



PT-32EH

Tochas de Corte Plasmarc



Manual de Instruções (PT)

**CERTIFIQUE-SE DE QUE ESTAS INFORMAÇÕES CHEGUEM
ATÉ O OPERADOR.
VOCÊ PODE OBTER MAIS CÓPIAS ATRAVÉS DE SEU FORNECEDOR.**

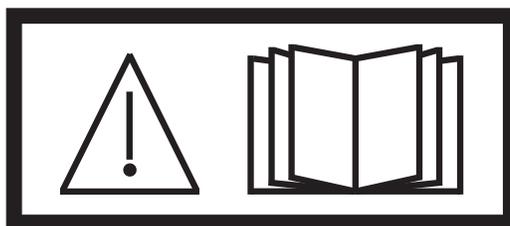
CUIDADO

Estas INSTRUÇÕES são para operadores com experiência. Caso não esteja familiarizado com as normas de operação e práticas de segurança para solda elétrica e equipamento de corte, recomendamos que leia nosso folheto, “Formulário 52-529 de Precauções e Práticas de Segurança para Solda Elétrica, Corte e Goivagem”. NÃO permita que pessoas sem treinamento façam a instalação, operação ou a manutenção deste equipamento. NÃO tente instalar ou operar este equipamento até que tenha lido e compreendido completamente as instruções. Caso não as compreenda, contate seu fornecedor para maiores informações. Certifique-se de ter lido as Precauções de Segurança antes de instalar ou operar este equipamento.

RESPONSABILIDADE DO USUÁRIO

Este equipamento após ser instalado, operado, feito a manutenção e reparado de acordo com as instruções fornecidas, operará conforme a descrição contida neste manual acompanhando os rótulos e/ou folhetos e deve ser verificado periodicamente. O equipamento que não estiver operando de acordo com as características contidas neste manual ou sofrer manutenção inadequada não deve ser utilizado. As partes que estiverem quebradas, ausentes, gastas, alteradas ou contaminadas devem ser substituídas imediatamente. Para reparos e substituição, recomenda-se que se faça um pedido por telefone ou por escrito para o Distribuidor Autorizado do qual foi comprado o produto.

Este equipamento ou qualquer uma de suas partes não deve ser alterado sem a autorização do fabricante. O usuário deste equipamento se responsabilizará por qualquer mal funcionamento que resulte em uso impróprio, manutenção incorreta, dano, ou alteração que sejam feitas por qualquer outro que não seja o fabricante ou de um serviço designado pelo fabricante.



**LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU OPERAR
A MÁQUINA.
PROTEJA OS OUTROS E A SI MESMO!**

ÍNDICE

SECÇÃO	TÍTULO	PÁGINA
SECÇÃO 1	SEGURANÇA	89
SECÇÃO 2	DESCRIÇÃO	91
2.1	Geral.....	91
2.2	Âmbito	91
SECÇÃO 3	INSTALAÇÃO.....	93
3.1	Instalação da Tocha PT-32EH.....	93
3.2	Montagem	94
SECÇÃO 4	FUNCIONAMENTO	95
4.1	Resguardos de Protecção Térmica de Aço	95
4.2	Corte com a PT-32EH	96
SECÇÃO 5	MANUTENÇÃO.....	101
5.1	Inspeção e limpeza de consumíveis.....	101
5.2	Remoção/Substituição da Cabeça da Tocha e Interruptor da linha de serviço	102
SECÇÃO 6	PEÇAS SOBRESSALENTES	103
6.1	Geral.....	103
6.2	Peças	103

ÍNDICE

1.0 Medidas de Segurança

Todos aqueles que utilizam equipamentos de solda e corte da ESAB devem certificar-se de que todas as pessoas que trabalhem ou estiverem perto da máquina de solda ou corte tenha conhecimento das medidas de segurança. Estas medidas de segurança devem estar de acordo com os requerimentos que se aplicam às máquinas de solda e corte. Leia atentamente as recomendações a seguir. As recomendações em relação ao seu local de trabalho relativas à segurança também devem ser seguidas.

Uma pessoa com experiência em equipamentos de solda e corte deve ser responsável pelo trabalho. A operação incorreta da máquina pode danificar o equipamento e causar riscos à sua saúde.

1. Todos aqueles que utilizarem os equipamentos de solda e corte devem estar familiarizados com:
 - sua operação.
 - localização das chaves de emergência.
 - sua função.
 - medidas de segurança relevantes.
 - processo de solda e/ou corte

2. O operador deve certificar-se de que:
 - somente pessoas autorizadas mexam no equipamento.
 - todos estejam protegidos quando o equipamento for utilizado.

3. A área de trabalho deve ser:
 - apropriada para esta aplicação.
 - sem ventilação excessiva.

4. Equipamentos de segurança pessoal:
 - sempre use equipamentos de segurança como óculos de proteção, luvas e roupas especiais.
 - não utilize acessórios que não sejam adequados à operação de solda ou corte, como colar, pulseira, etc.

5. Precauções gerais:
 - certifique-se de que o cabo de trabalho esteja firmemente conectado.
 - o trabalho em equipamentos de alta voltagem **deve ser feito por pessoas qualificadas**.
 - tenha um extintor perto da área onde a máquina esteja situada.
 - **não** faça a manutenção ou lubrificação do equipamento durante a operação de corte.

ATENÇÃO

O PROCESSO DE SOLDA E CORTE PODE CAUSAR DANOS À SUA SAÚDE E A DE OUTROS. TOME AS MEDIDAS DE SEGURANÇA APROPRIADAS AO SOLDAR OU CORTAR. PEÇA AO SEU EMPREGADOR PARA TER ACESSO ÀS NORMAS DE SEGURANÇA.

CHOQUE ELÉTRICO - pode ser fatal!

- instale e aterre o equipamento de solda ou corte de acordo com a norma de segurança local.
- não toque as partes elétricas ou o eletrodo sem proteção adequada, com luvas molhadas ou com pano molhado.
- não encoste no aterramento nem na peça de trabalho.
- certifique-se de que a área de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - podem ser nocivos à saúde.

