

THERMACUT®

FHT-EX® 105RTXH

ПЛАЗМОВИЙ РУЧНИЙ РІЗАК та

FHT-EX® 105RTXM

ПЛАЗМОВИЙ МЕХАНІЗОВАНИЙ РІЗАК

Інструкція з експлуатації

Редакція: Т-1
Українська
2020



!ВАЖЛИВО!

ПЕРШ, НІЖ ВИКОРИСТОВУВАТИ РІЗАК, ПРОЧИТАЙТЕ ЦЮ ІНСТРУКЦІЮ, ОЗНАЙОМТЕСЯ З ЇЇ ЗМІСТОМ.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦЮ ІНСТРУКЦІЮ НА РОБОЧОМУ МІСЦІ У ВІЛЬНОМУ ДОСТУПІ ДЛЯ ПЕРСОНАЛУ. РІЗАК ПОВИНЕН ВИКОРИСТОВУВАТИСЯ ВИКЛЮЧНО ДЛЯ РІЗАННЯ МЕТАЛУ.

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

EX-5-900-003
N-22237

ЗМІСТ

РОЗДІЛ 1: БЕЗПЕКА	5
УВАГА!	6
ПЛАЗМОВЕ ДУГОВЕ ВИПРОМІНЕННЯ МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ОПІКИ ОЧЕЙ ТА ШКІРИ.....	6
ШУМ МОЖЕ СПРИЧИНИТИ ПОШКОДЖЕННЯ СЛУХУ.....	6
ІСКРИ (ДУГОВІ БРИЗКИ), ЩО ЛЕТЯТЬ, МОЖУТЬ СПРИЧИНИТИ ТРАВМУ, ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ	6
УВАГА! ПРОЧИТАЙТЕ ІНСТРУКЦІЮ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ.....	6
ПРОЦЕС РІЗАННЯ МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ.....	7
УДАР ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ МОЖЕ ВБИТИ.....	7
ПЛАЗМОВА ДУГА МОЖЕ ВИКЛИКАТИ СЕРЙОЗНІ ПОШКОДЖЕННЯ.....	7
ІСКРИ (ДУГОВІ БРИЗКИ), ЩО ЛЕТЯТЬ, МОЖУТЬ СПРИЧИНИТИ ТРАВМУ, ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ	7
ГАРЯЧІ ЧАСТИНИ МОЖУТЬ ВИКЛИКАТИ СЕРЙОЗНІ ОПІКИ.....	7
ДИМ І ГАЗИ МОЖУТЬ БУТИ НЕБЕЗПЕЧНИМИ.....	8
БУДЬТЕ ОБЕРЕЖНІ ПІД ЧАС РІЗАННЯ ПОРЯД ІЗ ГАЗОВИМИ БАЛОНАМИ.....	8
НЕ ПЕРЕВИЩУЙТЕ РЕКОМЕНДОВАНИЙ РОБОЧИЙ ЦИКЛ, ОСКІЛЬКИ ЦЕ МОЖЕ ПРИЗВЕСТИ ДО ПЕРЕГРІВАННЯ ТА ПОШКОДЖЕННЯ СИСТЕМИ.....	8
МАГНІТНЕ ПОЛЕ МОЖЕ ВПЛИВАТИ НА КАРДІОСТИМУЛЯТОР.....	8
ПЛАЗМОВА РІЗКА МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ПОЯВУ ЗАВАД.....	8
Ярлик безпеки	9
РОЗДІЛ 2: ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	2-10
Технічні характеристики: різак FHT-EX®105RTXM та FHT-EX®105RTXH	2-11
Розміри та конфігурація	2-12
Ручний різак FHT-EX®105RTXH	2-12
Механізований різак FHT-EX®105RTXM	2-12
Символи та маркування	2-13
РОЗДІЛ 3: УСТАНОВКА.....	3-14
При отриманні товару	3-15
Претензії.....	3-15
Вміст упаковки.....	3-15
Покрокова установка різака	3-16
РОЗДІЛ 4: РЕЖИМ РОБОТИ	4-19
Ручний різак FHT-EX®105RTXH	4-20
Експлуатація ручного різака	4-20
Встановлення витратних деталей ручного різака.....	4-21
Встановлення затискача заготовки.....	4-22
Застосування захисного пускача різака.....	4-22
Край початку різання.....	4-23
Техніка різання за допомогою ручного різака	4-24

Пробивання	4-25
Стругання	4-26
Механізований різак FHT-EX®105RTXM.....	4-27
Експлуатація механізованого різака.....	4-27
Встановлення витратних деталей механізованого різака.....	4-28
Налаштування механізованого різака FHT-EX®105RTXM.....	4-29
Карта різання для механізованого різака на 45А, екранована конфігурація.....	4-30
Карта різання для механізованого різака на 45А, неекранована конфігурація.....	4-31
Карта різання для механізованого різака на 55А, екранована конфігурація.....	4-32
Карта різання для механізованого різака на 55А, неекранована конфігурація.....	4-33
Карта різання для механізованого різака на 65А, екранована конфігурація.....	4-34
Карта різання для механізованого різака на 65А, неекранована конфігурація.....	4-35
Карта різання для механізованого різака на 75А, екранована конфігурація.....	4-36
Карта різання для механізованого різака на 75А, неекранована конфігурація.....	4-37
Карта різання для механізованого різака на 85А, екранована конфігурація.....	4-38
Карта різання для механізованого різака на 85А, неекранована конфігурація.....	4-39
Карта різання для механізованого різака на 100А, екранована конфігурація.....	4-40
Карта різання для механізованого різака на 100А, неекранована конфігурація.....	4-41
Карта різання для механізованого різака на 105А, екранована конфігурація.....	4-42
Карта різання для механізованого різака на 105А, неекранована конфігурація.....	4-43
Карта різання для механізованого різака з використанням екранованих витратних деталей FineCut.....	4-44
РОЗДІЛ 5: ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.....	5-45
Планове технічне обслуговування.....	5-45
Перевірка витратних деталей	5-46
РОЗДІЛ 6: РІЗАКИ ТА ЇХНІ СКЛАДОВІ	6-47
FHT-EX®105RTXH Блок ручного різака.....	6-48
FHT-EX®105RTXH Компоненти ручного різака.....	6-49
FHT-EX®105RTXH Витратні матеріали для ручного різака.....	6-50
FHT-EX®105RTXH Стандартні витратні матеріали для ручного різака.....	6-51
FHT-EX®105RTXH / Витратні матеріали FineLine.....	6-52
FHT-EX®105RTXM Стандартний блок механізованого різака.....	6-53
FHT-EX®105RTXM Компоненти механізованого різака.....	6-54
FHT-EX®105RTXM Стандартні витратні матеріали для механізованого різака.....	6-55
FHT-EX®105RTXM Стандартні витратні матеріали для механізованого різака.....	6-56
FHT-EX®105RTXM / Витратні матеріали FineLine.....	6-57
Додаткова інформація для замовлення.....	6-58
РОЗДІЛ 7: УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ	7-59

РОЗДІЛ 8: КОМПЛЕКТОВАННЯ..... ..	8-62
Мастило для ущільнювальних кілець.....	8-62
РОЗДІЛ 9: УТИЛІЗАЦІЯ ПРОДУКЦІЇ	9-63
Використання та утилізація відходів.....	9-63
Утилізація продукції по закінченню строку експлуатації.....	9-63
Примітки:	9-64
Лист реєстрації внесених змін:.....	9-65
Лист реєстрації внесених змін:.....	9-66

РОЗДІЛ 1.

БЕЗПЕКА:

!УВАГА!	6
ПЛАЗМОВЕ ДУГОВЕ ВИПРОМІНЕННЯ МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ОПІКИ ОЧЕЙ ТА ШКІРИ.....	6
ШУМ МОЖЕ СПРИЧИНИТИ ПОШКОДЖЕННЯ СЛУХУ.....	6
ІСКРИ (ДУГОВІ БРИЗКИ), ЩО ЛЕТЯТЬ, МОЖУТЬ СПРИЧИНИТИ ТРАВМУ, ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ.....	6
УВАГА! ПРОЧИТАЙТЕ ІНСТРУКЦІЮ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ.....	6
ПРОЦЕС РІЗАННЯ МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ.....	7
УДАР ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ МОЖЕ ВБИТИ.....	7
ПЛАЗМОВА ДУГА МОЖЕ ВИКЛИКАТИ СЕРЙОЗНІ ПОШКОДЖЕННЯ.....	7
ІСКРИ (ДУГОВІ БРИЗКИ), ЩО ЛЕТЯТЬ, МОЖУТЬ СПРИЧИНИТИ ТРАВМУ, ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ.....	7
ГАРЯЧІ ЧАСТИНИ МОЖУТЬ ВИКЛИКАТИ СЕРЙОЗНІ ОПІКИ.....	7
ДИМ І ГАЗИ МОЖУТЬ БУТИ НЕБЕЗПЕЧНИМИ	8
БУДЬТЕ ОБЕРЕЖНІ ПІД ЧАС РІЗАННЯ ПОРЯД ІЗ ГАЗОВИМИ БАЛОНАМИ.....	8
НЕ ПЕРЕВИЩУЙТЕ РЕКОМЕНДОВАНИЙ РОБОЧИЙ ЦИКЛ, ОСКІЛЬКИ ЦЕ МОЖЕ ПРИЗВЕСТИ ДО ПЕРЕГРІВАННЯ ТА ПОШКОДЖЕННЯ СИСТЕМИ.....	8
МАГНІТНЕ ПОЛЕ МОЖЕ ВПЛИВАТИ НА КАРДІОСТИМУЛЯТОР.....	8
ПЛАЗМОВА РІЗКА МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ПОЯВУ ЗАВАД.....	8
Ярлик безпеки	9

БЕЗПЕКА

1



УВАГА!

Символ, наведений у цьому розділі означає:
!Увага! !Обережно! !При виконанні цієї процедури
можливе виникнення небезпечних ситуацій!

Коли ви зустрінете цей символ будьте обережні й
дотримуйтеся відповідних інструкцій, щоб уникнути
небезпеки.



УВАГА! ПРОЧИТАЙТЕ ІНСТРУКЦІЮ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Дотримуйтеся інструкції з безпеки, щоб уникнути
виникнення небезпечних ситуацій.

Здійснювати установку, експлуатацію, обслуговування та
ремонт різака повинні тільки кваліфіковані спеціалісти.

Зберігайте в недоступному для дітей місці.

2



ПЛАЗМОВЕ ДУГОВЕ ВИПРОМІНЕННЯ МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ОПІКИ ОЧЕЙ ТА ШКІРИ

Дугове випромінення, яке виникає в процесі різання/
стругання, створює інтенсивні видимі й невидимі промені,
що можуть обпекти очі й шкіру.

Використовуйте захисний одяг з міцного вогнетривкого
матеріалу, відповідне взуття, а також засоби для захисту
рук.



ШУМ МОЖЕ СПРИЧИНИТИ ПОШКОДЖЕННЯ СЛУХУ

Тривалий вплив шуму від плазмового різання/ стругання
може спричинити пошкодження слуху.



ІСКРИ (ДУГОВІ БРИЗКИ), ЩО ЛЕТЯТЬ, МОЖУТЬ СПРИЧИНИТИ ТРАВМУ, ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ

Іскри, що утворюються і летять під час різання/ стругання
металу; область навколо процесу різання повинна бути
вільна від легкозаймистих речовин.

- Використовуйте захисну маску (шолом для зварювання або захисне приладдя) з відповідним екраном встановленої лінзи фільтру, щоб захистити очі та обличчя (див. Таблицю 1.1).
- Попереджайте людей про небезпеку, що виникає при незахищеному спогляданні на дугу, використовуйте знаки для попередження/ інформування.
- Використовуйте схвалені засоби захисту слуху при роботі з плазмовим різаким.
- Попереджайте інших про небезпеку шуму.
- Використовуйте захисну маску/захисні окуляри з бічним захистом.
- Використовуйте вогнетривкий одяг, взуття й засоби захисту для рук.
- Використовуйте бервуха/вушні запобіжники, щоб попередити потрапляння іскор у вухо та знизити рівень шуму.

3



ПРОЦЕС РІЗАННЯ МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ

ПРОТИПОЖЕЖНІ ЗАХОДИ

- Зберігайте легкозаймисті предмети подалі від робочої зони.
- Переконайтеся, що в робочій зоні наявний повністю заповнений вогнегасник.
- Провітрюйте робоче місце, перевіряйте наявність легкозаймистих/горючих газів, рідин та матеріалів, видаляйте їх перед різанням, оскільки вони є загрозою займання.

ЗАХОДИ З ПОПЕРЕДЖЕННЯ ВИБУХІВ

- Не здійснюйте різання в місцях, де зберігаються вибухові речовини, легкозаймисті гази або пари.
- Не встановлюйте різак на, над чи поблизу пальних поверхонь.
- Не експлуатуйте різак у місцях з атмосферою, що містить високу концентрацію пилу, горючих газів чи парів.
- Не використовуйте різак для різання посудин під тиском, тиск в яких не був скинутий, що не були провентильовані та очищені.



ІСКРИ (ДУГОВІ БРИЗКИ), ЩО ЛЕТЯТЬ, МОЖУТЬ СПРИЧИНИТИ ТРАВМУ, ПОЖЕЖУ АБО ВИБУХ

Іскри, що утворюються і летять під час різання/стругання металу; область навколо процесу різання повинна бути вільна від легкозаймистих речовин.

- Використовуйте захисну маску/захисні окуляри з бічним захистом.
- Використовуйте вогнетривкий одяг, взуття й засоби захисту для рук.
- Використовуйте бервуха/вушні запобіжники, щоб попередити потрапляння іскор у вуха та знизити рівень шуму.

4



УДАР ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ МОЖЕ ВБИТИ

Торкання електричних деталей може спричинити смертельні наслідки або отримання серйозних опіків.

- Не торкайтеся електричних компонентів під напругою.
- Застосовуйте сухі ізолювальні рукавиці, взуття та захисний одяг.
- Ізолюйте себе від робочого простору й підлоги за допомогою сухого ізолювального матеріалу, достатньо великого для робочої зони.
- Робоча зона повинна бути чистою та сухою.
- Для здійснення очищення та технічного обслуговування вимкніть систему.
- Не обмотуйте кабелі навколо свого тіла.
- Вимикайте пристрій, коли він не використовується.

- Періодично перевіряйте кабель живлення, щоб переконатися, що його зовнішня ізоляція не пошкоджена. При пошкодженні негайно замініть кабель живлення. НЕ використовуйте систему з оголеними чи незахищеними проводами, оскільки це дуже небезпечно.
- Перед зняттям кришки чи роботі з будь-якими внутрішніми компонентами системи зачекайте 5 (П'ЯТЬ) хвилин, щоб забезпечити повний розряд конденсаторів.
- Підтримуйте систему в належному стані; негайно виконуйте ремонт чи заміну пошкоджених деталей. Підтримуйте систему відповідно до інструкції

5



ПЛАЗМОВА ДУГА МОЖЕ ВИКЛИКАТИ СЕРЬОЗНІ ПОШКОДЖЕННЯ

Плазмозна дуга активується одразу після натискання пускача різача.

- Перед заміною витратних деталей різача вимкніть живлення, оскільки плазмозна дуга може пропалити шкіру й рукавиці.
- Не розташовуйте руки поряд із різальною частиною і не тримайте заготовку поряд з нею.
- Не направляйте різак на себе чи інших осіб.



ГАРЯЧІ ЧАСТИНИ МОЖУТЬ ВИКЛИКАТИ СЕРЬОЗНІ ОПІКИ

Увага! Після різання робоча заготовка буде ГАРЯЧОЮ!

- Не торкайтеся гарячих деталей голими руками, використовуйте прийнятні засоби для захисту рук.
- Перед обробкою почекайте певний час, достатній для охолодження.

6



ДИМ І ГАЗИ МОЖУТЬ БУТИ НЕБЕЗПЕЧНИМИ

Індукційне нагрівання деяких матеріалів, клеїв і флюсів може призвести до утворення парів або диму.

Вдихання диму й газів може бути небезпечним для вашого здоров'я.

- Тримайте обличчя подалі від диму, не вдихайте пари.

-
-

-
-

7



БУДЬТЕ ОБЕРЕЖНІ ПІД ЧАС РІЗАННЯ ПОРЯД ІЗ ГАЗОВИМИ БАЛОНАМИ

При пошкодженні газових балонів, які містять газ під високим тиском, вони можуть давати тріщини та вибухати.

- Використовуйте балони зі стисненим газом відповідно до місцевих або національних правил.
- Уникайте електричного контакту між плазмовою дугою та балоном.
- Уникайте впливу на балони високих температур, іскр, шлаку або вогню.



МАГНІТНЕ ПОЛЕ МОЖЕ ВПЛИВАТИ НА КАРДІОСТИМУЛЯТОР

- Особам з кардіостимуляторами/слуховими апаратами слід уникати тісного контакту з джерелом живлення плазмової дуги.
- Особам із кардіостимуляторами/слуховими апаратами слід проконсультуватися зі своїм лікарем перед використанням джерела живлення плазмової дуги.



Не перевищуйте рекомендований робочий цикл, оскільки це може призвести до перегрівання та пошкодження системи.

- Здійснюйте періодичне охолодження системи з високим коефіцієнтом експлуатації.
- Дотримуйтеся номінального робочого режиму, зазначеного на етикетці, яка прикріплена до системи.



ПЛАЗМОВА РІЗКА МОЖЕ ВИКЛИКАТИ ПОЯВУ ЗАВАД

- Електромагнітна енергія може створювати завади для чутливого електронного обладнання, такого як комп'ютери або комп'ютерне обладнання.
- Переконайтеся, що все обладнання, що знаходиться в зоні різання, є електромагнітно сумісним.
- Переконайтеся, що система плазмової різки встановлена й розташована згідно з цією інструкцією.

Струм плазмової дугової різки	Номер захисного скляного екрану*
До 150А	ISO (DIN) 11
від 150А до 250А	ISO (DIN) 12
від 250А до 400А	ISO(DIN)13
ВИЩЕ 400А	ISO (DIN) 14

* Згідно з ISO 4850:1979

Ярлик безпеки

Інструкції з безпеки



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!
Плазмова дуга активується одразу при натисканні пускача різака.



Плазмова дуга активується одразу при натисканні пускача різака. Плазмова дуга швидко проріже рукавиці й шкіру. Перед заміною витратних деталей переконайтеся, що живлення вимкнене.



Встановлення витратних деталей різака

Ручний різак



Механізований різак



EX-0-904-008
N-21626

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

РОЗДІЛ 2.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Технічні характеристики: різак FHT-EX®105RTXH та FHT-EX®105RTXM.....	2-11
Розміри та конфігурація	2-12
Ручний різак FHT-EX®105RTXH	2-12
Механізований різак FHT-EX®105RTXM	2-12
Символи та маркування	2-13

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

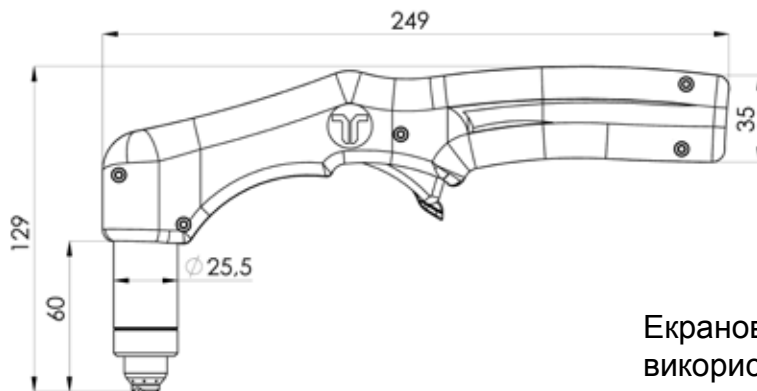
Технічні характеристики: різаки FHT-EX®105RTXM та FHT-EX®105RTXH

Різаки серії FHT-EX® розроблені для плазмового різання металевих струмопровідних матеріалів. Конструкція різача: корпус різача, держак або руків'я, проводи та витратні матеріали. Проводи різача підключаються безпосередньо до внутрішньої частини блоку живлення плазмової різки. Різаки серії FHT-EX® відповідають вимогам стандарту IEC/EN 60974-7.

