruck eller annat fordon.

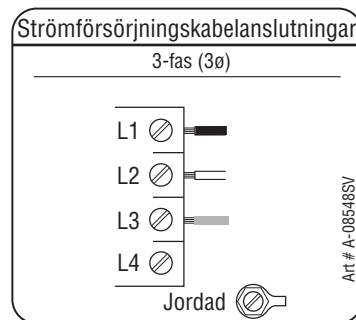
### 3.03 Primära ineffektanslutningar



#### VIDTA FÖRSIKTIGHET

Kontrollera att ditt nätaggregat har rätt spänning innan du sätter i eller ansluter enheten. Den primära strömkällan, säkringen, och eventuella förlängningskablar som används måste vara i enlighet med lokala elektriska koder, samt de bestämmelser för kretsskydd och ledningar som anges i avsnitt 2.

Följande bilder och anvisningar omfattar ledningar med 3-fas ineffekt.



3-fas strömförsörjningskabel

#### A. Anslutningar till 3-fasinström



#### VARNING

Stäng av strömmen från nätaggregatet och ströminmatningskabeln innan denna procedur.

Dessa instruktioner visar hur du byter strömförsörjning och/eller kabel på ett 400V AC nätaggregat till 3-fas inström.

1. Avlägsna nätaggregatetskyddet enligt instruktionerna i avsnitt 5.
2. Koppla bort den ursprungliga ströminmatningskabeln från huvudingångskontaktorn och chassijordanslutningen.
3. Lossa Through-Hole-skyddet på baksidan av nätaggregatet. Dra ur den ursprungliga strömkabeln från nätaggregatet.
4. Använd kundens ströminmatningskabel med 4 kontakter för önskad spänning och skala av isoleringen på de enskilda kablarna.
5. Dra igenom kabeln som används genom öppningen på baksidan av strömkällan. Se avsnitt 2 för strömkabelspecifikationer.

# ESAB CUTMASTER 120



## VIDTA FÖRSIKTIGHET

Den primära strömkällan och strömkabeln måste överensstämma med lokala elektriska koder samt bestämmelserna för kretsskydd och ledningar (se tabellen i avsnitt 2).

6. Anslut kablarna enligt följande.
  - Kablar till L1, L2 och L3-ingångar. Det spelar ingen roll i vilken ordning dessa trådar sätts fast. Se föregående bild och märkning av nätaggregat.
  - Grön/gul jordkabel.
7. Om det är lite slackt i trådarna, dra åt Through-Hole-skyddet för att säkra strömkabeln.
8. Sätt tillbaka strömförsörjningsskyddet enligt instruktionerna i avsnitt 5.
9. Anslut den motsatta änden av de enskilda trådarna till kundens kontakt eller huvudkoppling.
10. Anslut strömförsörjningskabeln (eller stäng huvudbrytaren) för att få ström.

## 3.04 Gasanslutningar

### Anslutning av gaskällan till enheten

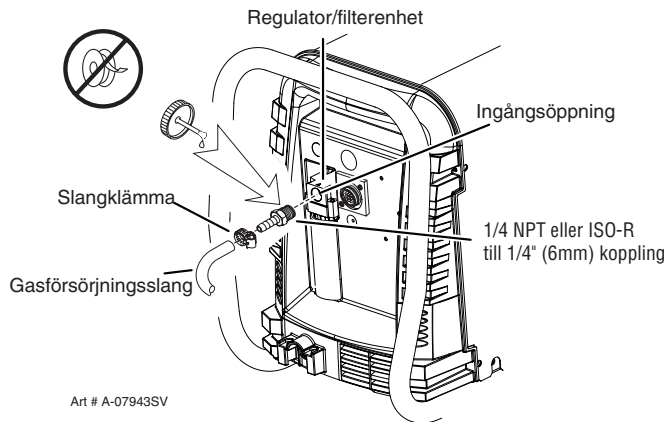
Anslutningen är densamma för tryckluft eller högtryckscylindrar. Se följande två avsnitt om hur du installerar ett valfritt luftfilter.

1. Anslut luftledningen till inloppsöppningen. Bilden visar typiska installationer som ett exempel.



### OBSERVERA!

För en säker tätning, applicera gängtätningssmedel på kopplingstrådarna enligt tillverkarens anvisningar. Använd inte teflontejp för gängtätning, eftersom små partiklar av tejsen kan brytas av och blockera de små luftvägarna i brännaren.



*Luftanslutning till öppningsporten.*

### Installera valfritt 1-steps luftfilter

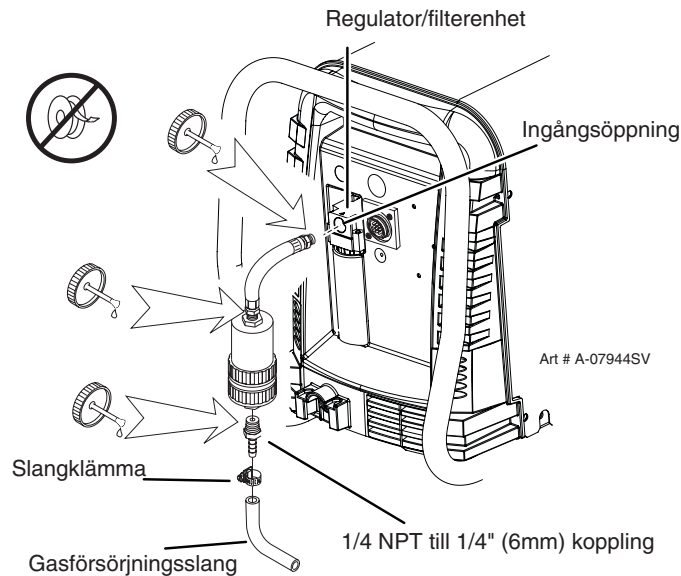
Ett valfritt filterkit rekommenderas för förbättrad filtrering med tryckluft, och för att hålla fukt och skräp borta från brännaren.

1. Fäst 1-stepsfilterslangen vid ingångsporten.
2. Fäst filterenheten på filterslangen.
3. Anslut luftledningen till filtret. Bilden visar typiska installationer som ett exempel.



## OBSERVERA!

För en säker tätning, applicera gängtätningsmedel på kopplingstrådarna enligt tillverkarens anvisningar. Använd inte teflontejp för gängtätning, eftersom små partiklar av tejen kan brytas av och blockera de små luftvägarna i brännaren. Anslut enligt följande:



*Valfri 1-steps filterinstallation*

## Installera valfritt 2-steps luftfilterkit

Detta valfria 2-steps luftfilter kan också användas för tryckluftsbutikssystem. Filtrera bort fukt och föroreningar till minst 5 mikron.

Anslut lufttillförseln enligt följande:

1. Fäst 2-stepsfilterbygeln på baksidan av strömförsörjningen enligt instruktionerna som medföljer filterenheten.

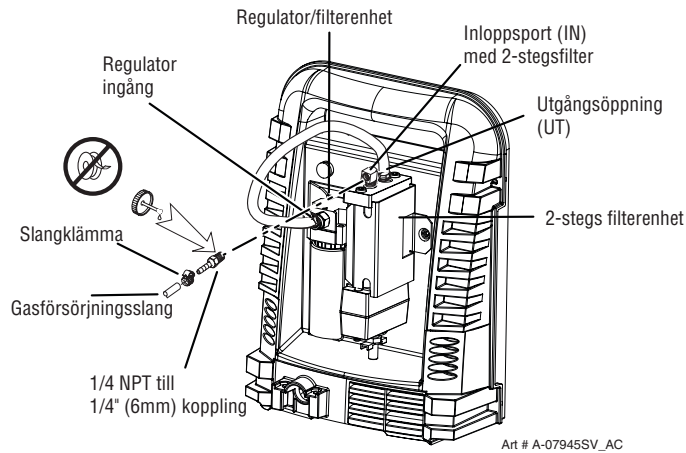


## OBSERVERA!

För en säker tätning, applicera gängtätningsmedel på kopplingstrådarna enligt tillverkarens anvisningar. Använd inte teflontejp för gängtätning, eftersom små partiklar av tejen kan brytas av och blockera de små luftvägarna i brännaren.

2. Anslut 2-stepsfilterutloppsslangen till inloppet på regulatorn/filteranordningen.
3. Använd kundens egna kopplingar för att ansluta luftledningen till filtret. En 1/4 NPT till 1/4" slang med hulingförsedd koppling visas som ett exempel.

# ESAB CUTMASTER 120



## Valfri 2-stegs filterinstallation

### Använd högtrycksluftcylindrar

Vid användning av högtrycksluftcylindrar som lufttillförsel:

1. Se tillverkarens specifikationer för installations- och underhållsförfaranden för högtrycksregulatorer.
2. Undersök cylinderventilerna för att vara säker på att de är rena och fria från olja, fett eller annat främmande material. Öppna varje flaskventil ett kort ögonblick för att blåsa ut eventuellt damm.
3. Cylindern måste vara utrustad med en justerbar högtrycksregulator med utloppstryck på upp till högst 6,9 bar (100 psi) och flöden som är minst 300 scfh (141,5 lpm).
4. Anslut tilloppslangen till cylindern.



#### **OBSERVERA!**

Trycket bör sättas på 6,9 bar (100 psi) på högtryckscylinderns regulator.

Tilloppsslangen måste vara minst 6 mm (1/4 tum) I.D.

För en säker tätning, applicera gängtätningssmedel på kopplingstrådarna enligt tillverkarens anvisningar. Använd inte teflontejp för gängtätning, eftersom små partiklar av tejen kan brytas av och blockera de små luftvägarna i brännaren.

# AVSNITT 3 BRÄNNARE: INSTALLATION

## 3T.01 Brännaranslutningar

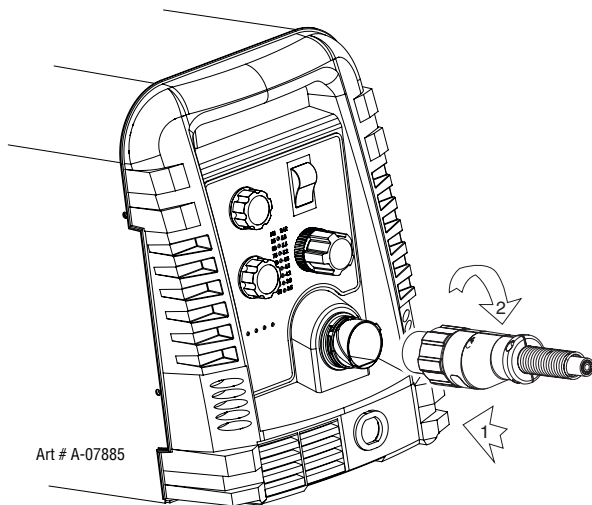
Anslut om nödvändigt brännaren till nätaggregatet. Anslut endast ESAB:s modell SL100/manuell eller SL100/mechanisk brännare till detta nätaggregat. Maximal längd på brännarleddningarna är 30,5 m / 100 ft, inklusive förlängningar.



### VARNING

Stäng av primärströmmen på strömkällan innan du ansluter brännaren.

1. Rikta ATC-hankontakten (på brännarkabeln) mot honkontakten. Tryck in hankontakten i honmottagaren. Kontakterna ska föras ihop med ett litet tryck.
2. Säkra anslutningen genom att vrida låsmuttern medurs tills det klickar. ANVÄND INTE låsmuttern för att dra ihop anslutningen. Använd inte verktyg för att säkra anslutningen.






Anslutning av brännaren till strömkällan

3. Systemet är driftklart.

## Kontrollera luftkvaliteten

För att testa luftkvaliteten:

1.  Sätt PÅ/AV-brytaren (ON/OFF) i PÅ-läge (ON, upp). 
2. Sätt funktionskontrollbrytaren i SET-läge. 
3. Placera en svetsfilterlins framför brännaren och slå på (on) luften. **Starta inte en båge!**

## ESAB CUTMASTER 120

Eventuell olja eller fukt i luften kommer att synas på linsen.

## 3T.02 Konfigurera en mekanisk brännare



### OBSERVERA!

Du måste installera en adapter på strömförsörjningen om du omvandlar ett handbrännarsystem till en maskinbrännare.

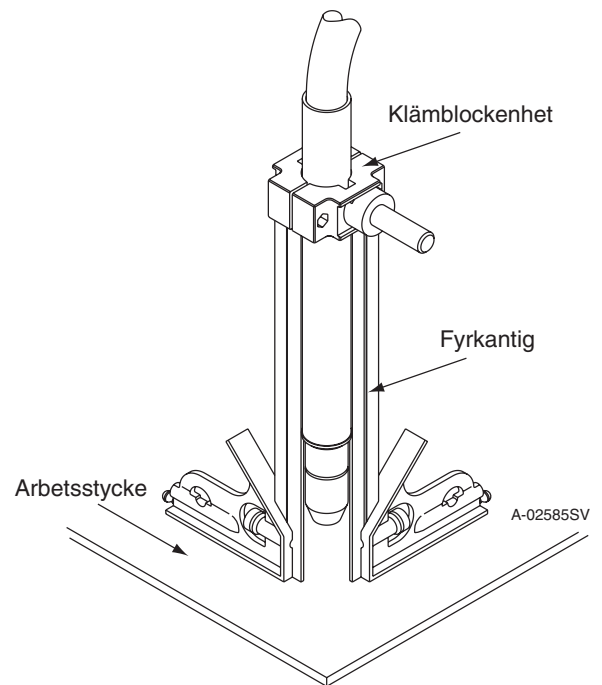


### VARNING

Stäng av primärströmmen på strömkällan innan du ansluter brännaren.

Den mekaniska brännaren inkluderar ett positioneringsrör med en kuggstång och ett klämblockaggregat.

1. Montera brännarenheten på skärbordet.
2. För att få ett rent vertikalt snitt, använd en kvadrat för att rikta brännaren vinkelrätt mot arbetsstyckets yta.



Installation av mekanisk brännare

3. Korrekta brännardelar (skyddskopp, spets, startkassett och elektrod) måste installeras för varje typ av verksamhet. Se avsnitt 4T.07, Brännardelar - Urval för detaljer.

Sidan har med avsikt lämnats tom.



## AVSNITT 4 SYSTEM: DRIFT

### 4.01 Frontpanelens knappar/ funktioner

Se bild för hur du identifierar numret.

#### 1. Utgångsström - Brytare

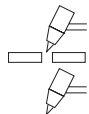
Ställ in önskad utström. Utströminställningar på upp till 60 ampere kan användas för dragskärning (där brännarspetsen är i kontakt med arbetsstycket) eller högre för standoff-skärning.

#### 2. Funktionskontroll

Funktionsväljarknapp, används för att välja mellan olika driftlägen.



**SET** Används för att rensa luften som passerar genom enheten, brännaren och ledningarna, och för att justera gastrycket.



**KÖR** Används för allmänna skäroperationer.



**SNABB AUTOMATISK OMSTART** möjliggör snabbare återstart av pilotbågen för oavbruten skärning.



**SPÄRR** som används vid mer tidskrävande handhållna skärningar. När skärbågen är etablerad, kan brännarens reglage släppas. Skärbågen förblir PÅ (ON) tills brännaren lyfts bort från arbetsstycket, brännaren lämnar kanten på arbetsstycket, brännarens reglage aktiveras igen eller om något av systemlåsen aktiveras.

#### 3. PÅ/AV--strömbrytare (ON/OFF)



PÅ/AV-brytaren (ON/OFF) styr ineffekten till strömkällan. Upp är PÅ (ON), ner är AV (OFF).

#### 4. Justering av luft-/gastryck

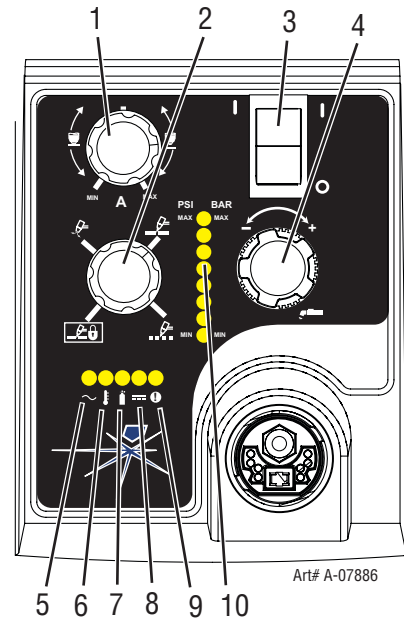


Tryckregleringen används vid "SET"-läge för att justera luft-/gastrycket. Dra ut knappen för att justera och tryck in för att låsa.

#### 5. AC-indikator

Ett fast ljus indikerar att nätaggregatet är klart för drift. Blinkande ljus indikerar att enheten är i ett säkerhetsspärrläge. Stäng AV (OFF) enheten, stäng

AV (OFF) eller koppla bort ineffekten, åtgärda felet och starta om enheten. Se avsnitt 5 för ytterligare information.



#### 6. Temperaturindikator

Indikatorn är normalt AV. Indikatorn är PÅ (ON) när innetemperaturen överstiger normala gränsvärden. Låt enheten svalna innan du fortsätter driften.