- mantenha a cabeça longe dos fumos.
- utilize ventilação e/ou extração de fumos na zona de trabalho.

RAIOS DO ARCO - podem causar queimaduras e danificar a sua visão.

- proteja os olhos e o corpo. Use a lente de solda/corte correta e roupas apropriadas.
- proteja as outras pessoas com cortinas apropriadas.

FOGO

- fagulhas podem causar fogo. Certifique-se que nenhum produto inflamável não esteja na área de trabalho.

RUÍDO - ruído em excesso pode prejudicar a sua audição.

- proteja o seu ouvido. Use protetor auricular.
- informe as pessoas na área de trabalho dos riscos de ruído em excesso e da necessidade de se usar protetor auricular.

MALFUNÇÃO - caso a máquina não opere como esperado, chame uma pessoa especializada.

**LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU OPERAR A MÁQUINA.
PROTEJA OS OUTROS E A SI MESMO!**

AVISO

O processo de corte a arco de plasma utiliza altas tensões. O contacto com peças “energizadas” da tocha e da máquina deve ser evitado. Da mesma forma, a utilização indevida de quaisquer dos gases empregues pode representar um perigo para a segurança. Antes de utilizar a tocha PT-32EH, Consulte as Precauções de Segurança e as instruções de funcionamento no manual de instruções da fonte de alimentação adequada.

Utilizar a tocha em qualquer unidade não equipada com um circuito de segurança correspondente pode expor o operador a altas tensões inesperadas.

2.1 GERAL

A tocha PT-32EH de patente pendente inclui uma cabeça de 90° desenhada para utilização com várias Soluções de Corte a Ar, que utiliza ar limpo e seco como o gás de plasma. Os comprimentos dos cabos de serviço disponíveis para a Tocha PT-32EH são de 7,6 m e 15,2 m. A Tocha PT-32EH está classificada para funcionar a valor máximo de 90 amperes num ciclo de serviço a 100%.

2.2 ÂMBITO

Este manual destina-se a fornecer ao operador todas as informações necessárias para montar, utilizar e reparar a Tocha de Corte a Ar de Plasma PT-32EH. Para obter precauções de segurança, instruções do processo e resolução de problemas do sistema, consulte o manual de instruções adequado para a sua Solução de Corte a Ar de Plasma.

Tocha PT-32EH

Concebida para um desempenho de corte superior e facilidade de utilização, a tocha PT-32EH produz cortes limpos e de excepcional qualidade.

- A mais compacta tocha de 90 amperes do mercado
- Excelente capacidade de corte – corta até 38 mm de espessura
- Utiliza ar da oficina, botija de ar ou nitrogénio para uma versatilidade superior
- Arranque do arco do piloto – até arranca através de tinta
- Opção de comprimentos do cabo de 7,6 m ou 15,2 m.
- Excelente período de vida útil dos consumíveis
- Peças no desenho local
- Tocha patenteada e circuito de segurança
- Exclusivo bico de arrasto de 40 amperes
- Garantia de um ano

Especificações

Corta até 38 mm de espessura
 Capacidade de corrente.....90 amps a um ciclo de serviço de 100%
 Alimentação de ar.....350 cfh a 75-80 psig (165 l/min a 5.2 - 5.5bares)
 Comprimento dos cabos e serviço7,6m ou 15,2m
 Dimensões
 Comprimento total.....208 mm
 Comprimento da cabeça.....76 mm



Consolas ESAB Compatíveis

PowerCut-875, PowerCut-1125, PowerCut-1250, PowerCut-1500

Acessórios opcionais:

- Kit de peças sobressalentes 50/70 amperes (PC-875 “CE”)0558004949
- Kit de peças sobressalentes 70 amperes (PC-1250 “CE”)...0558003560
- Kit de peças sobressalentes 90 amperes (PC-1500 “CE”) ..0558003557

Kit de Medição de Fluxo de Plasma:
 Esta preciosa ferramenta de resolução de problemas permite a medição do fluxo de gás de plasma actual através da tocha0558000739

Kit de Guia da Tocha:
 Este kit completo, apresentado num estojo de transporte em plástico rugoso, inclui acessórios para corte em círculo ou em linha recta em metais ferrosos e não ferrosos.
 Deluxe, Raio de 44,5 mm - 106 cm,0558003258
 Básico, Raio de 44,5 mm - 71 cm0558002675

- Guia de desvio**
 Para uma distância adequada em cortes com arrastamento0558002393
- Bico de arrasto de 40 amperes**0558002908
- Bico de goivagem**0558003089
- Goivagem com protecção térmica de aço**0558003090
- Protecção térmica longa (“CE”)**0558003110

Informações de encomenda

PT-32EH, 90°, cabo de 7,6 m 0558003548
 PT-32EH, 90°, cabo de 15,2 m 0558003549

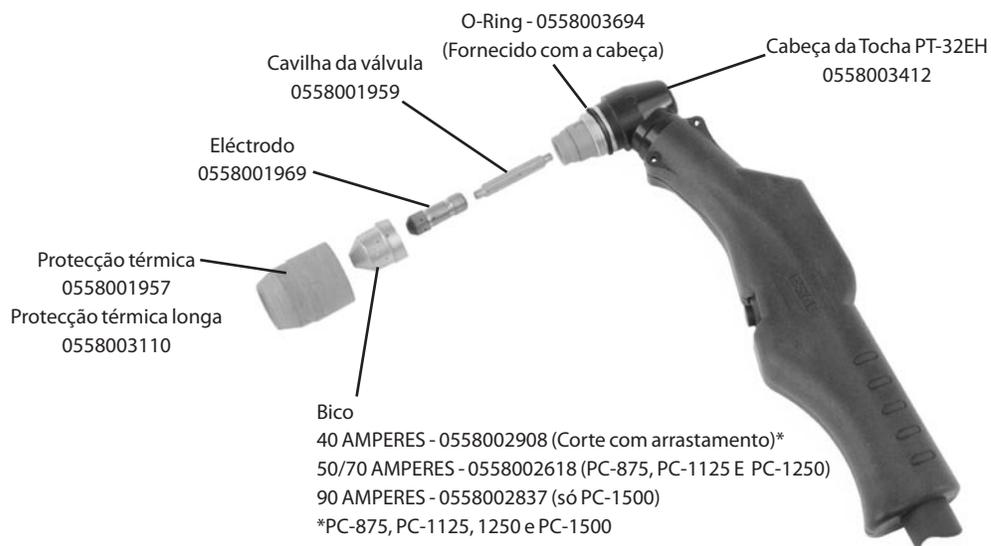
As tochas e os acessórios do corpo da tocha são fornecidos sem o eléctrodo, o bico, protecção térmica e cavilha da válvula. Encomende kits de peças sobressalentes completos ou os componentes individuais apresentados na lista de peças da tocha PT-32EH na página seguinte.



