



***PT-26***

*Плазменнодуговой резак*



**Техническое руководство (RU)**

**0558004847**

**ОБЕСПЕЧЬТЕ РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДАННОЙ ИНФОРМАЦИИ СРЕДИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ.  
ЗА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ ЭКЗЕМПЛЯРАМИ ОБРАЩАЙТЕСЬ К ПОСТАВЩИКУ  
ВАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ.**

## **ВНИМАНИЕ**

Данное руководство предназначено для опытных пользователей. Если вы не знакомы с принципами действия и техникой безопасности при работе с устройствами электродуговой сварки и резки, настоятельно рекомендуем прочитать нашу брошюру “Предостережения и практические приемы техники безопасности при электродуговой сварке, резке и напылении”, стандарт 52-529. Необученным лицам **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать на таких установках монтировать или обслуживать их. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** приступать к монтажу или эксплуатации таких установок до тех пор, пока вы не прочтаете и полностью не поймете данную инструкцию. Если вы понимаете данное руководство не полностью, свяжитесь с поставщиком вашего оборудования для получения дополнительных сведений. Прежде чем устанавливать данный агрегат или работать на нем, обязательно прочтите правила техники безопасности.

## **ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**

Данная установка соответствует описанию, содержащемуся в данном руководстве и в сопроводительных этикетках и/или вложениях, при условии, что ее монтаж, эксплуатация, обслуживание и ремонт выполняются в соответствии с данным руководством. Установка должна периодически проверяться. Не следует пользоваться установкой при ее неправильной работе или ненадлежащем техническом обслуживании. Детали, которые поломаны, пропали, изношены, погнуты или загрязнены, должны быть немедленно заменены. В случае необходимости такого ремонта или замены изготовитель рекомендует обратиться с письменным или телефонным запросом к уполномоченному дистрибьютору, у которого была приобретена данная установка.

Данная установка или любая из ее деталей не должны подвергаться модификациям без предварительного письменного одобрения изготовителя. Пользователь данной установки несет единоличную ответственность за любое нарушение в ее работе, произошедшее по причине неправильного использования или технического обслуживания, повреждения, несоответствующего ремонта или модификации любым лицом, кроме изготовителя или сервисного центра, уполномоченного изготовителем.

---

## СОДЕРЖАНИЕ

---

Раздел / Заголовок	Стр.
1.0 Меры безопасности .....	159
2.0 Описание .....	161
2.1 Описание .....	163
3.0 Установка .....	165
3.1 Соединение резака и источника питания .....	165
3.2 Модификация резака для работы с оборудованием ранних моделей .....	165
3.3 Выбор газа .....	166
3.4 Подача газа .....	166
3.5 Монтаж рабочей части резака .....	167
3.6 Насадка для сохранения зазора .....	168
3.7 Ослабление креплений расходных деталей .....	168
3.8 Установка вихревой направляющей .....	168
4.0 Эксплуатация .....	169
4.1 Эксплуатация .....	169
4.2 Рабочие характеристики .....	171
4.3 Эксплуатационные данные .....	171
5.0 Обслуживание .....	177
5.1 Демонтаж рабочей части резака .....	177
5.2 Общие положения .....	177
5.3 Загрязнение .....	178
5.4 Демонтаж и замена головки резака .....	178
5.5 Демонтаж и замена кабелей резака .....	179
5.6 Замена антидеформаторного крепления, обода переключателя и ручки резака .....	179
5.7 Замена выключателя резака .....	179
5.8 Замер расхода газа .....	180
6.0 Запасные части .....	181
6.1 Общие положения .....	181
6.2 Заказ .....	181

---

## СОДЕРЖАНИЕ

---

## 1.0 Техника безопасности

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмам персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
  - правила эксплуатации
  - расположение органов аварийного останова
  - функции оборудования
  - правила техники безопасности
  - технологию сварки и/или плазменной резки
2. Оператор должен обеспечить:
  - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
  - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
  - отвечать условиям эксплуатации
  - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
  - Во всех случаях рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
  - При сварке запрещается носить свободную одежду и украшения, например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
  - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
  - Работы на оборудовании с высоким напряжением должны производиться только квалифицированным электриком.
  - В рабочей зоне должны находиться средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
  - Запрещается проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.

**ОСТОРОЖНО**

**ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ. ОЗНАКОЬТЕСЬ С ПРАВИЛАМИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИНЯТЫМИ ВАШИМ РАБОТОДАТЕЛЕМ. ЭТИ ПРАВИЛА ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬ ДАННЫЕ О РИСКЕ, СОБРАННЫМИ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ОБОРУДОВАНИЯ.**

**ЭЛЕКТРИЧЕСТВО** опасно для жизни.

- Сварочный агрегат должен устанавливаться и заземляться в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

**ДЫМ И ГАЗЫ** опасны для человека

- Избегайте вдыхания дыма и газов.
- Во избежание отравления дымом или газами во время сварки обеспечьте общую вентиляцию помещения, а также вытяжную вентиляцию зоны сварки.

**ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ** может вызвать поражение глаз и ожоги кожи.

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

**ПОЖАРООПАСНОСТЬ**

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

**ШУМ** может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте затычки для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

**НЕИСПРАВНОСТИ** - При обнаружении неисправностей обратитесь к специалисту по сварочному оборудованию.

**Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите инструкции.**

**ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**

**Резак PT-26**

Этот универсальный и простой в использовании 300-амперный резак гарантирует высочайшее качество в самом широком спектре приложений механизированной и ручной резки.

Гарантирует чистые, высококачественные срезы.  
 Работает при помощи сжатого (магистрального или баллонного) воздуха, азота и аргоно-водородной смеси при силе тока 300 А.  
 Компактная облегченная конструкция, упрощающая эксплуатацию.  
 Продолжительный срок службы электрода, обеспечивающий низкие эксплуатационные расходы.  
 Запуск вспомогательной дуги осуществляется даже через покраску.  
 Наконечник для строжки.

Функция прерывистой резки для работы с решетками и цельнорешетчатыми металлами.  
 Насадки для строжки и сохранения зазора, обеспечивающие удобство оператора во время эксплуатации резака.  
 Срок гарантии один год.

**Спецификации**

Класс напряжения - "М" (EN 50078)  
 Допустимая нагрузка (для любого газа и давления)  
 100% рабочий цикл ..... 200 А пост. ток прямой полярности  
 60% рабочий цикл, ручные резаки, 100% «In-line» ..... 300 А пост. ток прямой полярности  
 Максимальная сила тока ..... 300 А пост. ток прямой полярности

Допустимые газы:  
 Плазменный газ ..... кислород, воздух, N2, смеси H-35 и N2/H2  
 Экранирующий газ: ..... воздух, N2, CO2, Ar

Минимальные требования к расходу газа  
 Экранирующий газ ..... 200 куб. фут/час при 85 фунт/кв. дюйм (94 л/мин. при 6,0 бар)  
 Плазменный газ ..... 240 куб. фут/час при 80 фунт/кв. дюйм (112 л/мин. при 5,6 бар)

Длина подающих линий ..... 25 фт. (7,6 м) или 50 фт. (15,2 м)  
 Вес ..... 25 фт. - 16 фунтов (7,3 кг)  
 ..... 50 фт. - 28 фунтов (12,7 кг)

Максимальное давление газа на входе: ..... 100 фунт/кв. дюйм (6,9 бар)  
 Давление стартового газа ..... 30 фунт/кв. дюйм (2,1 бар)  
 Минимальные требования к расходу хладагента ..... 0,9 галлона/мин @ 95 фунт/кв. дюйм  
 ..... (3,4 л/мин. @ 6,6 бар)  
 Максимальное давление хладагента на входе ..... 120 фунт/кв. дюйм (8,3 бар)  
 Максимальная температура хладагента ..... 105° F (40° C)

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Диаметр резаков «IN-LINE» составляет 2 дюйма (50,8 мм). Резаки этой модели поставляются без подставки или стойки.

PT-26SL, «IN-LINE», 17 фут. (5,2 м) .....	0558005620
PT-26SL, «IN-LINE», 25 фут. (7,6 м) .....	0558005621
PT-26SL, «IN-LINE», 50 фут. (15,2 м) .....	0558005622

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Диаметр резаков «IN-LINE 'SL'» составляет 1 3/8 дюйма (34,9 мм). Резаки этой модели поставляются с 32-позиционной подставкой



**Консоли**

**ESP-150, ESP-200 и DEUCE PACK 150**

**Заказ деталей**

PT-26, 90°, 25 фут. (7,6 м) .....	0558004031
PT-26, 90°, 50 фут. (15,2 м) .....	0558004032
PT-26, 70°, 25 фут. (7,6 м) .....	0558002208
PT-26, 70°, 50 фут. (15,2 м) .....	0558002209
PT-26, «IN-LINE», 25 фут. (7,6 м) .....	0558002320
PT-26, «IN-LINE», 50 фут. (15,2 м) .....	0558002321