#### 7. Gasindikator

Indikatorn är PÅ (ON) när det minsta ingångsgastrycket för drift av nätaggregatet uppstår. Minsta tryck för strömförsörjningen är inte tillräckligt för brännarens drift.

#### 8. DC-indikator

Indikatorn är PÅ (ON) när DC-utgångskretsen är aktiv.

#### 9. Trasig fel-indikator

Indikatorn är PÅ (ON) när felkretsen är aktiv. Se avsnitt 5 för förklaringar av varningslampor.

# ESAB CUTMASTER 120

## 10. Tryckindikatorer

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

Indikatorerna tänds enligt det tryck som fastställts av tryckkontrollknappen (nummer 4).

## 4.02 Förberedelser för drift

I början av varje drifts-session:



### VARNING

Stäng av primärströmmen på strömkällan innan montering eller demontering av nätaggreat, brännardelar eller brännar- och ledningsenheter.

### Brännarens delar - Urval

Kontrollera att brännaren är korrekt monterad och försedd med de rätta brännardelarna. Brännarens komponenter måste vara anpassade för den typ av verksamhet som utförs, och för detta nätaggreats amperetal (max 120 ampere). Se avsnitt 4T.07 för hur du väljer brännardelar.

### Brännare - Anslutning

Kontrollera att brännaren är korrekt ansluten. Endast ESAB:s modell SL100/manuell eller SL100/mechanisk brännare kan anslutas till denna strömkälla. Se avsnitt 3T i denna handbok.

### Kontrollera den primära ströminmatningskabeln.

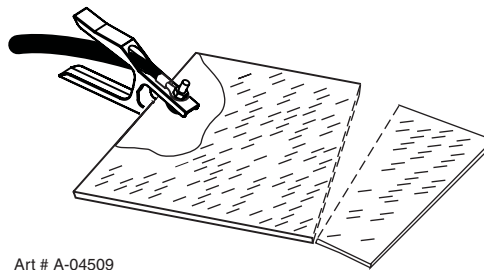
1. Kontrollera att nätaggreatet har korrekt inspänning. Kontrollera att strömingångskällan uppfyller strömkraven för enheten per avsnitt 2, Specifikationer.
2. Anslut strömförsörjningskabeln (eller stäng huvudbrytaren) för att få ström till systemet.

### Luftkälla

Kontrollera att källan uppfyller kraven (se avsnitt 2). Kontrollera anslutningarna och sätt PÅ (ON) lufttillförseln.

## Anslut arbetskabeln

Kläm fast arbetskabeln till arbetsstycket eller skärbordet. Området måste vara fritt från olja, färg och rost. Anslut endast till den huvudsakliga delen av arbetsstycket; anslut inte till den del som ska skäras bort.



Art # A-04509

## Strömmen är PÅ

Vrid PÅ/AV-brytaren (ON/OFF) på strömkällan till PÅ-läge (ON, upp). AC-indikatorn sätts

PÅ (ON). Gasindikatorn sätts PÅ (ON) om det finns tillräckligt gastryck för strömförsörjningen och kylfläktarna slås PÅ (ON).



### OBSERVERA!

Minsta tryck för strömförsörjningen är lägre än minsta tryck för brännarens drift.

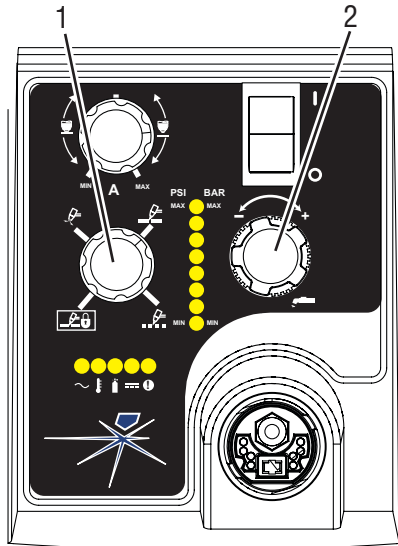
Kylfläktarna slås PÅ (ON) så snart enheten är påslagen. Fläktarna stängs AV (OFF) om enheten är inaktiv under tio (10) minuter. Fläktarna sätts PÅ (ON) igen så fort brännarens reglage (startsignal) är aktiverad, eller om enheten stängs av (off) och sedan slås PÅ (ON) igen. Om övertemperatur inträffar, kommer fläktarna att fortsätta köras så länge problemet finns och under en period på tio (10) minuter efter att problemet har lösts.

## Ställ in driftstryck

1. Placera funktionsväljaren på strömkällan till SET-läge. Gasen kommer att flöda.
2. För standoff-skärning, ställ in gastrycket från 4,8-5,9 bar / 70-85 psi (lysdioder i mitten av kontrollpanelen). Se standoff-schemat för information om tryckinställning.

# ESAB CUTMASTER 120

- Sätt utströmmen på önskad strömstyrka med hjälp av kontrollknappen för utström.



Art# A-07946

STANDOFF		
ESAB Cutmaster® 120 gastryckinställningar		
<b>Ledningar - Längd</b>	SL100 (Handbrännare)	SL100 (Mekaniserad brännare) SL100 SV (Automatiserad brännare)
Upp till 15,2 m (50')	5,2 bar 75 psi	5,2 bar 75 psi
Varje ytterligare 7,6 m (25')	Lägg till 0,4 bar 5 psi	Lägg till 0,4 bar 5 psi

- För dragskärning, ställ in gastrycket från 5,2-6,5 bar / 75-95 psi (lysdioder i mitten av kontrollpanelen). Se Dragskärningsschemat för hur du ställer in trycket.

DRAGSKÄRNING (60 ampere eller mindre)	
ESAB Cutmaster® 120 gastryckinställningar	
<b>Ledningar - Längd</b>	SL100 (Handbrännare)
Upp till 25' (7,6 m)	5,5 bar 80 psi
Varje ytterligare 25' (7,6 m)	Lägg till 0,4 bar 5 psi

## Välj aktuell utströmnivå

- Sätt funktionsväljaren på ett av de 3 driftslägen som erbjuds:

**KÖR**,

**SNABB AUTOMATISK OMSTART**,

eller **SPÄRR**.  Gasflödet stannar.

## Skärning

När brännaren lämnar arbetsstycket under skärningen, med funktionsväljarknappen i KÖR-läge, blir det en kort fördröjning i omstarten av pilotbågen. Med knappen i **SNABB AUTOMATISK OMSTART**-läge: När brännaren lämnar arbetsstycket återstartar pilotbågen omedelbart, och skärbågen återstartar omedelbart när pilotbågen kommer i kontakt med arbetsstycket. (Använd "SNABB AUTOMATISK OMSTART"-läget när du skär i sträckmetall eller galler, eller vid mejsling eller trimning när en oavbruten omstart önskas.) Och med vredet i SPÄRR-position kommer huvudskärbågen att bibehållas efter att brännarens reglage släpps.

## Vanliga skärhastigheter




Skärhastigheten varierar beroende på brännarens utgångsströmstyrka, typen av material som skärs och användarens skicklighet. Se avsnitt 4T.08 för mer detaljerad information.

Utströmmens inställning eller skärhastigheten kan minskas för att tillåta en långsammare skärning när du följer en linje, eller med hjälp av en mall eller skärguide medan du skär snitt av utmärkt kvalitet.

## Efterflöde

Släpp avtryckaren för att stoppa skärbågen. Gasen fortsätter att flöda i ca 20 sekunder. Om användaren flyttar avtryckaren bakåt och trycker av under efterflödet, så startar pilotbågen. Huvudbågen överförs till arbetsstycket om brännarspetsen är inom överföringsavstånd till arbetsstycket.

## Avstängning

 /  Vrid PÅ/AV-brytaren till **AV** (OFF, ned).   
Alla strömförsörjningsindikatorer stängs AV (OFF). Koppla bort ströminmatningskabeln eller stäng av strömmen. Strömmen avlägsnas från systemet.

Sidan har med avsikt lämnats tom.

# AVSNITT 4 BRÄNNARE: DRIFT

## 4T.01 Brännarens delar, urval

Bestäm vilka brännardelar som ska användas beroende på vilken typ av skärning som ska göras.

Typ av operation:

Dragskärning, standoff-skärning eller mejsling

Brännarens delar:

Skyddskopp, skärningstips, elektrod och startkassett



### OBSERVERA!

Se avsnitt 4T.07 för ytterligare information om brännardelar.

Byt brännardelar för en annan funktion enligt följande:



### VARNING

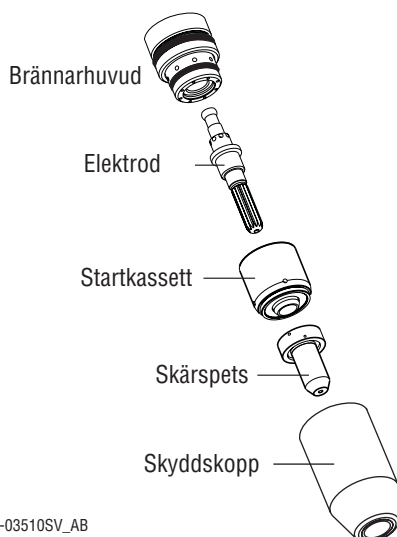
Stäng av primärströmmen på strömkällan innan montering eller demontering av nätaggregat, brännardelar eller brännar- och ledningsenheter.



### OBSERVERA!

Skyddskoppen håller spetsen och startkassetten på plats. Placera brännaren med skyddskoppen uppåt för att förhindra att dessa delar faller ut när koppen avlägsnas.

1. Skruva loss och avlägsna skyddskoppen från brännarhuvudet.
2. Avlägsna elektroden genom att dra den rakt ut från brännarhuvudet.



A-03510SV\_AB

Brännarens delar (dragskyddskåpa & skyddskopp visas)

## ESAB CUTMASTER 120

3. Installera ersättnings elektroden genom att trycka den rakt in i brännarhuvudet tills det klickar.
4. Installera startkassetten och önskad spets för arbetet i brännarhuvudet.
5. Dra åt skyddskoppen med handen tills den sitter ordentligt på brännarhuvudet. Om du känner ett motstånd när du installerar koppen, kontrollera trådarna innan du fortsätter.

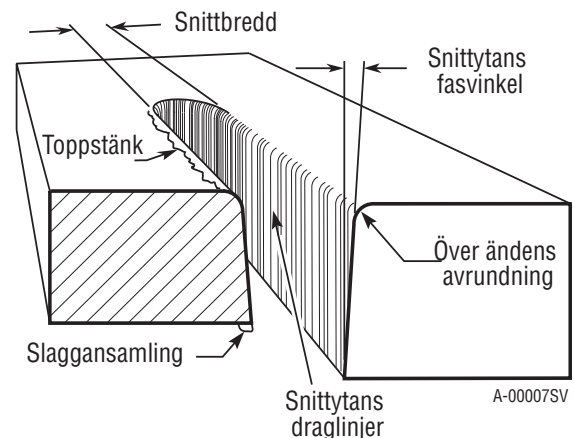
## 4T.02 Skärkvalitet



### OBSERVERA!

Skärkvaliteten beror mycket på installation och parametrar såsom brännarens standoff, anpassning till arbetsstycket, skärhastighet, gastryck och driftsförmåga.

Skärkvalitetskraven varierar beroende på applikation. Till exempel kan nitridansamling och fasvinkeln vara viktiga faktorer när ytan ska svetsas efter skärningen. Slaggfri skärning är viktig när utmärkt kvalitet önskas, för att undvika ytterligare rengöring. Följande skärkvalitetsegenskaper illustreras på följande bild:



Skärkvalitet - Kännetecken

### Snittyta

Det önskade eller specificerade tillståndet (slät eller grov) på snittytan.

### Nitridansamling

Nitridansamlingar kan lämnas kvar på snittytan när det är kväve i plasmagasströmmen. Dessa ansamlingar kan skapa svårigheter om materialet ska svetsas efter skärningen.

# ESAB CUTMASTER 120

## Fasvinkel

Vinkeln mellan den skurna kantens yta och plattans vinkelräta yta. Ett perfekt vinkelrätt snitt resulterar i en fasvinkel på 0 grader.

## Toppkantavrundning

Avrundning på den övre kanten av ett snitt, på grund av slitage under plasmabågens ursprungliga kontakt med arbetsstycket.

## Ansamling av bottenslagg

Smält material som inte blåses bort från snittområdet utan stelnar på plattan. Överdriven slagg kan kräva ytterligare rengöring efter skärning.

## Snittbredd

Bredden på snittet (eller bredden hos materialet som avlägsnas vid skärningen).

## Toppstänk (slag)

Toppstänk eller slag på toppen av snittet orsakas av långsam körhastighet, överdriven skärhöjd, eller att kärspetsens öppning har blivit utsträckt.

## 4T.03 Allmän skärinformation



### VARNING

Stäng av primärströmmen på strömkällan innan demontering av strömtillförsel, brännare eller brännarledningar. Läs regelbundet igenom Viktiga säkerhetsföreskrifter som finns på framsidan av denna handbok. Se till att operatören är utrustad med ordentliga handskar, kläder samt ögon- och öronskydd. Se till att ingen del av operatörens kropp kommer i kontakt med arbetsstycket medan brännaren är aktiverad.



### VIDTA FÖRSIKTIGHET

Gnistor från skärprocessen kan orsaka skador på belagda och målade ytor, samt andra ytor som glas, plast och metall.



### OBSERVERA!

Hantera brännarens ledningar med omsorg och skydda dem från skador.

## Lotsning

Lotsning tar hårdare på delarna livslängd än den faktiska skärningen, eftersom pilotbågen riktas från elektroden till spetsen i stället för till ett arbetsstycke. Undvik, om möjligt, överdriven drifttid för pilotbågen, för att förlänga komponenternas livslängd.

## Brännarens standoff

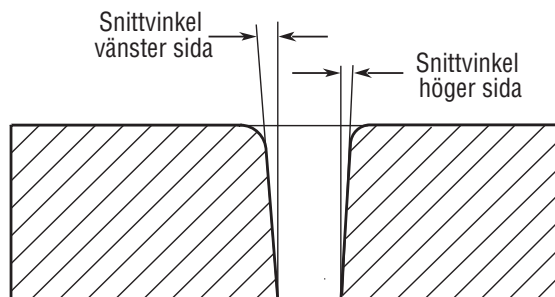
Felaktig standoff (avståndet mellan brännarspetsen och arbetsstycket) kan påverka spetsens och skyddskoppens livslängd. Standoff kan också avsevärt påverka fasvinkeln. En minskning av standoff resulterar vanligtvis i ett mer fyrkantigt snitt.

## Startkant

För startkanter, håll brännaren vinkelrätt mot arbetsstycket med framsidan av spetsen nära (utan att vidröra) kanten av arbetsstycket vid den punkt där skärningen ska starta. Om du startar vid kanten av plattan, stanna inte vid kanten och forcera inte ljusbågen att "nä" kanten på metallen. Installera skärbågen så snabbt som möjligt.

## Skärriktning

I brännarna, virvlar plasmagasströmmen när den lämnar brännaren för att bibehålla en jämn gaskolonn. Denna virveffekt resulterar i att den ena sidan av ett snitt är mer fyrkantig än den andra. Sett längs färdriktningen är den högra sidan av snittet mer kvadratisk än den vänstra.



Sidoegenskaper vid skärning

För att göra ett fyrkantigt snitt längs den inre diametern av en cirkel, bör brännaren flyttas motsols runt cirkeln. För att kunna behålla den fyrkantiga kanten längs en skuren ytterdiameter, bör brännaren flyttas medurs.

## Slagg

När slagg förekommer på kolstål kallas det vanligtvis för antingen "höghastighetsslagg, låghastighetsslagg eller toppslag". Slagg på toppen av plattan orsakas vanligtvis av att brännaren är för stor för plattav-

ståndet. "Toppslag" är normalt mycket lätt att ta bort och kan ofta torkas av med en svetshandske. "Låghastighetslagg" hamnar vanligtvis på den nedre kanten av plattan. Den kan variera från en lätt till tung pärla, men fäster inte särskilt hårt på skärkanten och kan lätt skrapas av. "Höghastighetslagg" bildar vanligtvis en smal sträng längs botten av den skurna kanten och är mycket svårt att få bort. När du skär i besvärlig stål kan det ibland hjälpa att minska skärhastigheten för att producera "låghastighetslagg". Eventuell nödvändig rengöring kan göras genom att skrapa, inte slipa.

## 4T.04 Användarinstruktioner för handbrännare

### Standoff-skärning med handbrännare



#### OBSERVERA!

För bästa prestanda och livslängd på delarna, använd alltid rätt delar för denna typ av verksamhet.