Protecção térmica de arrasto (Padrão)
 Mantém uma distância constante, bom período de vida útil na maior parte das aplicações0558003374



Protecção térmica de arrasto (uso intensivo)
 Mantém uma distância constante, vida útil longa, adequado para perfuração0558004206



Conteúdos dos kits de peças sobressalente da PT-32EH:

		PC-875 (CE) P/N 0558004949 50/70 Amp	PC-1250 (CE) P/N 0558003560 70 Amp	PC-1500 (CE) P/N 0558003557 90 Amp
Descrição	Ref.ª	Quantidade	Quantidade	Quantidade
Protecção térmica (HD)	0558004206	1	1	1
Protecção térmica (Longa)	0558003110	2	2	2
Protecção térmica (Goivagem)	0558003090	1	1	1
Bico 50/70 amperes	0558002618	4	4	-
Bico 90 amperes	0558002837	-	-	4
Bico de arrasto de 40 amperes	0558002908	1	1	1
Bico (Goivagem)	0558003089	1	1	1
Eléctrodo	0558001969	3	3	3
Cavilha da válvula	0558001959	1	1	1
Fusível 2 amp., 600 V CC	0558001379	-	1	1
Chave (19129)	0558000808	1	1	1
Lubrificante (17672)	0558000443	1	1	1

AVISO

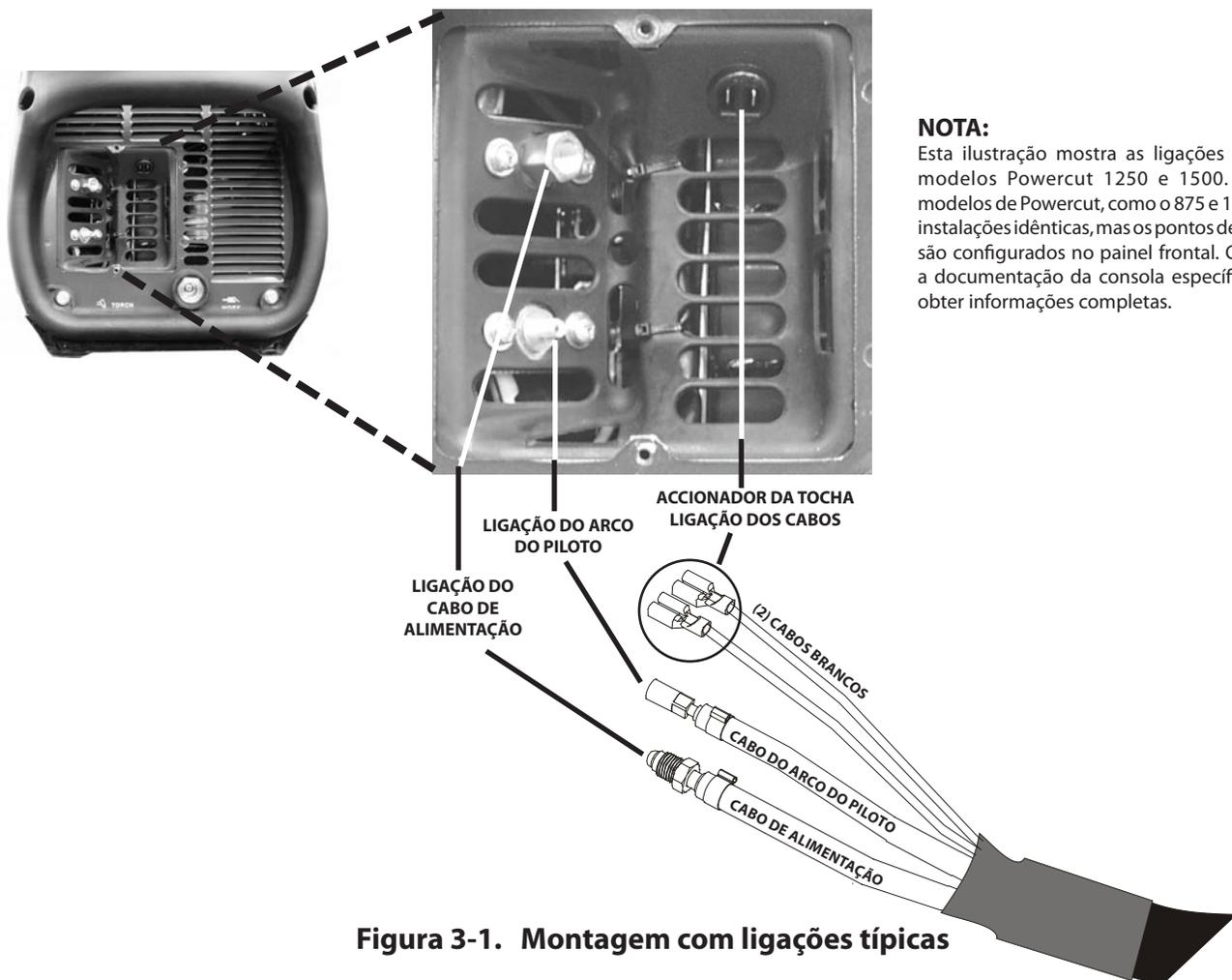
Antes de tentar qualquer tarefa de manutenção nesta tocha, certifique-se de que desliga o interruptor de alimentação na consola (OFF) e de que a entrada principal não recebe energia.