Різак		Різак FHT-EX®105RTXH/M	
Номинальний струм та відповідний робочий цикл		105A / 100%	
Різальна здатність (значення для низьколегованої сталі, напр. низьковуглецева сталь S235JR)	Рекомендований (якісний) різ	35мм	
	Максимальний різ	50мм	
	Здатність пробивання («пірсингу»)	25мм	
Плазмове різання		від - 10 °C до + 40 °C	
Транспортування та зберігання		від - 25 °C до + 55 °C	
Відносна вологість		до 90 % при 20 °C	
Процес, для якого застосовується		плазмове різання	
Тип використання		ручний та машинний	
Швидкість потоку газу		прибл. 220 л/хв при 5,9 бар	
Швидкість потоку газу - стругання		прибл. 230 л/хв.	
Макс. тиск на вході		9,5 бар	
Мін./Макс. робочий тиск		4,8 бар	
Тип напруги		Напруга постійного струму	
Ступінь захисту з'єднувачів обладнання		IP3X (EN 60 529)	
Тип з'єднань		З'єднання TCS (torch connection system) - 13 pin	
Стандартна довжина (інші параметри доступні за замовленням)		5м/8м/15м	
Конструкція кабеля		Коаксіальний кабель	
Тип газу		Повітря	Азот
Специфікація якості газу	Рекомендована якість повітря: ISO 8573-1 Клас 1.2.2		Чистота ≥ 99,99%
	Повітря макс. розмір часток: 0,1 мкм, клас 1, посилення ISO 8573		
	Повітря макс. вміст мастила: 0,1 мг/м3, клас 2, посилення: ISO 8573		
	Повітря макс. точка роси: + 3 °C, клас 4, посилення: ISO 8573		
Якість газу		Чистий, без вологи, без масел	

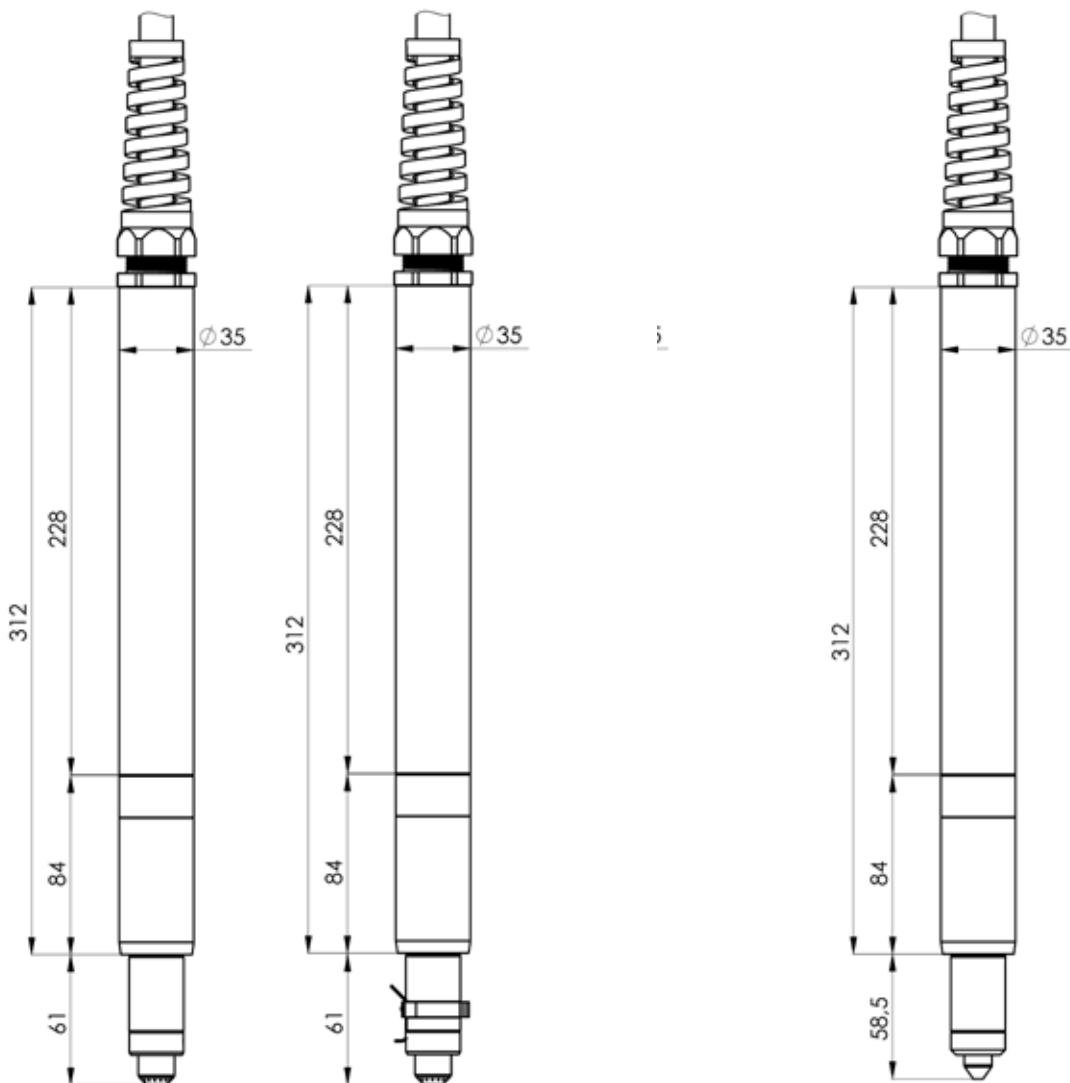
Вага	
Ручний різак FHT-EX®105RTXH	8м/3,3кг 15м/5,6кг
Механізований різак FHT-EX®105RTXM	8/3,4кг 15м/5,9кг

Розміри й конфігурація Ручний різак FHT-EX®105RTXH



Екранована конфігурація з використанням переміщення екрану

Механізований різак FHT-EX®105RTXM



Екранована конфігурація з використанням механізованого захисного екрана.



Неекранована конфігурація з використанням дефлектора

Символи та маркування



Для забезпечення дотримання європейських стандартів **ЗАБОРОНЕНО** використання неекранованих витратних матеріалів для ручного застосування.

S Mark; 

Знак  вказує на те, що джерело живлення та різак прийнятні для використання у середовищах із небезпекою ураження струмом. Ручні різаки повинні мати екрановані витратні деталі,  встановлені для забезпечення дотримання відповідності знаку.

CE Mark; 







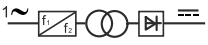
Це маркування означає декларацію виробника про відповідність діючим європейським директивам та стандартам (EMC & LVD).

C-Tick Mark; 

Це маркування означає відповідність відповідному австралійському стандарту EMC.

Символи IEC;

Наступні символи можуть бути представлені на паспортній табличці джерела живлення плазмової дуги, шильдиках та перемикачах.

Символ	Характеристика	Символ	Характеристика
	Потужність змінного струму (AC)		Режим різання
	Перегрівання (OT)		Режим стругання
	(TIP/TORCH) Відсутні або незакріплені запасні частини сопла/різака (витратні матеріали)	ON	Живлення увімкнене (УВІМК)
	(GAS) Сигнал низького тиску газу на вході	OFF	Живлення вимкнене (ВИМК)
	Клема для зовнішнього захисного (заземлювального) провідника		Інверторне джерело живлення

РОЗДІЛ 3.

УСТАНОВКА:

При отриманні товару.....	3-15
Претензії.....	3-15
Вміст упаковки.....	3-15
Покрокова установка різака.....	3-16

УСТАНОВКА

При отриманні товару

1. Переконайтеся, що всі замовлені товари були отримані. У випадку неповної поставки або наявного пошкодження обладнання, зверніться до авторизованого постачальника.
2. У разі наявних доказів пошкодження, див. Претензії нижче.
3. Усі повідомлення, що стосуються цього плазмового різачка, повинні містити модель та серійний номер, розташовані таблиці різачка на його корпусі.
4. Прочитайте інформацію в розділі БЕЗПЕКА цієї інструкції перед установкою та експлуатацією різачка

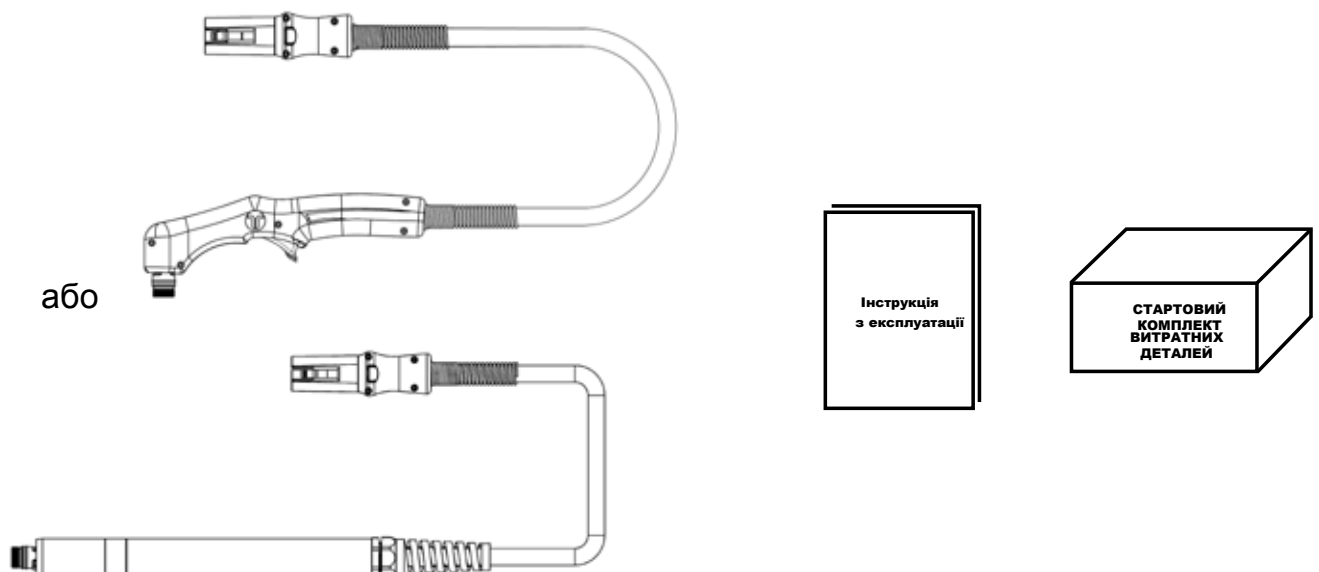
Претензії

Претензії щодо пошкоджень при транспортуванні: якщо пристрій був пошкоджений при транспортуванні, негайно зверніться до перевізника, сфотографуйте упаковку та місця пошкоджень системи. Повідомте авторизованого постачальника, який надасть копії відповідної документації. Для отримання додаткової допомоги зверніться до служби підтримки. Детальна інформація наведена в кінці цієї інструкції.

Претензії щодо дефектного або відсутнього товару: всі елементи, що постачаються авторизованим постачальником, проходять суворий контроль якості. Якщо будь-яка деталь буде визнана дефектною або такою, що відсутня, зверніться до авторизованого постачальника з відповідною інформацією. Для отримання додаткової допомоги зверніться до служби підтримки. Детальна інформація наведена в кінці цієї інструкції.

Вміст упаковки

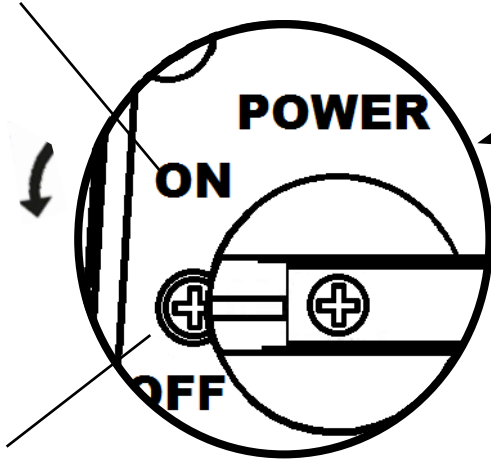
Перевірте всі елементи, показані нижче на рисунку.



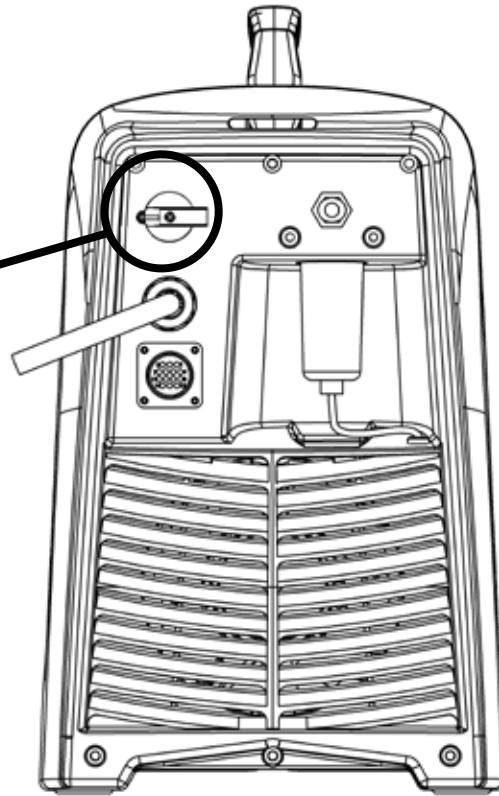
Покрокова установка різака

1. Вимкніть джерело живлення (перемістіть у положення "OFF")

ON / Увімкнення

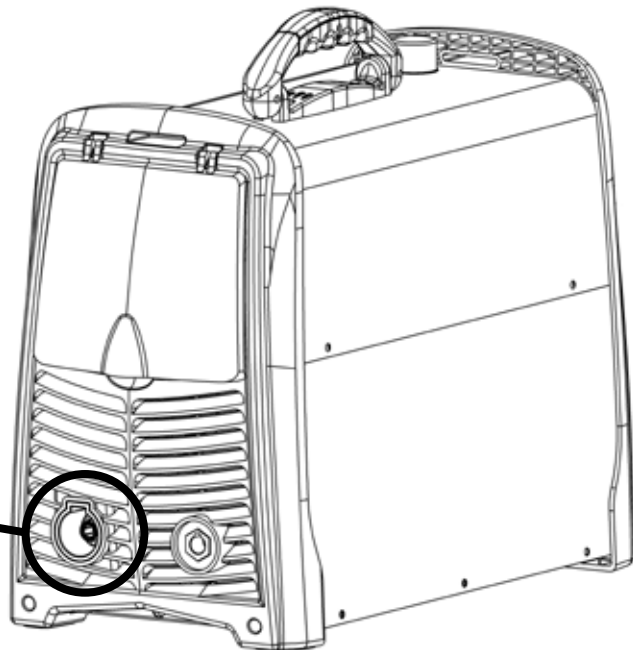
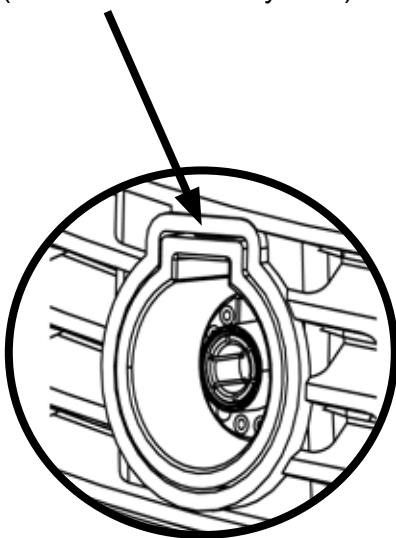


OFF / Вимкнення

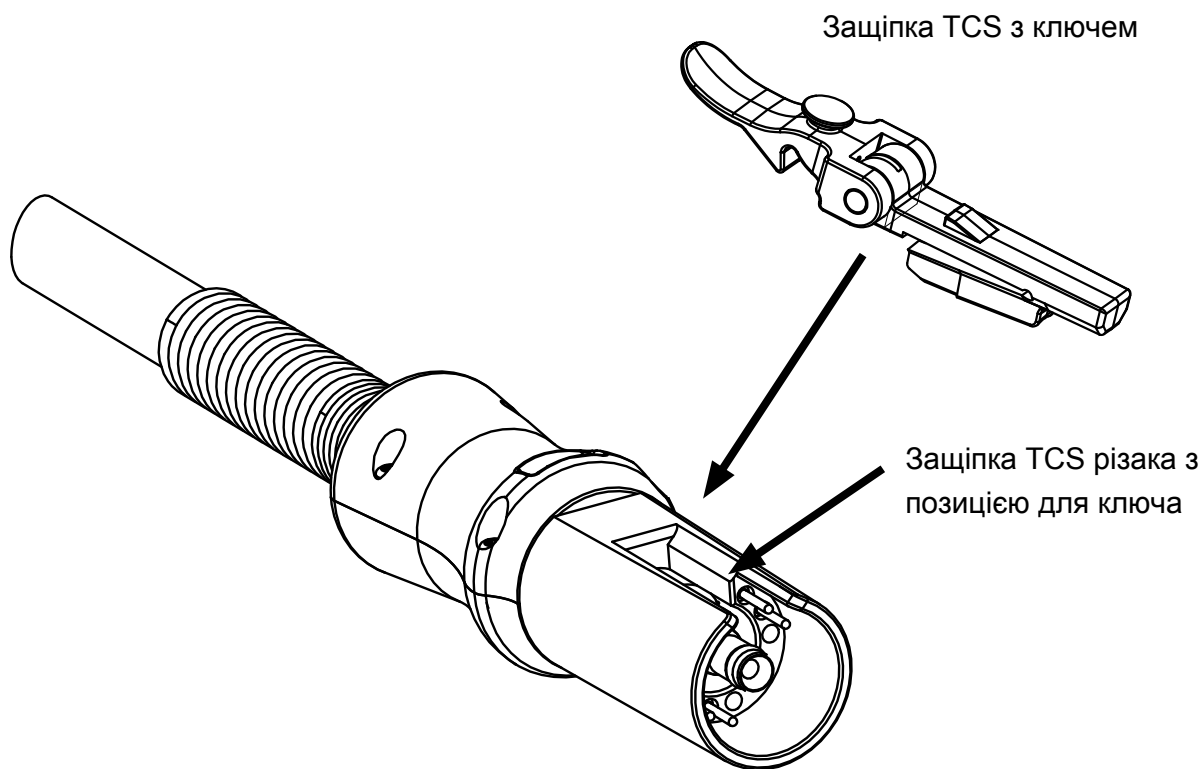


2. Підключіть різак до джерела живлення

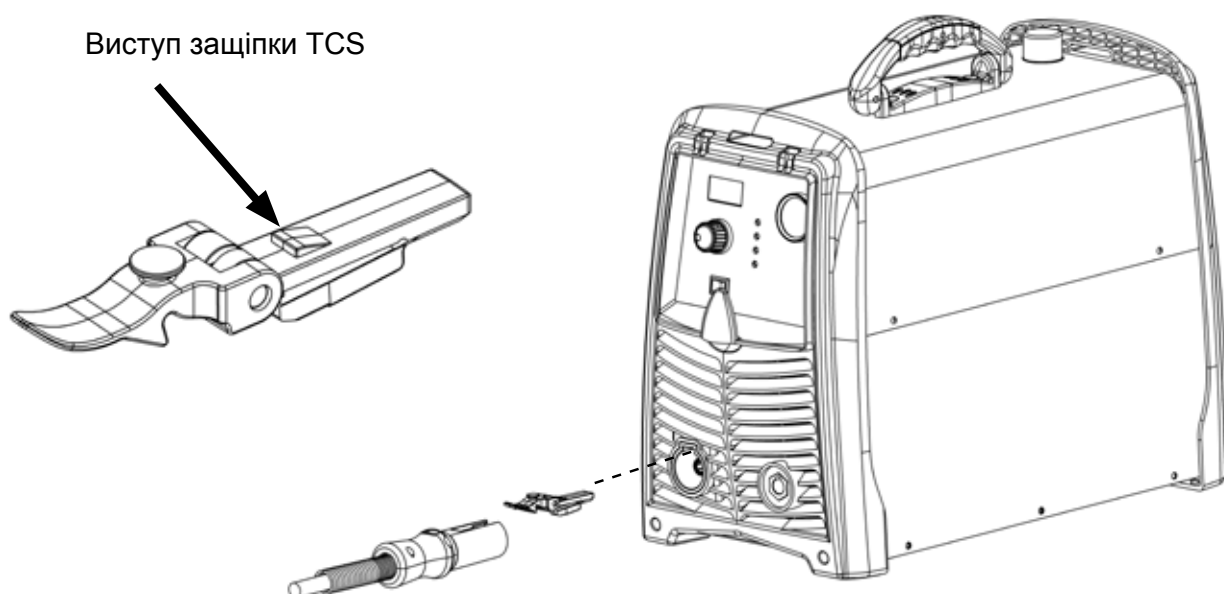
Положення зачіпки виконане у вигляді ключа-роз'єму в системі з'єднання різака TCS (Torch connection system).