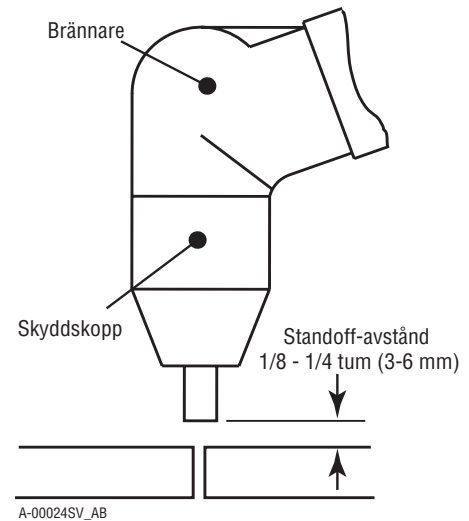
1. Brännaren kan bekvämt hållas i en hand eller stabiliseras med två händer. Placera handen för att trycka på avtryckaren på brännarhandtaget. Vid användning av handbrännare, kan handen placeras nära brännarhuvudet för maximal kontroll, eller nära den bakre änden för maximalt värmeskydd. Välj den användningsteknik som känns mest bekväm och ger bra kontroll och rörelse.



#### OBSERVERA!

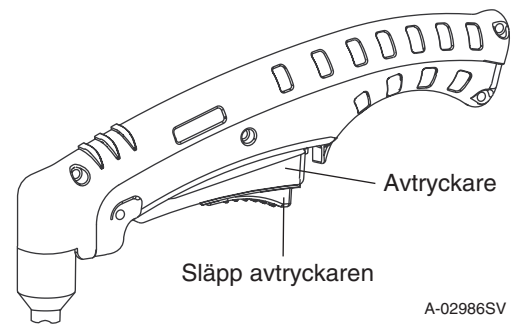
Spetsen bör aldrig komma i kontakt med arbetsstycket, utom under dragskärningsoperationer.

2. Beroende på skärningstyp, gör något av följande:
  - a. För **startkanter**, håll brännaren vinkelrätt mot arbetsstycket med framsidan av spetsen på kanten av arbetsstycket vid den punkt där skärningen ska starta.
  - b. För **standoff-skärning**, håll brännaren 3-9 mm (1/8 - 3/8 tum) från arbetsstycket enligt nedan.



Standoff-avstånd

3. Håll brännaren på avstånd från din kropp.
4. Dra avtryckarfrigöraren mot baksidan av brännarhandtaget samtidigt som du klämmer på avtryckaren. Pilotbågen startar.



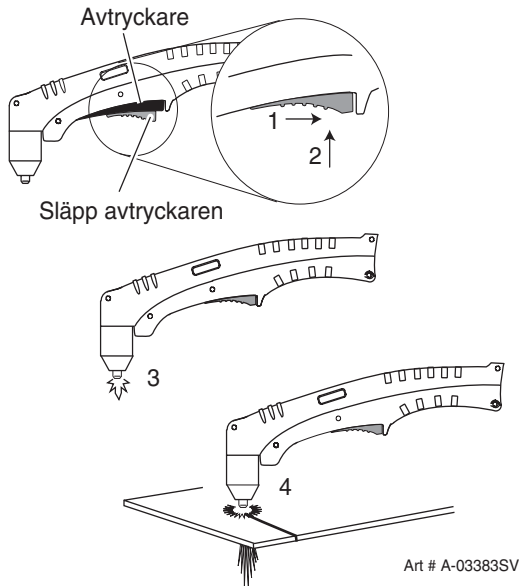
5. Håll brännaren på överföringsavstånd från arbetsstycket. Huvudbågen kommer att överföras till arbetsstycket, och pilotbågen stängs av (off).



#### OBSERVERA!

Gasens flöde och efterflöde är en egenskap hos nätaggregate och inte en funktion hos brännaren.

# ESAB CUTMASTER 120



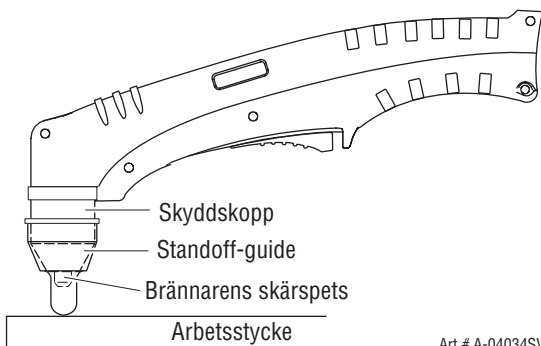
6. Skär som vanligt. Släpp avtryckaren för att stoppa skärningen.
7. Följ de normala rekommenderade skärmetoderna som föreskrivs i bruksanvisningen för nätaggregatet.



## OBSERVERA!

När skyddskoppen är korrekt installerad, finns det ett litet mellanrum mellan skyddskoppen och brännarhandtaget. Gas som ventileras genom denna öppning är en del av den normala driften. Undvik att pressa ner skyddskoppen för att stänga denna öppning. Att pressa skyddskoppen mot brännarhuvudet eller brännarhandtaget kan skada komponenterna.

8. För en konsekvent standoff-höjd från arbetsstycket, installera standoff-guiden genom att sätta den på brännarens skyddskopp. Installera guiden med benen på sidorna av skyddskoppens kropp, så att skärbågen syns väl. Under drift, placera benen på standoff-guiden mot arbetsstycket.



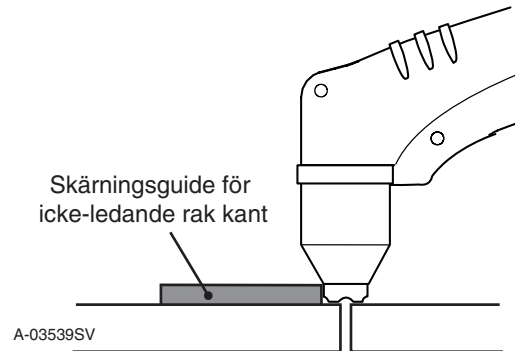
## Skyddskopp med rak kant

Dragtskyddskoppen kan användas med en icke-ledande rak kant för att göra raka snitt för hand.



## VARNING

Den raka kanten **måste** vara icke-ledande.



Använd skyddskoppen med rak kant för dragskärning

Kronans skyddskopp fungerar bäst vid skärning av solid metall på 4,7 mm (3/16 tum) med relativt slät yta.

## Dragskärning med en handbrännare

Dragskärning fungerar bäst på metall, 6 mm (1/4 tum) tjock eller mindre.



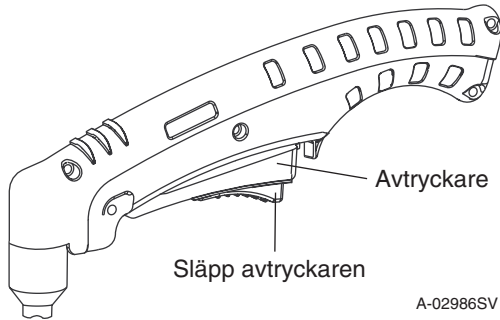
## OBSERVERA!

Dragskärning kan endast utföras vid 60 ampere eller mindre. För bästa prestanda och livslängd på delarna, använd alltid rätt delar för denna typ av verksamhet.

1. Installera dragskärningsspetsen och ställ in utströmmen.
2. Brännaren kan bekvämt hållas i en hand eller stabiliseras med två händer. Placera handen för att trycka på avtryckaren på brännarhandtaget. Vid användning av handbrännare, kan handen placeras nära brännarhuvudet för maximal kontroll, eller nära den bakre änden för maximalt värmeskydd. Välj den användningsteknik som känns mest bekväm och ger bra kontroll och rörelse.
3. Se till att brännaren är i kontakt med arbetsstycket under skärnyckeln.
4. Håll brännaren på avstånd från din kropp.
5. Dra avtryckarfrigöraren mot baksidan av brännarhandtaget samtidigt som du klämmer på avtryckaren. Pilotbågen startar.



## Stansning med handbrännare

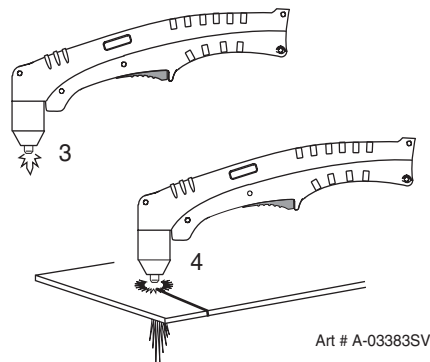
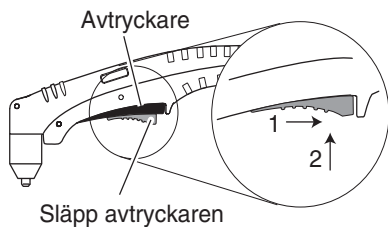


6. Håll brännaren på överföringsavstånd från arbetsstycket. Huvudbågen kommer att överföras till arbetsstycket, och pilotbågen stängs av (off).



### OBSERVERA!

Gasens förflöde och efterflöde är en egenskap hos nätaggregatet och inte en funktion hos brännaren.



7. Skär som vanligt. Släpp avtryckaren för att stoppa skärningen.
8. Följ de normala rekommenderade skärmetoderna som föreskrivs i bruksanvisningen för nätaggregatet.



### OBSERVERA!

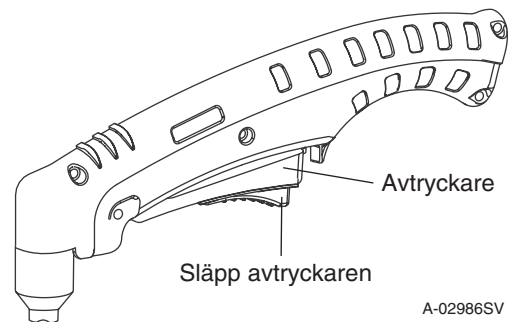
När skyddskoppen är korrekt installerad, finns det ett litet mellanrum mellan skyddskoppen och brännarhandtaget. Gas som ventileras genom denna öppning är en del av den normala driften. Undvik att pressa ner skyddskoppen för att stänga denna öppning. Att pressa skyddskoppen mot brännarhuvudet eller brännarhandtaget kan skada komponenterna.



### OBSERVERA!

Spetsen bör aldrig komma i kontakt med arbetsstycket, utom under dragskärningsoperationer.

2. Vinkla brännaren något för att rikta bort luftpartiklar från brännarspetsen (och användaren), snarare än direkt tillbaka in i den tills stansningen är klar.
3. Om det finns oönskad metall, starta stansningen utanför skärlinjen och fortsätt sedan skära på linjen. Håll brännaren vinkelrätt mot arbetsstycket efter att stansningen är klar.
4. Håll brännaren på avstånd från din kropp.
5. Dra avtryckarfingrör mot baksidan av brännarhandtaget samtidigt som du klämmer på avtryckaren. Pilotbågen startar.



6. Håll brännaren på överföringsavstånd från arbetsstycket. Huvudbågen kommer att överföras till arbetsstycket, och pilotbågen stängs av (off).



### OBSERVERA!

Gasens förflöde och efterflöde är en egenskap hos nätaggregatet och inte en funktion hos brännaren. När skyddskoppen är korrekt installerad, finns det ett litet mellanrum mellan skyddskoppen och brännarhandtaget. Gas som ventileras genom denna öppning är en del av den normala driften. Undvik att pressa ner skyddskoppen för att stänga denna öppning. Att pressa skyddskoppen mot brännarhuvudet eller brännarhandtaget kan skada komponenterna.

# ESAB CUTMASTER 120

7. Rengör sprutdelen och skalan på skyddskoppen och spetsen så snart som möjligt. Att spreja skyddskoppen med anti-stänkmedel kommer att minimera mängden fördelar som den ger.

Skärhastigheten beror på material, tjocklek och användarens förmåga att korrekt följa den önskade skärlinjen. Följande faktorer kan påverka systemets prestanda:

- slitage på brännarens delar
- luftkvalitet
- linjespänningsvariationer
- brännarens standoff-höjd
- korrekt driftskabelanslutning.

## 4T.05 Mejsling



### VARNING

Se till att användaren är utrustad med ordentliga handskar, kläder, ögon- och öronskydd, samt att alla säkerhetsföreskrifter på framsidan av denna handbok följs. Se till att ingen del av operatörens kropp kommer i kontakt med arbetsstycket när brännaren är aktiverad. Koppla primära strömmen till systemet innan demontering brännare, ledningar eller nätaggregat.



### VIDTA FÖRSIKTIGHET

Gnistor från plasmamejsling kan orsaka skador på belagda och målade ytor, samt andra ytor som glas, plast och metall. Kontrollera brännarens delar. Brännarens komponenter måste vara anpassade för den typ av verksamhet som utförs. Se avsnitt 4T.07, Brännarens delar, urval.

## Mejslingsparametrar

Mejslingsprestandan beror på parametrar såsom brännarens körhastighet, strömnivå, stigningsvinkel (vinkeln mellan brännaren och arbetsstycket), och avståndet mellan brännarspetsen och arbetsstycket (standoff).



### VIDTA FÖRSIKTIGHET

Om brännarens skärspets eller skyddskopp berör arbetsytan kommer detta att orsaka stort slitage.

## Brännare - Körhastighet



### OBSERVERA!

Se bilagan för ytterligare information som är relaterad till elnätet som används.

Brännarens optimala körhastighet beror på aktuell inställning, stigningsvinkel, och funktionssätt (hand- eller maskinbrännare).

## Ström - Inställning

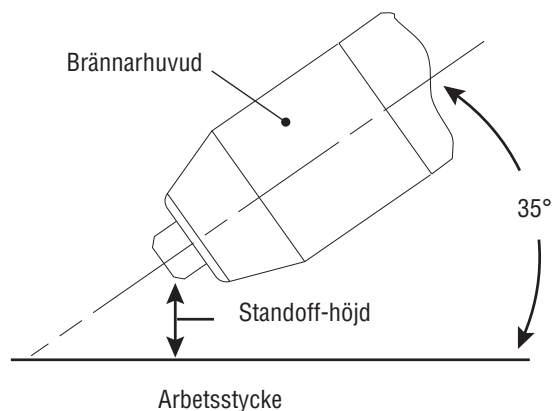
Aktuella inställningar beror på brännarens körhastighet, driftläge (hand- eller maskinbrännare), och mängden material som ska avlägsnas.

## Tryckinställning

Även om inställningen är inom angivet intervall, så kan trycket behöva minskas om brännaren inte fungerar väl.

## Kabelvinkel

Vinkeln mellan brännaren och arbetsstycket beror på den aktuella inställningen av utströmmen och brännarens körhastighet. Den rekommenderade stigningsvinkeln är 35°. Vid en stigningsvinkel som är större än 45° kan den smälta metallen inte blåsas ut ur mejseln, och den kan eventuellt blåsas tillbaka på brännaren. Om stigningsvinkeln är för liten (mindre än 35°), kan mindre material avlägsnas, vilket görs i flera arbetssteg. Vid vissa applikationer, såsom borttagning av svetsar eller vid arbete med lättmetall, kan detta vara önskvärt.



A-00941SV\_AB

Mejslingsvinkel och standoff-avstånd

## Standoff-avstånd

Avståndet mellan spetsen och arbetsstycket påverkar mejslingens kvalitet och djup. Standoff-avstånd på 3-6 mm (1/8 - 1/4 tum) möjliggör smidig, konsekvent metallborttagning. Mindre standoff-avstånd kan resultera i ett avgångssnitt snarare än en skölp. Standoff-avstånd på mer än 6 mm (1/4 tum) kan resultera i minimal avverkning eller förlust av överförd huvudbåge.

## Slaggansamling

Slagg som genereras av mejsling på material såsom kol, rostfritt stål, nickel och legerat stål, kan i de flesta fall lätt tas bort. Slagg hindrar inte mejslingsprocessen om det ackumuleras till sidan av mejslingsbanan. Slaggsamlingar kan orsaka inkonsekvenser och oregelbundet avlägsnande av metall om stora mängder material samlas framför bågen. Ansamlingar är oftast en följd av felaktig körhastighet, stigningsvinkel eller standoff-höjd.

## 4T.06 Drift av mekaniserad brännare

### Skärning med mekanisk brännare

Den mekaniserade brännaren kan aktiveras med fjärrkontrollen eller genom en fjärrgränssnittsordning, såsom CNC.

1. För att göra ett snitt på plattans kant, placera mitten av brännaren längs plattans kant.

### Körhastighet

Korrekt körhastighet indikeras av spåret efter bågen som kan ses under plattan. Bågen kan omfatta följande:

1. Rak båge

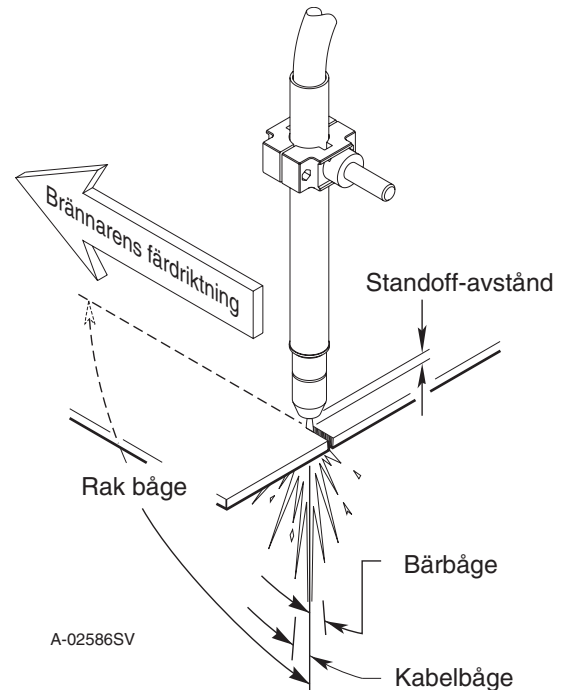
En rak båge är vinkelrät mot arbetsstyckets yta. Denna båge rekommenderas generellt för bästa skärning med luftplasma på rostfri metall eller aluminium.