AVISO

PARA OBTER OS PROCEDIMENTOS COMPLETOS DE SEGURANÇA E INSTALAÇÃO, CONSULTE A DOCUMENTAÇÃO DE INSTRUÇÕES ESPECÍFICA DA CONSOLA UTILIZADA.

3.1 INSTALAR A TOCHA PT-32EH

1. Para segurança do operador, as ligações da tocha estão localizados no painel de terminais de saída, por trás da secção inferior do painel frontal.
2. Enroscar o cabo de alimentação, o cabo do arco do piloto e os cabos dos interruptores da PT-32EH através do aperta-cabos na tampa de acesso.
3. Ligar o cabo de alimentação à tocha (roscas do lado esquerdo) e apertar bem.
4. Ligar os cabos do arco do piloto. Certificar-se de que a ligação do cabo de alimentação é apertada com uma chave.
5. Ligar os cabos dos interruptores ao receptáculo de interruptores da tocha no painel de terminais de saída.
6. Instalar novamente a porta de acesso na fonte de alimentação. Apertar novamente o aperta-cabos para fixar o cabo de alimentação, mas não apertar em demasia.



NOTA:

Esta ilustração mostra as ligações para os modelos Powercut 1250 e 1500. Outros modelos de Powercut, como o 875 e 1125 têm instalações idênticas, mas os pontos de ligação são configurados no painel frontal. Consulte a documentação da consola específica para obter informações completas.

Figura 3-1. Montagem com ligações típicas

AVISO

Antes de tentar qualquer tarefa de manutenção nesta tocha, certifique-se de que desliga o interruptor de alimentação na consola (OFF) e de que a entrada principal não recebe energia.

AVISO

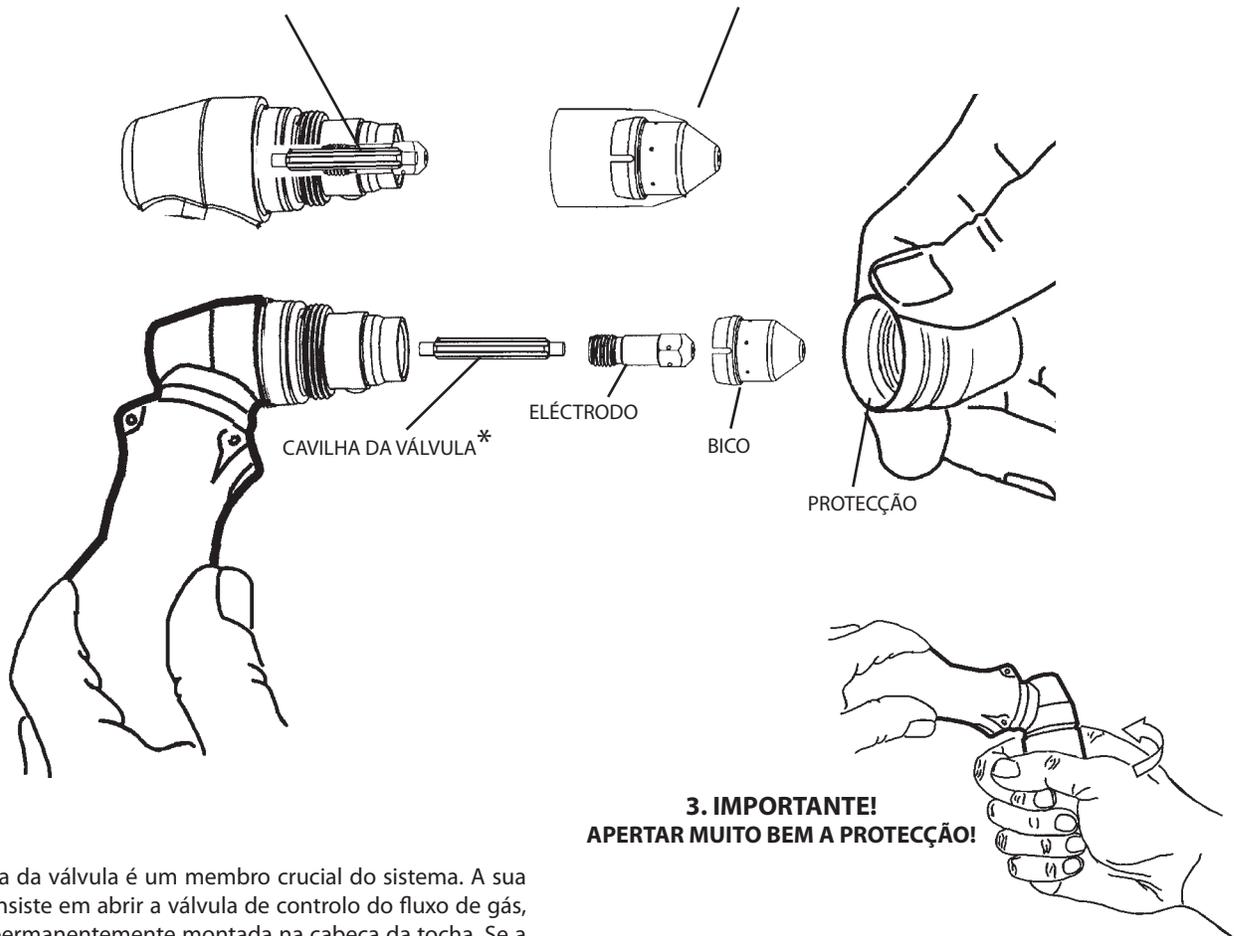
A tocha contém uma válvula de controlo do fluxo de gás e uma torneira de pressão posterior que agem conjuntamente com o circuito no interior da fonte de alimentação. Este sistema evita que a tocha receba energia de alta tensão caso o interruptor seja acidentalmente fechado quando a protecção não estiver afixada. **SUBSTITUIR SEMPRE OS COMPONENTES DA TOCHA POR COMPONENTES ADEQUADOS FABRICADOS PELA ESAB, POIS SÓ ESTES COMPONENTES INCLUEM O INTERBLOQUEIO DE SEGURANÇA PATENTEADO DA ESAB.**

3.2 MONTAGEM

Instalar as peças frontais da PT-32EH como ilustrado na Figura 3-2.