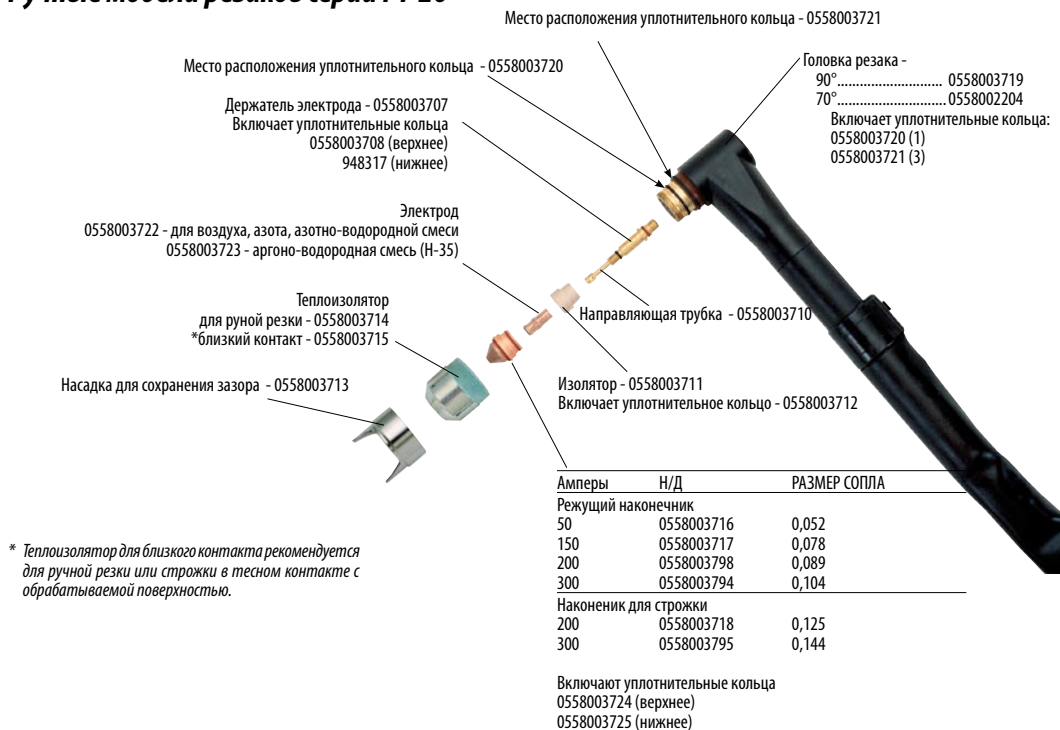


**Дополнительные принадлежности**

<b>Защитная насадка "Plasmit"</b>	
Для строжки .....	0558003797
<b>25-футовый (7,6 м) кожаный кожух*</b>	
Предохраняет провода резака от повреждений и воздействия расплавленного металла, особенно рекомендуется при плазменной строжке .....	0558002921
<b>50-футовый (15,2 м) кожаный кожух*</b> .....	0558002922
<b>Набор запасных частей</b> .....	0558004030
<b>Подставка, 2 дюйма (50,8 мм)</b> .....	0558002985
<b>Подвеска</b> .....	0558003186

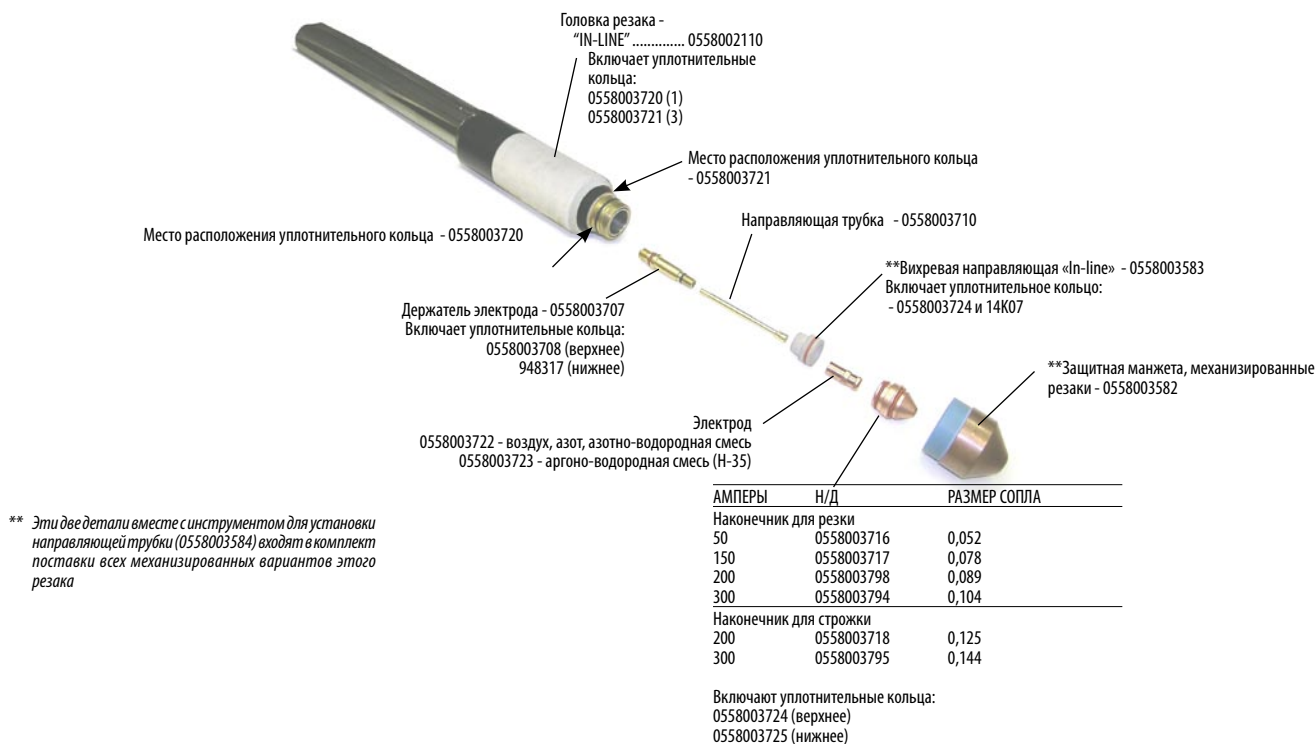
\*Стандартный комплект ручных резаков.

**Ручные модели резаков серии PT-26**



\* Теплоизолятор для близкого контакта рекомендуется для ручной резки или строжки в тесном контакте с обрабатываемой поверхностью.

**Модели "In-Line" серии PT-26**



\*\* Эти две детали вместе с инструментом для установки направляющей трубки (0558003584) входят в комплект поставки всех механизированных вариантов этого резака

**Рисунок 2.1. Сборка деталей рабочей части резака PT-26**



## 2.1 Описание

Резак РТ-26 предназначен для работы с плазменным и экранирующим газами и оснащены системой водяного охлаждения. Резаки этой модели могут использоваться с наклонной головкой (70° или 90°) для ручной резки и строжки или с прямой головкой («In-line») для механизированной резки и строжки. Консоль плазменноточковой резки должна соответствовать установленной на резак головке. С этим резаком могут использоваться установки ESP-150, ESP-200 и система «Deuce Pack 150» при условии, что она оснащена надлежащим образом.

### ВНИМАНИЕ!

**ПРОЦЕСС ПЛАЗМЕННОДУГОВОЙ РЕЗКИ ИСПОЛЬЗУЕТ ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ. НЕ ДОПУСКАЙТЕ КОНТАКТА С ЧАСТЯМИ РЕЗАКА И КОНСОЛИ (ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ), НАХОДЯЩИМИСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ. НЕПРАВИЛЬНОЕ ОБРАЩЕНИЕ С ГАЗОМ ТАКЖЕ МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ С РЕЗАКОМ РТ-26 ИЗУЧИТЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РУКОВОДСТВАХ, ВКЛЮЧЕННЫХ В КОМПЛЕКТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.**

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЕЗАКА С ЛЮБЫМ ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ, НЕОБОРУДОВАННЫМ РЕЛЕ ЗАЩИТНОЙ БЛОКИРОВКИ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВНЕЗАПНОМУ ПОРАЖЕНИЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.**

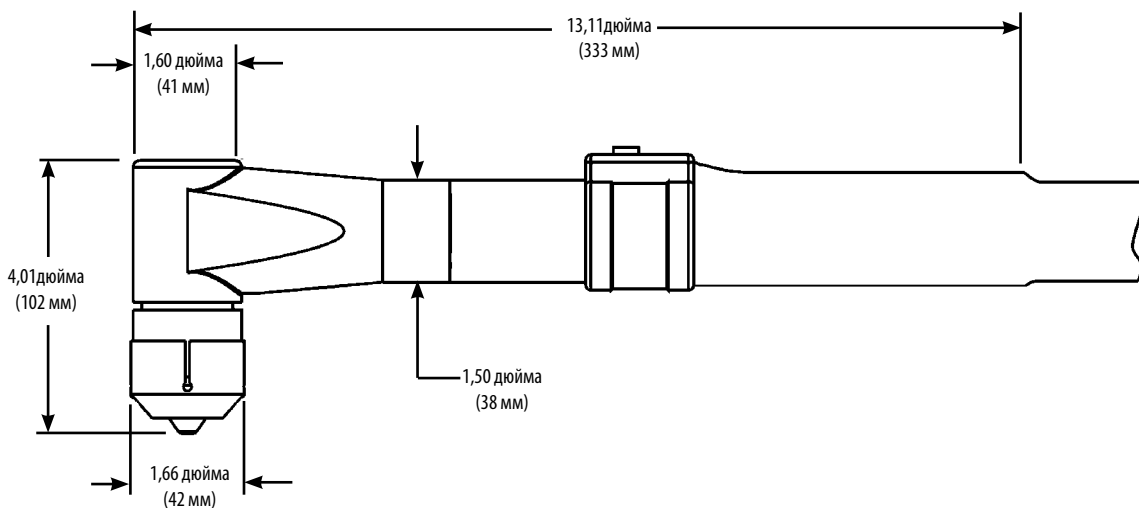


Рисунок 2.2. Параметры резака РТ-26

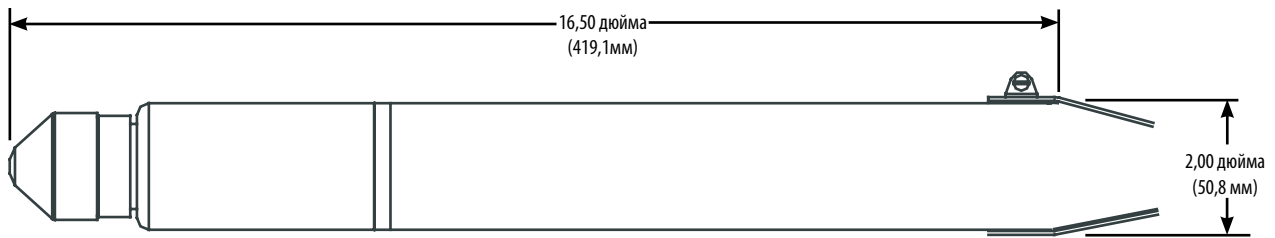


Рисунок 2.3. Параметры резака PT-26 «In-line»

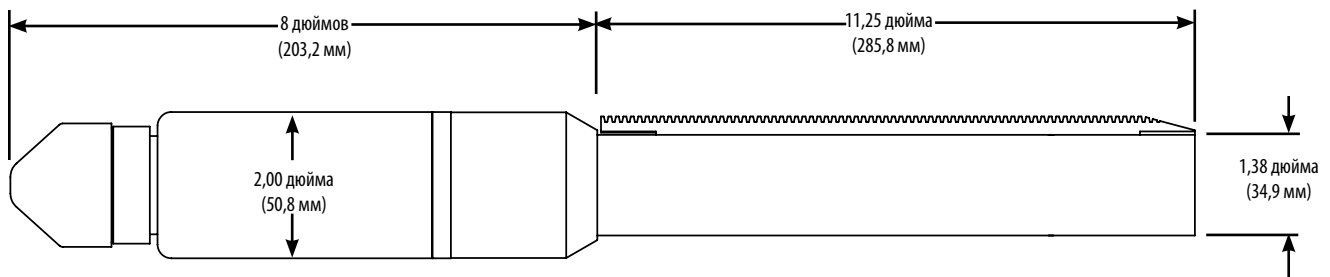


Рисунок 2.4. Параметры резака PT-26 «In-line 'SL'»

### 3.1 Соединение резака и источника питания

См. техническую документацию к источнику питания для подробного описания процесса присоединения резака.