2. Kabelbåge

Den ledande bågen riktas åt samma håll som brännaren vänds. En 5 graders kopplingsbygel rekommenderas generellt för luftplasma på mjukt stål.

3. Bärbåge

Den bakre bågen är riktad i motsatt riktning som brännaren vrids.



Mekaniserad brännare - Drift

För optimal slät ytkvalitet bör körhastigheten justeras så att endast den främre kanten på bågsträngen gör snittet. Om körhastigheten är för långsam, kommer en grovskärning att göras eftersom bågen rör sig från sida till sida i jakt på metall för överföring.

Körhastigheten påverkar också fasvinkeln på ett snitt. Vid skärning i en cirkel eller runt ett hörn, kommer minskad körhastighet att resultera i ett mer kvadratisk snitt. Strömkällans utgång bör också minskas. Se respektive Bruksanvisning för styrmoduler, för eventuella hörnavmattningsjusteringar som kan krävas.

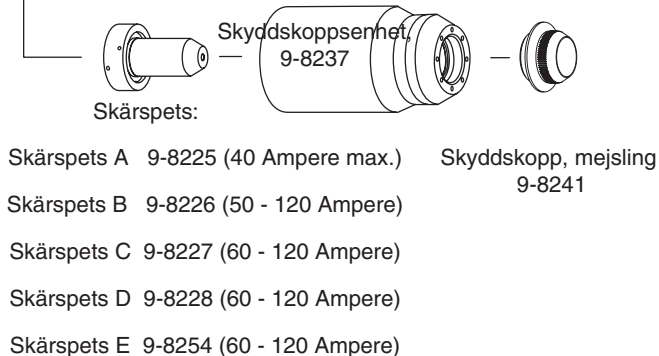
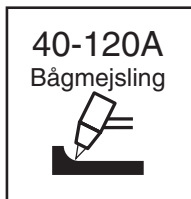
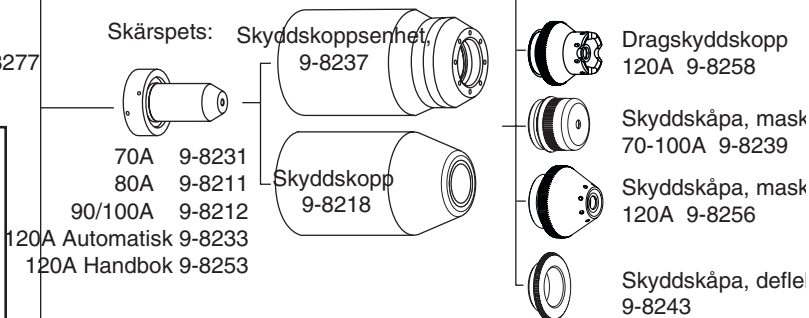
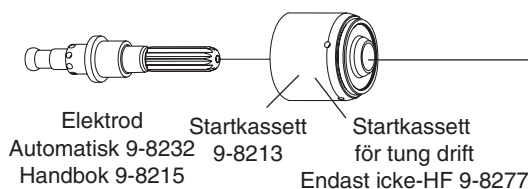
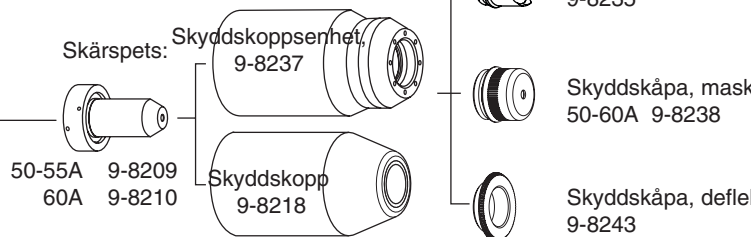
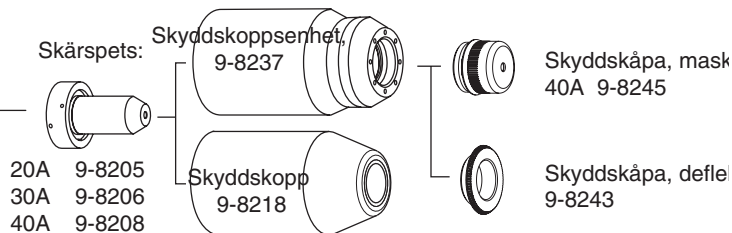
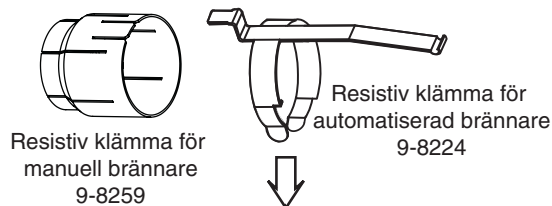
### Stansning med maskinbrännare

För att stansa med en maskinbrännare bör bågen startas med brännaren placerad så högt som möjligt ovanför plattan så att bågen kan överföra och stansa. Denna standoff hjälper till att undvika att smält metall blåser tillbaka på den främre änden av brännaren.

Vid användning av en skärmaskin, är en stansnings- eller uppehållstid erforderlig. Det ska inte vara möjligt att flytta brännaren förrän bågen penetrerar botten av plattan. När arbetet börjar, bör brännarens standoff reduceras till det rekommenderade avståndet på 3-6 mm (1/8-1/4 tum) för optimal hastighet och skärkvalitet. Rengör sprutdelen och skalan på skyddskoppen och spetsen så snart som möjligt. Att spreja eller doppa skyddskoppen i anti-stänkmedel kommer att minimera mängden fördelar som den ger.

# ESAB CUTMASTER 120

## 4T.07 Urval av delar för SL100 brännarskärning



Art # A-08066SV\_AG

**4T.08 Rekommenderade skärhastigheter för en SL100 brännare med exponerad spets**

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

# ESAB CUTMASTER 120

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

# ESAB CUTMASTER 120

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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



Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med exponerad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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



### OBSERVERA!

\* Gastrycket som visas är för brännare med ledningar på upp till 7,6 m / 25'. För 15,2 m / 50' ledningar, se avsnitt "Ställ in driftstryck" på sidan <?>.

\*\* Total flödes hastighet inkluderar flöde av plasmagas och sekundär gas.

# ESAB CUTMASTER 120

## 4T.09 Rekommenderade skärhastigheter för en SL100 brännare med avskärmd spets

Typ av brännare: SL100 med avskärmd spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärmd spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärmd spets							Materialtyp: Aluminum								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

# ESAB CUTMASTER 120

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

# ESAB CUTMASTER 120

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

# ESAB CUTMASTER 120

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärnad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

# ESAB CUTMASTER 120

Typ av brännare: SL100 med avskärmad spets							Materialtyp: Mjukt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärmad spets							Materialtyp: Rostfritt stål								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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

Typ av brännare: SL100 med avskärmad spets							Materialtyp: Aluminium								
Typ av plasmagas: Luft							Typ av sekundär gas: Enkel gasbrännare								
Tjocklek		Skärspets	Utgång	Strömstyrka	Hastighet (per minut)		Standoff		Plasmagastryck		Flöde (CFH)		Stans	Stanshöjd	
Tum	mm	(Kat. nr.)	Volt (V DC)	(Ampere)	Tum	Mätare	Tum	mm	psi*	bar	Plasma	Total**	Fördröjning (sekunder)	Tum	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



## OBSERVERA!

\* Gastrycket som visas är för brännare med ledningar på upp till 7,6 m / 25' . För 15,2 m / 50' ledningar, se avsnitt "Ställ in driftstryck" på sidan <?>.

\*\* Total flöde hastighet inkluderar flöde av plasmagas och sekundär gas.

Sidan har med avsikt lämnats tom.

## PATENTINFORMATION

---

### Plasmaskärbrännare - Patent

Följande delar omfattas av amerikanska och utländska patent enligt följande:

Katalognr.	Beskrivning	Patent
9-8215	Elektrod	Pat.nr. USA 6163008; 6987238
9-8213	Kassett	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6903301; 6717096; 6936786; 6703581; D496842; D511280; D492709; D499620; D504142
9-8205	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8206	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8207	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8252	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8208	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8209	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8210	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8231	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8211	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8212	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8253	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8225	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8226	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8227	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8228	Spets	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6774336; 7145099; 6933461
9-8241	Skyddskåpa	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D505309
9-8243	Skyddskåpa	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D493183
9-8235	Skyddskåpa	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D505309
9-8236	Skyddskåpa	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D505309
9-8237	Skyddskopp	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D501632; D511633
9-8238	Skyddskåpa	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D496951
9-8239	Skyddskåpa	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D496951
9-8244	Skyddskåpa	Övrigt(a) pågående patent Pat.nr. USA 6914211; D505309



# ESAB CUTMASTER 120

<b>Katalognr.</b>	<b>Beskrivning</b>	<b>Patent</b>
9-8245	Skyddskåpa	Pat.nr. USA 6914211; D496951 Övrigt(a) pågående patent

Följande delar har också licens under patentnummer 5, 120, 930 och 5, 132, 512 i USA:

<b>Katalognr.</b>	<b>Beskrivning</b>
9-8235	Skyddskåpa
9-8236	Skyddskåpa
9-8237	Skyddskopp
9-8238	Skyddskåpa
9-8239	Skyddskåpa
9-8244	Skyddskåpa
9-8245	Skyddskåpa

Sidan har med avsikt lämnats tom.

# AVSNITT 5 SYSTEM: SERVICE

## 5.01 Allmänt underhåll

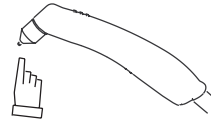


**VARNING!**  
**Stäng av inströmmen innan du fortsätter.**

Underhåll oftare vid användning under svåra förhållanden.

### Varje användning

Visuell kontroll av brännarens spets och elektrod

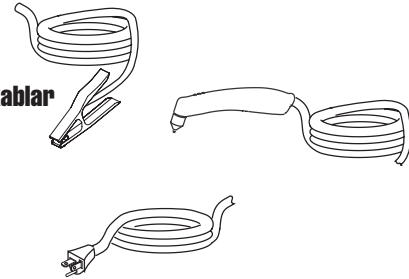


### Veckovis

Visuell kontroll av brännarhøjets spets, elektroden, startkassetten och skyddskåpan

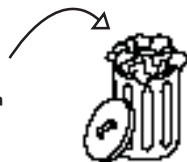


Visuell kontroll av kablar och ledningar. Byt ut vid behov.

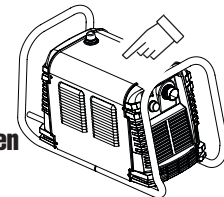


### Var tredje månad

Avlägsna alla trasiga delar

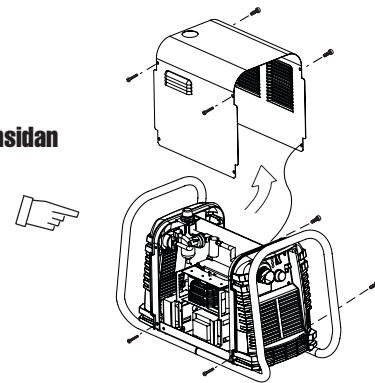


Rengör utsidan på strömförsörjningsenheten



### Var sjätte månad

Visuell kontroll och noggrann rengöring av insidan



Art # A-07938SV\_AB

# ESAB CUTMASTER 120

## 5.02 Underhållsschema



### OBSERVERA!

Den aktuella underhållsfrekvensen kan behöva justeras i enlighet med driftsmiljön.

### Dagliga driftskontroller eller var 6:e skärningstimme:

1. Kontrollera brännarens förbrukningsdelar, byt ut om de är skadade eller slitna.
2. Kontrollera tillförseln av plasmagas, sekundär gas och tryck/flöde.
3. Rensa ur plasmagasledningen för att avlägsna eventuell fukt.

### Varje vecka eller var 30:e skärningstimme:

1. Kontrollera att fläkten fungerar korrekt och har tillräckligt luftflöde.
2. Kontrollera att brännaren inte har sprickor eller exponerade trådar, byt vid behov.
3. Kontrollera att inte ströminmatningskabeln är skadad eller har exponerade trådar, byt vid behov.

### Varje halvår eller var 720:e skärningstimme:

1. Kontrollera ingående luftfilter, rengör eller byt ut vid behov.
2. Kontrollera att kablar och slangar inte har läckor eller sprickor, byt vid behov.
3. Kontrollera att kontaktpunkterna inte har stark gnistbildning eller gropar, byt vid behov.
4. Dammsug **ur** hela maskinen för att avlägsna damm och smuts.



### VIDTA FÖRSIKTIGHET

Blås inte **in** luft i nätaggregatet vid rengöring. Att blåsa in luft i enheten kan göra att metallpartiklar stör känsliga elektriska komponenter, samt orsaka skador på enheten.

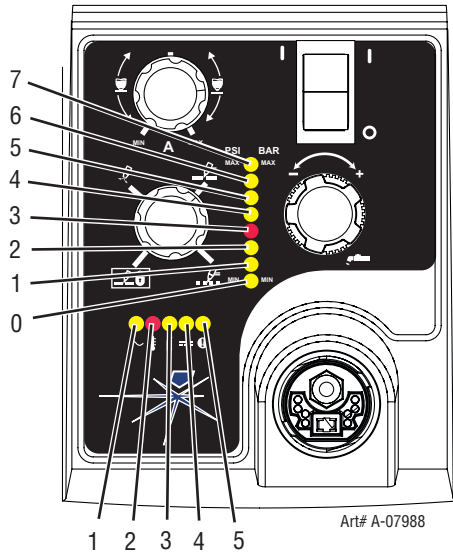
## 5.03 Vanliga fel

Problem – Symptom	Vanliga orsaker
Otillräcklig penetrering	1. Skärhastigheten är för hög. 2. Brännaren lutar för mycket. 3. Metallen är för tjock. 4. Brännarens delar är utslitna 5. Skärströmmen är för låg. 6. Delar som inte kommer från ESAB används 7. Felaktigt gastryck
Huvudbågen slocknar	1. Skärhastigheten är för långsam. 2. Brännarens standoff är för högt ifrån arbetsstycket. 3. Skärströmmen är för hög. 4. Arbetskabeln är bortkopplad. 5. Brännarens delar är utslitna. 6. Delar som inte kommer från ESAB används
Överdriven slaggbildning	1. Skärhastigheten är för långsam. 2. Brännarens standoff är för högt ifrån arbetsstycket. 3. Brännarens delar är utslitna. 4. Felaktig skärström. 5. Delar som inte kommer från ESAB används 6. Felaktigt gastryck
Kort livslängd på brännarens delar	1. Olja eller fukt i luftkällan. 2. Överskridande av systemets kapacitet (materialet är för tjockt). 3. För lång användning av pilotbågen 4. Gastrycket är för lågt. 5. Felaktigt monterad brännare. 6. Delar som inte kommer från ESAB används
Startsvårigheter	1. Brännarens delar är utslitna. 2. Delar som inte kommer från ESAB används. 3. Felaktigt gastryck.

## 5.04 Fel-indikator

Vid den första uppstarten, kommer två lampor att tillfälligt lysa i 2–3 sekunder för att visa vilken version av programvaran som används.

För att fastställa den första siffran, räkna funktionsindikatorerna från vänster till höger, 1 till 5. För att fastställa den andra siffran, räkna tryckindikatorerna från botten till toppen, 0 till 7. I exemplet nedan lyser temperatur-indikatorn och 75 PSI-indikatorer, vilket innebär att version 2.3. används.



När "fel"-indikatorn är PÅ eller blinkar lyser även en av tryckindikatorslamporna beroende på vad felet är. Följande tabell förklarar var och ett av dessa fel.

Tryckindikator	Fel
Max	Övertryck
90	Internt fel
85	Kontrollera förbrukningsdelar
80	Förbrukningsdelar saknas
75	Startfel
70	Delar på plats
65	Ineffekt
Min	Under tryck



### OBSERVERA!

Felbeskrivningar finns i följande tabeller.



### VARNING

Observera att det finns extremt farliga spännings- och strömnivåer inuti denna enhet. Försök inte att hitta felet eller reparera, om du inte är utbildad i mät- och felsökningsmetoder för kraftelektronik.