1. COLOCAR A CAVILHA DA VÁLVULA NO ELÉCTRODO E APARAFUSAR O ELÉCTRODO NA CABEÇA DA TOCHA; APERTAR BEM COM A CHAVE Nº 0558000808.

2. COLOCAR O BICO NA PROTECÇÃO TÉRMICA E ENROSCAR ESTE CONJUNTO NO CORPO DA TOCHA; APERTAR À MÃO.



* A cavilha da válvula é um membro crucial do sistema. A sua função consiste em abrir a válvula de controlo do fluxo de gás, que está permanentemente montada na cabeça da tocha. Se a cavilha não for colocada correctamente no eléctrodo, a válvula não abre e o sistema não funciona. A cavilha da válvula também melhora o arrefecimento do eléctrodo através do aumento da velocidade do ar pela superfície interna do eléctrodo.

Figura 3-2. Montagem das peças frontais da Tocha PT-32EH

4.1 RESGUARDOS DE PROTECÇÃO TÉRMICA DE AÇO (ver a Figura 4-1)

Corte de arrasto com a Tocha PT-32EH

Se pretender executar um corte de arrasto, afixar a guia de desvio da ESAB (Ref.ª 0558002393). Para material fino, com menos de 9mm, retirar o bico de 50-70 amperes ou de 90 amperes da cabeça da tocha, introduzir o bico de 40 amperes da ESAB (Ref.ª 0558002908). Baixar o nível de corrente para 40 amperes ou inferior.

AJUSTAR A GUIA, RODANDO APENAS PARA A DIREITA. DESTA FORMA, EVITA O DESAPERTO ACIDENTAL DA PROTECÇÃO.

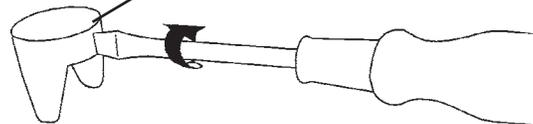


AVISO

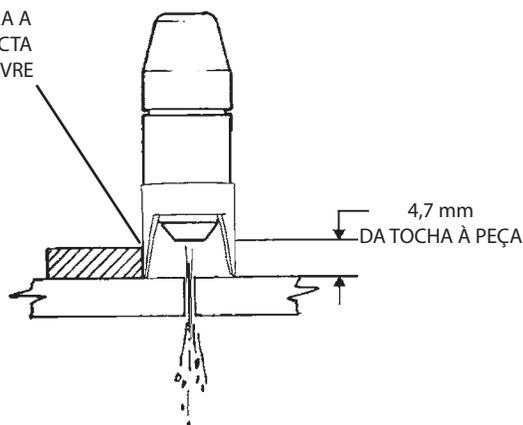
O corte de arrasto, mesmo com níveis de corrente reduzidos, pode reduzir significativamente a vida útil dos consumíveis da tocha. Tentar proceder a um Corte de Arrasto com correntes mais elevadas (70 amperes) pode provocar danos imediatos catastróficos nos consumíveis.

RESGUARDO DE AÇO
GUIA DE DESVIO
REF.ª 0558002393

SE A GUIA ESTIVER DEMASIADO APERTADA NA PROTECÇÃO, ABRIR A RANHURA COM A APARAFUSADORA.



GUIA CONTRA A MARGEM RECTA OU CORTE LIVRE



SE DEMASIADO SOLTA, FECHAR A RANHURA COM UM TORNO OU ALICATE GRANDE.

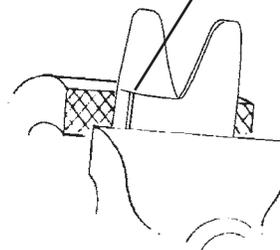


Figura 4-1. Instalação e utilização dos resguardos de protecção térmica de aço

AVISO

OS CHOQUES ELÉCTRICOS podem matar.

- NÃO utilizar a unidade sem a tampa.
- NÃO aplicar corrente à unidade enquanto segura ou transporta a unidade.
- NÃO tocar em quaisquer peças da tocha em frente do punho da mesma (bico, protecção térmica, eléctrodo, etc.) com o ainterruptor de alimentação ligado.

AVISO

OS RAIOS DO ARCO podem queimar os olhos e a pele;

O RUÍDO pode danificar a audição.

- Utilizar capacete de soldar com a apala números 6 ou 7.
- Utilizar protecções para os olhos, ouvidos e corpo.

4.2 CORTE COM A TOCHA PT-32EH

Utilize os seguintes procedimentos para cortar com a tocha PT-32EH (Figura 4-4).

1. Certifique-se de que o interruptor de desligação está activado. Ligue o interruptor de alimentação à consola de fonte de alimentação de corte.
2. Ajuste o Regulador de Pressão para 75 - 80 psig (5.2 - 5.5 bares).
3. Mantenha o bico da tocha a cerca de 3,2 mm-4,7mm acima da peça de trabalho e inclinado a cerca de 15 - 30°. Desta forma, reduz as possibilidade de salpicos entrarem no bico. Se a guia de desvio da PT-32EH, com a ref.º 0558002393, estiver a ser utilizada, a distância entre o eléctrodo e a peça de trabalho deverá ser cerca de 0.47 mm.
4. Premir o interruptor da tocha. O ar deverá fluir a partir do bico da tocha.
5. Dois segundos após pressionar o interruptor da tocha, o arco do piloto deverá ser iniciado. O arco principal deverá seguir-se imediatamente, permitindo que se possa iniciar o corte. (Se estiver a utilizar o modo do accionador LOCK, pode soltar o interruptor da tocha depois de estabelecer o arco de corte).
6. Depois de iniciar o corte, a tocha deverá manter-se a um ângulo para a frente de 5-15° (Figura 4-2). Este ângulo é especialmente útil para ajudar a criar um corte de “queda”. Quando não estiver a utilizar a guia de desvio, o bico deve manter-se a, aproximadamente, 6,4 mm da peça de trabalho.