Последовательность соединения резака с установкой плазменнодуговой резки зависит от типа установки. Внимательно изучите установку для того, чтобы определить в каком порядке должно проводиться соединение проводов.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НА КОНСОЛИ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ "OFF" (ВЫКЛ.) И ОСНОВНОЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ОБЕСТОЧЕН.**

#### **ВНИМАНИЕ!**

**ОСОБЕННОСТЬЮ КОНСТРУКЦИИ РЕЗАКА РТ-26 ЯВЛЯЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ С НЕКОТОРЫМИ УСТАНОВКАМИ ПЛАЗМЕННОДУГОВОЙ РЕЗКИ, ОСНАЩЕННЫМИ СИСТЕМАМИ ОБНАРУЖЕНИЯ УТЕЧКИ ХЛАДАГЕНТА ПРИ ЕГО ОТТОКЕ ОТ РЕЗАКА. ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ УТЕЧКИ ЗАЩИТНАЯ СИСТЕМА ПРЕДОТВРАЩАЕТ ПОДАЧУ НАПРЯЖЕНИЯ НА РЕЗАК. УТЕЧКА ХЛАДАГЕНТА ОБЫЧНО СЛУЧАЕТСЯ ПРИ СНЯТОМ ТЕПЛОИЗОЛЯТОРЕ ИЛИ ОСЛАБЛЕНИИ ЕГО КРЕПЛЕНИЯ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗАК РТ-26 С УСТАНОВКАМИ, НЕ ОСНАЩЕННЫМИ ТАКОЙ СИСТЕМОЙ ЗАЩИТНОЙ БЛОКИРОВКИ.**

В конструкции резака РТ-26 для соединений подающих кабелей хладагента и отрицательного вывода используется штуцер размера «С» с левосторонней резьбой. Ввинтите штуцер в соответствующее соединение с внутренней резьбой на консоли и плотно затяните при помощи гаечного ключа. Затянув соединение, наденьте резиновый чехол на силовую кабель, так чтобы он закрывал собой соединение. В конструкции резака РТ-26 для соединений подающих кабелей хладагента и положительного вывода используется штуцер размера «В» с правосторонней резьбой. Плотно затяните.

Для соединений подающих кабелей плазменного и экранирующего газа используются два штуцера размера «В», отличающиеся друг от друга резьбой. Ввинтите штуцеры в соответствующие соединения на консоли и плотно затяните при помощи гаечного ключа.

Резак соединяется с источником питания при помощи пятиконтактного штепселя на конце провода, идущего от переключателя резака. Вставьте штепсель в розетку на источнике питания и заверните стопорное кольцо для фиксации штепселя в розетке.

### 3.2 Модификация резака для работы с оборудованием ранних моделей

Резаки РТ-26 могут быть модифицированы для работы с установками плазменнодуговой резки ранних моделей серии «Deuce Pack 150». Для этого потребуется установка новой распределительной коробки при помощи набора н/д 000759.

### 3.3 Выбор газа

Резак РТ-26 предусматривает использование одного газа в качестве плазменного, а другого в качестве экранирующего для охлаждения резака и предохранения зоны резки. Рекомендуемые комбинации газов приведены ниже.

## **ВНИМАНИЕ!**

**РАЗРЕШАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ГАЗЫ, УКАЗАННЫЕ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ**

#### **Воздушная плазма / воздушное охлаждение**

Эта комбинация газов обеспечивает оптимальное сочетание качества среза, скорости резки и экономичности на мягкой и нержавеющей стали и алюминии. На нержавеющей стали эта комбинация вызывает азотизацию на поверхности среза и некоторое окисление элементов сплава. Используйте только сухой чистый воздух. Влага или масляные примеси в воздухе могут сократить срок службы деталей резака.

#### **Азотная плазма / воздушное охлаждение**

Эта комбинация обеспечивает более долгий срок службы деталей резака, в частности электрода. Скорость резки при использовании данной комбинации газов может уступать скорости резки с воздушной плазмой. Азотная плазма вызывает азотизацию, но обеспечивает более качественную поверхность среза на нержавеющей стали. При использовании азотной плазмы азот или CO<sub>2</sub> может использоваться в качестве охлаждающего газа.

#### **Плазменная смесь «Н-35» / азотное охлаждение**

Эта комбинация обеспечивает превосходный срок службы деталей при минимальном загрязнении поверхности, гарантируя, таким образом, великолепную свариваемость металла. Чаще всего такая комбинация используется для строжки (поверхностной резки) мягкой стали, алюминия и нержавеющей стали. Низкое качество среза на мягкой стали, хорошее качество среза на алюминии и нержавеющей стали, особенно при резке толстослойных материалов.

#### **Плазменная смесь 40% водород - 60% азот / воздушное охлаждение**

Эта комбинация используется исключительно для резки алюминия и обеспечивает более высокую скорость резки и способность обработки толстослойных изделий. Низкое качество резки на нержавеющей и мягкой стали.

#### **Азотная плазма / воздушное охлаждение**

Эта смесь оптимальна для механизированной резки мягкой стали толщиной до 1 дюйма (25,4 мм) при силе тока 150-300 А. Она позволяет добиваться самых высоких результатов послыного снятия металла при строжке мягкой стали.

### 3.4 Подача газа

Газы, допущенные к использованию с данным резаком, указаны в разделе 3.3. Запрещается использовать газы, не указанные в списке газов, допущенных к использованию установкой РТ-26. После того как вы выбрали нужный газ, соедините газовые шланги со штуцерами на задней панели источника питания. Обратите внимание на то, что для каждого газа имеются два штуцера. Выберите штуцер наиболее близкий по диаметру к газовому шлангу. Убедитесь, что в штуцер, не используемый для соединения со шлангом, вставлена заглушка, прикрепленная к источнику питания.

Обратите внимание на то, что на установках ESP-150 и ESP-200 присутствует разъем для газового шланга, отмеченный надписью «Start Gas» (стартовый газ). Это дает возможность использования особого плазменного газа в начале резки, а также возможность установки специального давления газа на начальном этапе работы. Это увеличивает срок службы электрода в определенных условиях механизированной плазменной резки. При ручной резке/строжке в качестве стартового газа обычно используется либо азот, либо тот же самый газ, который используется в качестве плазменного.

**ВНИМАНИЕ! Газ ДОЛЖЕН постоянно поступать через соединение «Start Gas» (стартовый газ). Невыполнение этого требования приведет к повреждению резака. В качестве стартового газа может использоваться любой плазменный газ, указанный в предыдущем разделе.**

## 3.5 Монтаж рабочей части резака

**ВНИМАНИЕ!**

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НА КОНСОЛИ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ “OFF” (ВЫКЛ.) И ОСНОВНОЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ОБЕСТОЧЕН. НЕПРАВИЛЬНАЯ УСТАНОВКА ДЕТАЛЕЙ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ РЕЗАКА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ОЖОГАМ И ПОРАЖЕНИЮ ВЫСОКОВОЛЬТНЫМ ТОКОМ.

**ВНИМАНИЕ!**

ВЫПОЛНЯЙТЕ ВСЕ ПРЕДПИСАНИЯ, СОДЕРЖАЩИЕСЯ В ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТАХ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ СОБИРАТЬ И РАБОТАТЬ С РЕЗАКОМ В НАРУШЕНИЕ ДАННЫХ ИНСТРУКЦИЙ. ДЕТАЛИ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ РЕЗАКА РАБОТАЮТ СОВМЕСТНО С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМИ ЦЕПЯМИ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ И ПРЕДОТВРАЩАЮТ СЛУЧАЙНУЮ ПОДАЧУ ВЫСОКОГО НАПРЯЖЕНИЯ НА РЕЗАК ПРИ СНЯТОМ ТЕПЛОИЗОЛЯТОРЕ.

Удостоверьтесь, что:

- все прокладки установлены на свои места (головка резака, наконечник, держатель электрода);
- детали сборки держателя электрода находятся в плотном контакте друг с другом;
- направляющая трубка установлена и хорошо закреплена;
- электрод установлен и хорошо закреплён;
- наконечник установлен.

На рис. 2.1 представлена сборка рабочей части резака и ее установка в головку резака.

Прежде всего осмотрите резак и убедитесь, что внутри него нет посторонних предметов и уплотнительных колец и при необходимости удалите.

Осмотрите держатель электрода и убедитесь в том, что оба уплотнительных кольца находятся на своих местах. Плотно прикрутите держатель электрода к головке резака при помощи шестигранного торцового ключа на 3/16 дюйма (4,8 мм). Избегайте чрезмерного затягивания держателя электрода, чтобы не повредить его внутренние грани.

Вставьте направляющую трубку в держатель электрода и прикрутите при помощи пластмассового шестигранного ключа. Убедитесь в плотном контакте деталей, но избегайте чрезмерного затягивания.