3. З'єднання різака – розташування різака

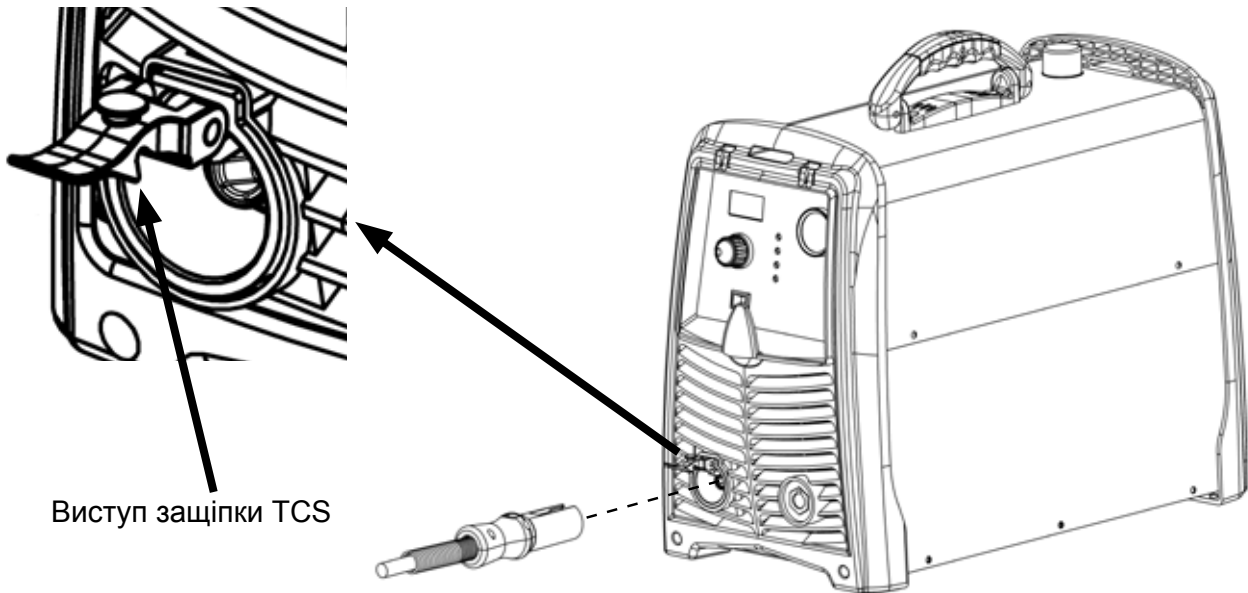


4. Підключення різака - 1-й крок - вставте защипку TCS з ключем у гніздо TCS. Защипка TCS з ключем повинна бути належним чином зафіксована в гнізді TCS за допомогою защипки.

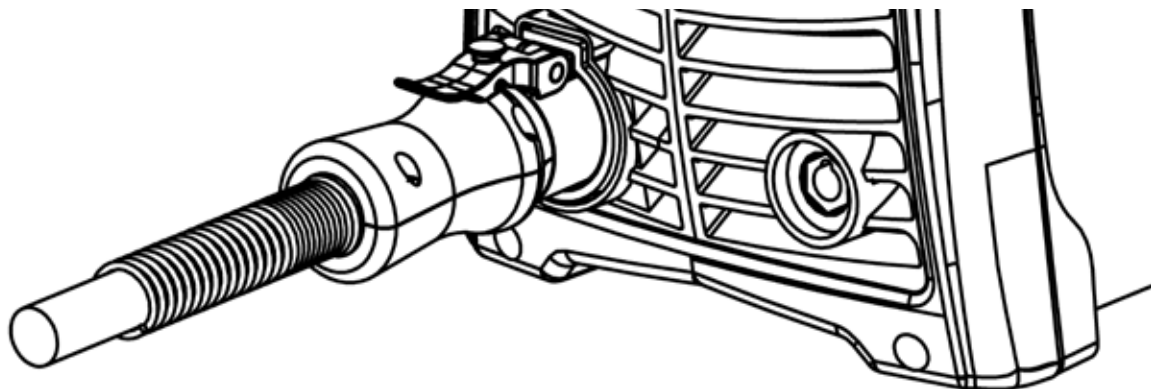


5. Підключення різачка - 2-й крок - вставте штекер TCS у гніздо TCS.

Штекер TCS різачка повинен бути належним чином зафіксований у гнізді TCS за допомогою ключа-виступу.



6. Підключення різачка - правильне положення штекера TCS у гнізді TCS.



РОЗДІЛ 4.

РЕЖИМ РОБОТИ:

Ручний різак FHT-EX®105RTXH	4-20
Експлуатація ручного різака	4-20
Встановлення витратних деталей ручного різака.....	4-21
Встановлення затискача заготовки.....	4-22
Використання захисного пускача різака.....	4-22
Край початку різання.....	4-23
Техніка різання за допомогою ручного різака.....	4-24
Пробивання.....	4-25
Стругання	4-26
Механізований різак FHT-EX®105RTXM.....	4-27
Експлуатація механізованого різака.....	4-27
Встановлення витратних деталей механізованого різака.....	4-28
Налаштування механізованого різака FHT-EX®105RTXM.....	4-29
Карта різання для механізованого різака на 45А, екранована конфігурація.....	4-30
Карта різання для механізованого різака на 45А, неекранована конфігурація.....	4-31
Карта різання для механізованого різака на 55А, екранована конфігурація.....	4-32
Карта різання для механізованого різака на 55А, неекранована конфігурація.....	4-33
Карта різання для механізованого різака на 65А, екранована конфігурація.....	4-34
Карта різання для механізованого різака на 65А, неекранована конфігурація.....	4-35
Карта різання для механізованого різака на 75А, екранована конфігурація.....	4-36
Карта різання для механізованого різака на 75А, неекранована конфігурація.....	4-37
Карта різання для механізованого різака на 85А, екранована конфігурація.....	4-38
Карта різання для механізованого різака на 85А, неекранована конфігурація.....	4-39
Карта різання для механізованого різака на 100А, екранована конфігурація.....	4-40
Карта різання для механізованого різака на 100А, неекранована конфігурація.....	4-41
Карта різання для механізованого різака на 105А, екранована конфігурація.....	4-42
Карта різання для механізованого різака на 105А, неекранована конфігурація.....	4-43
Карта різання для механізованого різака з екранованими витратними деталями FineCut.....	4-44

РЕЖИМ РОБОТИ:

Механізований різак FHT-EX®105RTXM або ручний різак FHT-EX®105RTXH працюють з різними джерелами живлення плазмової різки.

Необхідно встановити відповідні деталі різачка, що відповідають режиму роботи та необхідному струму.

- Вимкніть джерело живлення перед зміною витратних деталей
- Ніколи не направляйте різак на себе чи на інших.
- Виберіть відповідні витратні деталі для різання чи стругання.
- Виконайте збирання різачка за допомогою відповідних витратних деталей, дотримуйтеся інструкцій на сторінці 4-21 для ручного різачка або на сторінці 4-28 для механізованого різачка.

Ручний різак FHT-EX®105RTXH

Експлуатація ручного різачка

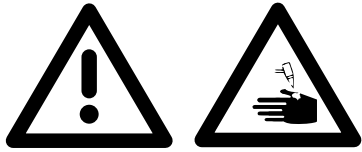


ПОПЕРЕДЖЕННЯ **Плазмова дуга активується одразу** **після натискання пускача різачка**

Плазмова дуга активується одразу після натискання пускача різачка. Плазмова дуга швидко проріже рукавиці й шкіру. Перед заміною витратних деталей переконайтеся, що живлення вимкнене.

- Тримайтеся подалі від наконечника різачка.
- Не тримайте шматок, який потрібно розрізати, і тримайте руки подалі від лінії різання.
- Ніколи не направляйте різак на себе чи на інших.
- Ніколи не використовуйте різак з підвісним вимикачем.

Встановлення витратних деталей ручного різака

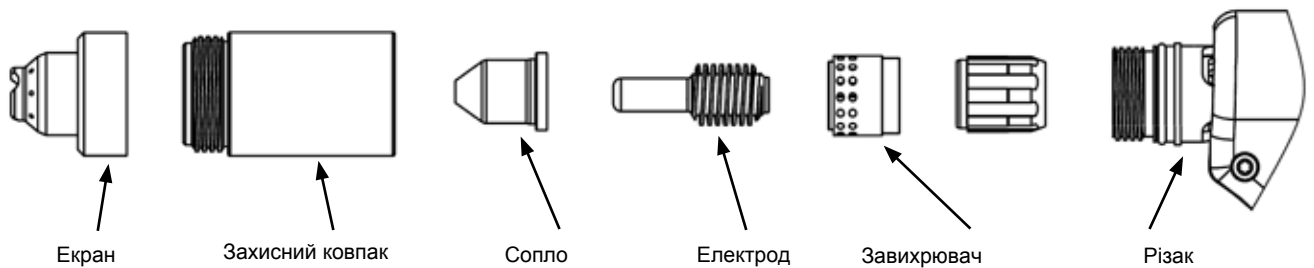


ПОПЕРЕДЖЕННЯ Плазмова дуга активується одразу після натискання пускача різака

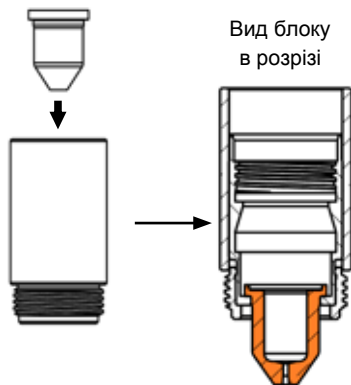
Плазмова дуга активується одразу після натискання пускача різака.

Плазмова дуга швидко проріже рукавиці й шкіру.

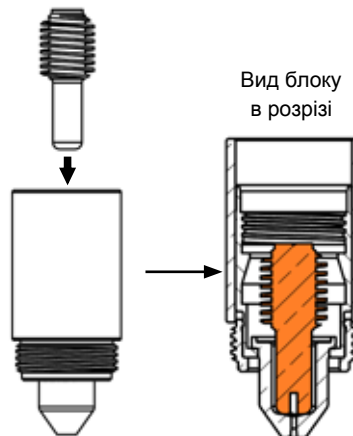
Перед заміною витратних деталей переконайтеся, що живлення вимкнене.



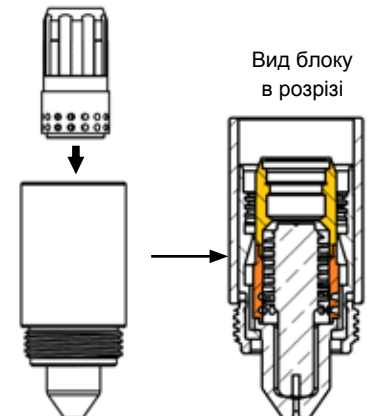
1. Вставте сопло в захисний ковпак.



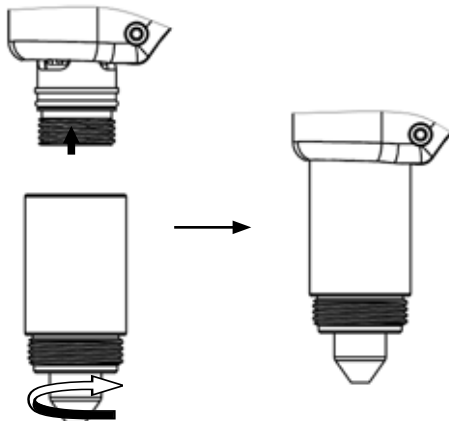
2. Вставте електрод у блок (захисний ковпак + сопло).



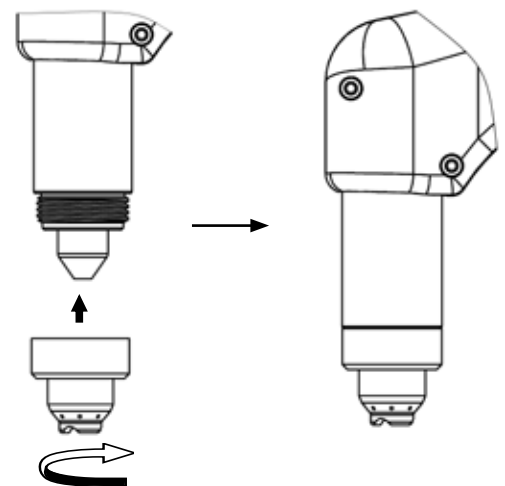
3. Вставте завихрювач у блок (захисний ковпак + сопло + електрод).



4. Пригвинтіть зібраний блок (захисний ковпак + сопло + електрод + завихрювач) до різака та затягніть з'єднання вручну. НЕ затягуйте занадто сильно. Сопло має бути встановлене належним чином і зафіксоване. У разі нестабільного з'єднання, здійсніть повторне збирання блоку з цих складових.



5. Вкрутіть фіксатор екрана й затягніть його рукою. НЕ затягуйте занадто сильно!




Встановлення затискача заготовки

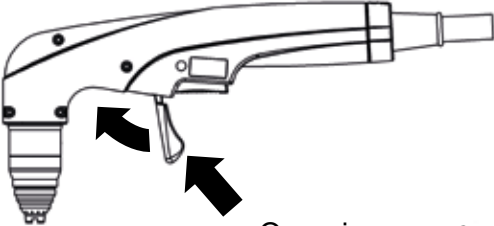
Прикріпіть робочий затискач до заготовки, забезпечте належний контакт та видаліть поверхневі забруднення. НЕ ВСТАНОВЛЮЙТЕ робочий затискач на матеріал, який буде розрізаний / утилізований.


Встановіть робочий затискач якнайближче до зони різання, щоб мінімізувати вплив електромагнітних полів (ЕРС).

Не тримайте матеріал, який необхідно розрізати/утилізувати.

Використання захисного пускача різача

- 

1. **Захисне положення кнопки пуску.**
- 

2. **Опустіть захист кнопки.**
- 

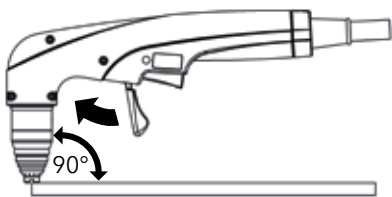
3. **Натисніть кнопку різача для запалювання дуги.**
4. **Відпустіть кнопку, щоб зупинити різання.**



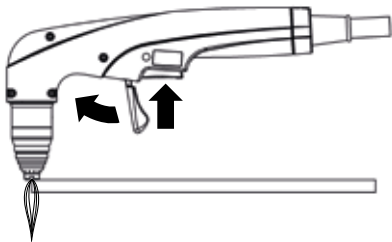
**ПОПЕРЕДЖЕННЯ
ІСКРИ Й ГАРЯЧИЙ МЕТАЛ
МОЖУТЬ ОБПЕКТИ ШКІРУ Й ОЧІ**

При нахилі різака для різання чи пробивання розтоплений метал (бризки дуги) буде летіти в тому напрямку, куди направлене сопло різака. Направляйте різак у протилежний від себе та інших осіб бік.

Край початку різання

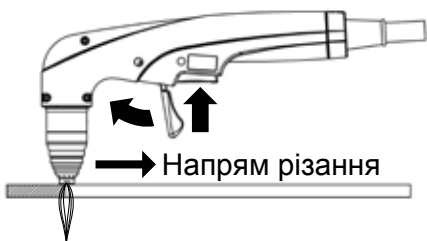


Тримайте екран різака вертикально до краю заготовки.



Почніть різати від краю заготовки.

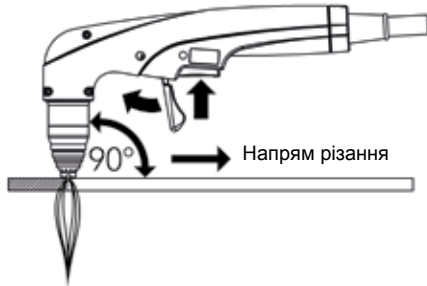
НЕ починайте рух, поки матеріал не буде повністю розрізаний.



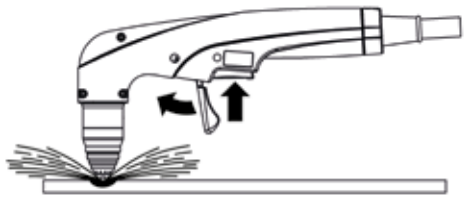
Далі продовжіть різання.

Техніка різання за допомогою ручного різака

Уникайте непотрібного запуску різака, оскільки це скорочує строк експлуатації електрода й сопла.

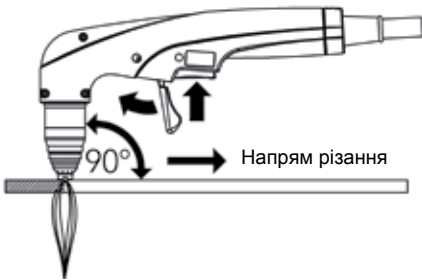


При різанні переконайтеся, що дуговий струм виходить з нижньої частини заготовки.



Неповний розріз характеризується струменями дуги, спрямованими доверху. Це може бути спричинене наступним:

- Надмірна швидкість руху
- Неправильні налаштування живлення
- Неправильні налаштування тиску газу
- Зношені/пошкоджені витратні матеріали або
- будь-якою іншою комбінацією всього вищезазначеного



Тримайте різак вертикально і слідкуйте за дугою, здійснюючи різання вздовж лінії

Екрановані витратні матеріали. Встановіть слабкий контакт між екраном і заготовкою, тягніть різак із постійною швидкістю.

- Протягання різака забезпечує кращий контроль процесу порівняно з натисканням.
- Для різання тонкого матеріалу зменшіть силу струму до оптимальної, щоб досягти найвищої якості різання.
- Для різання по прямій/скошеній крайці використовуйте прямий край в якості напрямної. Щоб вирізати круги, використовуйте шаблон для вирізання кругів.
- **Подача захисного газу після гашення дуги** – після відпускання пускача різака газ буде продовжувати текти до 100 секунд (відповідно до налаштованого струму різання та використовуюваного джерела живлення) для охолодження різака й витратних матеріалів.

Примітка. Різак буде готовий до повторного пуску шляхом натискання пускача різака протягом періоду подачі захисного газу. Щоб зупинити подачу захисного газу, швидко натисніть пускач різака й відпустіть.



НЕБЕЗПЕЧНО! Витратні матеріали можуть залишатися гарячими після подачі захисного газу після гашення дуги.

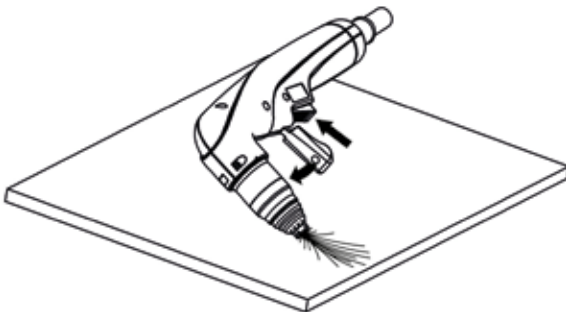
Пробивання



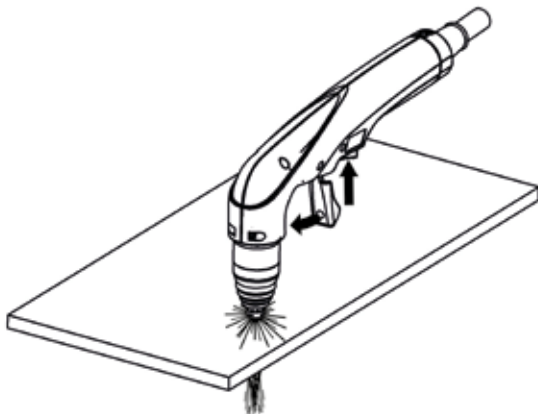
**ПОПЕРЕДЖЕННЯ
ІСКРИ Й ГАРЯЧИЙ МЕТАЛ
МОЖУТЬ ОБПЕКТИ ШКІРУ Й ОЧІ**

При нахилі різака для різання чи пробивання розтоплений метал (бризки дуги) буде летіти в тому напрямку, куди направлено сопло різака. Направляйте різак у протилежний від себе й інших осіб бік.

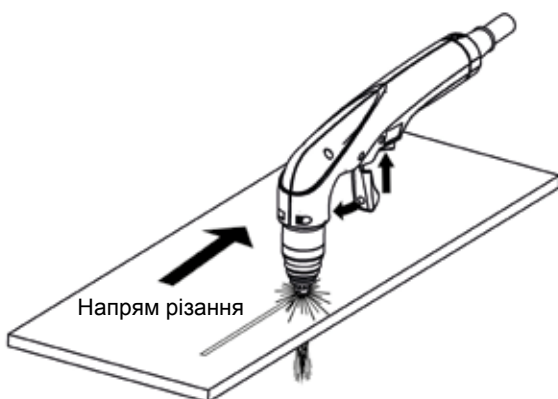
Тримайте різак так, щоб екран знаходився в межах 3 мм від заготовки перед пуском.



Тримайте різак під кутом до заготовки, натисніть на кнопку різака й повільно поверніть різак у вертикальне положення.



Дуговий струмінь вийде з нижньої частини заготовки, коли розріз досягне повної товщини.



Після пробивання починайте різання.

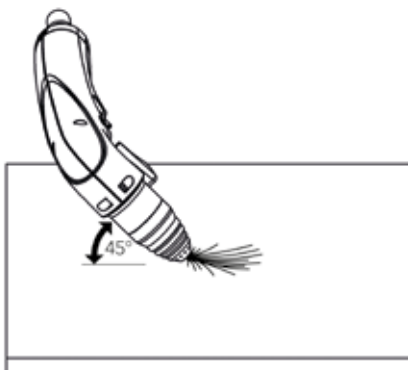
Стругання



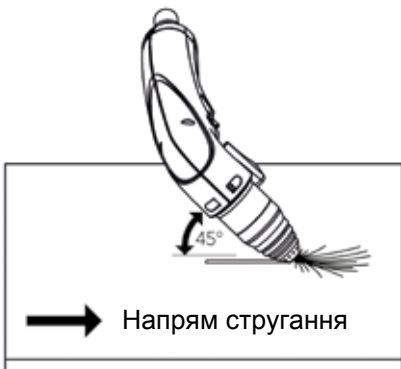
**ПОПЕРЕДЖЕННЯ
ІСКРИ Й ГАРЯЧИЙ МЕТАЛ
МОЖУТЬ ОБПЕКТИ ШКІРУ Й ОЧІ**

При нахилі різака для різання, пробивання або стругання розтоплений метал (бризки дуги) буде летіти в тому напрямку, куди направлене сопло різака. Направляйте різак у протилежний від себе й інших осіб бік.