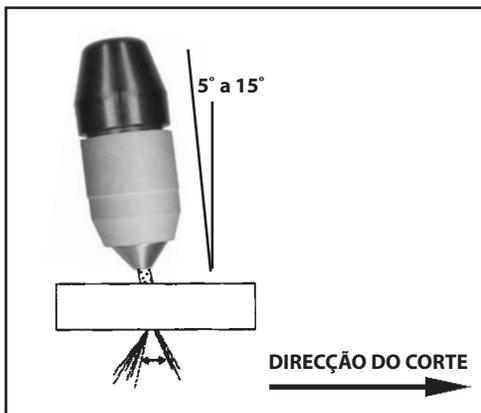


Figura 4-2. Ângulo da tocha correcto



Figura 4-3. Distância vs Saída de potência

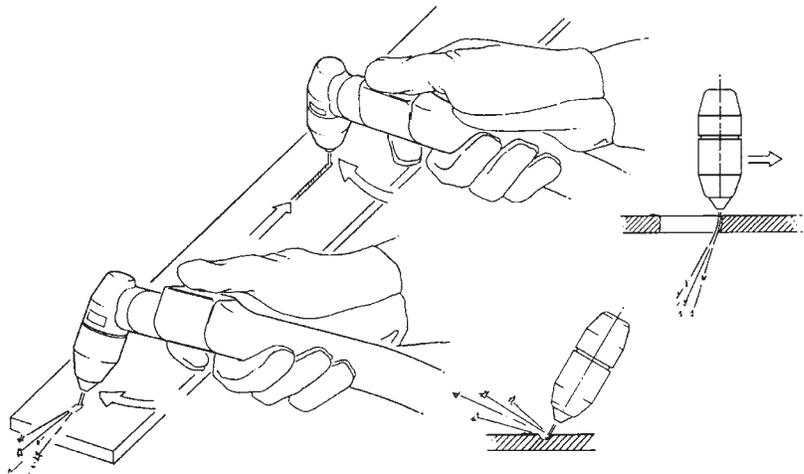


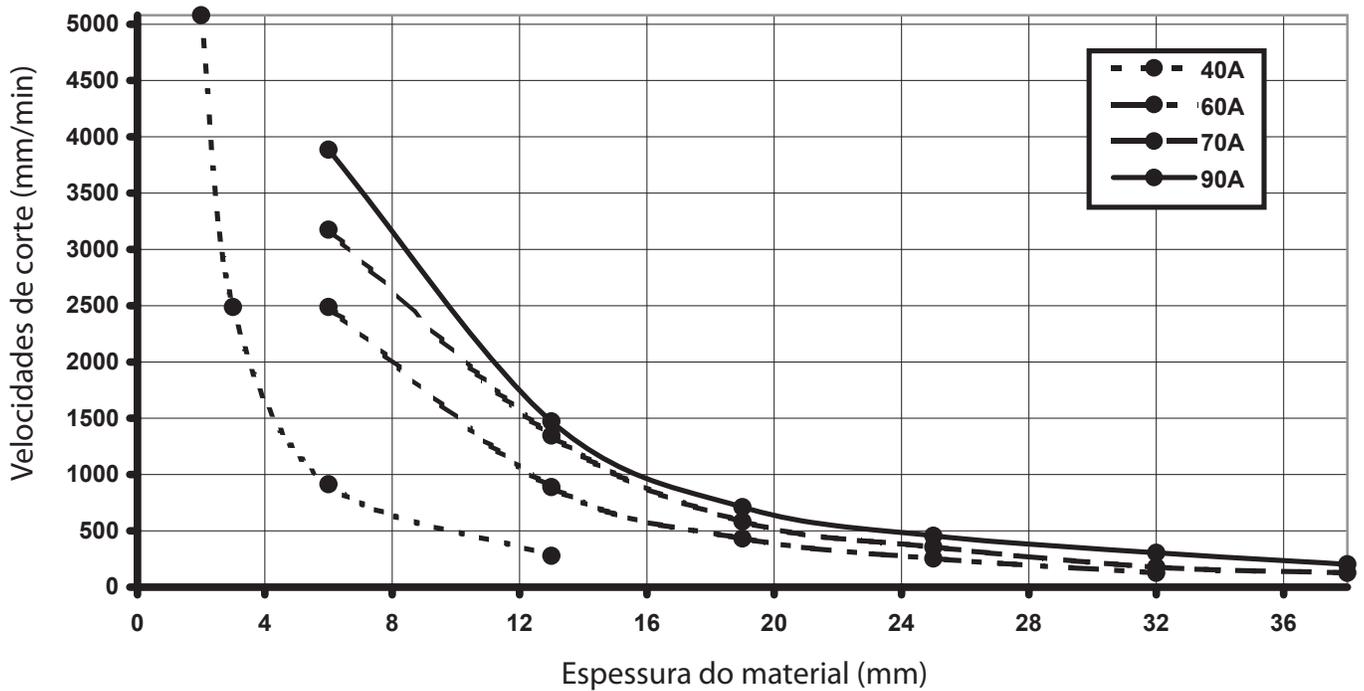
Figura 4-4. Técnicas de corte e perfuração utilizando a PT-32EH

Dados de corte da PT-31EH para aço-carbono

Todos os dados de corte foram obtidos com consumíveis de produção padrão e ar a 75 psi

Espessura (mm)	40 A Velocidade de corte (mm/min)	60 A Velocidade de corte (mm/min)	70 A Velocidade de corte (mm/min)	90 A Velocidade de corte (mm/min)
2	5080			
3	2489			
6	914	2489	3175	3886
13	279	889	1346	1473
19		432	584	711
25		254	356	457
32		127	178	305
38			127	203