Problem – Symptom	Möjlig orsak	Rekommenderad åtgärd
PÅ/AV-brytaren (ON/OFF) är på PÅ (ON), men AC-indikatorn lyser inte	<ol style="list-style-type: none"> <li>Den primära strömtkopplingen är i OFF-läge.</li> <li>Primära säkringar/brytare har gått eller skadats.</li> <li>Enhetens interna säkring har gått sönder.</li> <li>Enheten innehåller felaktiga komponenter.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Vrid den primära strömbrytaren till PÅ-läge (ON).</li> <li>a) Låt en kvalificerad person kontrollera primära säkringar/brytare. b) Anslut enheten till ett fungerande primärt eluttag</li> <li>a) Byt säkringen. b) Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte om säkringen går igen.</li> <li>Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
Felindikatorn och 65 PSI-indikatorer blinkar	<ol style="list-style-type: none"> <li>Felaktigt inspänning.</li> <li>Primära inspänningsproblem.</li> <li>Enheten innehåller felaktiga komponenter.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Kontrollera att korrekt primär inspänning används.</li> <li>Låt en kvalificerad person kontrollera primärspänningen för att säkerställa att den motsvarar enhetens specifikationer, se avsnitt 2.05.</li> <li>Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
TEMPERATUR-indikator PÅ (ON). FEL-indikatorn blinkar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Luftflödet genom eller kring enheten är blockerat.</li> <li>Driftscykeln för enheten har överskridits</li> <li>Trasiga komponenter i enheten</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Se information om rensning – avsnitt 2.04</li> <li>Låt enheten svalna.</li> <li>Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
GAS-lysdioden AV, FEL- och MIN-trickindikatorerna blinkar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Gasförsörjningen är inte ansluten till enheten.</li> <li>Gasförsörjningen är inte påslagen.</li> <li>Gasanslutningstrycket är för lågt.</li> <li>LUFTRYCKSREGULATORN är för lågt inställd.</li> <li>Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Anslut gastillförseln till enheten.</li> <li>Sätt PÅ (ON) gastillförseln.</li> <li>Sätt inloppstrycket av lufttillförseln på aggregatet till 120 psi.</li> <li>Justera regulatorn för att ställa in luftrycket – se avsnitt 4.02.</li> <li>Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
FEL- och 70 PSI-indikatorerna blinkar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Skyddskoppen är lös.</li> <li>Brännaren är inte korrekt ansluten till elnätet.</li> <li>Problem med brännarens och ledningarnas PIP-krets.</li> <li>Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Dra åt skyddskoppen med handen tills den sitter ordentligt.</li> <li>Kontrollera att brännarens ATC är ordentligt fastsatt på enheten.</li> <li>Byt brännare och ledningar eller returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> <li>Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
FEL- och 75 PSI-indikatorerna blinkar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Startsignalen aktiveras när PÅ/AV-brytaren (ON/OFF) vrids till PÅ-läge (ON).</li> <li>Problem med brännarens och ledningarnas brytarkrets.</li> <li>Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Starten kan aktiveras av något av följande: <ul style="list-style-type: none"> <li>Handbrännarbrytaren är stängd</li> <li>Handbrännarens hängande omkopplare är stängd</li> <li>START-signalen för CNC är aktiv låg</li> </ul>                     Frigör källan till START-signalen                 </li> <li>Byt brännare och ledningar eller returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> <li>Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>

Problem – Symptom	Möjlig orsak	Rekommenderad åtgärd
FEL- och 80 PSI-indikatorerna blinkar. Gasflödet visar PÅ (ON) och AV (OFF).	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Brännarens skyddskopp är lös.</li> <li>2. Brännarens skärspets, elektrod eller startkassett saknas.</li> <li>3. Brännarens startkassett har fastnat.</li> <li>4. Öppna konduktorn i brännarens ledningar.</li> <li>5. Problem med brännarens och ledningarnas brytarkrets.</li> <li>6. Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dra åt skyddskoppen för hand. Dra inte åt för hårt.</li> <li>2. Stäng AV (OFF) strömmen. Avlägsna skyddskoppen. Installera saknade delar.</li> <li>3. Stäng AV (OFF) strömmen. Avlufta systemtrycket. Avlägsna skyddskoppen, spetsen och startkassetten. Kontrollera att den monterade startkassetten på den nedre änden har fri rörlighet. Byt ut om kopplingen inte rör sig fritt.</li> <li>4. Byt brännare och ledningar eller returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> <li>5. Byt brännare och ledningar eller returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> <li>6. Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
Inget händer när brännarbrytaren eller den fjärrstyrda brytaren stängs (eller CNC-startsignalen aktiveras) Inget gasflöde, DC-lysdioden AV (OFF).	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Problem med brännarens och ledningarnas brytarkrets (fjärrstyrd hängande omkopplarkrets).</li> <li>2. CNC-kontrollheten ger ingen startsignal.</li> <li>3. Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ta med brännaren och ledningarna (fjärrstyrt motstycke) till en auktoriserad reparationsverkstad.</li> <li>2. Kontakta tillverkaren av styrenheten.</li> <li>3. Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
FEL- och 85 PSI-indikatorerna blinkar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Övre O-ringen på brännarhuvudet är i fel position.</li> <li>2. Brännarens startkassett har fastnat.</li> <li>3. Slitna eller felaktiga brännardelar.</li> <li>4. Kortsluten brännare.</li> <li>5. Tillfällig kortslutning indikeras med 5 blinkningar per sekund.</li> <li>6. Strömavbrott – (standardblinkande)</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ta av brännarens skyddskopp, kontrollera övre O-ringens position och rätta till om det behövs.</li> <li>2. Stäng AV (OFF) strömmen. Avlufta systemtrycket. Avlägsna skyddskoppen, spetsen och startkassetten. Kontrollera att den monterade startkassetten på den nedre änden har fri rörlighet. Byt ut om kopplingen inte rör sig fritt.</li> <li>3. Kontrollera brännarens förbrukningsdelar. Byt ut om det behövs.</li> <li>4. Byt brännare och ledningar eller returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation.</li> <li>5. Släpp brännarbrytaren och återaktivera.</li> <li>6. Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation eller byte.</li> </ol>
Inga fellampor PÅ, ingen båge i brännaren.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation.</li> </ol>
Fel- och 90 PSI-indikatorerna blinkar	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Internt fel</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vrid PÅ/AV-brytaren till AV (OFF) och sedan tillbaka till PÅ (ON). Om detta inte hjälper, returnera enheten till ett auktoriserat servicecenter för reparation.</li> </ol>
Pilotbågen är PÅ (ON) men skärbågen etableras ej	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Arbetskabeln är inte ansluten till arbetsstycket.</li> <li>2. Arbetskabeln/-anslutningen är trasig.</li> <li>3. Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anslut arbetskabeln.</li> <li>2. Byt arbetskabel.</li> <li>3. Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation.</li> </ol>
Brännarens skärning minskar	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Felaktig inställning av strömmen.</li> <li>2. Slitna förbrukningsdelar på brännaren.</li> <li>3. Dålig arbetskabelanslutning till arbetsstycket.</li> <li>4. Brännaren flyttas för snabbt.</li> <li>5. Överflödiga olja eller vatten i brännaren.</li> <li>6. Trasiga komponenter i enheten.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kontrollera och ändra till rätt inställning.</li> <li>2. Kontrollera brännarens förbrukningsdelar och byt vid behov.</li> <li>3. Kontrollera arbetskabelns anslutning till arbetsenheten.</li> <li>4. Minska skärhastigheten.</li> <li>5. Se "Kontrollera luftkvaliteten" i avsnitt 3 Brännare.</li> <li>6. Returnera till ett auktoriserat servicecenter för reparation.</li> </ol>

# ESAB CUTMASTER 120

## 5.06 Nätaggregat – Byte av basdelar



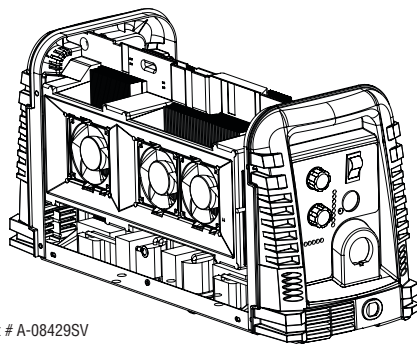
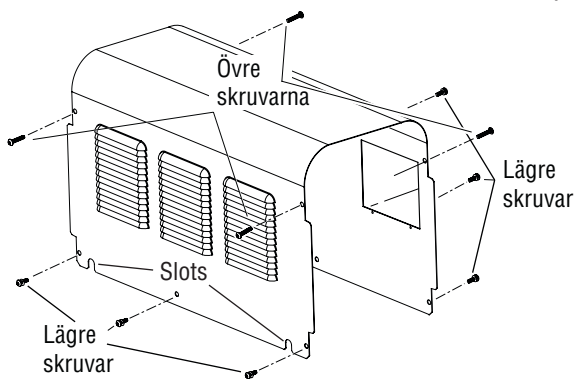
### VARNING

Koppla bort den primära strömmen från systemet före demontering av brännare, ledningar eller nätaggregat.

Detta avsnitt beskriver proceduren vid byte av vanliga reservdelar. För mer detaljerade anvisningar för byte av delar, se Servicehandboken för nätaggregat.

### A. Avlägsna kåpan

1. Avlägsna skruvarna som håller fast kåpan på huvudenheten. Lossa inte de nedre skruvarna som finns inuti skärskåror i botten av kåpan.



2. Dra försiktigt upp kåpan och avlägsna den från enheten.

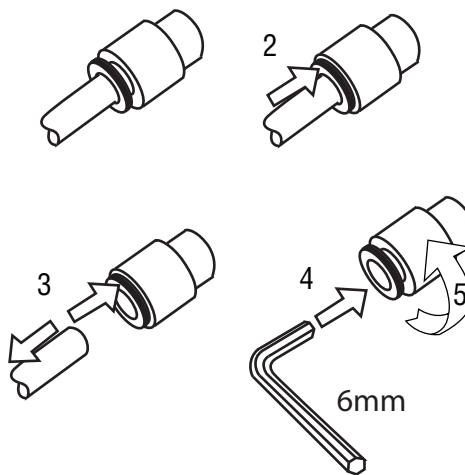
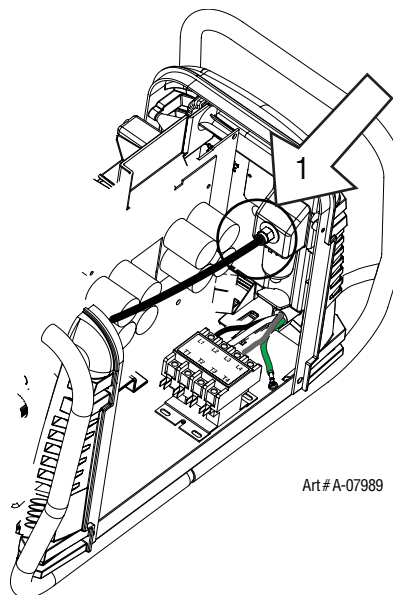
### B. Montera kåpan

1. Anslut jordledningen, om det behövs.
2. Placera kåpan på strömkällan så att skårorna i nederkanten av kåpan hakar i de nedre skruvarna.
3. Dra åt de nedre skruvarna.
4. Sätt tillbaka och dra åt de övre skruvarna.

### C. Byte av filterelementanordningen

Filterelementanordningen är i den bakre panelen. För att bevara systems goda prestanda bör filterelementet kontrolleras enligt underhållsschemat (underavsnitt 5.02) och antingen rengöras eller bytas.

1. Koppla bort strömmen till nätaggregatet; stäng av (OFF) gastillförseln och lufta av systemet.
2. Avlägsna systemkåpan. Se "A Avlägsna kåpan" i detta avsnitt.
3. Lokalisera den inre luftledningen och kopplingen från filterenheten. Nummer 1 på följande bild.
4. Håll en skiftnyckel eller liknande verktyg mot låsringen på filterenhetens montering, dra sedan i slangen så att den lossnar. (Nummer 2 och 3 på föregående bild).



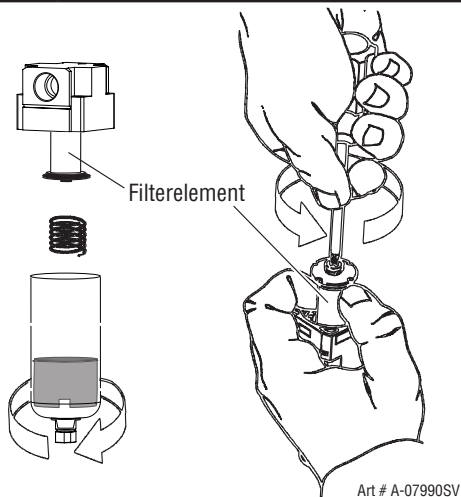


5. Avlägsna kopplingen från filterelementenheten, genom att sätta in en insexnyckel (6 mm) i den inre hexkopplingen och vrida den motsols (vänster). Nummer 4 och 5 på föregående bild.
6. Koppla bort ingångsledningen från filterelementanordningen.
7. Avlägsna filterelementenheten via den bakre öppningen.



## OBSERVERA!

Vid byte eller rengöring av filterelementet, se följande illustration för demontering.



8. Installera den nya eller rengjorda enheten genom att reversera dessa procedurer.
9. Slå PÅ (ON) lufttillförseln och kontrollera tätheten innan du återinstallerar kåpan.

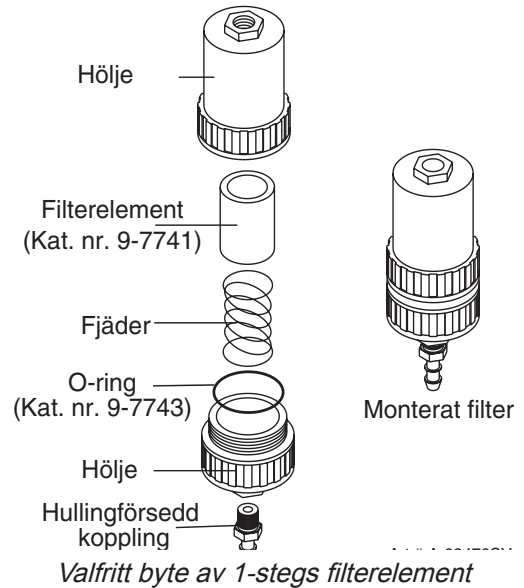
### Valfritt byte av 1-steps filterelement

Dessa instruktioner gäller för nätaggregat där valfritt 1-stepsfilter har installerats.

Nätaggregatet stängs av automatiskt när filterelementet är helt fullt. Filterelementet kan avlägsnas från sitt hölje, torkas och återanvändas. Låt elementet torka i 24 timmar. Se avsnitt 6, Reservdelslista, för katalognummer för ersättningsfilterelement.

1. Stäng av strömmen från nätaggregatet.
2. Stäng AV (OFF) lufttillförseln och lufta ned systemet innan du tar bort filtret för att byta filterelement.
3. Koppla bort gasförsörjningsslangen.

4. Vrid filterhusets lock motsols och ta bort det. Filterelementet finns inuti höljet.



5. Avlägsna filterelementet från höljet och ställ elementet åt sidan för att torka.
6. Torka rent höljets insida, och sätt sedan in ersättningsfiltret med den öppna sidan först.
7. Byt ut höljet.
8. Sätt tillbaka gasförsörjningsledningen.



## OBSERVERA!

Om enheten läcker mellan hölje och lock, kontrollera om O-ringen har snitt eller andra skador.

### Valfritt byte av 2-steps filterelement

Detta 2-steps luftfilter har två filterelement. När filterelementen blir smutsiga kommer nätaggregatet att fortsätta driften, men skärkvaliteten kan bli dålig. Se avsnitt 6, Reservdelslista, för katalognummer för ersättningsfilterelement.

1. Stäng AV (OFF) den primära ineffekten.
2. Stäng AV (OFF) lufttillförseln och lufta ner systemet.

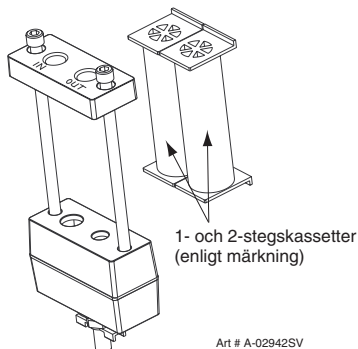
# ESAB CUTMASTER 120



## VARNING

Stäng alltid AV (OFF) lufttillförseln och lufta systemet innan du tar isär filterenheten, för att undvika skador.

3. Lossa de två bultarna på ovansidan av filterenheten tillräckligt för att filterelementen ska kunna röra sig fritt.
4. Notera de gamla filterelementens läge och orientering.
5. Dra ut de gamla filterelementen.



### *Valfritt byte av 2-stegs filter*

6. Sätt i de nya filterelementen i filterenheten, med samma riktning som i steg 4 ovan.
7. Dra åt de två bultarna jämnt med handen, vrid sedan varje bult till 2,3–3,4 Nm (20–30 tum/pund). Felaktigt vridmoment kan skada packningen.
8. Tillsätt långsamt lufttrycket till enheten, och kontrollera att det inte finns läckage.



## OBSERVERA!

En liten mängd luftläckage från bottenmonteringen är normalt.

Detta fullbordar anvisningarna för byte av reservdelar.

## AVSNITT 5 BRÄNNARE: SERVICE

### 5T.01 Allmänt underhåll



**OBSERVERA!**

Se föregående "Avsnitt 5: System" för vanliga fel och beskrivning av felindikatorn.