Тримайте різак так, щоб сопло знаходилося в межах 1,5 мм від заготовки перед пуском дуги.



Тримайте різак під кутом 45° до заготовки.
Натисніть на кнопку різака, щоб запустити першу дугу. Перенесіть дугу на заготовку.



Тримайте різак приблизно під кутом 45° до заготовки.

Продовжуйте рух у напрямку матеріалу, що підлягає видаленню.

Механізований різак FHT-EX®105RTXM

Використання механізованого різака



ПОПЕРЕДЖЕННЯ **Плазмова дуга активується** **одразу після увімкнення сигналу** **пуску ЧПУ**

Плазмова дуга активується одразу після увімкнення сигналу пуску ЧПУ.

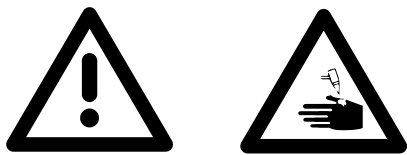
Плазмова дуга швидко проріже рукавиці й шкіру. Перед заміною витратних деталей переконайтеся, що живлення вимкнене.

- Тримайтеся подалі від наконечника різака.
- Не тримайте шматок, який потрібно розрізати, та тримайте руки подалі від лінії різання.
- Ніколи не направляйте різак на себе чи на інших.
- Ніколи не використовуйте різак з підвісним вимикачем.

Важливо:

У випадку роботи джерела живлення з ручним різакom довжиною 23 м необхідно збільшити динамічний тиск газу до значення 6,5 бар. Для повторного увімкнення дуги під час подачі захисного газу після охолодження дуги необхідно один раз натиснути пускач, щоб зупинити потік повітря, або зачекати, поки він автоматично зупиниться. Потім зачекайте близько 2 сек, поки повітря не вийде з різака. Після цього перша дуга може бути запущена повторним натисканням пускача.

Встановлення витратних деталей механізованого різака

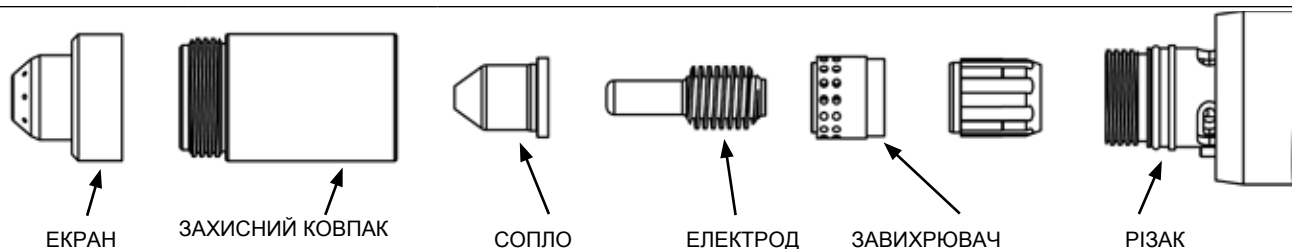


ПОПЕРДЖЕННЯ
Плазмова дуга активується одразу після увімкнення сигналу запуску ЧПУ.

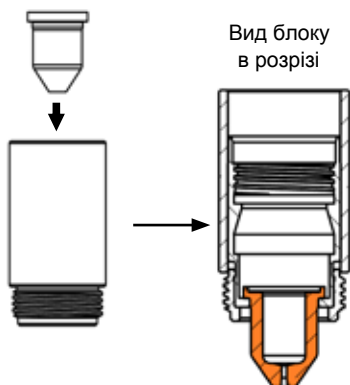
Плазмова дуга активується одразу після увімкнення сигналу пуску ЧПУ.

Плазмова дуга швидко проріже рукавиці й шкіру.

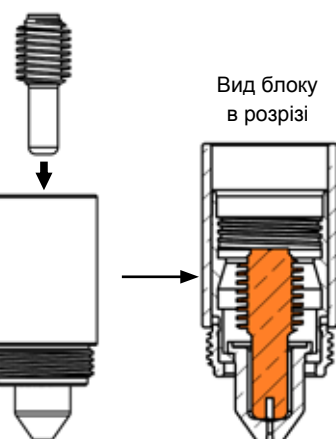
Перед заміною витратних деталей переконайтеся, що живлення вимкнене.



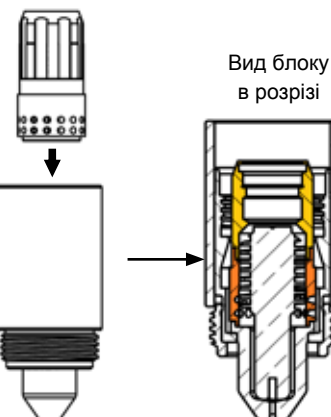
1. Вставте сопло в захисний ковпак.



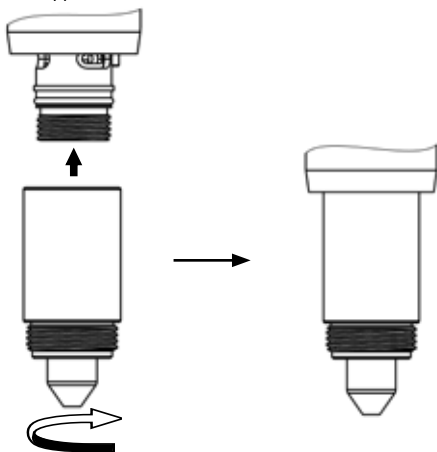
2. Вставте електрод у блок (захисний ковпак + сопло).



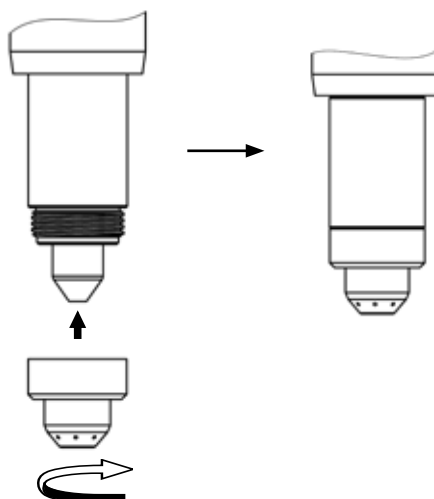
3. Вставте завихрювач у блок (захисний ковпак+ сопло + електрод).



4. Пригвинтіть зібраний блок (захисний ковпак+ сопло+ електрод +завихрювач) до різака та затягніть з'єднання вручну. НЕ затягуйте занадто сильно. Сопло має бути вставлене належним чином і зафіксоване. У разі нестабільного з'єднання, здійсніть повторне збирання блоку з цих складових.



5. Вкрутіть фіксатор екрану й затягніть його рукою. НЕ затягуйте занадто сильно.



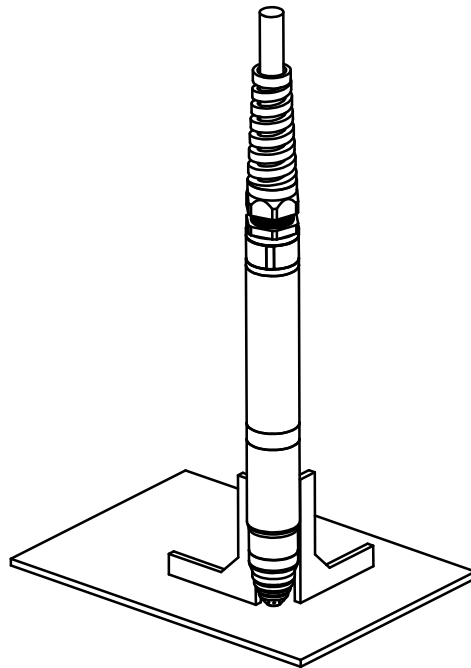


**ПОПЕРЕДЖЕННЯ
ІСКРИ Й ГАРЯЧИЙ МЕТАЛ
МОЖУТЬ ОБПЕКТИ ШКІРУ Й ОЧІ**

При нахилі різака для різання чи пробиванні розтоплений метал (бризки дуги) буде летіти в тому напрямку, куди направлене сопло різака. Направляйте різак у протилежний від себе та інших осіб бік.

Налаштування механізованого різака FHT-EX®105RTXM

Встановіть механізований різак перпендикулярно матеріалу, який потрібно різати, використовуючи прямовис для вирівнювання різака на 0 ° та 90 °; якщо вирівнювання різака неможливе, подивіться таблицю різання на визначення рівня для отримання чистого вертикального відрізу.



Карта різання для механізованого різака на 45А з екранованими витратними деталями

Низьковуглецева сталь

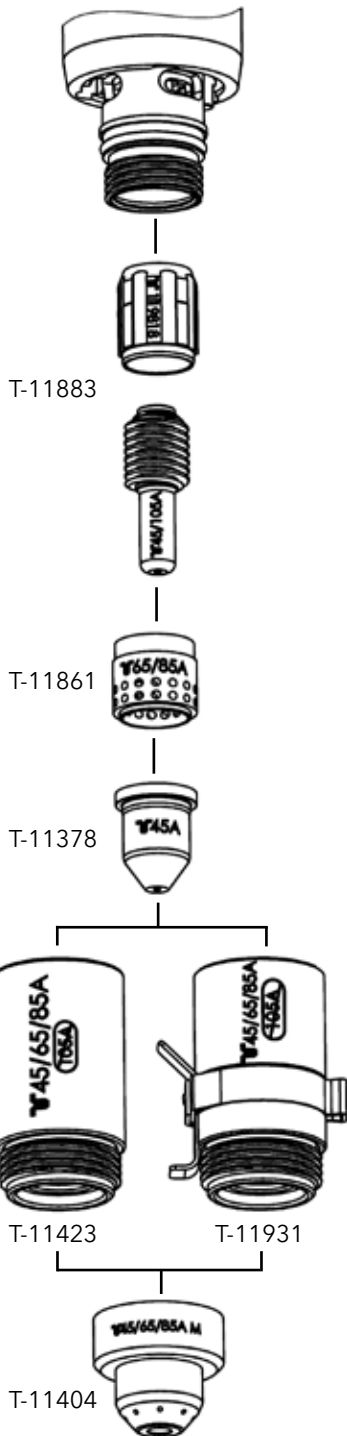
Товщина матеріалу	Відстань між різакон (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]
0,5	1,5	3,8	0	9000	128	12500	126	1,1
1			0	9000	128	10800	128	1,1
1,5			0,1	9000	130	10200	129	
2			0,3	6600	130	7800	129	1,4
3			0,4	3850	133	4900	131	1,5
4			0,4	2200	134	3560	131	
6			0,5	1350	137	2050	132	1,7

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакон (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]
0,5	1,5	3,8	0	9000	130	12500	129	0,9
1			0	9000	130	10800	130	1,1
1,5			0,1	9000	130	10200	130	
2			0,3	6000	132	8660	131	1,5
3			0,4	3100	132	4400	132	1,6
4			0,4	2000	134	2600	134	
6			0,5	900	140	1020	139	1,8

Алюміній

Товщина матеріалу	Відстань між різакон (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]
1	1,5	3,8	0	8250	136	11000	130	1,5
2			0,1	6600	136	9200	131	1,5
3			0,2	3100	139	6250	132	1,6
4			0,4	2200	141	4850	134	
6			0,5	1500	142	2800	139	1,5



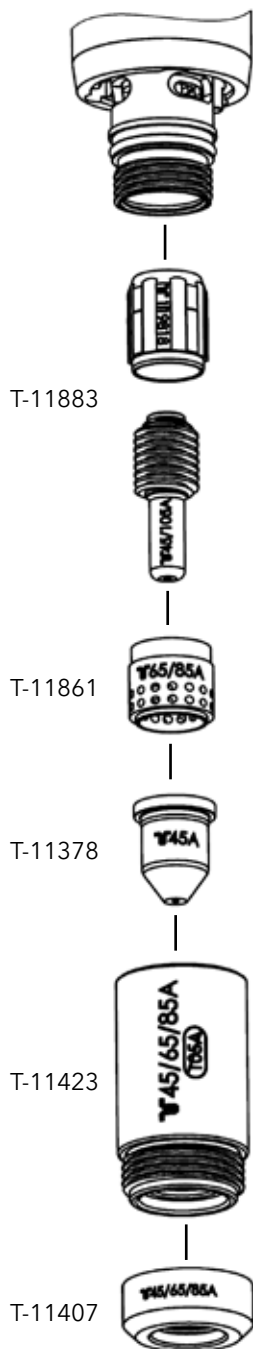
Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватися, залежно від різних умов різання.

Карти різання є вихідною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати "точного налаштування" для досягнення найкращої якості різання.

Карта різання для механізованого різака на 45А з неекранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
0,5	1,5	3,8	0	9000	120	12500	120	0,5
1			0	9000	120	10800	121	0,9
1,5			0,1	7700	120	10200	121	
2			0,3	6150	119	7800	122	1,3
3			0,4	3950	121	4900	123	1,3
4			0,4	2350	123	3560	124	
6			0,5	1400	126	2050	124	

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
0,5	1,5	3,8	0	9000	121	12500	119	0,5
1			0	9000	121	10800	119	1
1,5			0,1	9000	121	10200	120	
2			0,3	6000	122	9600	120	1,3
3			0,4	3250	123	4750	120	1,5
4			0,4	1900	128	3000	122	
6			0,5	700	130	1450	124	1,5

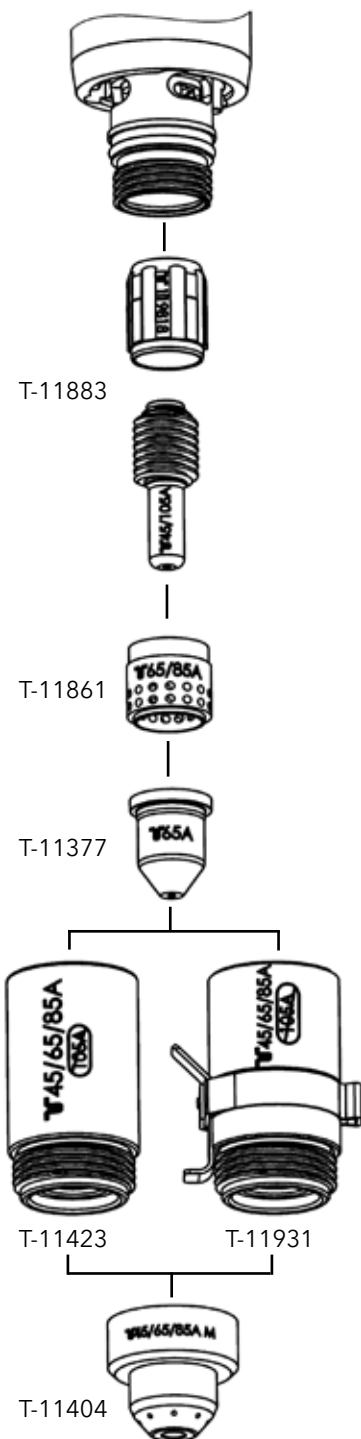
Алюміній

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
1	1,5	3,8	0	7400	126	11000	121	1,6
2			0,1	4400	127	9200	122	1,5
3			0,2	2800	129	6250	124	1,4
4			0,4	2100	132	4700	125	
6			0,5	1050	135	2250	127	1,5

Примітка:

Конфігурація з неекранованими витратними матеріалами: оскільки Thermaxcut може запропонувати так звані неекрановані витратні матеріали, що використовуються для механізованого та ручного різання, але не відповідають нормам ЄС, слід знати про деякі факти: при механізованому різанні; збільшіть висоту різака над заготовкою при механізованому різанні, оскільки за правилом правої руки висота різака над заготовкою (Torch To Work Distance) має збільшуватися мінімум на 1 мм, у порівнянні з рекомендованою екранованою конфігурацією. Збільшіть висоту пробивки приблизно на 1,2 мм для матеріалу товщиною до 8 мм і для матеріалу товщиною більше 8 мм приблизно до 1,5 мм. Відрегулюйте швидкість різання відповідно до правила правої руки, зменшивши її на 10%, порівняно з екранованими варіантами витратних матеріалів. Налаштуйте параметри напруги дуги на нову висоту та швидкість. (Як правило, зменшивши значення напруги дуги на 5-7 В). Thermaxcut HE рекомендує та/або не заохочує експлуатацію ручного різака в разі використання неекранованих витратних матеріалів.

Карта різання для механізованого різака на 55А з екранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд.якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
2	1,5	3,8	0,1	5324	122	6160	119	1,5	
3			0,2	4576	123	5368	121	1,5	
4			0,5	3740	123	4488	122		
6			0,5	2244	125	2851	125	1,7	
8			0,5	1496	127	1962	126	1,8	
10			4,5	0,7	968	129	1320	127	1,9
12		4,5	1,2	748	132	1003	129	2,1	
16		6	2	493	136	572	134	2,2	
20		Глибина розрізу від краю			308	140	396	140	
25		Глибина розрізу від краю			185	143	238	143	

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання (ванна)	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд.якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
2	1,5	3,8	0,1	6966	123	8600	119	1,3	
3			0,2	5762	123	7104	121	1,4	
4			0,5	4472	123	5289	122		
6			0,5	2107	124	2451	124	1,7	
8			0,7	1290	127	1600	127	1,8	
10			4,5	0,7	826	130	1075	130	1,9
12		4,5	1,2	645	133	791	132	2,1	
16		Глибина розрізу від краю			430	137	430	137	2,3
20		Глибина розрізу від краю			258	141	318	141	

Алюміній

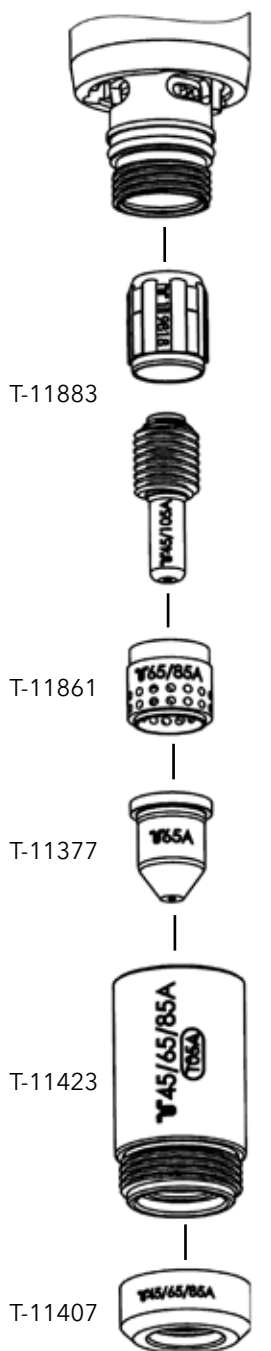
Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання (ванна)	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд.якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
2	1,5	3,8	0,1	7656	119	8961	120	1,8	
3			0,2	6438	122	7656	122	1,8	
4			0,5	5220	124	6375	123		
6			0,5	2784	128	3828	126	1,8	
8			0,7	1697	131	2393	128	1,9	
10			4,5	0,7	1044	134	1436	130	2,0
12		4,5	1,2	870	136	1157	134	2,2	
16		Глибина розрізу від краю			566	141	696	139	2,4
20		Глибина розрізу від краю			331	145	487	143	

Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

** Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватись залежно від різних умов різання. Технологічні карти різання є відправною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати «точного налаштування» для досягнення найвищої якості різання.