Velocidades de corte da PT-32EH para aço-carbono

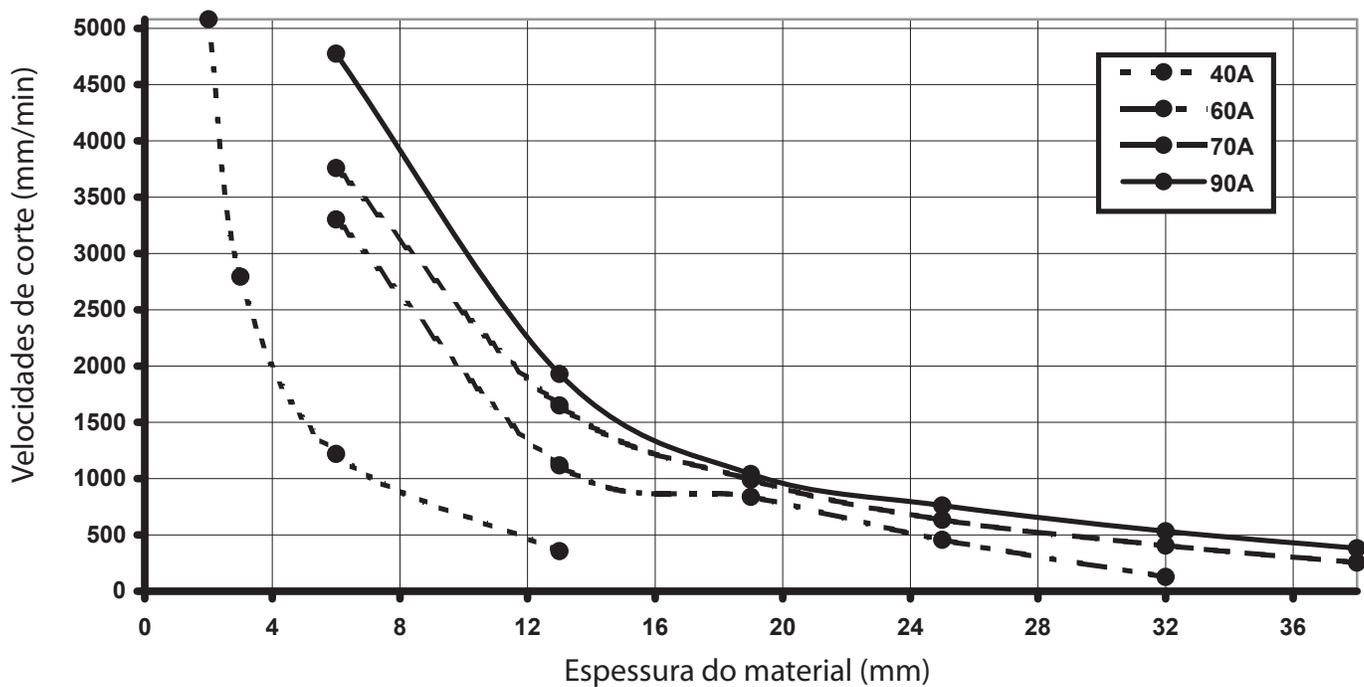


Dados de corte da PT-31EH para alumínio

Todos os dados de corte foram obtidos com consumíveis de produção padrão e ar a 75 psi

Espessura (mm)	40 A Velocidade de corte (mm/min)	60 A Velocidade de corte (mm/min)	70 A Velocidade de corte (mm/min)	90 A Velocidade de corte (mm/min)
2	5080			
3	2794			
6	1219	3302	3759	4775
13	356	1118	1651	1930
19		838	991	1041
25		457	635	762
32		127	406	533
38			254	381

Velocidades de corte da PT-31EH para alumínio

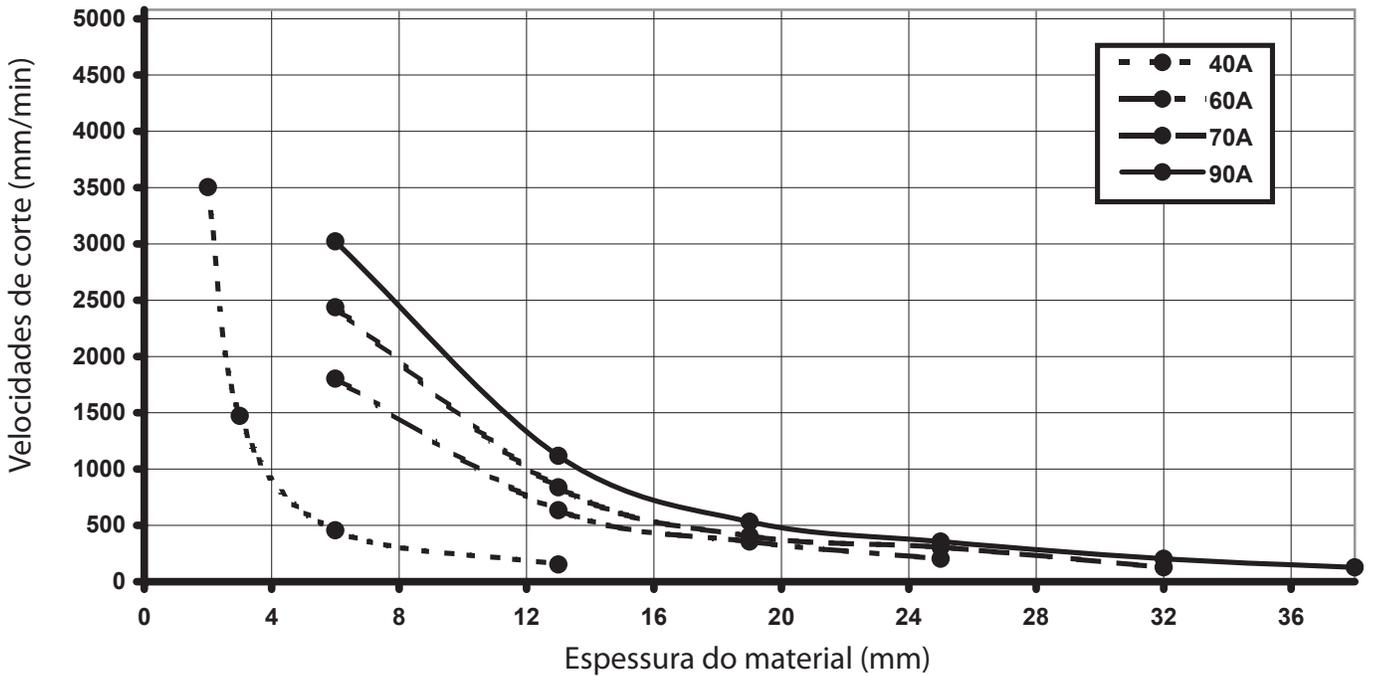


Dados de corte da PT-31EH para aço inoxidável

Todos os dados de corte foram obtidos com consumíveis de produção padrão e ar a 75 psi