### Rengöring av brännaren

Även om man vidtar försiktighetsåtgärder som att endast använda ren luft för brännaren, så kommer insidan av brännaren att beläggas med restmaterial efter en tids användning. Denna ansamling kan påverka pilotbågens initiering och brännarens totala skärkvalitet.



**VARNING**

Koppla bort den primära strömmen från systemet före demontering av brännaren eller brännarledningarna. RÖR INTE några interna brännardelar när AC-indikatorljuset på strömförsörjningen är PÅ (ON).

Insidan av brännaren bör rengöras med ett rengöringsmedel för elektriska kontakter, med en bomullspinne eller en mjuk våt trasa. Vid svåra fall, kan brännaren tas bort från ledningarna och rengöras mer noggrant, genom att hålla elektrisk kontaktrenare in i brännaren och sedan blåsa igenom med tryckluft.



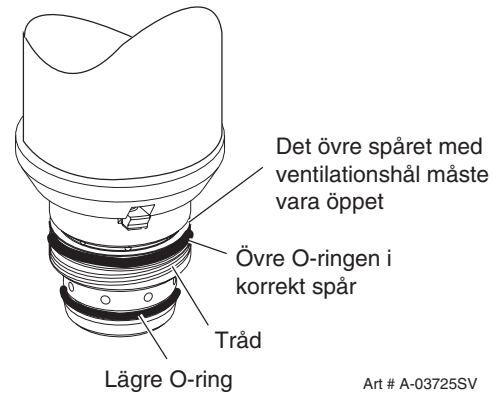
**VIDTA FÖRSIKTIGHET**

Torka av brännaren ordentligt innan du installerar.

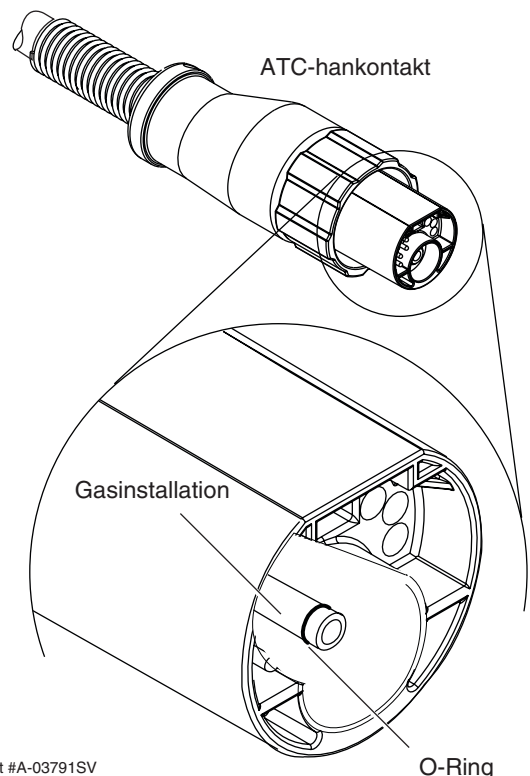
### Smörjningsmedel för O-ringar

O-ringarna på brännarhuvudet och ATC-hankontakten kräver regelbunden smörjning. Detta gör att O-ringarna förblir smidiga och ger en ordentlig tätning. O-ringarna kommer att torka ut, bli hårda och spricka om smörjmedlet inte används regelbundet. Detta kan leda till potentiella prestandaproblem.

Det är rekommenderat att smörja O-ringarna med ett väldigt tunt skikt smörjningsmedel för O-ringar (katalognummer 8-4025) en gång i veckan.



Brännarhuvud – O-ring



ATC O-ring



**OBSERVERA!**

Använd INTE andra smörjmedel eller fetter, det kan hända att de inte är avsedda att användas vid höga temperaturer eller innehåller "okända ämnen" som kan reagera med luften. Denna reaktion kan lämna föroreningar inne i brännaren. Något av dessa situationer kan leda till inkonsekvent prestanda eller dålig livslängd för delarna.

## 5T.02 Inspektion och byte av brännarens förbrukningsdelar



### VARNING

Koppla bort den primära strömmen från systemet före demontering av brännaren eller brännarledningarna. RÖR INTE några interna brännardelar när AC-indikatorljuset på strömförsörjningen är PÅ (ON).

Avlägsna brännarens förbrukningsdelar enligt följande:



### OBSERVERA!

Skyddskoppen håller spetsen och startkassetten på plats. Placera brännaren med skyddskoppen uppåt för att förhindra att dessa delar faller ut när koppen avlägsnas.

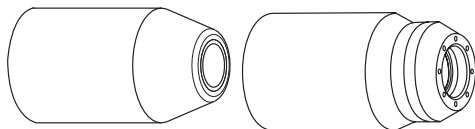
1. Skruva av skyddskoppen på brännaren.



### OBSERVERA!

Slagg som samlas på skyddskoppen och inte går att avlägsna kan påverka systemets prestanda.

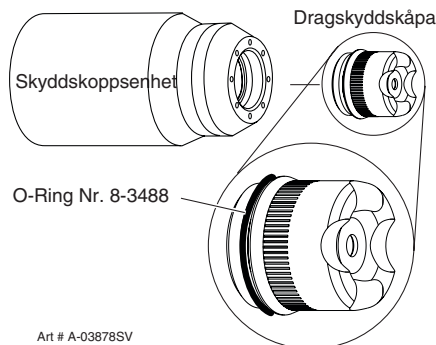
2. Kontrollera att koppen inte har skador. Torka rent eller byt om det är skadat.



Art # A-08067

Skyddskoppar

3. På brännare med skyddskopp och skyddskåpa eller deflektor, se till att kåpan eller deflektorn gängas tätt mot skyddskoppens kropp. Vid skyddad dragskärning (endast), kan det finnas en O-ring mellan skyddskoppen och dragskyddskåpan. Smörj inte O-ringen.

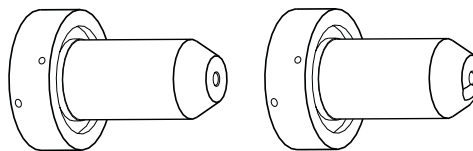


Art # A-03878SV

4. Avlägsna spetsen. Kontrollera om överdrivet slitage föreligger (indikeras av en långsträckt eller överdimensionerad öppning). Rengör eller byt ut spetsen om det behövs.

Bra tips

Utsliten spets



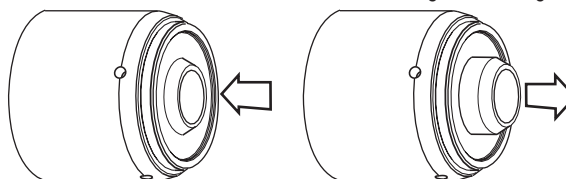
A-03406SV

Exempel på skärspetssslitage

5. Avlägsna startkassetten. Kontrollera om överdrivet slitage, blockerade gashål eller missfärgning föreligger. Kontrollera att beslaget på nedre änden har fri rörlighet. Byt ut om det behövs.

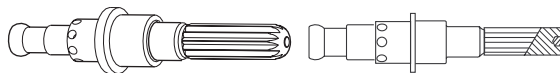
Fjäderbelastad installation på lägre änden vid full kompression

Fjäderbelastad installation på lägre änden vid återställning/full förlängning

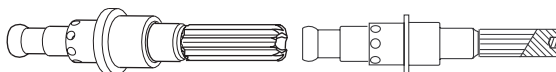


Art # A-08064SV\_AC

6. Dra elektroden rakt ut från brännarhuvudet. Kontrollera om elektrodens yta har överdrivet slitage. Se följande bild.



Ny elektrod



Utsliten elektrod

Art # A-03284SV

Elektrodsitage

7. Installera elektroden igen genom att trycka den rakt in i brännarhuvudet tills det klickar.
8. Sätt tillbaka den önskade startkassetten och spetsen i brännarhuvudet.
9. Dra åt skyddskoppen med handen tills den sitter ordentligt på brännarhuvudet. Om du känner ett motstånd när du installerar koppen, kontrollera trådarna innan du fortsätter.

Detta fullbordar anvisningarna för byte av reservdelar.

## AVSNITT 6: Reservdelistor

### 6.01 Introduktion

#### A. Uppdelning av reservdelistor

Reservdelistan innehåller en genomgång av alla utbytbara komponenter. Reservdelistorna är uppdelade enligt följande:

Avsnitt "6.03 Nätaggregat – Byte"

Avsnitt "6.04 Reservdelar för nätaggregat"

Avsnitt "6.05 Tillval och tillbehör"

Avsnitt "6.06 Reservdelar för handbrännare"

Avsnitt "6.07 Reservdelar – för maskinbrännare med oskärmade ledningar"

Avsnitt "6.08 Brännare – förbrukningsdelar (SL100)"



#### OBSERVERA!

Delar som listas utan delnummer visas ej, men de kan beställas med hjälp av det katalognummer som anges.

#### B. Returnering

Om en produkt måste returneras för service, ska du kontakta din återförsäljare. Material som returneras utan vederbörigt tillstånd kommer inte att accepteras.

### 6.02 Beställningsinformation

Beställ reservdelar efter katalognummer och fullständig beskrivning av delen eller enheten, vilket anges för varje objekttyp i listan över delarna. Inkludera även nätaggregatets modell- och serienummer. Vid frågor, kontakta din auktoriserade återförsäljare.

### 6.03 Nätaggregat – Byte

Följande delar medföljer det nya nätaggregatet: arbetskabel & klämma, ströminmatningskabel, gstryckregulator/-filter och en bruksanvisning.

Antal	Beskrivning	Katalognummer
1	ESAB Cutmaster 120 CE nätaggregat med 400 V AC, 50/60 Hz. 3-fas ströminmatningskabel	0559319304

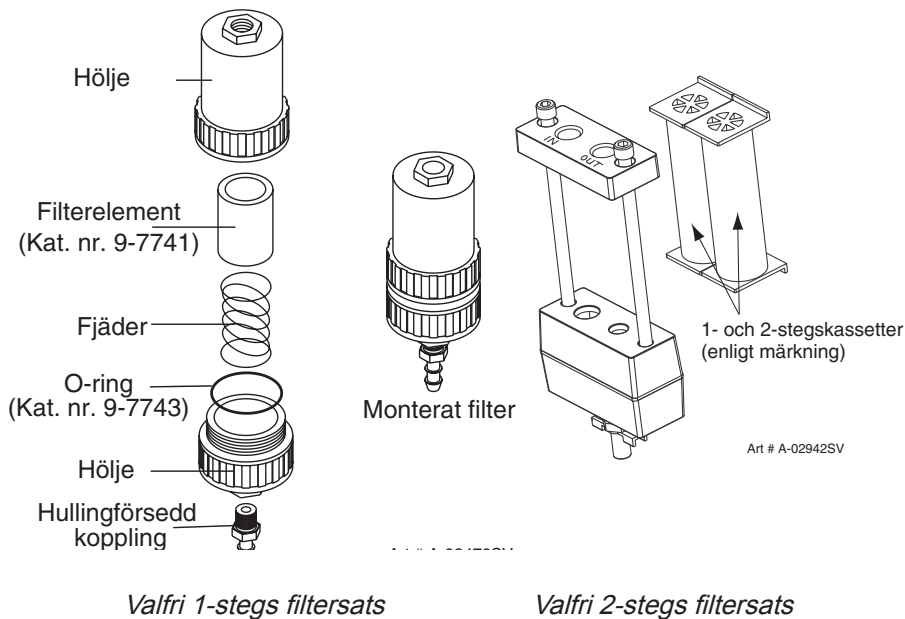
### 6.04 Reservdelar för nätaggregat

Antal	Beskrivning	Katalognummer
1	Regulator	9-0115
1	Filter monteringsselement	9-0116
1	Strömkabel för 380/400 V nätaggregat	9-0216

# ESAB CUTMASTER 120

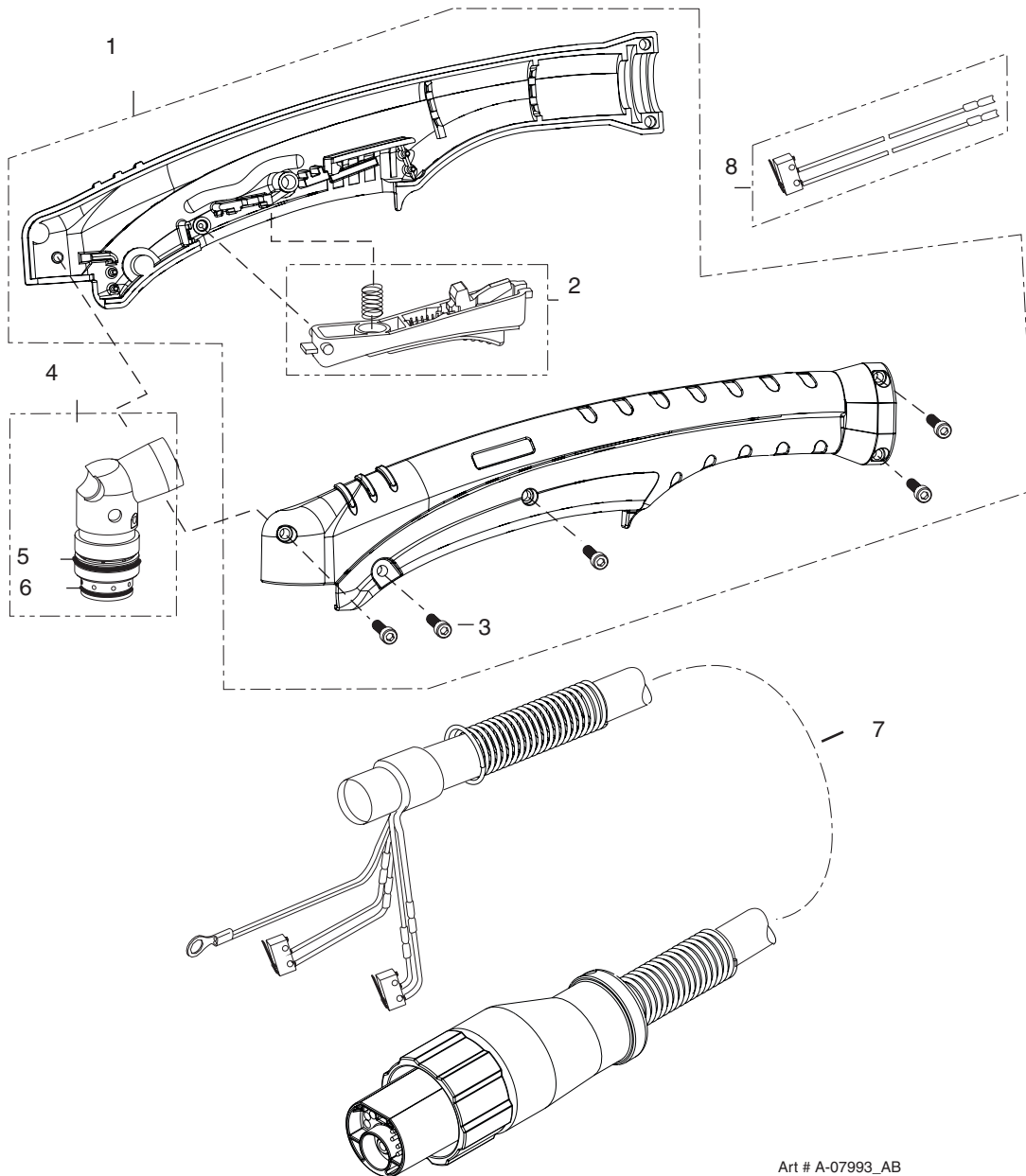
## 6.05 Tillval och tillbehör

Antal	Beskrivning	Katalognummer
1	1-stegsfiltersats (innehåller filter & slang)	7-7507
1	Reservdel – filterkropp	9-7740
1	Reservdel – filterslang (visas ej)	9-7742
2	Reservdel – filterelement	9-7741
1	2-stegsfiltersats (innehåller slang & monteringskruvar)	9-9387
1	2-stegs luftfilterenhet	9-7527
1	1-stegskasset	9-1021
1	2-stegskasset	9-1022
1	Förlängd arbetskabel (15,2 m / 50 fot) med klämma	9-8529
1	Gränssnittssats för automatisering för Start/Stopp, OK-att-flytta-på och spänning delad båge)	9-8311
1	Automatiseringskontroll för Start/Stopp och OK-att-flytta-på	9-9385
1	7,6 m / 25 fot CNC-kabel för gränssnittssats för automatisering	9-1008
1	10,7 m / 35 fot CNC-kabel för gränssnittssats för automatisering	9-1010
1	15,2 m / 50 fot CNC-kabel för gränssnittssats för automatisering	9-1011