Вставьте изолятор в головку резака. Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо установлено на изолятор. Это необходимо для надлежащего контакта изолятора с головкой резака. Не вставляйте изолятор слишком глубоко. После установки наконечника изолятор примет правильное положение.

Прикрутите электрод в резьбу держателя и затяните при помощи шестигранного гнезда на пластмассовом ключе.

Поместите наконечник на головку резака. Это приведет к тому, что изолятор войдет еще глубже в головку резака. Это является нормальным. Убедитесь, что оба уплотнительных кольца находятся на своих местах и наконечник находится в плотном контакте с головкой резака.

Прикрутите теплоизолятор к головке резака, зафиксировав тем самым наконечник. Теплоизолятор должен затягиваться вручную, но как можно плотнее, для того чтобы предотвратить утечку хладагента через уплотнительное кольцо наконечника.

При использовании насадки для сохранения зазора устанавливать ее следует поверх теплоизолятора вращательным движением ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ до тех пор, пока она не войдет в плотный контакт с теплоизолятором.

**ВНИМАНИЕ!** При установке насадки для сохранения зазора не используйте движение против часовой стрелки, так как это может привести к ослаблению крепления теплоизолятора.

### **3.6 Насадка для сохранения зазора**

Насадка для сохранения зазора обеспечивает постоянный зазор между резаком и рабочей поверхностью.

Эта насадка должна устанавливаться на теплоизолятор резака (уже установленный на резак) вращательным движением по часовой стрелке. Только движение по часовой стрелке должно использоваться при установке этой насадки, для того чтобы избежать ослабления крепления теплоизолятора.

Если контакт между насадкой и теплоизолятором слишком плотный, расширьте прорезь при помощи крупной плоской отвертки. Если контакт слишком слабый, уменьшите прорезь, сжав насадку тисками.

### **3.7 Ослабление креплений расходных деталей**

Надлежащее функционирование резака обеспечивается правильной установкой деталей рабочей части резака, в частности держателя электрода, направляющей трубки, электрода, теплоизолятора и всех уплотнительных колец.

1. Убедитесь, что держатель электрода полностью ввинчен в головку резака и плотно затянут при помощи металлического шестигранного гаечного ключа размером 3/16 дюйма (4,8 мм). Пластмассовый ключ не должен использоваться на этой стадии, поскольку с его помощью нельзя создать достаточный крутящий момент. Вставьте направляющую трубку в резак так, чтобы она вплотную прилегала к держателю электрода, и прикрутите при помощи пластмассового шестигранного ключа.
2. При помощи шестигранного гнезда на пластмассовом гаечном ключе плотно вверните электрод в держатель.
3. Как можно плотнее затяните теплоизолятор и убедитесь, что наконечник установлен правильно и его уплотнительные кольца обеспечивают надлежащую герметизацию. Заметьте, что теплоизолятор должен прикручиваться вручную, без использования инструментов, но при этом необходимо приложить максимальное усилие.

Неправильная установка деталей рабочей части резака приведет к утечке хладагента, которая в свою очередь может стать причиной низкого качества резки или строжки и повреждений резака в результате возникновения внутренней дуги.

### **3.8 Установка вихревой направляющей**

Для установки вихревой направляющей должен использоваться специальный инструмент (Н/Д 0558003584). Этот инструмент облегчает установку уплотнительного кольца, находящегося внутри вихревой направляющей, на внешний диаметр держателя электрода. Надлежащая установка глушителя может осуществляться без гаечного ключа.

## 4.1 Эксплуатация

Теперь резак готов к резке или строжке. В случае необходимости настройки обратитесь к технической документации источника питания.

### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ, ОДЕЖДУ, МАСКУ И НАУШНИКИ. ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ, СОДЕРЖАЩИЕСЯ В БРОШЮРЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ ВМЕСТЕ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ.**

### **ВНИМАНИЕ!**

**ПРИ ВКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОПИТАНИИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ КАСАТЬСЯ КАКИХ-ЛИБО ЧАСТЕЙ РЕЗАКА, РАСПОЛОЖЕННЫХ ПЕРЕД РУКОЯТКОЙ (НАКОНЕЧНИК, ТЕПЛОИЗОЛЯТОР, ЭЛЕКТРОД И Т. Д.).**

1. Поставьте переключатель теста газа или основной переключатель газа в положение «TEST» или «SET-UP» .

#### **ПРИМЕЧАНИЕ:**

Выбор режущего газа должен осуществляться при переключателе, находящемся в положении «CUT» (резка). Выбор стартового и экранирующего газа должен осуществляться при переключателе, находящемся в положении «START/SHIELD» (стартовый/экранирующий).

При использовании одного и того же газа в качестве и стартового и режущего и при использовании одного и того же регулятора, используйте только положение «START/SHIELD» (положение «CUT» не используется).

2. Приведите выключатель питания в положение «ВКЛ.» («ON»). Газ должен начать поступать в резак.
3. При помощи регуляторов подачи газа установите давление, указанное в разделе «Рабочие характеристики». Приведите переключатель теста газа или основной переключатель газа в рабочее положение. Поток газа должен прекратиться. Приведите регулятор силы тока в положение, соответствующее используемому наконечнику.
4. Приведите резак в надлежащее рабочее положение для резки или строжки. Для резки зазор между резаком и рабочей поверхностью должен составлять приблизительно 1/4 дюйма (6,4 мм). При возможности начинайте резку с края изделия. При необходимости сквозной прошивки, наклоните резак так, чтобы избежать попадания расплавленного металла на резак и одежду, и удерживайте его в таком положении до завершения прошивки, затем приведите резак в вертикальное положение и начните резку. Для строжки расположите резак под углом 35-45 градусов к горизонтали.
5. Наденьте защитную маску.
6. Нажмите и удерживайте переключатель резака. Газ должен начать поступать в резак. Через две секунды главный контактор резака должен замкнуться и между резаком и рабочей поверхностью должна возникнуть режущая дуга.

#### **ПРИМЕЧАНИЕ:**

Ваш источник питания может допускать увеличение интервала предварительного потока газа более 2 секунд, обычно до 4 или 5 секунд. Если по окончании периода предварительного потока газа вспомогательная дуга не возникает, отпустите переключатель резака и проверьте выставленное значение давления газа. Если вспомогательная дуга возникает, но не замыкается на рабочей поверхности, отпустите переключатель резака и проверьте, находится ли резак на правильном расстоянии от рабочей поверхности, и удостоверьтесь, что рабочий зажим надежно закреплен на обрабатываемом изделии.

7. При резке зазор между резаком и рабочей поверхностью должен составлять от 3/16 до 1/2 дюйма (4,8 – 12,7 мм) . При резке тонкослойных материалов зазор должен быть ближе к нижней границе этого интервала, а при резке толстослойных материалов – к верхней. Поддерживайте такую скорость резки, которая соответствует желаемому качеству среза, и при которой поток расплавленного металла направляется вниз от обрабатываемого изделия.
8. При строжке поддерживайте угол и скорость резки в соответствии с ожидаемой толщиной снимаемого слоя металла. Поддерживайте такой угол наклона, который обеспечивает отток металла строго от резака по рабочей поверхности или по колее предыдущего прохода резака. Слишком крутой наклон резака приведет к тому, что поток расплавленного металла будет направляться непосредственно на резак.
9. Если режущая дуга пропадает во время резки (или строжки), удерживайте переключатель резака в нажатом положении, и она появится опять. В этот момент резак должен быть незамедлительно приведен в контакт с рабочей поверхностью для возникновения основной дуги или должен быть выключен.
10. Основная дуга погаснет автоматически по окончании резки, как только резак будет отведен от рабочей поверхности. Для того чтобы избежать повторного возникновения вспомогательной дуги, незамедлительно выключите переключатель резака.
11. По окончании резки (строжки) прежде чем привести переключатель на источнике питания в положение «ВЫКЛ.» («OFF»), подождите несколько секунд, для того чтобы дать вентилятору достаточно времени для охлаждения источника питания. Затем отключите питание, выключив основной переключатель на источнике питания.



**4.2 Рабочие характеристики**

Рекомендуемое давление газа:

- Стартовый газ .....30 фунт/кв. дюйм (2,1 бар)
- Плазменный газ (резка) .....50 - 70 фунт/кв. дюйм (3,4 – 4,8 бар)
- Плазменный газ (строжка) .....40 -45 фунт/кв. дюйм (2,6 – 3,1 бар)
- Экранирующий газ .....40 -50 фунт/кв. дюйм (2,6 – 3,4 бар)

Рекомендуемый зазор:

5/16 – 1/2 дюйма (7,9 – 12,7 мм)

Скорость движения:

Скорость резки для резака РТ-26 представлена в таблицах 4-1 – 4-4.

**4.3 Эксплуатационные данные**

**Для обеспечения оптимальных эксплуатационных характеристик, а также в случае возникновения проблем, обращайтесь к следующим данным.**

**Эксплуатационные условия для резака РТ-26 «in-line»:**

Эти данные получены при использовании вихревой направляющей (0558003583) и защитной манжеты (0558003582)

Данные на 65 А были получены при работе со стандартным теплоизолятором (0558003714) или теплоизолятором для близкого контакта (0558003715) вместо защитной манжеты (0558003582) и наконечником на 50 А (0558003716).