Карта різання для механізованого різака на 55А з неекранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
2	2	5	0,1	5324	115	6459	115	1,5	
3			0,2	4576	116	5570	116	1,5	
4			0,5	3740	116	4620	116		
6			0,5	2244	118	3133	118	1,6	
8			0,5	1426	121	1962	119	1,7	
10			Глибина розрізу від краю	0,7	854	125	1320	120	1,8
12				669	127	1003	122	1,9	
16				425	132	553	127		
20				238	136	340	131		

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]
2	2	5	0,1	6996	115	9064	114	1,5
3			0,2	5808	116	7480	115	1,5
4			0,5	4444	117	5720	117	
6			0,5	2024	119	2702	119	1,7
8			0,7	1232	121	1672	120	1,7
10			0,7	810	124	1100	121	1,8
12			Глибина розрізу від краю	625	128	814	125	1,9
16				378	133	440	131	

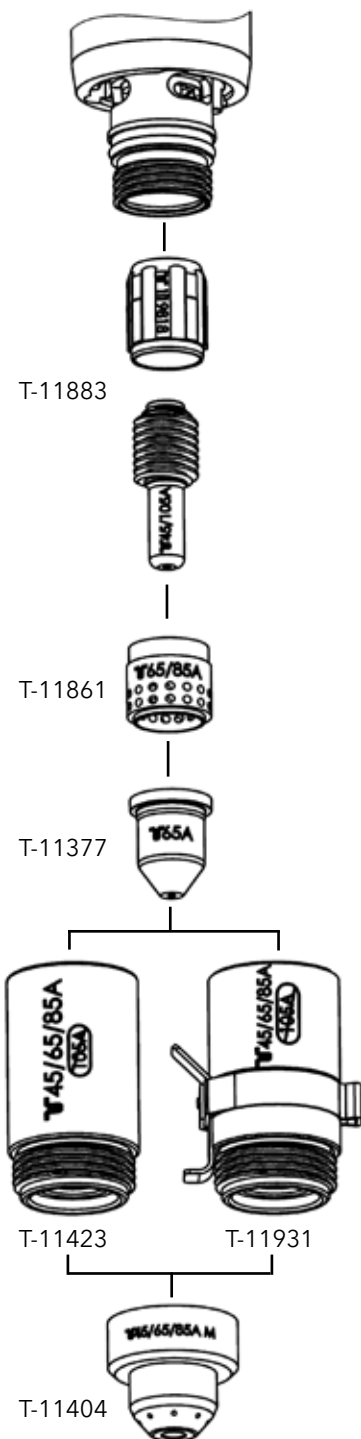
Алюміній

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]
2	2	5	0,1	6045	121	8814	120	1,7
3			0,2	5109	122	7410	121	1,7
4			0,5	4212	123	5959	122	
6			0,5	2340	125	3042	124	1,7
8			0,7	1404	128	1919	125	1,7
10			0,7	858	131	1279	127	1,8
12			Глибина розрізу від краю	702	133	975	131	1,9
16				546	137	637	134	

Примітка:

Конфігурація з неекранованими витратними матеріалами: оскільки Thermaxcut може запропонувати так звані неекрановані витратні матеріали, що використовуються для механізованого та ручного різання, але не відповідають нормам ЄС, слід знати про деякі факти: при механізованому різанні; збільшіть висоту різака над заготовкою при механізованому різанні, оскільки за правилом правої руки висота різака над заготовкою (Torch To Work Distance) має збільшуватися мінімум на 1 мм, у порівнянні з рекомендованою екранованою конфігурацією. Збільшіть висоту пробивки приблизно на 1,2 мм для матеріалу товщиною до 8 мм і для матеріалу товщиною більше 8 мм приблизно до 1,5 мм. Відрегулюйте швидкість різання відповідно до правила правої руки, зменшивши її на 10%, порівняно з екранованими варіантами витратних матеріалів. Налаштуйте параметри напруги дуги на нову висоту та швидкість. (Як правило, зменшивши значення напруги дуги на 5-7 В). Thermaxcut HE рекомендує та/або не заохочує експлуатацію ручного різака в разі використання неекранованих витратних матеріалів.

Карта різання для механізованого різака на 65А з екранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд.якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
2	1,5	3,8	0,1	6050	124	7000	121	1,6	
3			0,2	5200	125	6100	123	1,6	
4			0,5	4250	125	5100	124		
6			0,5	2550	127	3240	127	1,8	
8			0,5	1700	129	2230	128	1,9	
10			0,7	1100	131	1500	129	2	
12		1,2	850	134	1140	131	2,2		
16		2	560	138	650	136	2,3		
20		Глибина розрізу від краю			350	142	450	142	
25		Глибина розрізу від краю			210	145	270	145	

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд.якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
2	1,5	3,8	0,1	8100	125	10000	121	1,4	
3			0,2	6700	125	8260	123	1,5	
4			0,5	5200	125	6150	124		
6			0,5	2450	126	2850	126	1,8	
8			0,7	1500	129	1860	129	1,9	
10			0,7	960	132	1250	132	2,0	
12		1,2	750	135	920	134	2,2		
16		Глибина розрізу від краю			500	139	500	139	2,4
20		Глибина розрізу від краю			300	143	370	143	

Алюміній

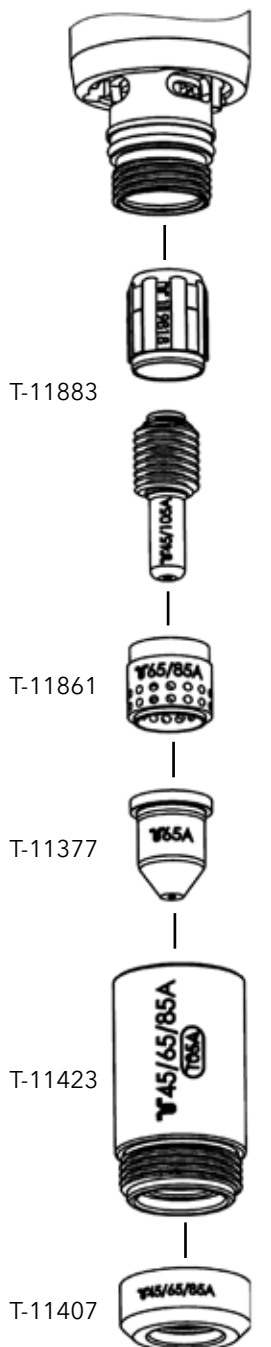
Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд.швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд.якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
2	1,5	3,8	0,1	8800	121	10300	122	1,9	
3			0,2	7400	124	8800	124	1,9	
4			0,5	6000	126	7350	125		
6			0,5	3200	130	4400	128	1,9	
8			0,7	1950	133	2750	130	2,0	
10			0,7	1200	136	1650	132	2,1	
12		1,2	1000	138	1330	136	2,3		
16		Глибина розрізу від краю			650	143	800	141	2,5
20		Глибина розрізу від краю			380	147	560	145	

Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

**Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватись залежно від різних умов різання. Технологічні карти різання є відправною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати «точного налаштування» для досягнення найвищої якості різання.

Карта різання для механізованого різака на 65А з неекранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]		
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості				
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]			
2	2	5	0,1	6050	117	7340	117	1,6		
3			0,2	5200	118	6330	118	1,6		
4			0,5	4250	118	5250	118			
6			0,5	2550	120	3560	120	1,7		
8			0,5	1620	123	2230	121	1,8		
10		6	0,7	970	127	1500	122	1,9		
12		Глибина розрізу від краю			760	129	1140	124	2,0	
16					500	134	650	129		
						280	138	400	133	
20										

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]		
2	2	5	0,1	7950	117	10300	116	1,6	
3			0,2	6600	118	8500	117	1,6	
4			0,5	5050	119	6500	119		
6			0,5	2300	121	3070	121	1,8	
8			0,7	1400	123	1900	122	1,8	
10		6	0,7	920	126	1250	123	1,9	
12		Глибина розрізу від краю			710	130	925	127	2,0
16					430	135	500	133	

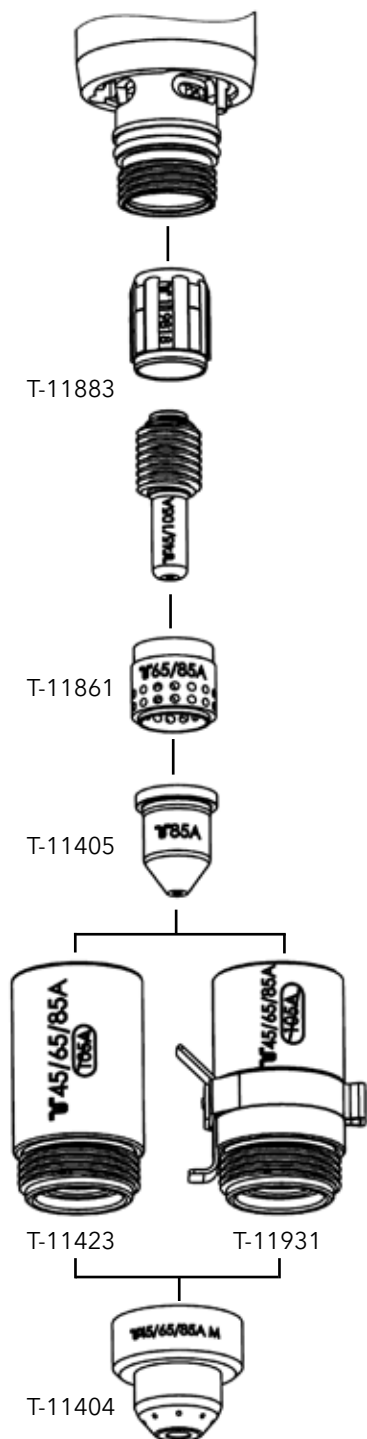
Алюміній

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]		
2	2	5	0,1	7750	123	11300	122	1,8	
3			0,2	6550	124	9500	123	1,8	
4			0,5	5400	125	7640	124		
6			0,5	3000	127	3900	126	1,8	
8			0,7	1800	130	2460	127	1,8	
10		6	0,7	1100	133	1640	129	1,9	
12		Глибина розрізу від краю			900	135	1250	133	2,0
16					600	139	700	136	

Примітка:

Конфігурація з неекранованими витратними матеріалами: оскільки Thermaxcut може запропонувати так звані неекрановані витратні матеріали, що використовуються для механізованого та ручного різання, але не відповідають нормам ЄС, слід знати про деякі факти: при механізованому різанні; збільшіть висоту різака над заготовкою при механізованому різанні, оскільки за правилом правої руки висота різака над заготовкою (Torch To Work Distance) має збільшуватися мінімум на 1 мм, у порівнянні з рекомендованою екранованою конфігурацією. Збільшіть висоту пробивки приблизно на 1,2 мм для матеріалу товщиною до 8 мм і для матеріалу товщиною більше 8 мм приблизно до 1,5 мм. Відрегулюйте швидкість різання відповідно до правила правої руки, зменшивши її на 10%, порівняно з екранованими варіантами витратних матеріалів. Налаштуйте параметри напруги дуги на нову висоту та швидкість. (Як правило, зменшивши значення напруги дуги на 5-7 В). Thermaxcut HE рекомендує та/або не заохочує експлуатацію ручного різака в разі використання неекранованих витратних матеріалів.

Карта різання для механізованого різака на 75А з екранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
3	1,5	3,8	0,1	5984	120	8096	118	1,6	
4			0,2	4972	120	6424	120		
6			0,5	3168	121	3872	123	1,7	
8			0,5	2200	123	2728	125	1,8	
10			0,5	1478	125	1822	126	1,9	
12		4,5	0,7	1126	128	1408	128	2,1	
16		4,5	1	766	132	818	131	2,3	
20		6	1,5	502	135	598	134	2,5	
25		Глибина розрізу від краю			308	140	396	139	
30		Глибина розрізу від краю			176	144	264	142	

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
3	1,5	3,8	0,1	6450	120	7912	118	1,5	
4			0,2	5246	120	6450	118		
6			0,5	3182	120	3956	120	1,7	
8			0,5	2107	122	2623	122	1,8	
10			4,5	0,5	1333	125	1634	124	2,0
12		4,5	0,7	946	129	1204	128	2,2	
16		4,5	1	602	133	654	132	2,3	
20		Глибина розрізу від краю			413	136	490	135	2,4
25		Глибина розрізу від краю			258	141	318	139	

Алюміній

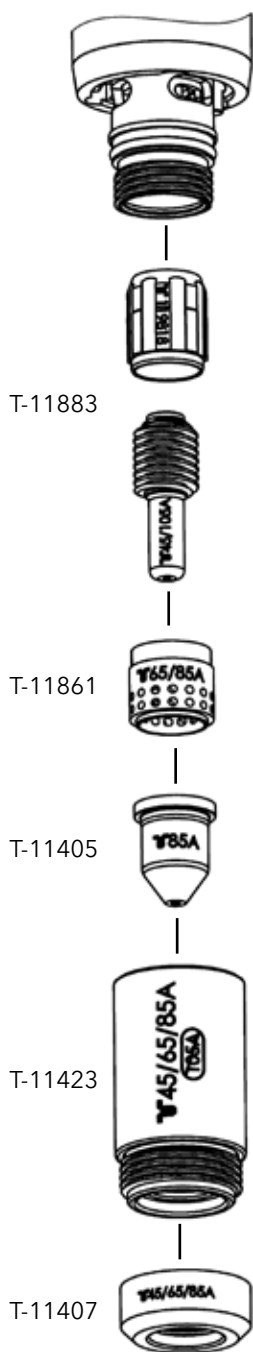
Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
3	1,5	3,8	0,1	6960	120	8178	119	1,9	
4			0,2	5655	121	6960	121		
6			0,5	3306	124	4263	124	1,8	
8			0,5	2306	128	3019	127	1,9	
10			4,5	0,5	1670	130	2175	129	2,0
12		4,5	0,7	1262	132	1679	131	2,1	
16		4,5	1	846	137	1068	135	2,3	
20		Глибина розрізу від краю			534	141	783	139	2,5
25		Глибина розрізу від краю			338	144	481	142	

Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

**Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватись залежно від різних умов різання. Технологічні карти різання є відправною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати «точного налаштування» для досягнення найвищої якості різання.

Карта різання для механізованого різака на 75А з неекранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]		
3	2	5	0,1	5491	116	7920	115	1,7	
4			0,2	4620	116	6336	115		
6			0,5	3036	118	3872	117	1,8	
8			0,5	2112	119	2728	119	1,9	
10		0,5	1373	121	1822	120	2,0		
12		6	0,7	1056	124	1408	122	2,0	
16		Глибина розрізу від краю			697	130	791	126	2,2
20					459	135	544	130	
25			272	141	340	135			

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]		
3	2	5	0,1	6160	116	8501	115	1,6	
4			0,2	4928	116	6864	116		
6			0,5	2992	118	4022	119	1,7	
8			0,5	1980	119	2614	120	1,8	
10		6	0,5	1258	121	1619	122	2,0	
12		6	0,7	880	127	1179	126	2,1	
16		Глибина розрізу від краю			572	132	642	131	2,3
20					317	136	502	135	

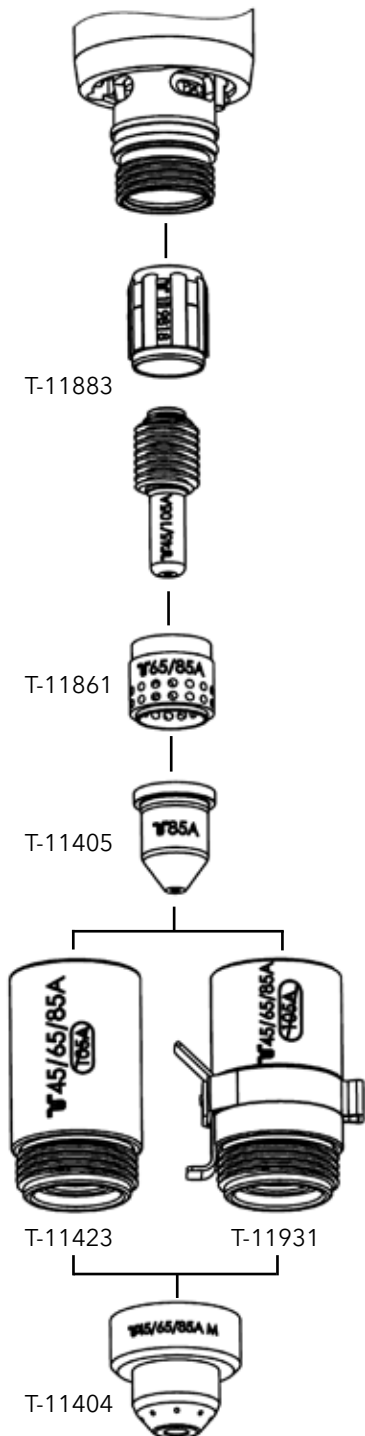
Алюміній

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]		
3	2	5	0,1	5733	118	7488	117	1,8	
4			0,2	5680	120	6318	118		
6			0,5	2574	123	3845	120	1,8	
8			0,5	1833	125	2535	122	1,9	
10		6	0,5	1404	126	1669	125	1,9	
12		6	0,7	1014	131	1342	128	2,0	
16		Глибина розрізу від краю			764	137	1028	132	2,1
20					428	142	637	136	

Примітка:

Конфігурація з неекранованими витратними матеріалами: оскільки Thermaxcut може запропонувати так звані неекрановані витратні матеріали, що використовуються для механізованого та ручного різання, але не відповідають нормам ЕС, слід знати про деякі факти: при механізованому різанні; збільшіть висоту різака над заготовкою при механізованому різанні, оскільки за правилом правої руки висота різака над заготовкою (Torch To Work Distance) має збільшуватися мінімум на 1 мм, у порівнянні з рекомендованою екранованою конфігурацією. Збільшіть висоту пробивки приблизно на 1,2 мм для матеріалу товщиною до 8 мм і для матеріалу товщиною більше 8 мм приблизно до 1,5 мм. Відрегулюйте швидкість різання відповідно до правила правої руки, зменшивши її на 10%, порівняно з екранованими варіантами витратних матеріалів. Налаштуйте параметри напруги дуги на нову висоту та швидкість. (Як правило, зменшивши значення напруги дуги на 5-7 В). Thermaxcut HE рекомендує та/або не заохочує експлуатацію ручного різака в разі використання неекранованих витратних матеріалів.

Карта різання для механізованого різака на 85А з екранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
3	1,5	3,8	0,1	6800	122	9200	120	1,7	
4			0,2	5650	122	7300	122		
6			0,5	3600	123	4400	125	1,8	
8			0,5	2500	125	3100	127	1,9	
10			0,5	1680	127	2070	128	2,0	
12		4,5	0,7	1280	130	1600	130	2,2	
16		4,5	1	870	134	930	133	2,4	
20		6	1,5	570	137	680	136	2,6	
25		Глибина розрізу від краю			350	142	450	141	
30		Глибина розрізу від краю			200	146	300	144	

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
3	1,5	3,8	0,1	7500	122	9200	120	1,6	
4			0,2	6100	122	7500	120		
6			0,5	3700	122	4600	122	1,8	
8			0,5	2450	124	3050	124	1,9	
10			4,5	0,5	1550	127	1900	126	2,1
12		4,5	0,7	1100	131	1400	130	2,3	
16		4,5	1	700	135	760	134	2,4	
20		Глибина розрізу від краю			480	138	570	137	2,5
25		Глибина розрізу від краю			300	143	370	141	

Алюміній

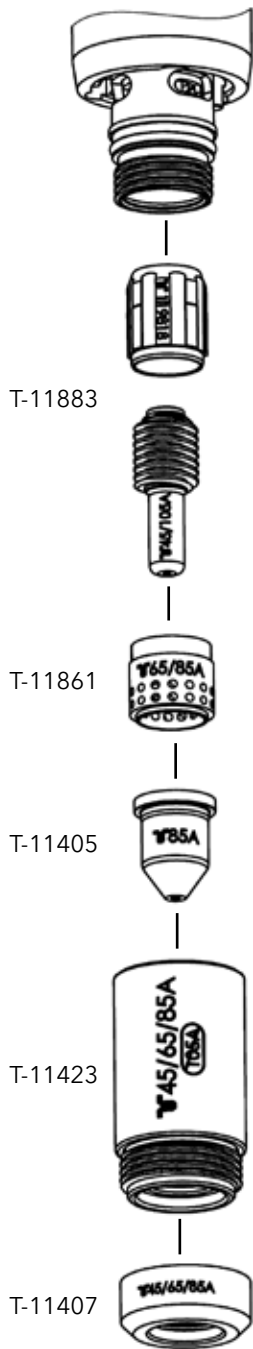
Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
3	1,5	3,8	0,1	8000	122	9400	121	2,0	
4			0,2	6500	123	8000	123		
6			0,5	3800	126	4900	126	1,9	
8			0,5	2650	130	3470	129	2,0	
10			4,5	0,5	1920	132	2500	131	2,1
12		4,5	0,7	1450	134	1930	133	2,2	
16		4,5	1	950	139	1200	137	2,4	
20		Глибина розрізу від краю			600	143	880	141	2,6
25		Глибина розрізу від краю			380	146	540	144	

Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

**Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватись залежно від різних умов різання. Технологічні карти різання є відповідною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати «точного налаштування» для досягнення найвищої якості різання.