## 6.06 Reservdelar för handbrännare

Delnummer	Antal	Beskrivning	Katalognummer
1	1	Brännarhandtag – ersättningssats (innehåller del nr 2 & 3)	9-7030
2	1	Brännaravtryckare – ersättningssats	9-7034
3	1	Skrivsats för handtag (5 st 6-32 x 1/2" skruvar och skiftnyckel)	9-8062
4	1	Brännarhuvud – ersättningssats (innehåller del nr 5 & 6)	9-8219
5	1	Stor O-Ring	8-3487
6	1	Liten O-Ring	8-3486
7		Ledningsenheter med ATC-kontakter (innehåller brytarenheter)	
	1	SL100, 20 ft ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7836
	1	SL100, 50 ft ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7837
8	1	Brytarsats	9-7031
10	1	Styrkabelsadapter för brännare (inklusive del nr 11)	7-3447
11	1	Through-Hole-skydd	9-8103



Art # A-07993\_AB

# ESAB CUTMASTER 120

## 6.07 Reservdelar – för maskinbrännare med oskärmade ledningar

Delnummer	Antal	Beskrivning	Katalognummer
1	1	Brännarhuvudenhet utan ledningar (innehåller del 2, 3 och 14)	9-8220
2	1	Stor O-Ring	8-3487
3	1	Liten O-Ring	8-3486
4	1	PIP-brytarsats	9-7036
5		Oskärmade automatiska ledningsenheter med ATC-kontakter	
	1	1,5 m / 5 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7850
	1	3,05 m / 10 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7851
	1	7,6 m / 25 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7852
	1	15,2 m / 50 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7853
6		Oskärmade mekaniska ledningsenheter med ATC-kontakter	
	1	1,5 m / 5 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7842
	1	3,05 m / 10 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7843
	1	7,6 m / 25 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7844
	1	15,2 m / 50 fot ledningsenhet med ATC-kontakt	4-7845
7	1	279 mm / 11 fot kuggstång	9-7041
8	1	279 mm / 11 fot monteringsrör	9-7043
9	1	Ändkåpa	9-7044
10	2	Kropp, montering, klämblock	9-4513
11	1	Tapp, montering, klämblock	9-4521
12	1	Brännhållarhylsa	7-2896
13	1	PIP plunger and retur fjäderkit	9-7045
	1	Drivhjul (visas ej)	7-2827
	1	126 mm / 5 fot positioneringsrör (visas ej)	9-7042



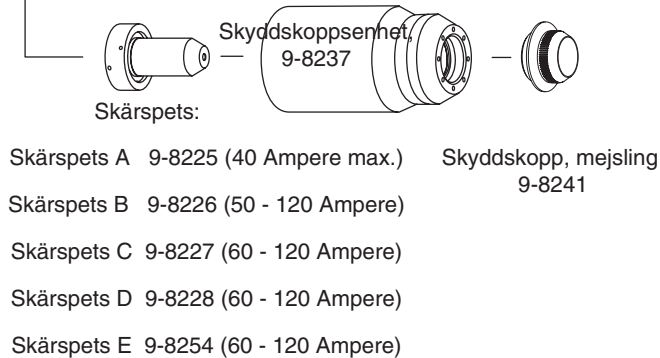
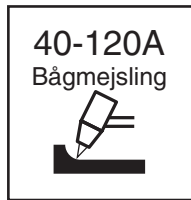
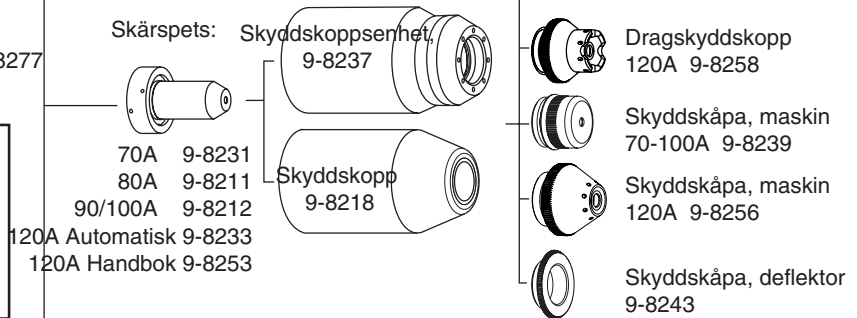
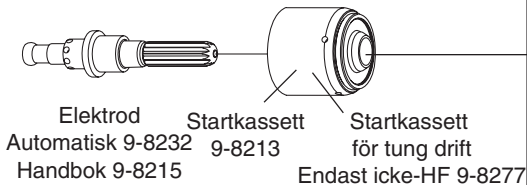
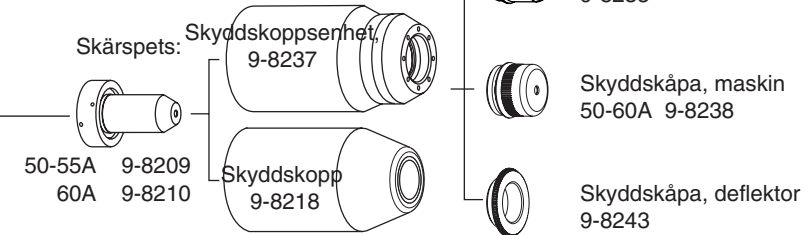
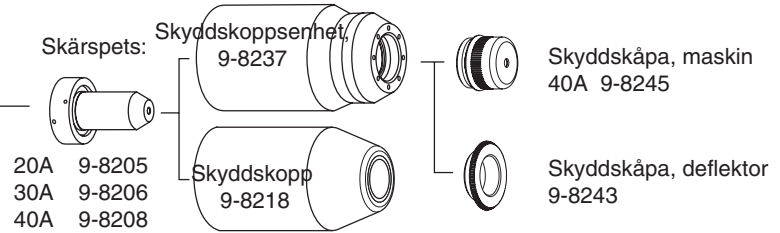
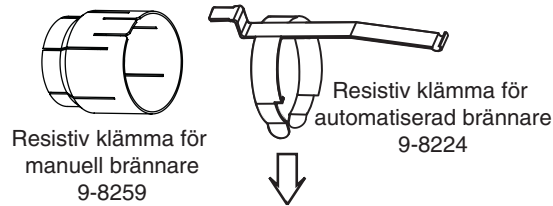
### OBSERVERA!

\*Innehåller inte styrkabelsadapter eller Through-Hole-skydd.





## 6.08 Brännare – förbrukningsdelar (SL100)

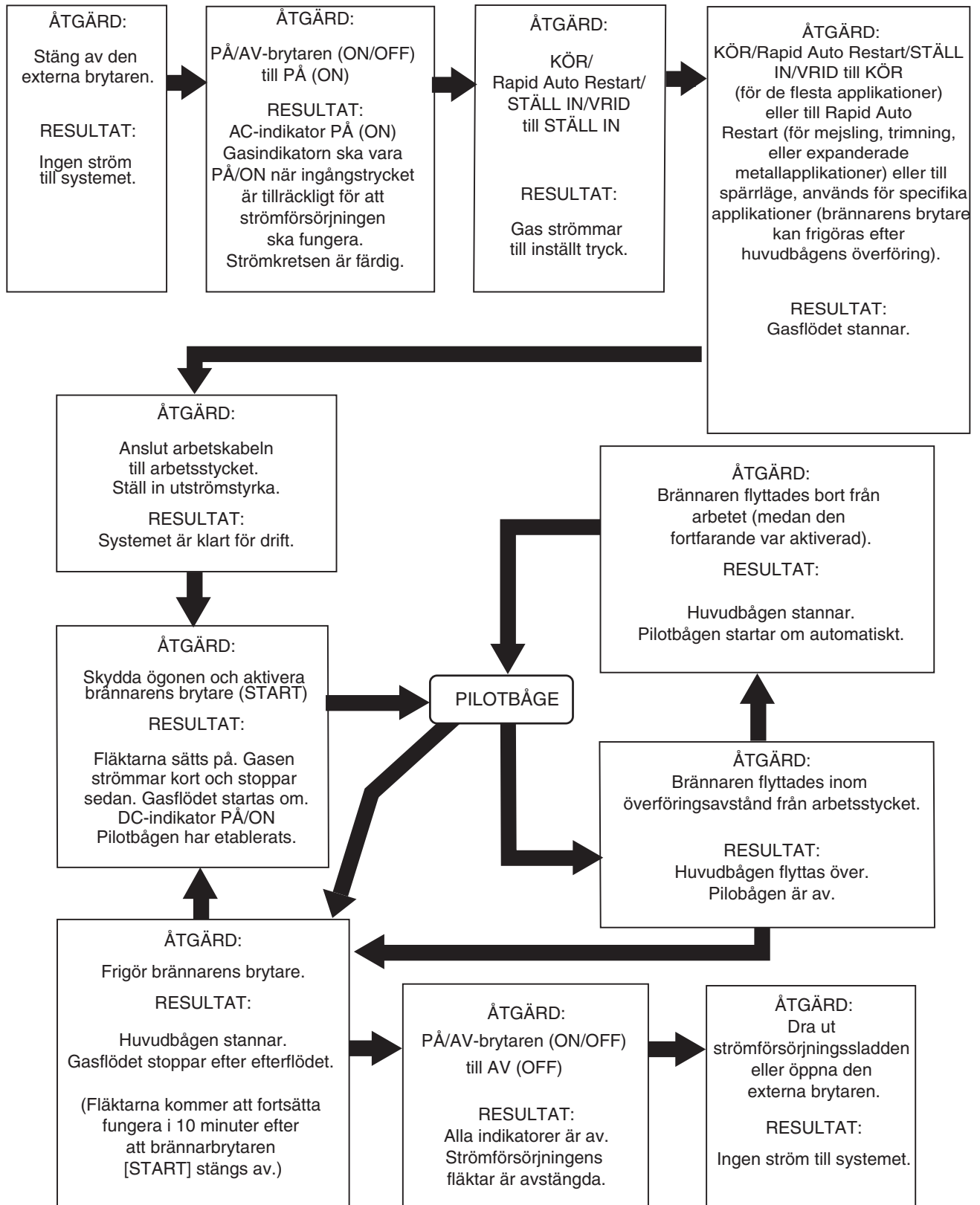


Art # A-08066SV\_AG

Sidan har med avsikt lämnats tom

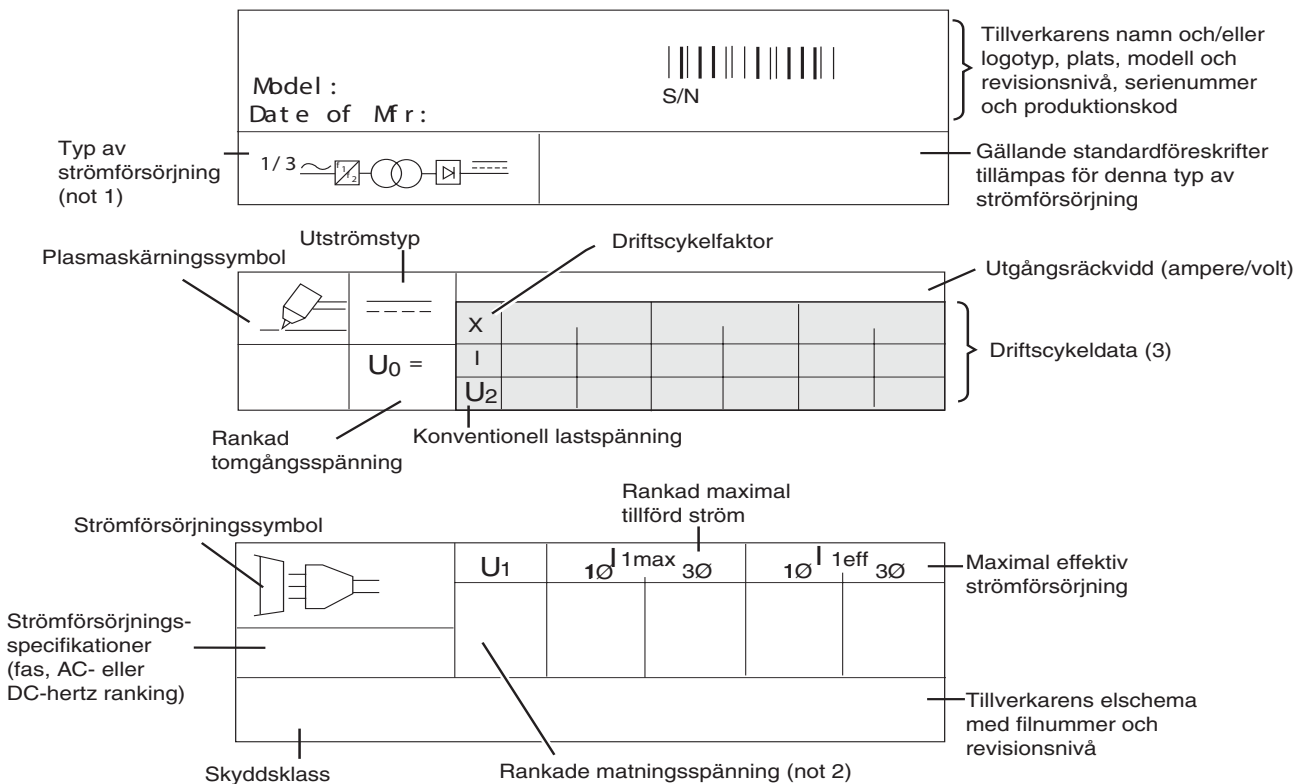
Sidan har med avsikt lämnats tom

**BILAGA 1: DRIFTSEKVENNS (BLOCKSCHEMA)**



Art #A-07979\_AB

## BILAGA 2: ETIKETTINFORMATION



### OBSERVERA:

1. Symbolen visar 1- eller 3-fas AC-ingång, statisk frekvensomriktare-transformator-likriktare, DC-utgång.
2. Indikerar inspänningar för strömförsörjning. De flesta nättaggregat har en etikett på inströmmens sladd som visar inspänningskraven för strömförsörjningen som används.
3. Övre raden: Driftscykelns värden.  
IEC-driftcykelvärdet beräknas som anges av International ElectroTechnical Commission.  
Driftcykelns värde bestäms vid nättaggregattillverkarens testprocedurer.  
Andra raden: Märkskärströmvärde.  
Tredje raden: Konventionella lastspänningsvärden.
4. Delar av datamärkningen kan sitta på olika områden av strömförsörjningen.