**Таблица 4.1. Резка при силе тока 65 А**

Материал	Толщина дюймы (мм)	Зазор дюймы (мм)	Скорость дюйм/мин (мм/мин)	Стартовый газ и его давление фунт./кв. дюйм (бар)	Режущий газ и его давление фунт./кв. дюйм (бар)	Экранирующий газ и его давление для ESP-150 и ESP-200 фунт./кв. дюйм (бар)
Углеродистая сталь	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	190 (4826)	Воздух 30 (2,1)	Воздух 60 (4,1)	Воздух 50 (3,4)
	0,25 (6,4)		100 (2540)			
	0,50 (12,7)	30 (762)				
Алюминий	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	50* (1270)			
	0,25 (6,4)		70 (1778)			
	0,50 (12,7)	20 (508)				
Нержавеющая сталь	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	75 (1905)			
	0,25 (6,4)		50 (1270)			
	0,50 (12,7)	20 (508)				

Таблица 4.2. Резка при силе тока 150 А

Материал	Толщина дюймы (мм)	Зазор дюймы (мм)	Скорость дюйм/мин (мм/мин)	Стартовый газ и его давление фунт./кв.дюйм (бар)	Режущий газ и его давление фунт./кв. дюйм (бар)	Экранирующий газ и его давление для ESP-150 и ESP- 200 фунт./кв. дюйм (бар)
Углеродистая сталь	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	150 (3810)	Воздух / N <sub>2</sub> 30 (2,1)	O <sub>2</sub> 60 (4,1)	Воздух 60 (4,1)
	0,25 (6,4)		130 (3302)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)		70 (1778)			
	0,62 (15,7)	0,25 (6,4)	50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		20 (508)			
	0,19 (4,8)		150 (3810)			
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	130 (3302)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)		70 (1778)			
	0,62 (15,7)		50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		20 (508)			
Алюминий	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	175 (4445)	Воздух 30 (2,1)	Воздух 60 (4,1)	Воздух 60 (4,1)
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	130 (3302)			
	0,38 (9,7)		90 (2286)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	70 (1778)			
	0,62 (15,7)		50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		25 (635)			
Нержавеющая сталь	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	165 (4191)			
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	125 (3175)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	50 (1270)			
	0,62 (15,7)	0,38 (9,7)	35 (889)			
	0,75 (19,1)		20 (508)			
	1,00 (25,4)		10 (254)			

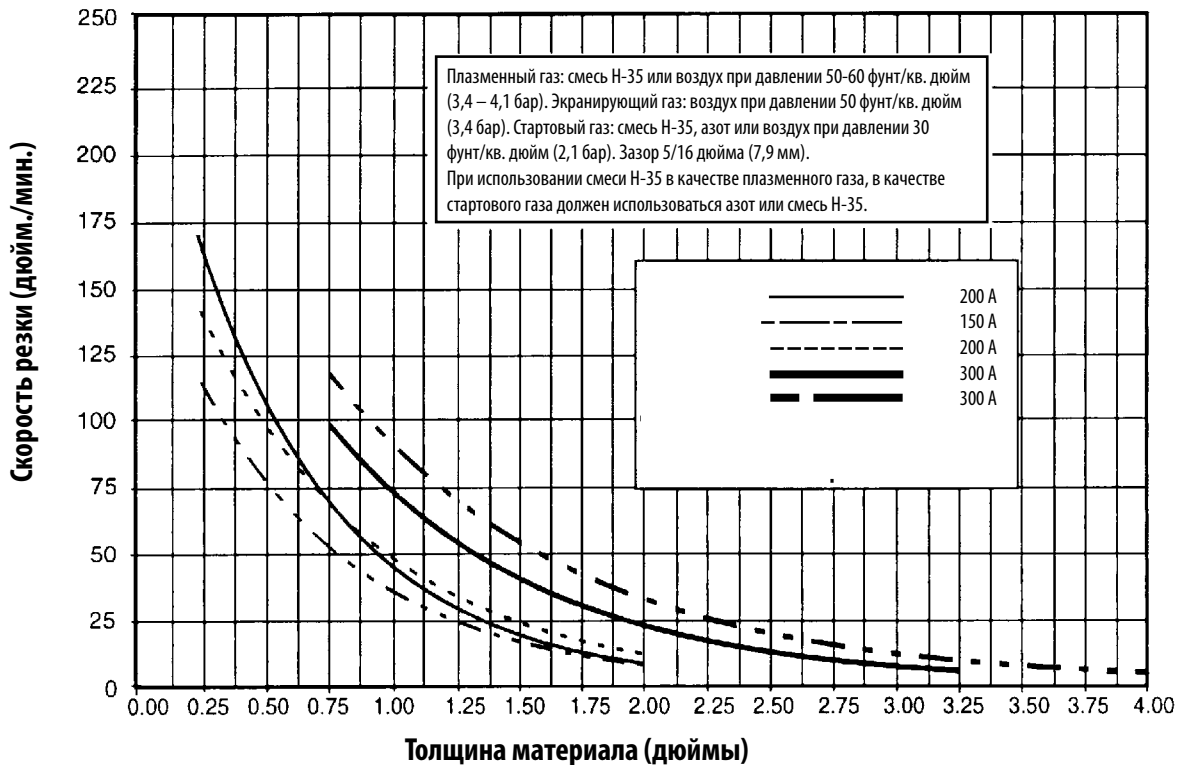
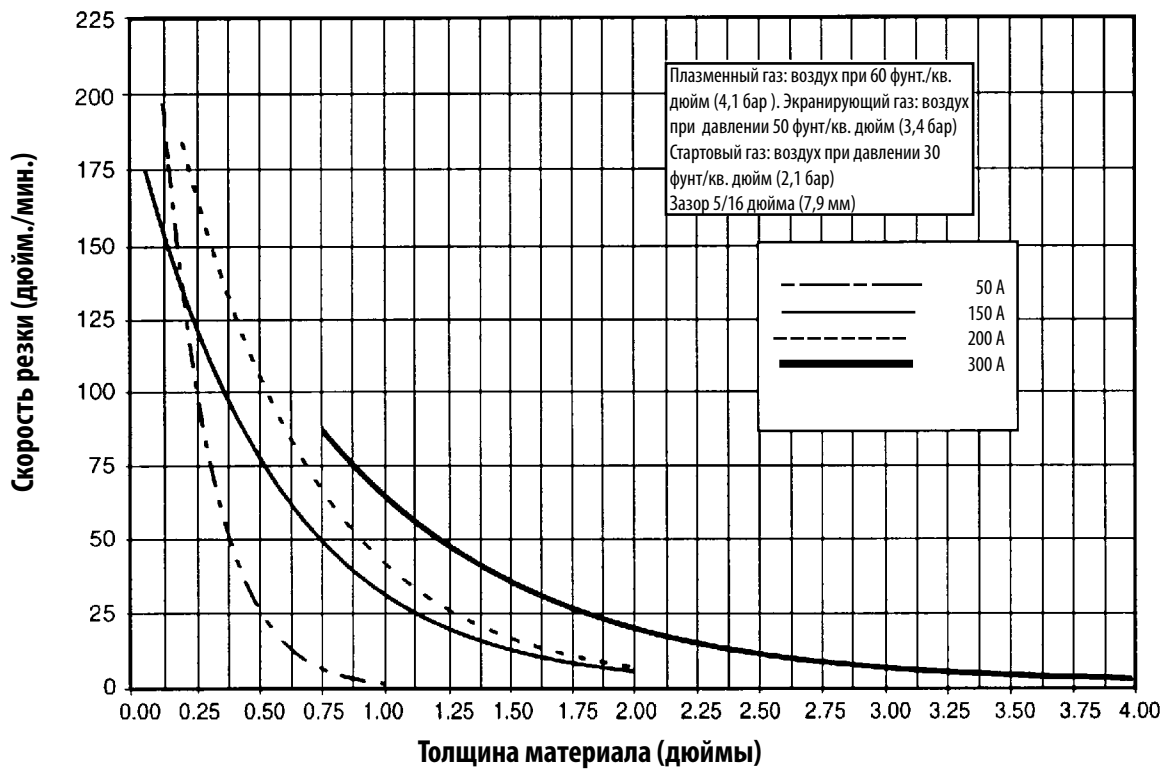
Таблица 4.3. Резка при силе тока 200 А

Материал	Толщина, дюймы (мм)	Зазор, дюймы (мм)	Скорость, дюйм/мин (мм/мин)	Стартовый газ и его давление, фунт./кв.дюйм (бар)	Режущий газ и его давление, фунт./кв. дюйм (бар)	Экранирующий газ и его давление для ESP-150 и ESP-200, фунт./кв, дюйм (бар)					
Углеродистая сталь	0,25 (6,4)	0,19 (4,8)	150 (3810)	Воздух/ N <sub>2</sub> 30 (2,1)	O <sub>2</sub> 55 (3,8)	Воздух 80 (5,5)					
	0,38 (9,7)		95 (2413)								
	0,50 (12,7)		80 (2032)								
	0,62 (15,7)		65 (1651)								
	0,75 (19,1)	0,25 (6,4)	50 (1270)			Воздух 30 (2,1)	O <sub>2</sub> 55 (3,8)	Воздух 60 (4,1)			
	1,00 (25,4)		35 (889)								
	0,25 (6,4)		135 (3429)								
	0,38 (9,7)		95 (2413)								
	0,50 (12,7)		85 (2159)								
	0,62 (15,7)		70 (1778)								
	0,75 (19,1)	55 (1397)	Воздух 30 (2,1)					O <sub>2</sub> 55 (3,8)	Воздух 80 (5,5)		
	1,00 (25,4)	30 (762)									
	0,25 (6,4)	130 (3302)									
	0,38 (9,7)	105 (2667)									
0,50 (12,7)	85 (2159)										
0,62 (15,7)	75 (1905)										
0,75 (19,1)	60 (1524)	0,31 (7,9)		Воздух 30 (2,1)	O <sub>2</sub> 55 (3,8)					Воздух 80 (5,5)	
1,00 (25,4)	40 (1016)										
0,25 (6,4)	130 (3302)										
0,38 (9,7)	115 (2921)										
0,50 (12,7)	75 (1905)										
0,62 (15,7)	65 (1651)										
0,75 (19,1)	55 (1397)	0,38 (9,7)				Воздух 30 (2,1)	O <sub>2</sub> 55 (3,8)			Воздух 80 (5,5)	
1,00 (25,4)	20 (508)										
0,25 (6,4)	130 (3302)										
0,38 (9,7)	115 (2921)	0,25 (6,4)	Воздух 30 (2,1)					O <sub>2</sub> 55 (3,8)	Воздух 80 (5,5)		
0,50 (12,7)	75 (1905)										
0,62 (15,7)	65 (1651)										
0,75 (19,1)	55 (1397)	0,38 (9,7)							Воздух 30 (2,1)	O <sub>2</sub> 55 (3,8)	Воздух 80 (5,5)
1,00 (25,4)	20 (508)										
0,25 (6,4)	130 (3302)										