Карта різання для механізованого різака на 85А з неекранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
2	2	5	0	7150	117	10400	116	1,7
3			0,1	6240	118	9000	117	1,8
4			0,2	5250	118	7200	117	
6			0,5	3450	120	4400	119	1,9
8			0,5	2400	121	3100	121	2,0
10			0,5	1560	123	2070	122	2,1
12		6	0,7	1200	126	1600	124	2,1
16		Глибина розрізу від краю	820	132	930	128	2,3	
20			540	137	640	132		
25			320	143	400	137		

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
2	2	5	0,1	8550	117	11300	116	1,7
3			0,1	7000	118	9660	117	1,7
4			0,2	5600	118	7800	118	
6			0,5	3400	120	4570	121	1,8
8			0,5	2250	121	2970	122	1,9
10			0,5	1430	123	1840	124	2,1
12		6	0,7	1000	129	1340	128	2,2
16		Глибина розрізу від краю	650	134	730	133	2,4	
20			360	138	570	137		

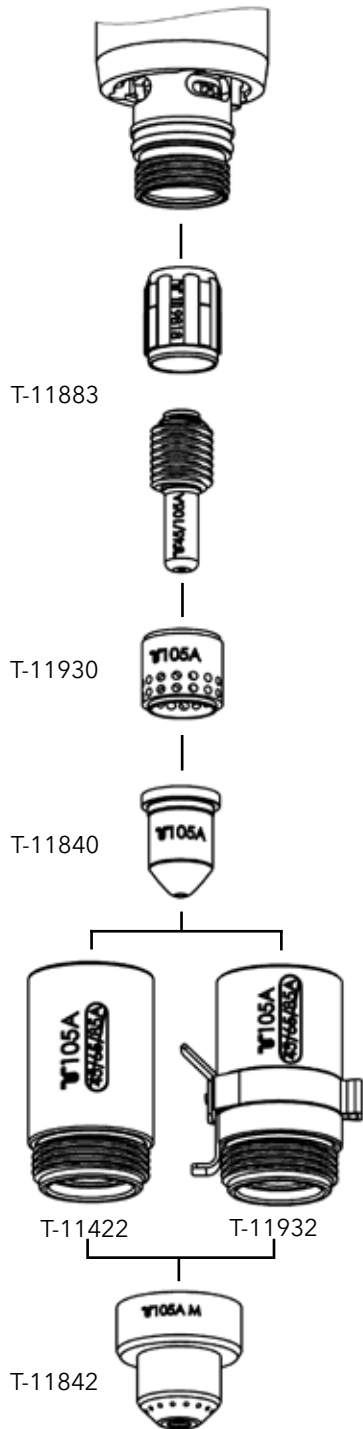
Алюміній

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
2	2	5	0,1	8700	118	11200	118	1,9
3			0,1	7350	120	9600	119	1,9
4			0,2	6000	122	8100	120	
6			0,5	3300	125	4930	122	1,9
8			0,5	2350	127	3250	124	2,0
10			0,5	1800	128	2140	127	2,0
12		6	0,7	1300	133	1720	130	2,1
16		Глибина розрізу від краю	840	139	1130	134	2,2	
20			470	144	700	138		

Примітка:

Конфігурація з неекранованими витратними матеріалами: оскільки Thermaxcut може запропонувати так звані неекрановані витратні матеріали, що використовуються для механізованого та ручного різання, але не відповідають нормам ЕС, слід знати про деякі факти: при механізованому різанні; збільшіть висоту різака над заготовкою при механізованому різанні, оскільки за правилом правої руки висота різака над заготовкою (Torch To Work Distance) має збільшуватися мінімум на 1 мм, у порівнянні з рекомендованою екранованою конфігурацією. Збільшіть висоту пробивки приблизно на 1,2 мм для матеріалу товщиною до 8 мм і для матеріалу товщиною більше 8 мм приблизно до 1,5 мм. Відрегулюйте швидкість різання відповідно до правила правої руки, зменшивши її на 10%, порівняно з екранованими варіантами витратних матеріалів. Налаштуйте параметри напруги дуги на нову висоту та швидкість. (Як правило, зменшивши значення напруги дуги на 5-7 В). Thermaxcut HE рекомендує та/або не заохочує експлуатацію ручного різака в разі використання неекранованих витратних матеріалів.

Карта різання для механізованого різака на 100А з екранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]
6	3,2	6,4	0,5	3892	142	4785	143	2
8			0,75	2952	143	3638	143	2,1
10			0,75	2124	143	2623	143	2,1
12			0,75	1589	143	1936	146	2,1
16			1	996	147	1231	147	2,4
20			1	733	150	884	150	2,6
25			Глибина розрізу від краю	517	157	545	156	3,2
30				348	160	385	159	
32				329	164	348	159	
35				273	166	301	163	
40	179	171		197	168			

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
6	3,2	6,4	0,5	4529	137	5580	139	1,8	
8			0,5	3218	139	3915	140	2,0	
10			0,5	2083	142	2483	140	2,2	
12			0,6	1386	146	1730	142	2,2	
16			0,75	884	147	1004	147	2,2	
20			8	1,25	614	152	753	150	2,5
25			Глибина розрізу від краю	409	156	493	154	2,8	
30				316	162	335	158		
32				279	164	298	161		

Алюміній

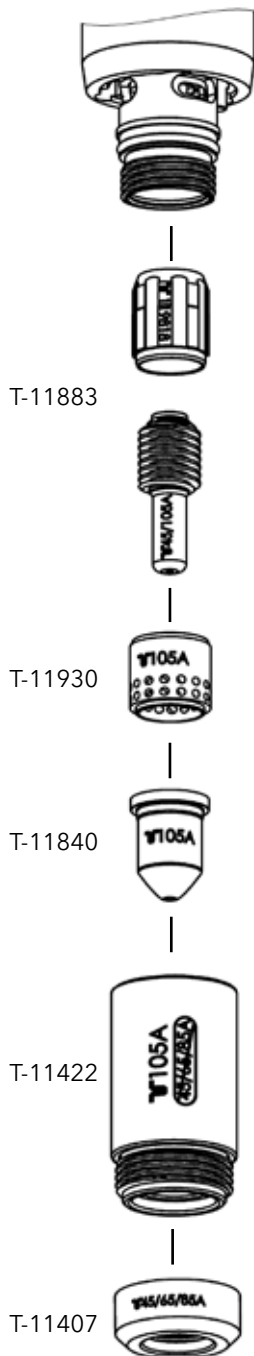
Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]
6	3,2	6,4	0,5	5442	143	6452	142	2,2
8			0,75	3795	147	4568	146	2,2
10			0,75	2402	150	2985	149	2,3
12			1	1738	154	2230	152	2,5
16			1	1174	155	1511	153	2,6
20			1,25	918	161	1071	160	2,9
25			Глибина розрізу від краю	594	164	711	163	3,4
30				387	171	513	169	
32				306	173	441	171	

Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

**Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватись залежно від різних умов різання. Технологічні карти різання є відповідною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати «точного налаштування» для досягнення найвищої якості різання.

Карта різання для механізованого різака на 100А з неекранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу		
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості				
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга			
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]		
6	4,6	9,2	0,5	3798	146	4681	143	2		
8			0,5	2970	147	3544	143	2,2		
10			0,5	2209	148	2538	143	2,4		
12			0,5	1598	151	1955	145	2,3		
16			0,6	921	153	1128	150	2,6		
20			1	697	153	884	152	2,8		
25			Глибина розрізу від краю			470	157	545	157	3,1
30						282	159	348	158	
32						244	167	254	165	
35						301	162	329	161	
40	150	174				179	170			

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу		
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості				
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга			
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]		
6	4,6	9,2	0,5	4572	143	5630	140	1,9		
8			0,5	3146	145	3833	142	2,1		
10			0,5	1923	147	2364	144	2,3		
12			0,6	1297	149	1601	147	2,4		
16			0,75	827	151	1015	149	2,6		
20			1	620	154	752	153	2,6		
25			Глибина розрізу від краю			395	157	470	157	3,0
30						310	160	348	159	
32						282	161	301	160	

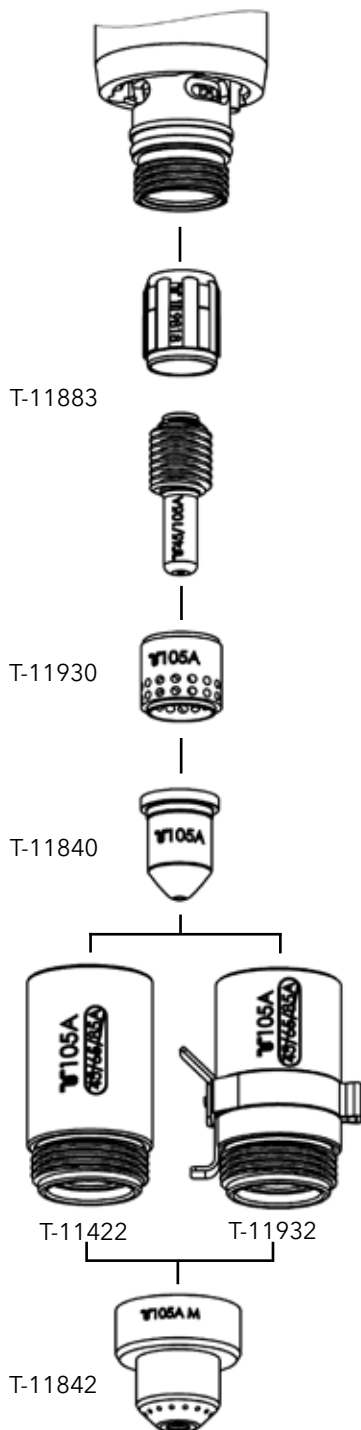
Алюміній

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу		
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості				
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга			
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]		
6	4,6	9,2	0,5	5198	146	6381	147	2,0		
8			0,75	3658	150	4503	149	2,2		
10			0,75	2376	152	3186	151	2,4		
12			1	1860	153	2181	152	2,3		
16			1	1264	158	1577	156	2,6		
20			Глибина розрізу від краю			931	161	1131	160	2,8
25						627	165	732	165	3,1
30						475	168	561	167	
32						428	169	494	168	

Примітка:

Конфігурація з неекранованими витратними матеріалами: оскільки Thermaxcut може запропонувати так звані неекрановані витратні матеріали, що використовуються для механізованого та ручного різання, але не відповідають нормам ЄС, слід знати про деякі факти: при механізованому різанні; збільшіть висоту різака над заготовкою при механізованому різанні, оскільки за правилом правої руки висота різака над заготовкою (Torch To Work Distance) має збільшуватися мінімум на 1 мм, у порівнянні з рекомендованою екранованою конфігурацією. Збільшіть висоту пробивки приблизно на 1,2 мм для матеріалу товщиною до 8 мм і для матеріалу товщиною більше 8 мм приблизно до 1,5 мм. Відрегулюйте швидкість різання відповідно до правила правої руки, зменшивши її на 10%, порівняно з екранованими варіантами витратних матеріалів. Налаштуйте параметри напруги дуги на нову висоту та швидкість. (Як правило, зменшивши значення напруги дуги на 5-7 В). Thermaxcut HE рекомендує та/або не заохочує експлуатацію ручного різака в разі використання неекранованих витратних матеріалів.

Карта різання для механізованого різака на 105А з екранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
6	3,2	6,4	0,5	4140	144	5090	145	2,1	
8			0,75	3140	145	3870	145	2,2	
10			0,75	2260	145	2790	145	2,2	
12			0,75	1690	145	2060	148	2,2	
16			1	1060	149	1310	149	2,5	
20			1	780	152	940	152	2,7	
25		Глибина розрізу від краю			550	159	580	158	3,3
30					370	162	410	161	
32					350	166	370	161	
35					290	168	320	165	
40				190	173	210	170		

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
6	3,2	6,4	0,5	4870	139	6000	141	1,9	
8			0,5	3460	141	4210	142	2,1	
10			0,5	2240	144	2670	142	2,3	
12			0,6	1490	148	1860	144	2,3	
16			0,75	950	149	1080	149	2,3	
20			8	1,25	660	154	810	152	2,6
25		Глибина розрізу від краю			440	158	530	156	2,9
30					340	164	360	160	
32					300	166	320	163	

Алюміній

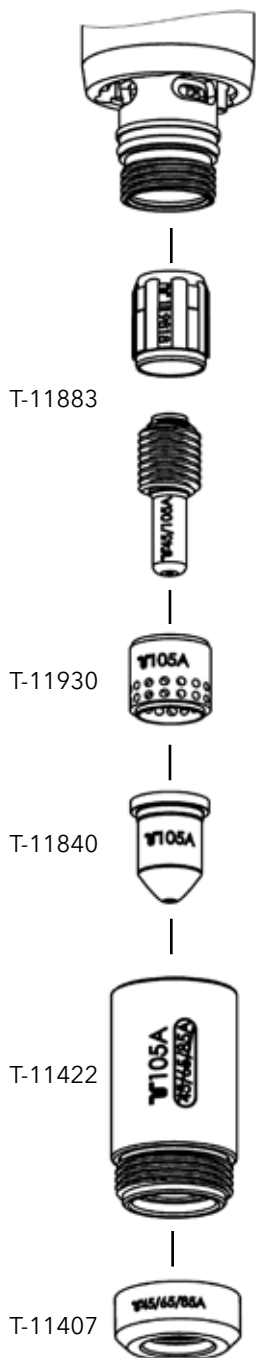
Товщина матеріалу	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу	
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості			
				Швидкість різання	Напруга	Швидкість різання	Напруга		
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[мм/хв]	[В]	[мм]	
6	3,2	6,4	0,5	5980	145	7090	144	2,3	
8			0,75	4170	149	5020	148	2,3	
10			0,75	2640	152	3280	151	2,4	
12			1	1910	156	2450	154	2,6	
16			1	1290	157	1660	155	2,7	
20			1,25	1020	163	1190	162	3,0	
25		Глибина розрізу від краю			660	166	790	165	3,5
30					430	173	570	171	
32					340	175	490	173	

Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

**Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватись залежно від різних умов різання. Технологічні карти різання є відправною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати «точного налаштування» для досягнення найвищої якості різання.

Карта різання для механізованого різака на 105А з неекранованими витратними деталями



Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
6	4,6	9,2	0,5	4040	148	4980	145	2,1
8			0,5	3160	149	3770	145	2,3
10			0,5	2350	150	2700	145	2,5
12			0,5	1700	153	2080	147	2,4
16			0,6	980	155	1200	152	2,7
20			1	742	155	940	154	2,9
25		Глибина розрізу від краю	500	159	580	159	3,2	
30			300	161	370	160		
32			260	169	270	167		
35			320	164	350	163		
40		160	176	190	172			

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
6	4,6	9,2	0,5	4970	145	6120	142	2,0
8			0,5	3420	147	4210	144	2,2
10			0,5	2090	149	2570	146	2,4
12			0,5	1410	151	1740	149	2,5
16			0,75	880	153	1080	151	2,7
20			1	660	156	800	155	2,7
25		Глибина розрізу від краю	420	159	500	159	3,1	
30			330	162	370	161		
32			300	163	320	162		

Алюміній

Товщина матеріалу [мм]	Відстань між різакром (екраном) та заготовкою [мм]	Початкова висота пропалювання [мм]	Час затримки пропалювання [сек]	Рекоменд. швидкість*		Макс. швидкість**		Ширина розрізу [мм]
				Налашт. для вищої якості		Налашт. для станд. якості		
				Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	Швидкість різання [мм/хв]	Напруга [В]	
6	4,6	9,2	0,5	5840	148	7170	149	2,1
8			0,75	4110	152	5060	151	2,3
10			0,75	2670	154	3580	153	2,5
12			1	2090	155	2450	154	2,4
16			1	1330	160	1660	158	2,7
20			980	163	1190	162	2,9	
25		Глибина розрізу від краю	660	167	770	167	3,2	
30			500	170	590	169		
32			450	171	520	170		

Примітка:

Конфігурація з неекранованими витратними матеріалами: оскільки Thermaxcut може запропонувати так звані неекрановані витратні матеріали, що використовуються для механізованого та ручного різання, але не відповідають нормам ЕС, слід знати про деякі факти: при механізованому різанні; збільшіть висоту різака над заготовкою при механізованому різанні, оскільки за правилом правої руки висота різака над заготовкою (Torch To Work Distance) має збільшуватися мінімум на 1 мм, у порівнянні з рекомендованою екранованою конфігурацією. Збільшіть висоту пробивки приблизно на 1,2 мм для матеріалу товщиною до 8 мм і для матеріалу товщиною більше 8 мм приблизно до 1,5 мм. Відрегулюйте швидкість різання відповідно до правила правої руки, зменшивши її на 10%, порівняно з екранованими варіантами витратних матеріалів. Налаштуйте параметри напруги дуги на нову висоту та швидкість. (Як правило, зменшивши значення напруги дуги на 5-7 В). Thermaxcut HE рекомендує та/або не заохочує експлуатацію ручного різака в разі використання неекранованих витратних матеріалів.

Карта різання для механізованого різака з екранованими витратними деталями FineCut

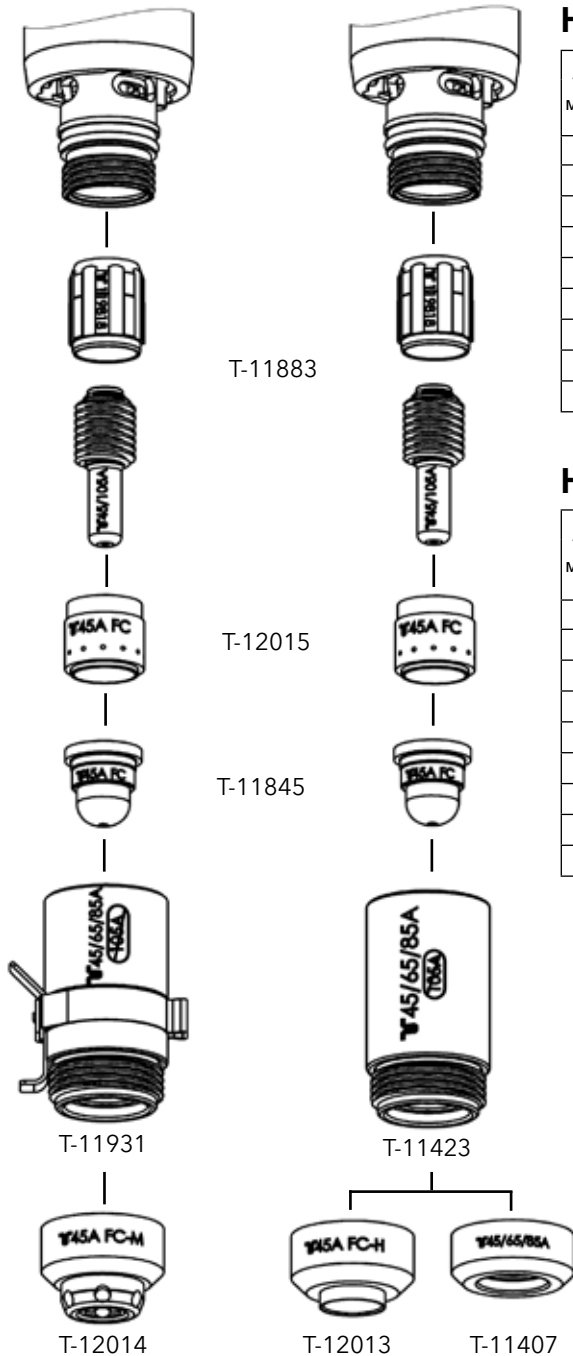
Низьковуглецева сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакон (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Середня швидкість проходження			Ширина розрізу
				Швидкість різання	Напруга	Струм дуги	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[А]	[мм]
0,5	1,5	2,25	0	8250	78	40	0,9
0,6			0	8250	78		
0,8			0,1	8250	78		
1			0,2	8250	78	45	0,7
1,5			0,4	6400	78		
2			0,4	4800	78		
3			0,5	2750	78		
4			0,6	1900	78		

Нержавіюча сталь

Товщина матеріалу	Відстань між різакон (екраном) та заготовкою	Початкова висота пропалювання	Час затримки пропалювання	Середня швидкість проходження			Ширина розрізу
				Швидкість різання	Напруга	Струм дуги	
[мм]	[мм]	[мм]	[сек]	[мм/хв]	[В]	[А]	[мм]
0,5	0,5	2	0	8250	68	40	0,9
0,6			0	8250	68		
0,8			0,1	8250	68		
1			0,15	8250	68	45	0,9
1,5			0,4	6400	70		
2			0,4	4800	71		
3			0,5	2550	80		
4			0,6	1050	80		

Технологічні карти різання тільки для екранованих витратних варіантів.



Екрановані витратні варіанти

Неекрановані витратні варіанти

Примітка:

* Швидкість різання необов'язково є максимальною швидкістю. Це швидкість, яка досягається при визначенні товщини матеріалу.

**Максимальна швидкість різання визначається в процесі інтенсивних випробувань у лабораторних умовах. Фактична швидкість різання може змінюватись залежно від різних умов різання. Технологічні карти різання є відправною точкою для механізованого різання. Кожна система може потребувати «точного налаштування» для досягнення найвищої якості різання.

РОЗДІЛ 5.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ:

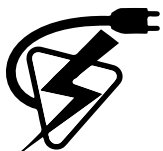
Планове технічне обслуговування.....	5-45
Перевірка витратних деталей	5-46

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Планове технічне обслуговування



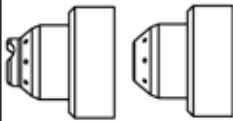






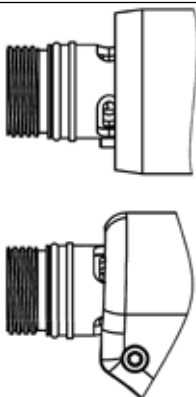
ПОПЕРЕДЖЕННЯ УРАЖЕННЯ СТРУМОМ МОЖЕ БУТИ СМЕРТЕЛЬНИМ



Перед здійсненням технічного обслуговування від'єднайте електричний шнур. Виконувати будь-які роботи, що потребують зняття кришки системи, повинні тільки кваліфіковані спеціалісти. Необхідно зачекати протягом певного періоду часу (мінімум 5 хвилин) для розрядження електрики перед початком роботи з внутрішніми деталями.