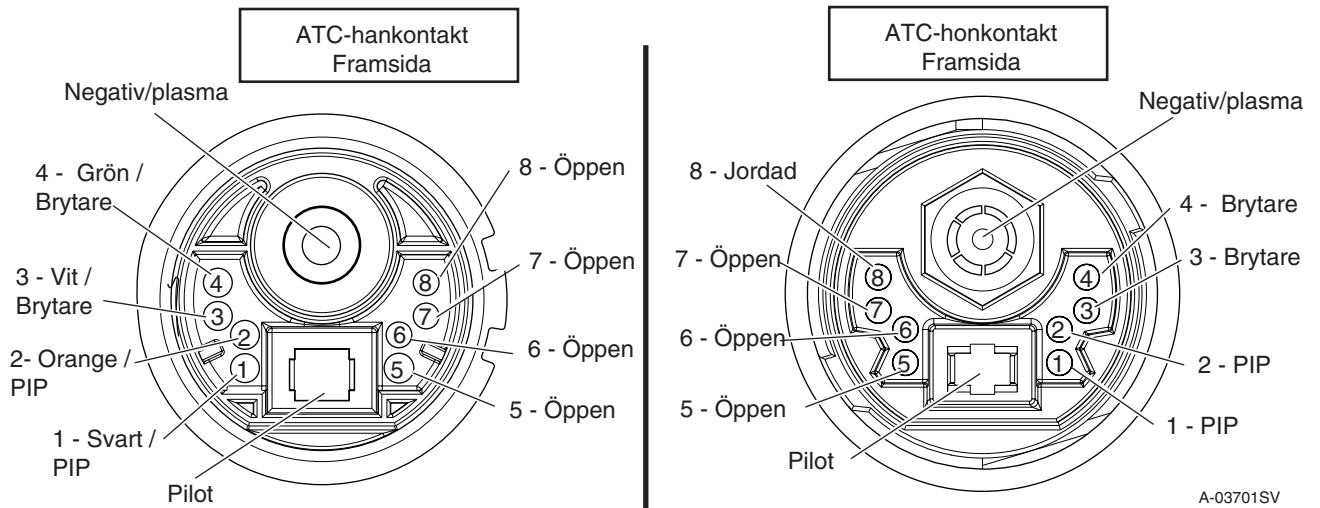
### Standardsymboler

~	AC
---	DC
Ø	FAS

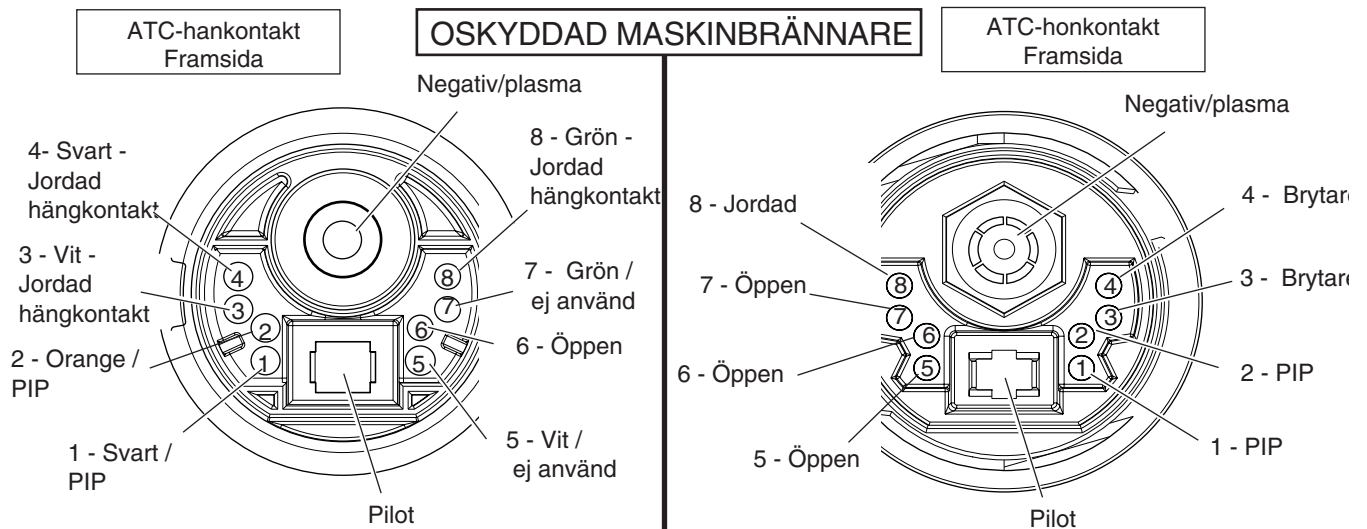
Art # A-12765SV

# BILAGA 3: STIFTSHEMAN FÖR BRÄNNARE

## A. Handbrännare - Stiftschema



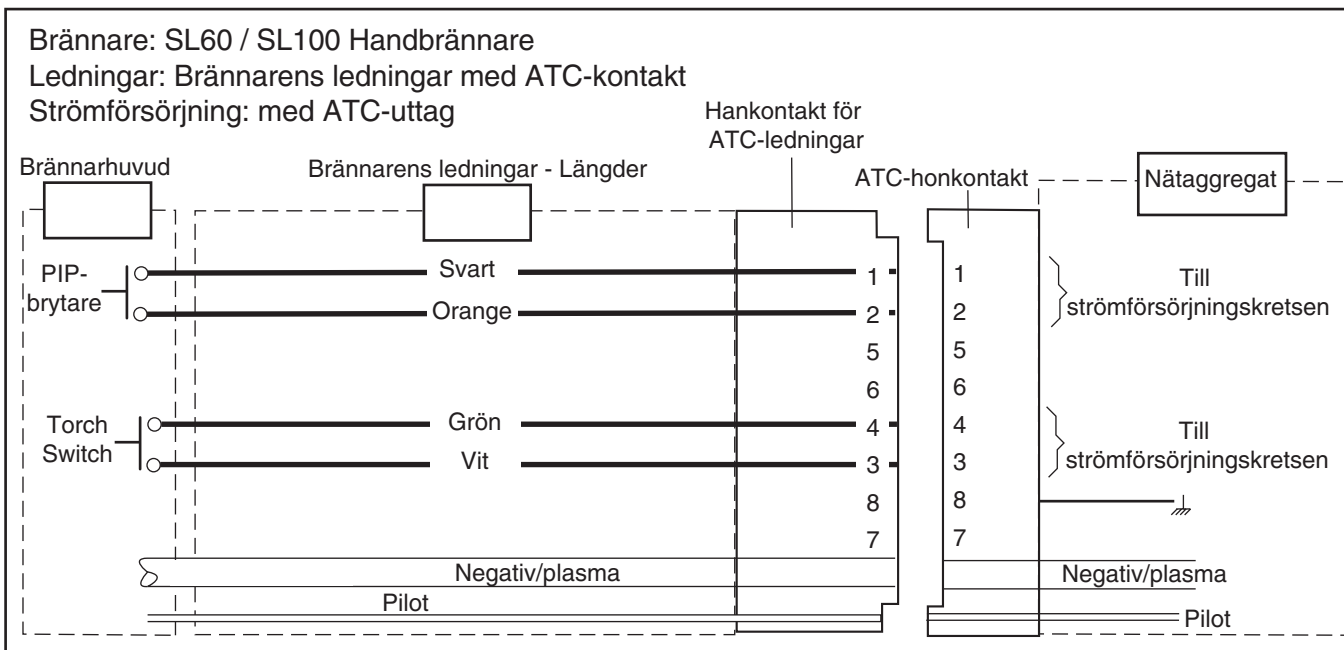
## B. Stiftschema för mekaniserad (maskinell) brännare



Art # A-03799SV

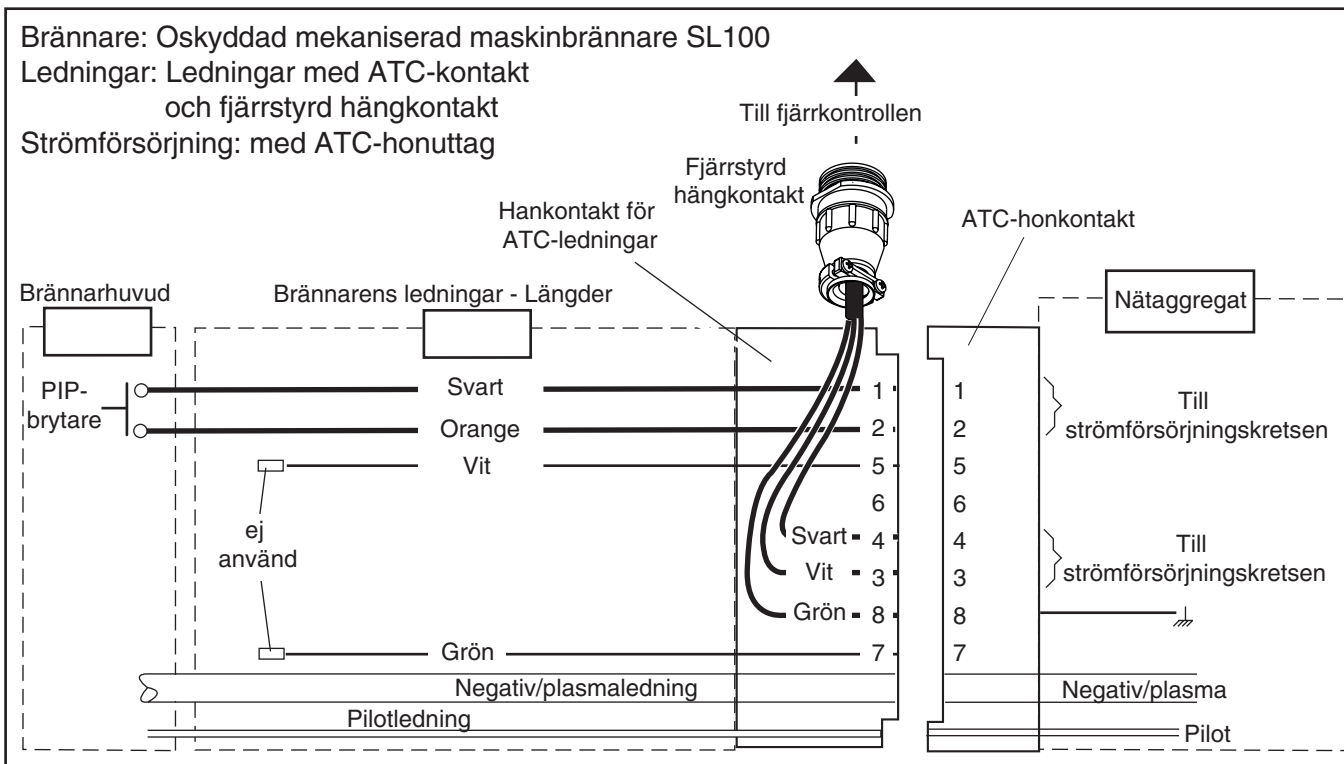
## BILAGA 4: KOPPLINGSSCHEMA FÖR BRÄNNARE

### A. Handbrännare - Kopplingsschema



Art # A-03797SV

### B. Mekaniserad brännare - Kopplingsschema

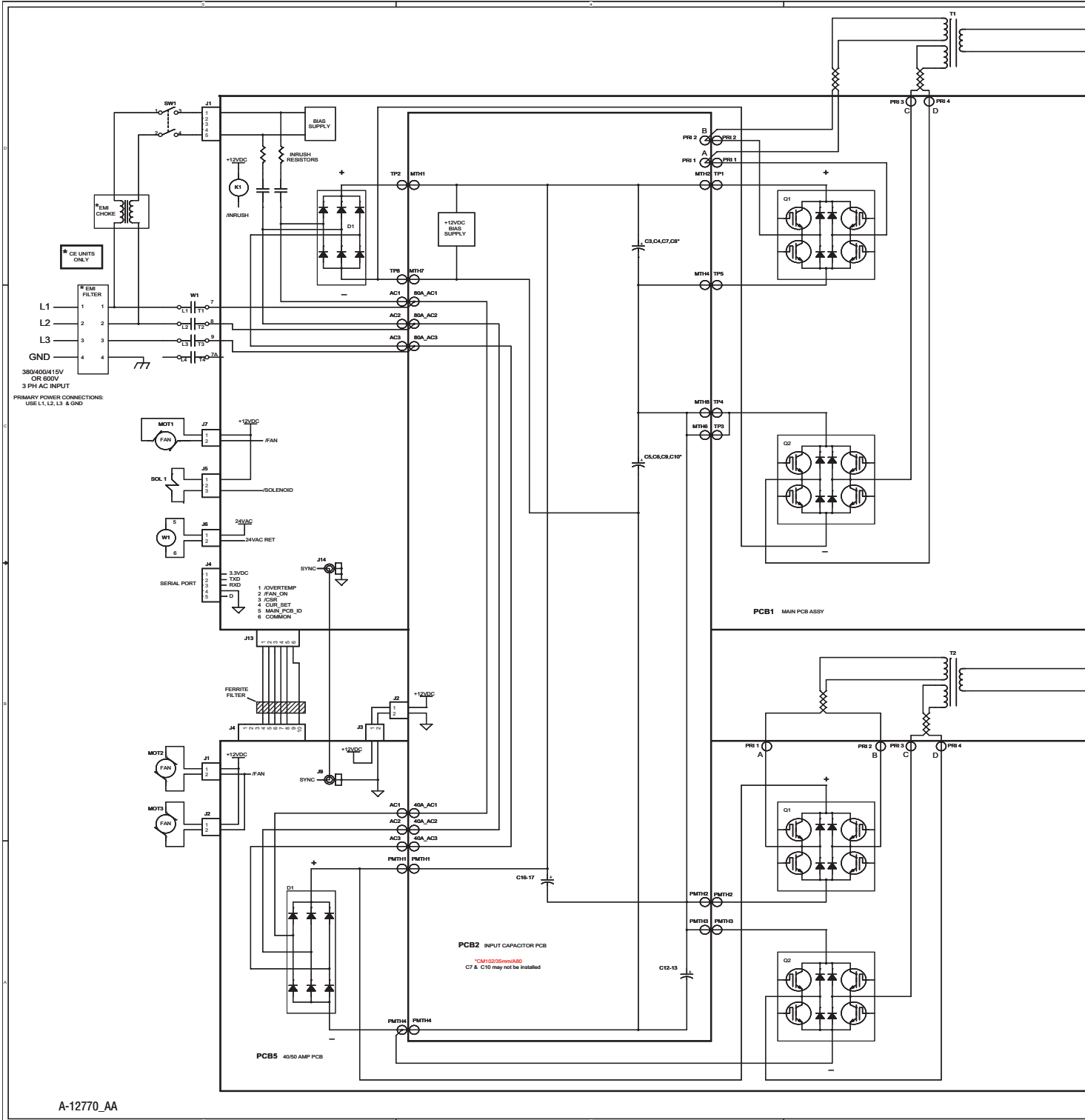


Art # A-03798SV

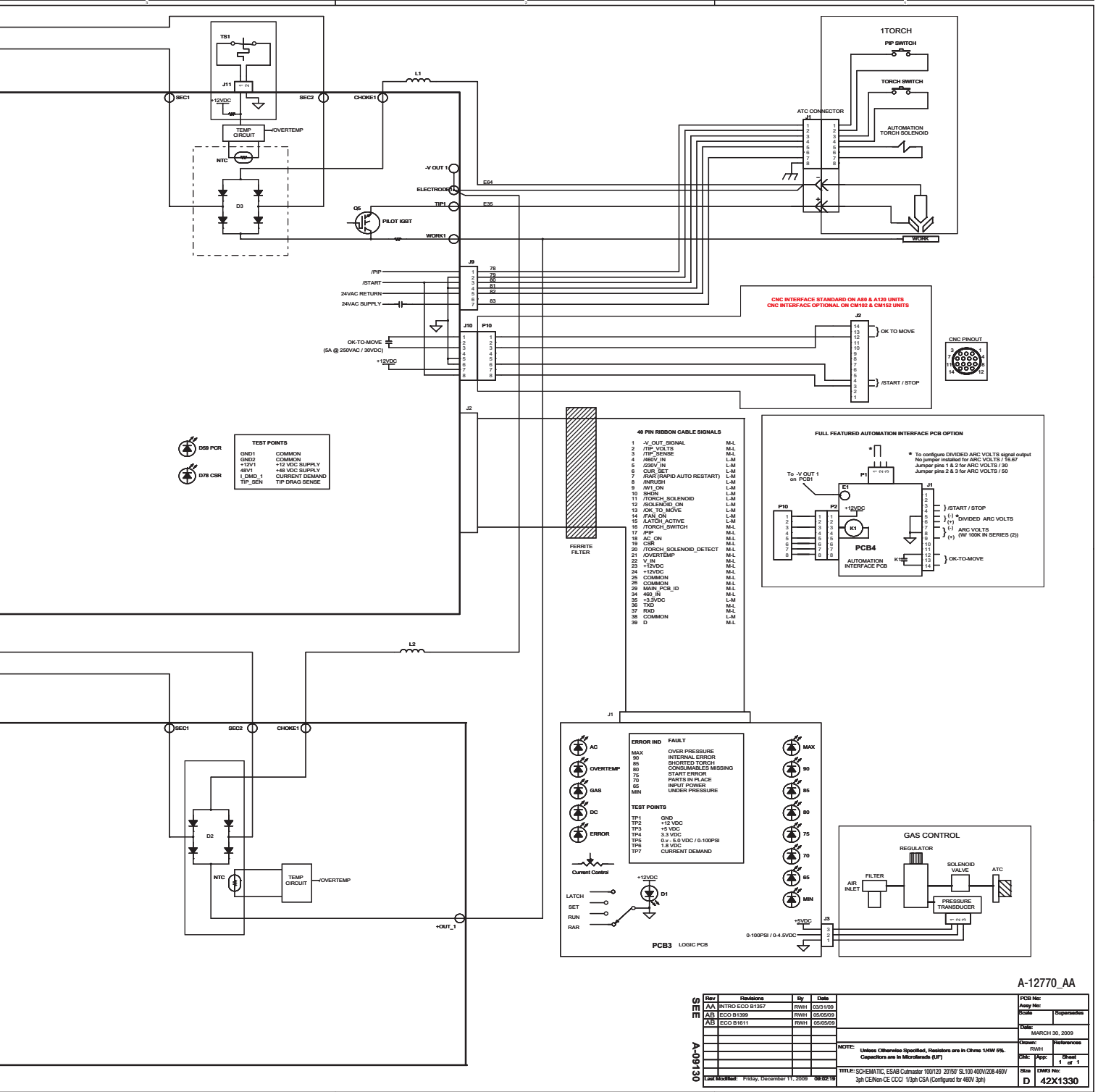


Sidan har med avsikt lämnats tom.

BILAGA 5: SYSTEMSCHEMA, 400 V-ENHETER



1.



A-12770\_AA

Rev	Revisions	By	Date	PCB No:
1	INTRO ECO B187	RWH	03/21/09	Key: No
2	ECO B189	RWH	05/05/09	Supersedes
3	ECO B181	RWH	05/05/09	Date: MARCH 30, 2009
NOTE: Unless otherwise specified, Resistors are in Ohms 140W 0%. Capacitors are in Microfarads (uF)				Drawn: RWH
TITLE: SCHEMATIC, ESAB Cutmaster 100/120 205/5/ SL100 400/208-480V 3ph CE/Non-CE CCC 113ph CSA (Configured for 480V 3ph)				App: [Signature]
Date Modified: Friday, December 11, 2009 08:32:19				Draw: [Signature]
				DWG No: 42X1330

## Revisionshistorik

---

Datum	Rev	Beskrivning
2015-01-15	AA	Manuell frigöring
2015-06-15	AB	Rättade driftcykeln till 120 A vid 80%
2015-08-14	AC	Updated art on cover, Updated DoC, added duty cycle values, removed Shielded Machine Torch Leads Assemblies

Sidan har med avsikt lämnats tom.

# 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](http://www.esab.eu)



[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