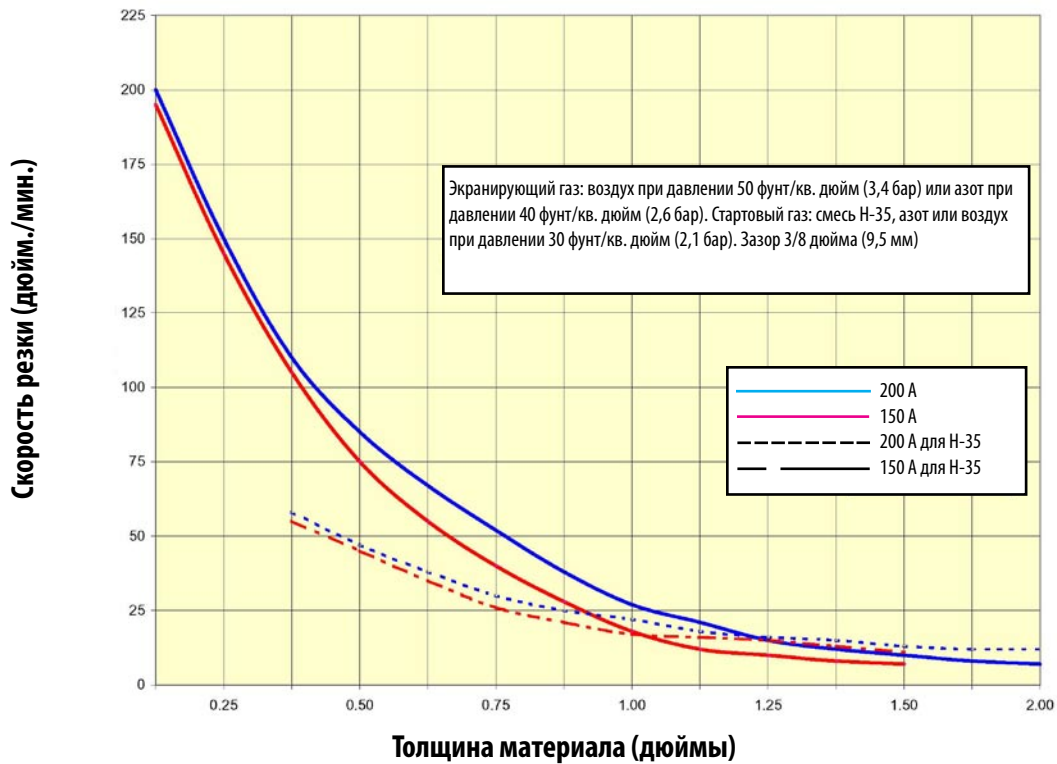
Таблица 4.4. Резка при силе тока 300 А

Материал	Толщина, дюймы (мм)	Зазор, дюймы (мм)	Скорость, дюйм/мин (мм/мин)	Стартовый газ и его давление, фунт./кв.дюйм (бар)	Режущий газ и его давление, фунт./кв. дюйм (бар)	Экранирующий газ и его расход, куб. фут./час (л/мин,)
Углеродистая сталь	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	130 (3302)	Воздух/ N <sub>2</sub> 30 (2,1)	O <sub>2</sub> 75 (5,2)	Воздух 210 (99,1)
	0,62 (15,7)		95 (2413)			
	0,75 (19,1)	0,31 (7,9)	80 (2032)			
	1,00 (25,4)		50 (1270)			
	1,50 (38,1)	0,38 (9,7)	20 (508)			
	2,00 (50,8)	0,50 (12,7)	10 (254)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	120 (3048)		Воздух 75 (5,2)	
	0,62 (15,7)		90 (2286)			
	0,75 (19,1)		80 (2032)			
	1,00 (25,4)		55 (1397)			
	1,50 (38,1)		0,38 (9,7)			
	2,00 (50,8)	0,50 (12,7)	12 (305)			

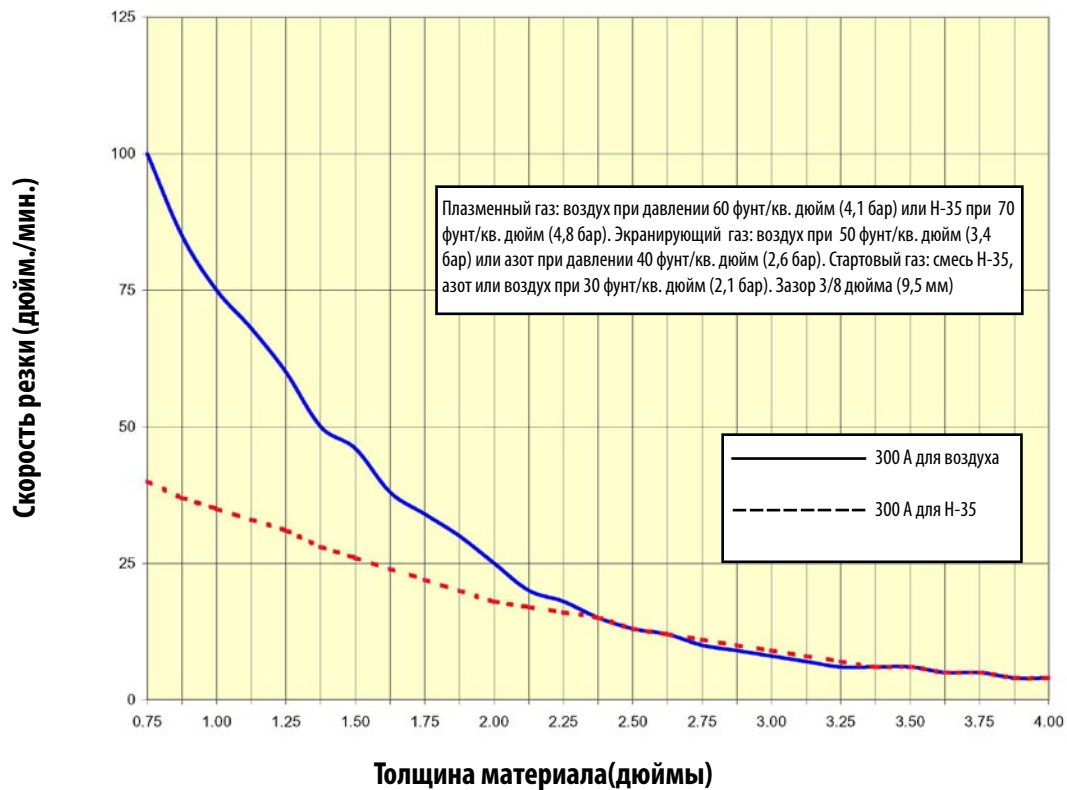
Резка стали при помощи РТ-26



Резка нержавеющей стали при помощи РТ-26



Резка стали при помощи РТ-26 (300 А)



## 5.1 Демонтаж рабочей части резака

### **ВНИМАНИЕ!**

**УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НА ИСТОЧНИКЕ ПИТАНИЯ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ “ВЫКЛ.” (OFF) И ОСНОВНОЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ОБЕСТОЧЕН.**

Если вы использовали насадку для сохранения зазора, снимите ее с теплоизолятора вращательным движением по часовой стрелке.

Отверните и снимите теплоизолятор. Наконечник должен остаться в головке резака. При снятом теплоизоляторе возможна незначительная утечка хладагента. Осмотрите теплоизолятор. Внутренние поверхности теплоизолятора не должны иметь следов оплавления. Внешний слой изоляции не должен иметь следов обугливания или чрезмерного износа. Замените теплоизолятор при обнаружении повреждений.

Снимите наконечник и осмотрите его. Как входное, так и выходное отверстия наконечника должны быть круглой формы. Замените наконечник, если его отверстия потеряли круглую форму или имеют следы повреждений. Внутренняя поверхность наконечника может быть покрыта серым или черным налетом. При необходимости удалите этот налет железной щеткой, уделяя особое внимание тому, чтобы по окончании чистки на поверхности не осталось металлических частиц.

Осмотрите электрод. В случае эрозии (присутствие выемки) центра электрода глубже чем 1/16 дюйма (1,6 мм), электрод должен быть заменен.

Заменяя электрод обязательно осматривайте его держатель. На его поверхности не должно быть следов внутренней дуги, а уплотнительные кольца не должны быть изношены или повреждены.

Осмотрите изолятор. Замените при обнаружении следов оплавления.

Осмотрите уплотнительные кольца. Замените в случае износа или повреждений. Срок службы колец можно продлить, если смазывать их тонким слоем силиконовой смазки (0558000443). Нанесите небольшое количество смазки так, чтобы поверхность кольца выглядела влажной или блестящей, но избегайте сгустков смазки на поверхности кольца.

После осмотра и замены (в случае необходимости) деталей рабочей части резака соберите резак согласно указаниям раздела 3.5 «Монтаж рабочей части резака».

## 5.2 Общие положения

Периодически проверяйте теплоизолятор, держатель электрода и изолятор. Заменяйте изношенные или поврежденные детали.

Осмотр уплотнительных колец должен проводиться ежедневно. В случае обнаружения разрезов, трещин или других повреждений замените кольцо. Если кольцо чрезмерно высохло, покройте его поверхность тонким слоем силиконовой смазки. Замените кольцо, если при установке теплоизолятора кольцо не создает трения.

Кожух кабеля также должен подвергаться периодическому осмотру. При обнаружении повреждений кожуха, осмотрите силовой кабель резака и кабель вспомогательной дуги на предмет повреждений. Замените поврежденные компоненты в случае обнаружения утечки газа или любых других повреждений.