Кожне використання	Перевірте тиск газу. Перевірте витратні матеріали. Переконайтеся, що витратні матеріали встановлені правильно й не є зношеними. Перевірте робочий затискач.
Щотижня	Огляньте й перевірте контакти аварійного вимикача підтискного ковпачка різака. Переконайтеся, що індикатор безпеки LED, який вказує на ослаблений підтискний ковпачок, повністю функціонує.
Кожні 3 місяці	Повний огляд різака, перевірка наявності тріщин у корпусі різака чи дротів без ізоляції.
Негайно замініть провід різака, якщо він пошкоджений.	

Перевірка витратних деталей

Деталь		Перевірка	Дії
Екран		Отвір неправильної форми або хрестовидний отвір вказує на зношеність	Замініть екран
		У проміжку між екраном і соплом спостерігаються спечені бризки	Видаліть будь-які матеріали з екрану й поверхні сопла
Захисний ковпак		Тріщини, спалена, пошкоджена різь, заблоковані газові отвори	Замініть захисний ковпак
Сопло		У колі отвору спостерігається зношений стан	Замініть сопло
		  Нормальний отвір Зношений отвір	
Завихрувач		Пошкодження або забруднення зовнішньої поверхні	Замініть завихрувач
		Діаметр/стан внутрішнього отвору: електрод заклинило всередині завихрувача/ спостерігається погане ковзання.	
Електрод		Заблоковані/пошкоджені газові отвори	Замініть електрод
		Глибина ямки в гафнії більше 1,6 мм	
Різак		Внутрішні сліди опіку або іскор	Замініть різак
		Зношена або пошкоджена різь	
		Кородований і відсутній матеріал	
		Пошкоджений, тріснутий або забруднений матеріал	
	Пошкоджене ущільнювальне кільце	Замініть ущільнювальне кільце	
		Сухе ущільнювальне кільце	Нанесіть тонкий шар силіконового мастила, деталь EX-0-805-001

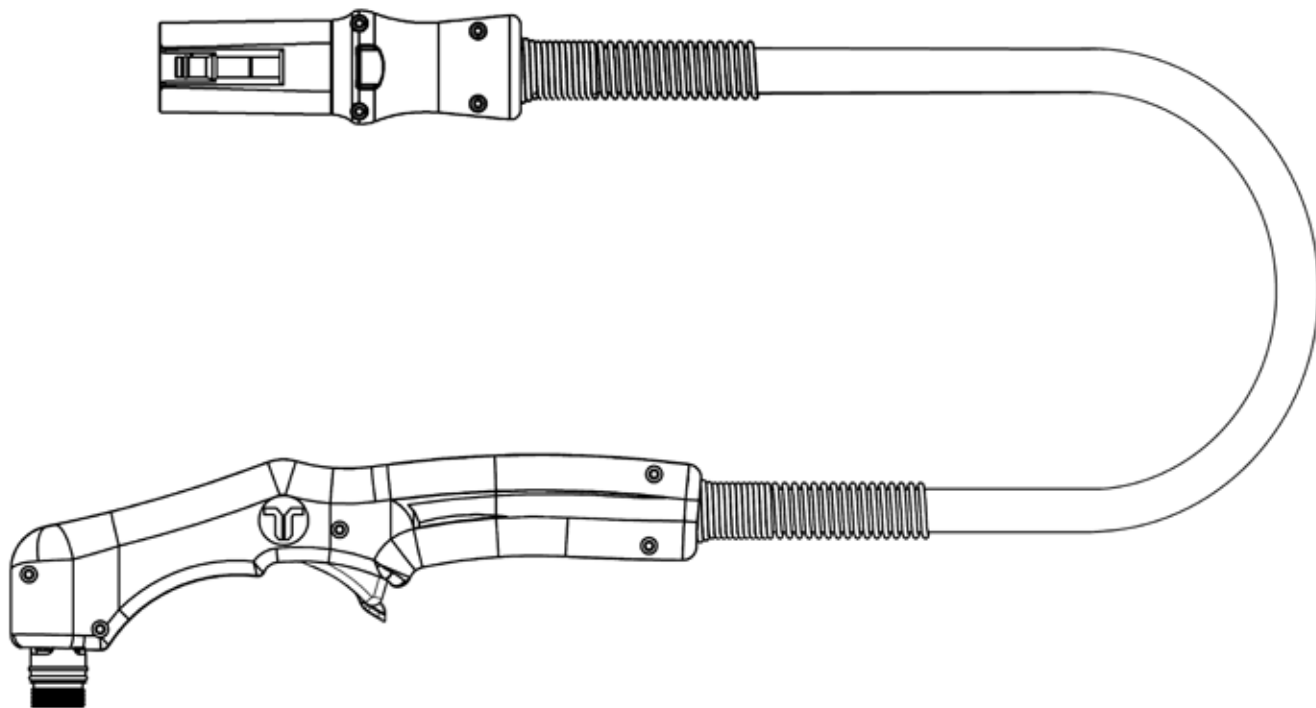
РОЗДІЛ 6.

РІЗАКИ ТА ЇХНІ СКЛАДОВІ:

FHT-EX®105RTXH Блок ручного різака	6-48
FHT-EX®105RTXH Компоненти ручного різака	6-49
FHT-EX®105RTXH Витратні матеріали для ручного різака.....	6-50
FHT-EX®105RTXH Стандартні витратні матеріали для ручного різака.....	6-51
FHT-EX®105RTXH / Витратні матеріали FineLine.....	6-52
FHT-EX®105RTXM Стандартний блок механізованого різака.....	6-53
FHT-EX®105RTXM Компоненти механізованого різака.....	6-54
FHT-EX®105RTXM Стандартні витратні матеріали для механізованого різака.....	6-55
FHT-EX®105RTXM Стандартні витратні матеріали для механізованого різака.....	6-56
FHT-EX®105RTXM / Витратні матеріали FineLine	6-57
Додаткова інформація для замовлення.....	6-58

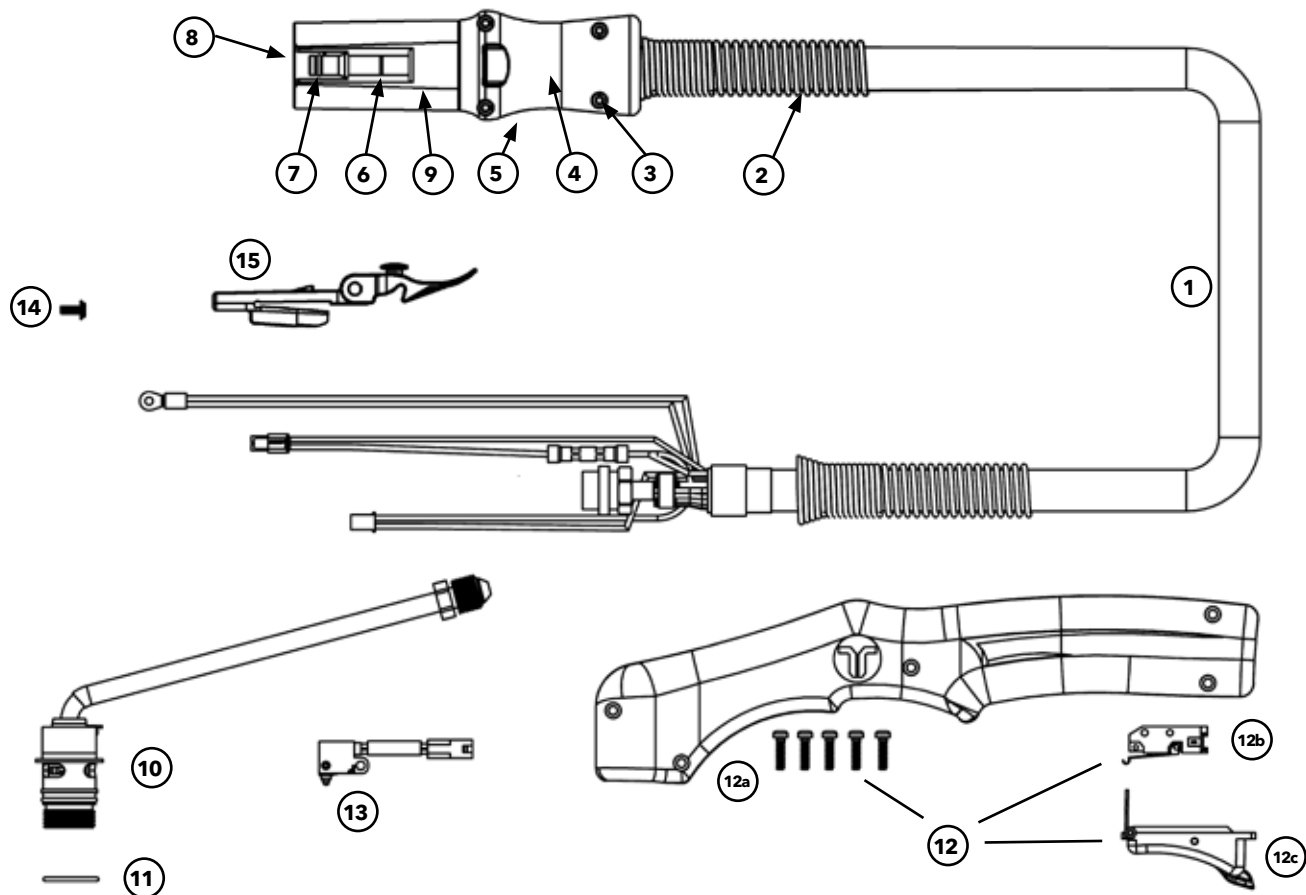
РІЗАКИ ТА ЇХНІ СКЛАДОВІ

FHT-EX®105RTXH Блок ручного різака



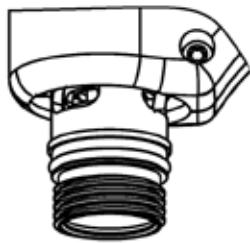
Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
EX-5-140-002	FHT-EX105RTXH Ручний різак – без витратних матеріалів зі шлангпакетом 8м/TCS13
EX-5-140-003	FHT-EX105RTXH Ручний різак – без витратних матеріалів зі шлангпакетом 15м/TCS13

FHT-EX®105RTXH Компоненти ручного різака



№	Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
1	EX-5-374-005	FHT-EX®105RTXH Змінний провід довжиною 8м для ручного різака (26')/TCS13
1	EX-5-374-006	FHT-EX®105RTXH Змінний провід довжиною 15м для ручного різака (50')/TCS13
2	EX-5-318-001	Захисна пружина з'єднувача TCS
3	EX-0-325-015	Комплект гвинтів з'єднувача TCS (в кількості 4 шт.)
4	EX-0-325-002	Верхня частина з'єднувача TCS
5	EX-0-325-001	Нижня частина з'єднувача TCS
6	EX-0-325-010	Затримне кільце (зовнішнє стопорне кільце)
7	EX-0-325-009	Ущільнювальне кільце (вставлене в з'єднувач TCS)
8	EX-0-325-005	Вставний обтискний наконечник з'єднувача TCS
9	EX-0-323-001	Корпус з'єднувача TCS13
10	T-12233	Комплект змінного корпусу для ручного різака
11	N-18406	Ущільнювальне кільце корпусу різака
12	T-13145	Комплект змінного держака для ручного різака
12a	T-12599	Держак ручного різака з гвинтами
12b	T-10607	Мікровимикач
12c	T-171	Запобіжний вимикач
13	PT-13261	Ковпачковий датчик
14	N-21282	Гвинт контрольного кабеля
15	EX-0-321-003	Защіпка з ключем у зборі

FHT-EX®105RTXH Витратні матеріали для ручного різака



Конфігурація витратних матеріалів для ручного різака на 45 - 85А

№	Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
1	T-11883	Електрод 45-105А
2	T-11861	Завихрувач 45-85А
3	T-11378	Сопло 45А
4	T-11377	Сопло 55/65А
5	T-11405	Сопло 75/85А
6	T-11423	Захисний ковпак 45-85А
7	T-11406	"Ручний" екран 45-85А
8	T-11407	Дефлектор 45-105А
9	T-12021	Сопло для стругання 45-85А
10	T-12022	Екран для стругання 45-105А



* Для експлуатації в країнах, де потрібна відповідність стандартам якості та безпеки ЄС, різак повинен

експлуатуватися тільки з екранованими витратними матеріалами.

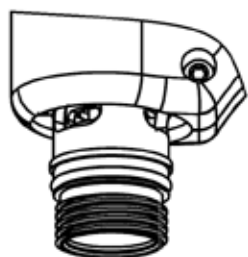
Екрановані витратні варіанти



* Неекрановані витратні варіанти

Витратні конфігурації стругання

FHT-EX®105RTXH Стандартні витратні матеріали для ручного різача



Екрановані витратні варіанти



* Неекрановані витратні варіанти



Варіанти конфігурації стругання

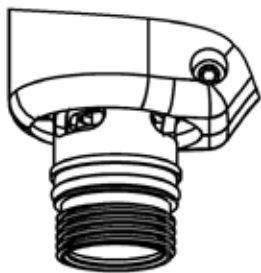
Конфігурація витратних матеріалів для ручного різача 100 - 105A

№	Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
1	T-11883	Електрод 45-105A
2	T-11930	Завихрувач 100/105A
3	T-11840	Сопло 100/105A
4	T-11422	Захисний ковпак 100/105A
5	T-11841	"Ручний" екран 100/105A
6	T-11407	Дефлектор 45-105A
7	T-12023	Сопло для стругання 100/105A
8	T-12022	Екран для стругання 45-105A



* Для експлуатації в країнах, де потрібна відповідність стандартам якості та безпеки ЄС, різак повинен експлуатуватися тільки з екранованими витратними матеріалами.

FHT-EX®105RTXH / Витратні матеріали FineLine



Конфігурація витратних матеріалів Fine Line для ручного різача

№	Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
1	T-11883	Електрод 45-105A
2	T-12015	Завихрувач 45A/AE105/ FineLine
3**	T-11861	Завихрувач 45-85A
4**	T-11930	Завихрувач 100/105A
5	T-11845	Сопло 45A/ FineLine
6	T-11423	Захисний ковпак 45-85A
7	T-12013	Дефлектор 45A/ FineLine
8	T-11407	Дефлектор 45-105A



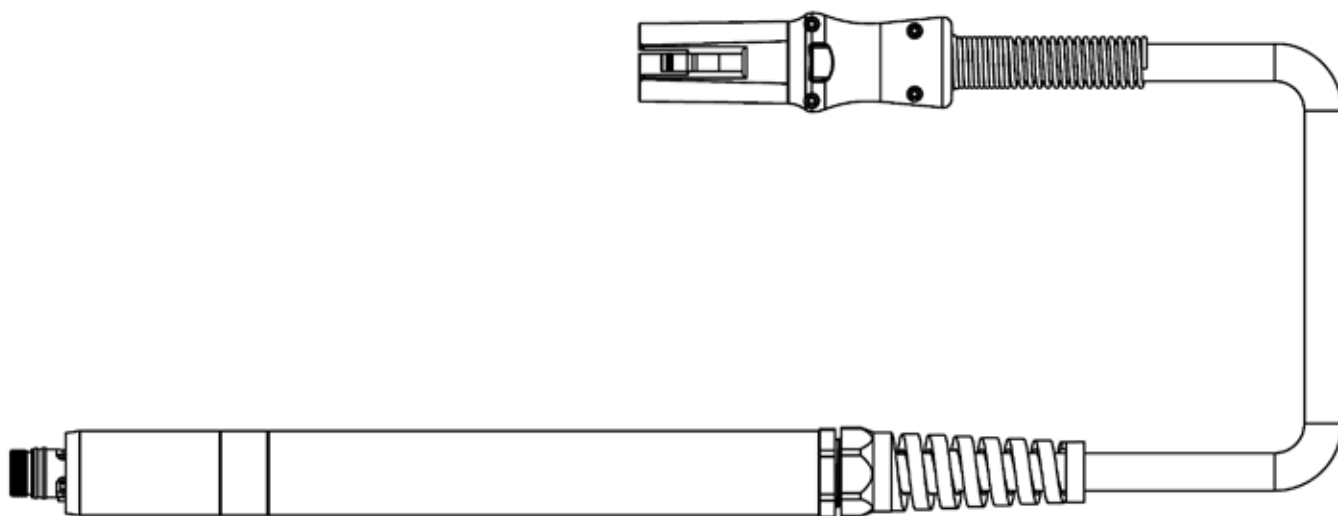
* Для експлуатації в країнах, де потрібна відповідність стандартам якості та безпеки ЄС, різак повинен експлуатуватися тільки з екранованими витратними матеріалами.

**Також можливо використовувати з конфігурацією FineCut, але для найкращих результатів якості різання використовуйте T-12015.



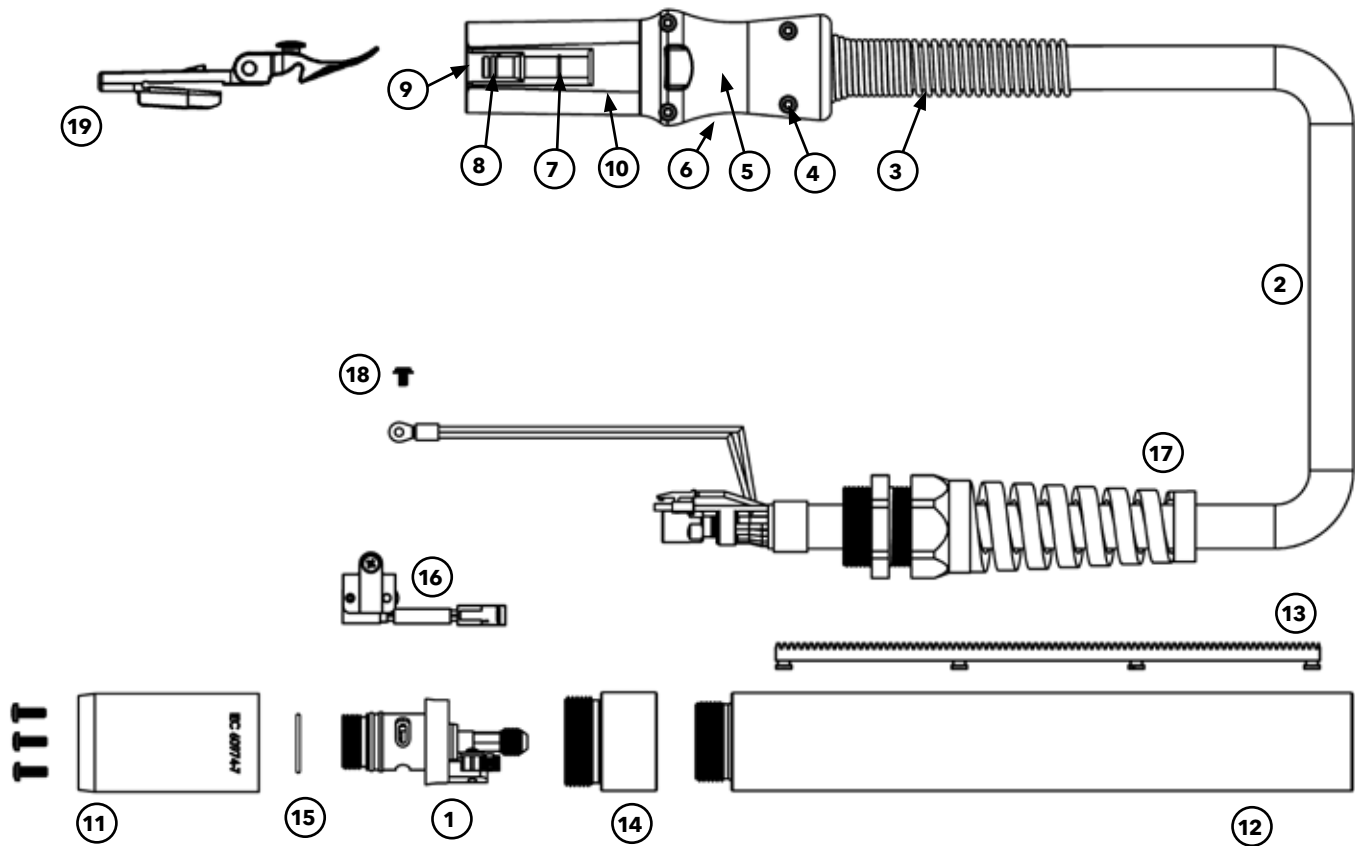
* Неекрановані витратні варіанти

FHT-EX®105RTXM Стандартний блок механізованого різака



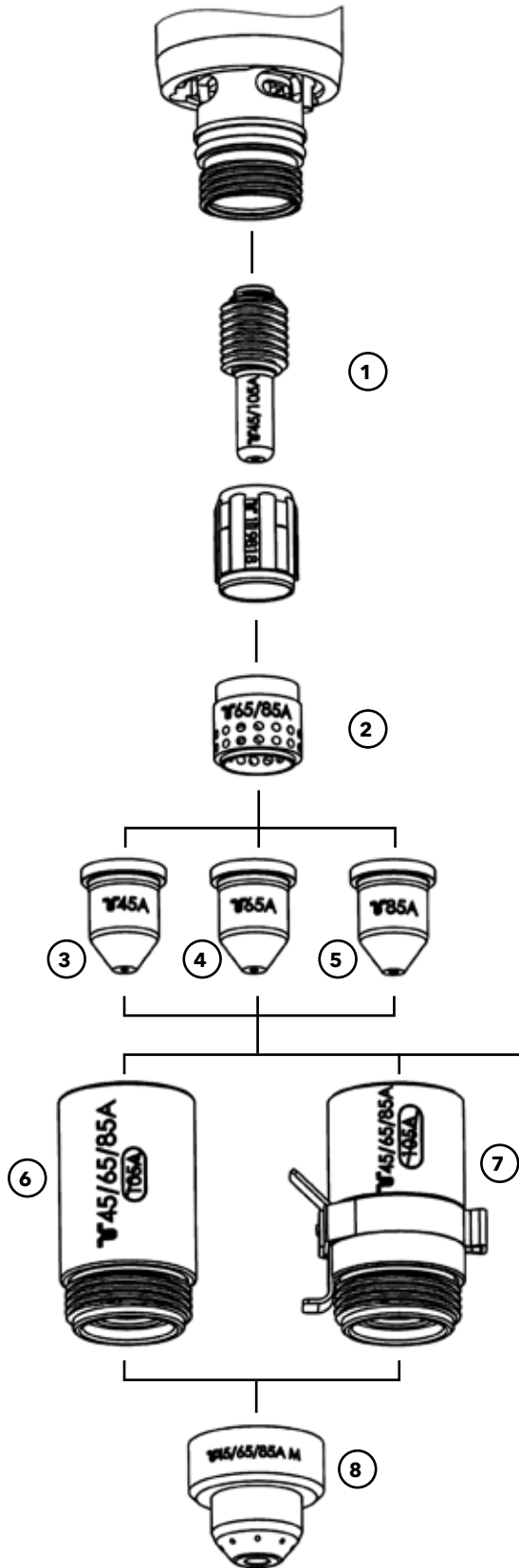
Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
EX-5-240-001	FHT-EX®105RTXM Механізований різак - без витратних матеріалів зі шлангпакетом 8м/ TCS13
EX-5-240-005	FHT-EX®105RTXM Механізований різак - без витратних матеріалів зі шлангпакетом 15м/ TCS13