### 5.3 Загрязнение

Загрязнение резака может привести к возникновению дуги внутри резака и преждевременному сбою в его работе. Для предотвращения нежелательных последствий все пользователи резака должны:

1. при использовании воздуха в качестве плазменного или экранирующего газа, работать только с чистым сухим воздухом без масляных примесей;
2. избегать чрезмерного использования силиконовой смазки на уплотнительных кольцах. Для надлежащей смазки достаточно тонкого слоя;
3. перед установкой новых расходных деталей протирать изоляцию корпуса резака чистой ветошью. Изоляционные свойства, предотвращающие возникновение дуги на поверхности изолятора, уменьшаются с образованием слоя инородных материалов или грязи на его поверхности;
4. хранить резак в полностью собранном виде, со всеми деталями рабочего конца резака. Это предотвратит загрязнение резака и предохранит головку резака в случае его падения.

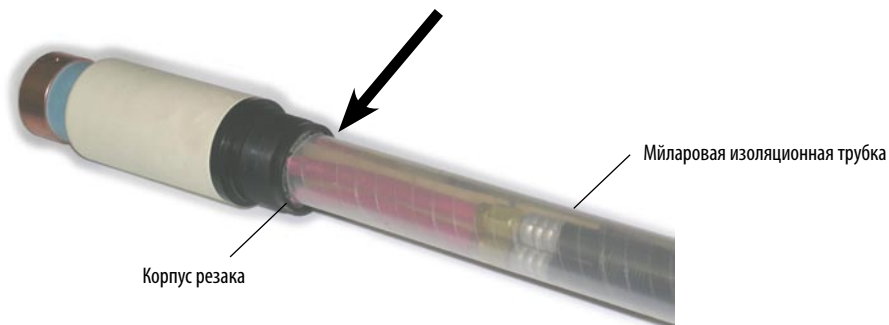
### 5.4 Демонтаж и замена головки резака

Запомните расположение всех деталей и места крепления ленты, прежде чем приступить к демонтажу. Это поможет вам правильно смонтировать резак. См. рисунок 6.1.

1. Сдвиньте антидеформаторное крепление с ручки резака, так чтобы между ручкой и креплением было приблизительно 18 дюймов (457,2 мм).
2. Снимите ленту с конца ручки резака.
3. Сдвиньте обод переключателя и сам переключатель через рукоятку резака.
4. Сдвиньте кожух кабеля назад.
5. Отвинтите ручку от головки резака и сдвиньте ее назад так, чтобы стали видны соединения проводов резака.
6. Разъедините оба соединения резака при помощи двух гаечных ключей. Вам понадобятся гаечные ключи следующих размеров: 3/8 дюйма (9,5 мм) и 7/16 дюйма (11,1 мм).
7. Снимите головку резака и изоляцию с кабелей. Наденьте новую головку резака и изоляцию на провода.
8. Затяните оба соединения резака при помощи двух гаечных ключей. Рекомендуемое усилие составляет 25-30 дюйм-фунт (172,4 – 206,8 Нм).
9. Прикрутите ручку к головке резака.
10. Наденьте обод переключателя и сам переключатель на ручку так, чтобы между ними и головкой резака оставалось 2 дюйма (50,8 мм). Красная муфта проводов переключателя должна находиться прямо у конца ручки.
11. Наденьте кожух и закрепите его рядом с ручкой при помощи виниловой изоляционной ленты.
12. Наденьте антидеформаторное крепление на ручку так, чтобы оно соприкасалось с ободом переключателя.

#### Примечание

При замене ручки резака PT-26SL "In-line", прежде всего, наденьте майларовую изоляционную трубку (н/д 0558005623) на соединения и патрубки, так чтобы она упиралась в заднюю часть резака.





### 5.5 Демонтаж и замена кабелей резака

1. Отключите резак от источника питания. См. подробное описание в технической документации источника питания.
2. Снимите головку резака, как описано в пп. 1-7 предыдущего раздела. Снимите ручку и антидеформаторное крепление.
3. Распрямите провода. Все операции должны проводиться на свободном рабочем столе длиной в полтора раза превосходящей длину кабелей резака.
4. Возьмите веревку или струну длиной приблизительно 1/2 длины кабеля резака; закрепите один ее конец вокруг кабелей резака у ручки резака, а другой конец привяжите к неподвижному предмету.
5. Снимите ленту с кожуха кабеля у источника питания.
6. Вытолкните переключатель из обода и передвиньте ручку, обод переключателя и антидеформаторное крепление к дальнему концу веревки, используемой в п. 4. Закрепите консольный конец кабелей и сдвиньте кожух полностью на веревку.
7. Отвяжите веревку от кабелей и замените поврежденные кабели или кабель.
8. Завяжите концы кабелей, присоединяемые к резаку, при помощи веревки и натяните кожух на кабели. Временно закрепите кожух на кабелях рядом с головкой резака при помощи виниловой изоляционной ленты.
9. Наденьте антидеформаторное крепление, обод переключателя и ручку через веревку на кожух кабеля. Снимите ленту.
10. Развяжите веревку и закрепите головку резака на кабелях согласно пп. 7-12 предыдущего раздела.
11. Закрепите кожух на консольном конце кабелей при помощи виниловой изоляционной ленты.

### 5.6 Замена антидеформаторного крепления, обода переключателя и ручки резака

Если необходимо заменить антидеформаторное крепление, обод переключателя или ручку резака, следуйте инструкциям в разделе «Демонтаж и замена головки резака» и установите новые детали, прежде чем установить головку резака (см. п. 7). Для облегчения этой задачи временно закрепите кожух на кабелях при помощи виниловой изоляционной ленты.

### 5.7 Замена выключателя резака

1. Следуйте инструкциям в пп. 1-3 раздела «Демонтаж и замена головки резака».
2. Отрежьте белый и черный провода старого переключателя как можно ближе к красной муфте. Удалите 1/4 дюйма (6,4 мм) изоляции белого и черного провода.
3. Удалите 1/4 дюйма (6,4 мм) изоляции с проводов нового переключателя.
4. Соедините провода переключателя с проводами кабеля при помощи новых соединительных муфт, включенных в комплект нового переключателя. Не забудьте использовать обжимной инструмент для соединения проводов таким способом.
5. Следуйте инструкциям пп. 1-3 раздела «Демонтаж и замена головки резака» в обратном порядке.

### 5.8 Замер расхода газа

Если вы подозреваете, что низкое давление газа влечет неадекватную работу резака или быстрый износ расходных деталей, расход газа можно замерить при помощи специального измерительного набора. Этот набор включает ручной ротаметр (расходомер), который показывает количество газа, протекающего в единицу времени через резак. Этот набор также включает инструкции по использованию ротаметра, которые должны неукоснительно соблюдаться для обеспечения надлежащей и безопасной работы инструмента. См. форму "F-14-391".

Ниже приведены параметры расхода воздуха или азота:

#### Расход экранирующего газа

Консоли ESP-150 и ESP-200 ..... 135-145 куб. фут/час при давлении 50 фунт/кв. дюйм (63,7–68,4 л/мин. при 3,4 бар)

Deuce Pack 150 и 215 ..... 225 куб. фут/час при давлении 50 фунт/кв. дюйм (106,2 л/мин. при 3,4 бар)

Расход плазменного газа..... 115 – 140 куб. фут/час при 50 фунт/кв. дюйм (54,3-66,1 л/мин. при 3,4 бар)

#### Суммарный расход

Консоли ESP-150 и ESP-200 ..... 250 – 285 куб. фут/час при давлении 50 фунт/кв. дюйм (118,0-134,5 л/мин. при 3,4 бар)

Deuce Pack 150 и 330 ..... 365 куб. фут/час при давлении 50 фунт/кв. дюйм (172,3 л/мин. при 3,4 бар)

Замер расхода должен проводиться с новым наконечником на 200 А (н/д 0558003798), новым электродом и новым теплоизолятором. Удостоверьтесь, что все детали установлены правильно и уплотнительное кольцо (0558003721) не изношено и не создает течи. При возможности измерение должно проводиться для каждого газа индивидуально. Если это невозможно, измерьте суммарный расход.

Низкие показатели расхода (ниже указанных в этом разделе) свидетельствуют об утечке газа или блокировке подающих шлангов резака или консоли.

## **6.0 Запасные части**

### **6.1 Общие положения**

Всегда указывайте модель и серийный номер оборудования, с которым будут использоваться заказываемые запасные части. Серийный номер находится на табличке на корпусе инструмента.

### **6.2 Заказ**

Для бесперебойной работы с данным оборудованием рекомендуется использовать только детали и материалы, изготовленные компанией ESAB. При использовании других компонентов гарантия на оборудование может быть аннулирована.

Запчасти могут быть заказаны через вашего дистрибьютора оборудования компании ESAB.

При размещении заказа укажите специальные инструкции по его доставке.

Для того чтобы найти нужный номер телефона, обратитесь к списку, расположенному на последней странице данного руководства.

#### **Примечание:**

Список деталей без указания номеров деталей предоставляется только в ознакомительных целях. Все необходимые инструменты должны приобретаться через местных поставщиков.