FHT-EX®105RTXM Компоненти механізованого різака



№	Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
1	T-12256	Комплект для заміни корпусу механізованого різака
2	EX-5-375-001	FHT-EX®105RTXM Змінний провід довжиною 8м для механізованого різака (26°)/TCS13
2	EX-5-375-002	FHT-EX®105RTXM Змінний провід довжиною 15м для механізованого різака (50°)/TCS13
3	EX-5-318-001	Захисна пружина з'єднувача TCS
4	EX-0-325-015	Комплект гвинтів з'єднувача TCS (в кількості 4 шт.)
5	EX-0-325-002	Верхня частина з'єднувача TCS
6	EX-0-325-001	Нижня частина з'єднувача TCS
7	EX-0-325-010	Затримне кільце (зовнішнє стопорне кільце)
8	EX-0-325-009	Ущільнювальне кільце (вставлене в з'єднувач TCS)
9	EX-0-325-005	Вставний обтискний наконечник з'єднувача TCS
10	EX-0-323-001	Корпус з'єднувача TCS13
11	T-12223	З'єднувальна муфта різака (в комплекті з 3 гвинтами)
12	T-12258	Стандартна монтажна трубка без рамки
13	T-12259	Зубчаста рейка
14	T-12257	Стандартна обтискна гайка муфти
15	N-18406	Ущільнювальне кільце корпусу різака
16	T-13121	Змінний комплект ковпачкового датчика з гвинтами
17	N-19548	Затискач кабеля механізованого різака
18	N-21281	Гвинт контрольного кабеля
19	EX-0-321-003	Защіпка з ключем у зборі

FHT-EX®105RTXM Стандартні витратні матеріали для механізованого різика



Екрановані витратні варіанти

Конфігурація витратних матеріалів для механізованого різика 45 - 85A		
№	Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
1	T-11883	Електрод 45-105A
2	T-11861	Завихрувач 45-85A
3	T-11378	Сопло 45A
4	T-11377	Сопло 55/65A
5	T-11405	Сопло 75/85A
6	T-11423	Захисний ковпак 45-85A
7	T-11931	Захисний ковпак 45-85A, IHS Tab
8	T-11404	"Механізований" екран 45-85A,
9	T-11407	Дефлектор 45-105A



* Для експлуатації в країнах, де потрібна відповідність стандартам якості та безпеки ЄС, різак повинен експлуатуватися тільки з екранованими витратними матеріалами.



* Неекрановані витратні варіанти

FHT-EX®105RTXM Стандартні витратні матеріали для механізованого різка



1



2



3

Конфігурація витратних матеріалів для машинного різка 100 - 105A		
№	Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
1	T-11883	Електрод 45-105A
2	T-11930	Завихрувач 100/105A
3	T-11840	Сопло 100/105A
4	T-11422	Захисний ковпак 100/105A
5	T-11932	Захисний ковпак 100/105A, IHS Tab
6	T-11842	"Механізований" екран 100/105A
7	T-11407	Дефлектор 45-105A

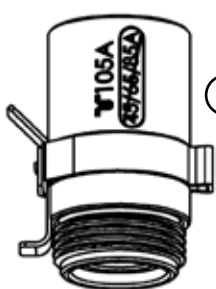


* Для експлуатації в країнах, де потрібна відповідність стандартам якості та безпеки ЄС, різак повинен експлуатуватися тільки з екранованими витратними матеріалами.

4



5



6



Екрановані витратні варіанти

4

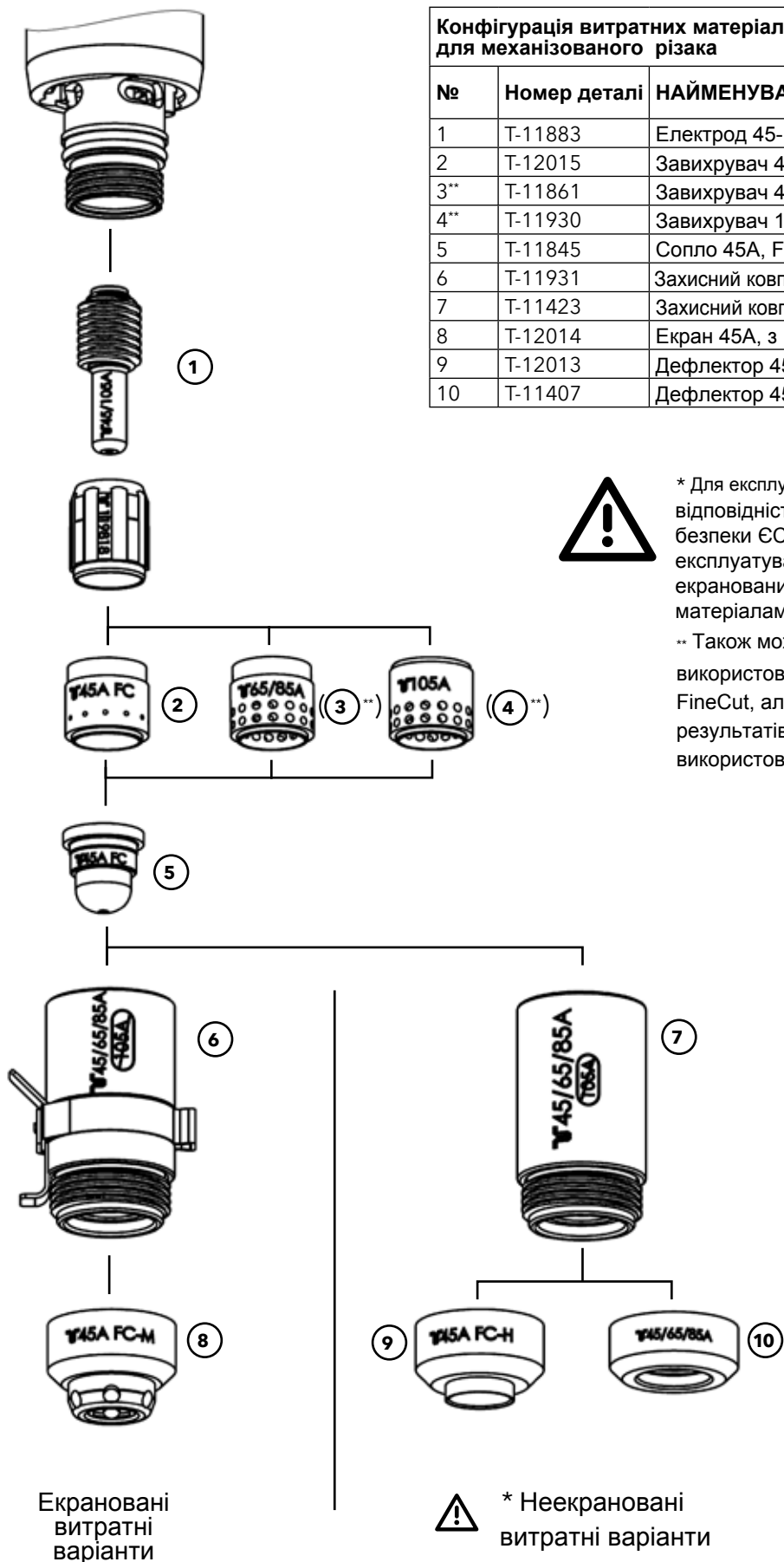


7*



* Неекрановані витратні варіанти

FHT-EX®105RTXM / Витратні матеріали для FineLine






Додаткова інформація для замовлення

Стартові комплекти FHT-EX®105RTXM	
Номер деталі	НАЙМЕНУВАННЯ
T-11933	Ручний різак 45А, стартовий комплект
T-11934	Механізований різак 45А, стартовий комплект
T-11935	Ручний різак 55/65А, стартовий комплект
T-11936	Механізований різак 55/65А, стартовий комплект
T-11937	Ручний різак 75/85А, стартовий комплект
T-11938	Механізований різак 75/85А, стартовий комплект
T-11939	Ручний різак 100/105А, стартовий комплект
T-11940	Механізований різак 100/105А, стартовий комплект

РОЗДІЛ 7.

УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ:

Помилка	Значення	Причина	Вирішення
<p>Загоряється індикатор LED2.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Помилка тиску газу. 	<ul style="list-style-type: none"> Тиск подачі газу нижчий 2,4 бар/35 фунт/дюйм². Пошкоджений провід різака. 	<ul style="list-style-type: none"> Перевірте вхідний тиск подачі газу. Замініть провід різака.
<p>Блимає індикатор LED3, немає дуги на виході, хоча сигнал пуску ЧПУ увімкнений або натиснутий пускач.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Несправні витратні матеріали. Коротке замикання всередині різака. 	<ul style="list-style-type: none"> Витратні матеріали не закріплені, неправильно встановлені або відсутні. Підтискний ковпачок не встановлений або неправильно затягнутий. Неоригінальн і витратні матеріали. Витратні матеріали встановлені неправильно. Бруд всередині різака. 	<ul style="list-style-type: none"> Встановіть витратні матеріали й надягніть підтискний ковпачок. Встановіть підтискний ковпачок і правильно затягніть. Використовуйте нові оригінальні витратні матеріали. Встановіть витратні матеріали належним чином. Зніміть усі витратні матеріали, очистіть внутрішню частину різака. Зберіть у правильному порядку.
<p>Загоряється індикатор LED3.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Помилка з'єднання різака. 	<ul style="list-style-type: none"> Різак неправильно встановлений або ослаблений підтискний ковпачок. 	<ul style="list-style-type: none"> Встановіть різак належним чином або затягніть підтискний ковпачок.

Помилка	Значення	Причина	Вирішення
Немає виходу дуги, але немає сигналу тривоги при натисканні пускача різака.	<ul style="list-style-type: none"> • Несправність різака. • Помилка тиску газу на вході. 	<ul style="list-style-type: none"> • Невідповідний тип різака. • Компоненти різака. • Тиск газу на вході занадто високий. 	<ul style="list-style-type: none"> • Використовуйте відповідний тип різака, прийнятний для пристрою. • Перевірте компоненти різака, за необхідності замініть деталі. • Зменшіть вхідний статичний тиск до 7бар/101 фунт/дюйм²
Відсутня передача між допоміжною дугою та заготовкою.	<ul style="list-style-type: none"> • Помилка з'єднання робочого затискача. • Відсутній контакт із заготовкою. 	<ul style="list-style-type: none"> • Погано закріплене з'єднання між затискачем і оброблюваною деталлю. • Неправильна відстань між різакром і оброблюваною деталлю. • Робочий кабель обірваний. 	<ul style="list-style-type: none"> • Очистіть поверхню затискача й матеріалу. • Дотримуйтеся правильної відстані між різакром і оброблюваною деталлю. • Замініть робочий кабель.
Вихідний сигнал занадто низький, нестабільний або невідповідний.	<ul style="list-style-type: none"> • Помилка підключення. • Несправність напруги. 	<ul style="list-style-type: none"> • Вхідні й вихідні з'єднувальні проводи. • Погано закріплене з'єднання між затискачем і оброблюваною деталлю. • Неправильна відстань між різакром і оброблюваною деталлю. • Невідповідна вхідна напруга. 	<ul style="list-style-type: none"> • Перевірте всі вхідні й вихідні з'єднувальні проводи. • Переконайтеся, що робочий провід добре з'єднаний і знаходиться у чистій та сухій області заготовки. • Дотримуйтеся правильної відстані між різакром і оброблюваною деталлю. • Використовуйте правильну вхідну напругу відповідно до специфікації.
Допоміжна дуга ледве запалюється й гасне.	<ul style="list-style-type: none"> • Витратні матеріали несправні • Помилка тиску повітря. 	<ul style="list-style-type: none"> • Перевірте витратні матеріали на зношення. • Тиск повітря занадто високий. 	<ul style="list-style-type: none"> • Замініть витратні матеріали, які можуть бути зношені. • Відрегулюйте вихідний тиск повітря.

Помилка	Значення	Причина	Вирішення
<p>Проблеми з якістю різання.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильне поточне налаштування. • Витратні матеріали несправні • Неправильна техніка різання. • Погане з'єднання. 	<ul style="list-style-type: none"> • Низька якість. • Витратні матеріали зношені. • Погана якість різання. • Заготовка забруднена/ зіпсована. 	<ul style="list-style-type: none"> • Відрегулюйте струм відповідно до товщини розрізуваного матеріалу. • Перевірте витратні матеріали - див. розділ Перевірка витратних деталей. • Відрегулюйте струм відповідно до швидкості різання й відстані між різакком та оброблюваною деталлю відповідно до товщини оброблюваного матеріалу. • Очистіть поверхню заготовки.

Для більш детальної інформації див. інструкцію з обслуговування

РОЗДІЛ 8.

КОМПЛЕКТУЮЧІ:

Мастило для ущільнювальних кілець



EX-0-805-001
Мастило 25 мл

РОЗДІЛ 9.

УТИЛІЗАЦІЯ ПРОДУКЦІЇ ПІСЛЯ СТРОКУ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Використання й утилізація відходів

Пакувальний папір і гофрований картон помістіть у контейнери для переробки паперу. Пакувальну плівку, поліетиленові пакети, пластикові елементи помістіть у контейнери для переробки пластику.

Утилізація продукції після строку експлуатації

Утилізація електричного та електронного обладнання (діє в країнах-членах ЄС та інших європейських країнах із запровадженою системою утилізації).

Заборонено розглядати цей продукт як побутові відходи. Слід здати виріб у зазначене місце для утилізації електричного та електронного обладнання. Щоб запобігти негативному впливу на здоров'я людини та навколишнє середовище, цей продукт підлягає належній переробці.

Переробка сприяє збереженню природних ресурсів. Для отримання додаткової інформації про переробку цього продукту зверніться до свого виробника, який зможе виконати утилізацію, або зверніться до місцевого органу влади, організацію з переробки побутових відходів чи магазин, де ви придбали цей продукт.

Для локальної утилізації необхідно дотримуватися місцевих правил утилізації електричного та електронного брухту, а також матеріалів.

Цей продукт відповідає вимогам директиви ЄС з електромагнітної сумісності й електричної безпеки.



Сертифікат відповідності RoHS

Цією заявою компанія Thermacut, k.s. підтверджує, що всі моделі джерел живлення Plasma **EX-TRAFIRE® H, SC, SD та HD** (якщо конкретно не зазначено інше), які реалізуються компанією Thermacut, k.s., повністю відповідають вимогам директиви ЄС 2011/65 / EU. Ця продукція відповідає діючим вимогам RoHS для 7 речовин (концентрація більше 0,1 % у гомогенних матеріалах для свинця, ртуті, шестивалентного хрому, полібромованих дифенілів (ПБД), полібромованих дифенілових ефірів (ПБДЕ), дека-БДЕ і макс. концентрація 0,01% для кадмію).

Лист реєстрації внесених змін:

1. Редакція 2/2020 - 02/2020 Офіційний випуск

Лист реєстрації внесених змін:

АДРЕСИ Й КОНТАКТИ:

THERMACUT, K.S.

ШТАБ-КВАРТИРА Й ВИРОБНИЦТВО:

THERMACUT, k.s.

Угерське Градіште-Маржатіце, вулиця
Соколовська, буд. 122, ЧЕСЬКА РЕСПУБЛІКА тел.:

+420 572 420 411

Факс: +420 572 420 420

e-mail: info@thermacut.cz

reditelstvi@thermacut.cz

www.thermacut.cz

ВІДДІЛ ПРОДАЖУ:

Дукельська 76а,

742 42 Сенев у Новий Їчин

ЧЕСЬКА РЕСПУБЛІКА Тел.:

+420 556 423 418, 440 Факс:

+420 556 423 443, 444 E-mail:

sales@thermacut.cz

obchod@thermacut.cz

www.thermacut.cz

THERMACUT GMBH

Есенерштрассе, 1, D-57234,

Вільнсдорф НІМЕЧЧИНА

Тел.: +49 2739-4033-0

Факс: +49 2739 4033 77 E-

mail: info@thermacut.de

www.thermacut.de

ДОЧІРНІ КОМПАНІЇ:

THERMACUT ХОРВАТІЯ D.O.O.

Данічічева 12,

532 70, Сень

ХОРВАТІЯ

Тел.: +385 53 882 599

Факс: +385 53 882 622

E-mail: thermacut@gs.t-com.hr

THERMACUT УГОРЩИНА KFT.

вул. Шандор Петефі 37, 2500 Естергом

УГОРЩИНА

Тел.: +36 33 502 090,1

Факс: +36 33 400 004

E-mail: info@thermacut.hu

www.thermacut.hu

ТОВ THERMACUT СЛОВАЧЧИНА,

М. Р. Стефаника 14

942 01 Шурани

СЛОВАЧЧИНА

Тел.: +421 356 501516-8

Факс: +421 356 501518

E-mail: obchod@thermacut.sk

www.thermacut.sk

THERMACUT ФРАНЦІЯ

1 РЮ ДЕ ФРЕР ЛЮМ'ЄР,

ЕКБОЛШЕМ

ФРАНЦІЯ

E-mail: thermacut@thermacut.fr

Тел.: +33 3 88 76 25 78

www.thermacut.fr

ТОВ THERMACUT-ПОЛЬЩА

Алея Яна Лиска, 3

43-400 Цешин

ПОЛЬЩА

Тел.: +48 33 852 39 71

Тел./Факс: +48 33 852 13 34 E-mail:

thermacut@pro.onet.pl www.thermacut.pl

ТОВ THERMACUT РУМУНІЯ

бул. 1 грудня 1918, номер 127А, 540445,

Муреш, жудець Муреш

РУМУНІЯ

Тел.: +40 265 269 520, 263 205

Факс: +40 265 250 317

E-mail: office@thermacut.ro

www.thermacut.ro

"АЛЕКСАНДР БІНЗЕЛЬ

(Сполучене Королівство)

ЛТД." (ALEXANDER BINZEL

(UK) LTD.)/THERMACUT

СПОЛУЧЕНЕ КОРОЛІВСТВО

Мілл-Лейн, Вінвік-Кі, Воррінгтон, Чешир,

WA2 8UA

Тел.: +44(0) 1925 653944

Факс: +44(0) 1925 654861

Email: info@abimail.co.uk

www.binzel-abicor.co.uk

Дані дистриб'ютора:

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT, k. s.
Угерське
Градїште-Маржатїце,
вулиця Соколовська,
Чеська Республіка
www.thermacut.cz
sales@thermacut.cz

THERMACUT®, FHT-EX® та EX-TRAFIRE® є зареєстрованими товарними знаками компанії **THERMACUT, k.s.** й можуть бути зареєстровані в Чеській Республіці та/або інших країнах.
Усі інші торгові марки є власністю відповідних власників.