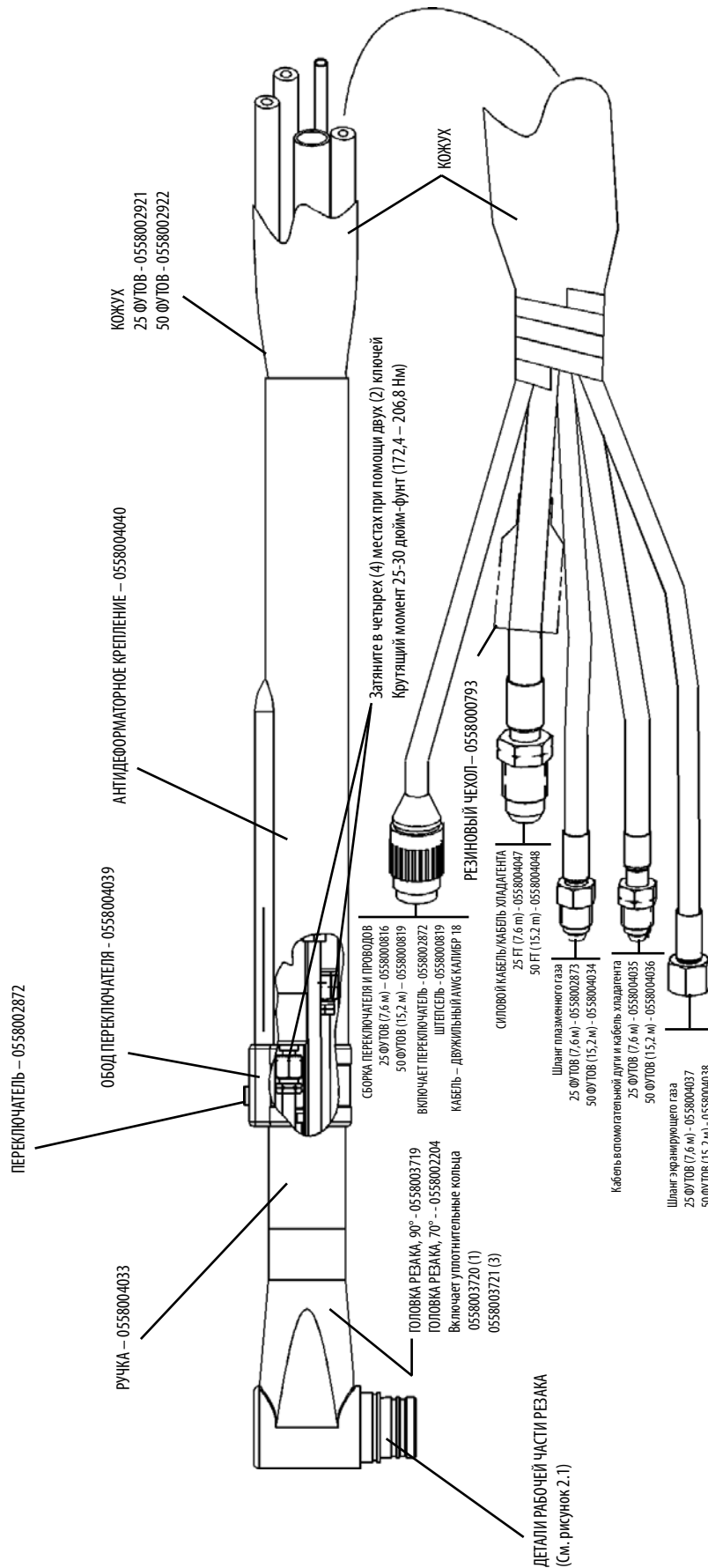


Рисунок 6.1. Запасные части резака РТ-26

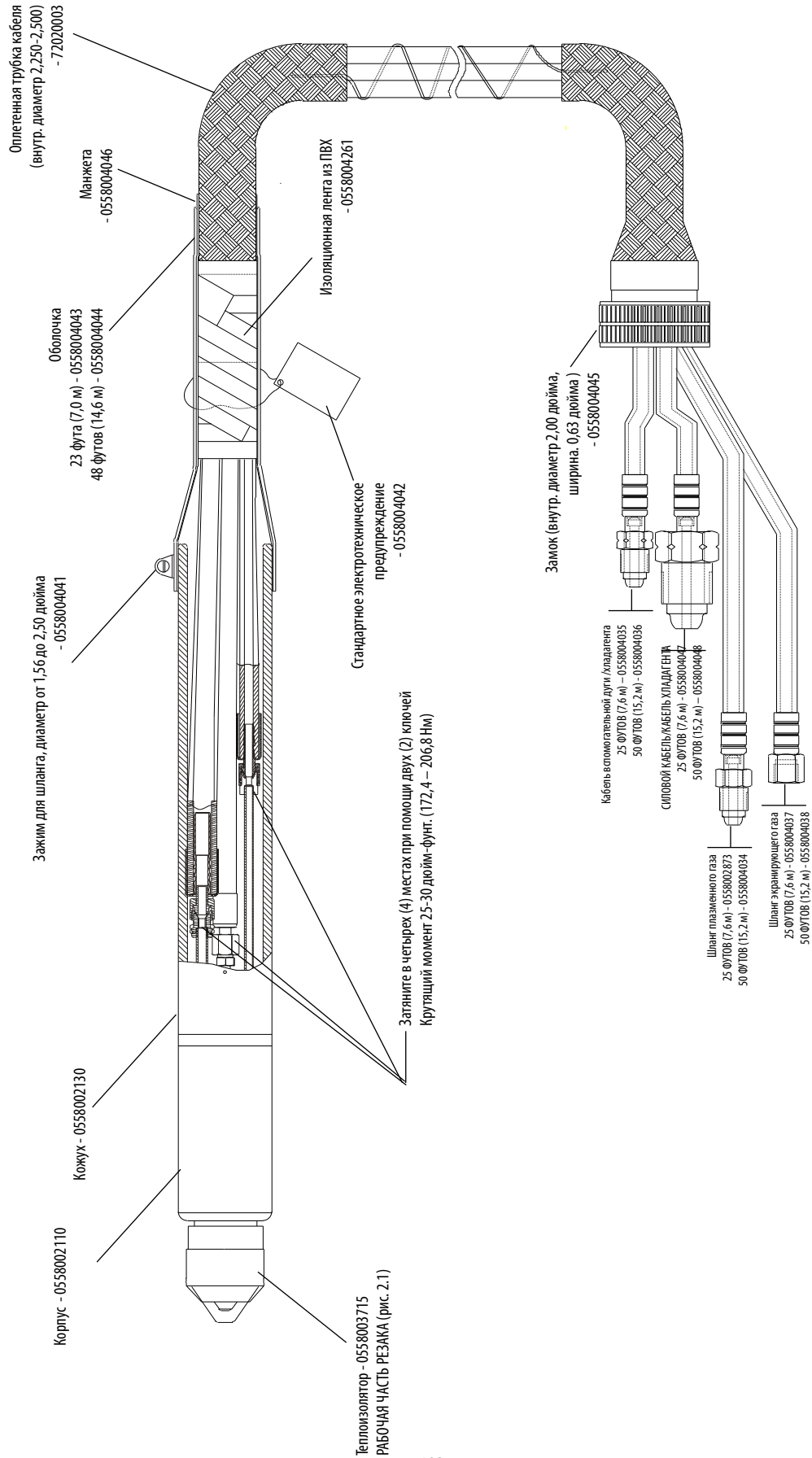


Рисунок 6.2. Запасные части резака PT-26 "In-line"

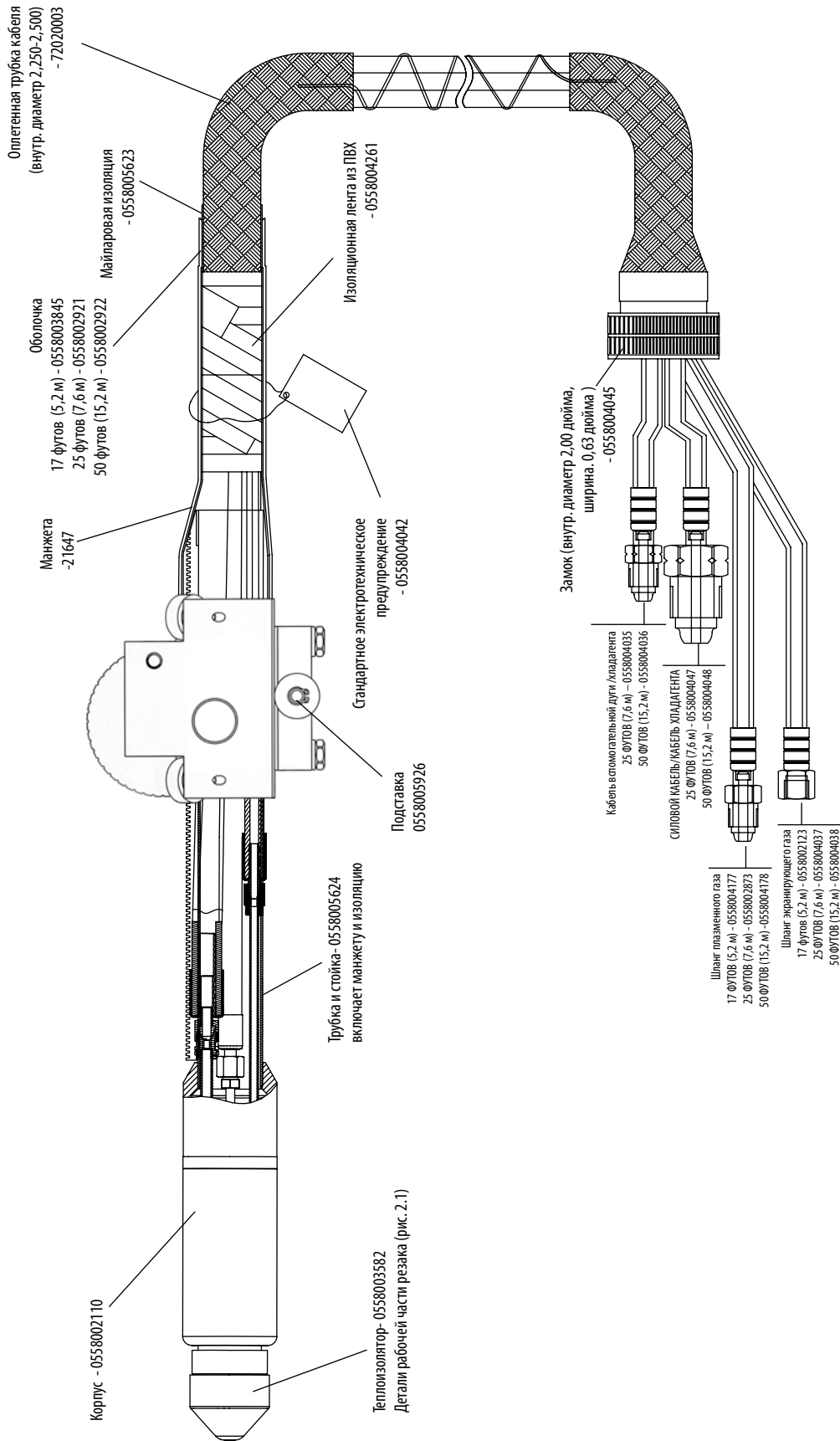


Рисунок 6.3. Запасные части резака RT-26SL "in-line"