Espessura (mm)	40 A Velocidade de corte (mm/min)	60 A Velocidade de corte (mm/min)	70 A Velocidade de corte (mm/min)	90 A Velocidade de corte (mm/min)
2	3505			
3	1473			
6	457	1803	2438	3023
13	152	635	838	1118
19		356	406	533
25		203	305	356
32			127	203
38				127

Velocidades de corte da PT-32EH para aço inoxidável

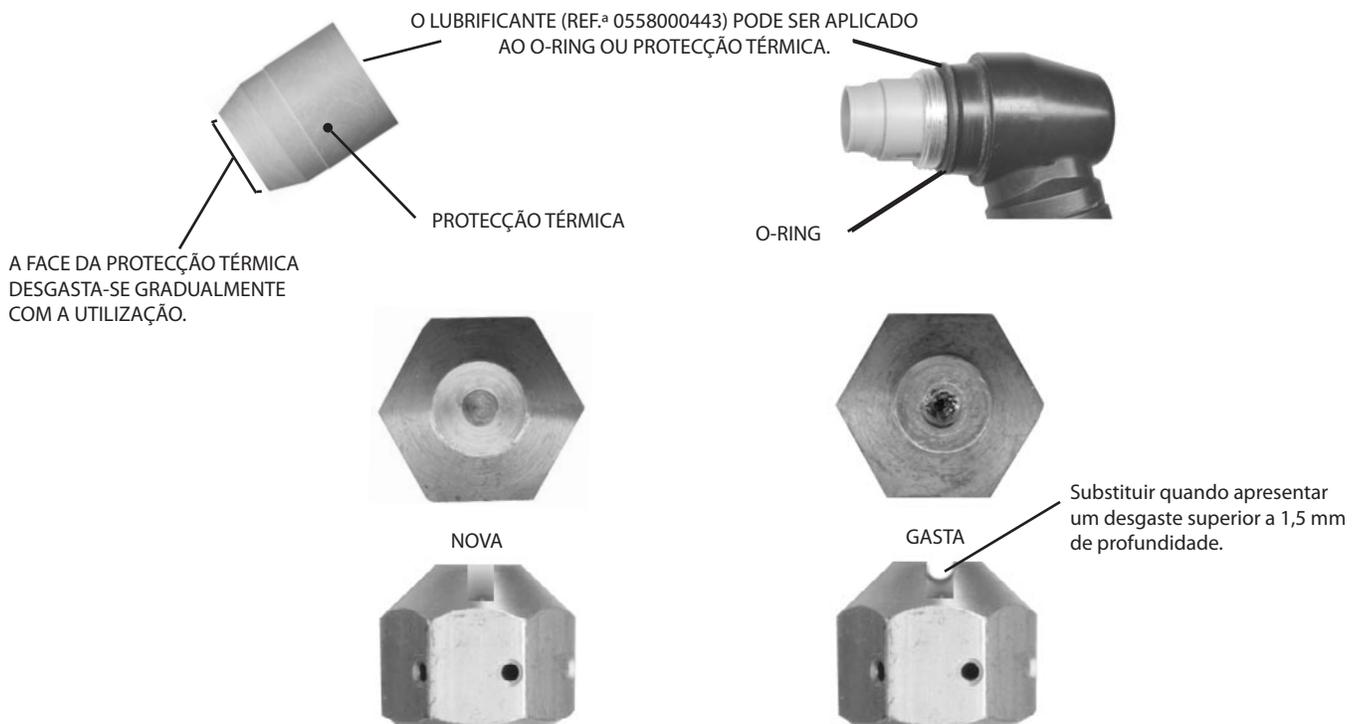


AVISO

Antes de tentar qualquer tarefa de manutenção nesta tocha, certifique-se de que desliga o interruptor de alimentação na consola (OFF) e de que a entrada principal não recebe energia.

5.1 INSPECÇÃO E LIMPEZA DE CONSUMÍVEIS

1. Desmontar a secção frontal da tocha PT-32EH da seguinte forma:
 - a. Colocar a cabeça da tocha para baixo (ver a Figura 3-2) e retirar a protecção. O bico cai da cabeça e permanece no escudo. Desparafusar o eléctrodo e a cavilha da válvula para remover. Remover estes componentes e inspeccionar quanto a desgaste. O bico e o eléctrodo desgastam-se, normalmente, à mesma velocidade. Para um melhor desempenho, substitua ambos os componentes juntos.
 - b. Bico: Substituir se o orifício estiver entupido, fissurado ou disforme.
 - c. Eléctrodo: Quando substituir o bico, inspeccionar sempre o eléctrodo quanto a desgaste. Se mais de 1,5mm do Hafnium do eléctrodo estiver gasto, substituir o eléctrodo. Se o eléctrodo for utilizado para além do limite de desgaste recomendado, podem ocorrer danos na tocha e na fonte de alimentação. A vida útil do bico também é significativamente reduzida se utilizar o eléctrodo para além do limite recomendado. Ver a Figura 5-1.
 - d. Protecção: A face da protecção desgasta-se gradualmente devido ao calor e vaporização de metal derretido. Substituir a protecção se tiver ocorrido um desgaste superior da 3,2 mm da face. Ver a Figura 3-2.
 - e. O-ring: Lubrificar de acordo com a Figura 5-1. Substituir se estiver cortado ou gasto. A fuga de ar por este vedante reduz o desempenho de corte.
2. Para substituir os componentes frontais mencionados acima, consulte a Figura 3-2.



AVISO

SUBSTITUIR O ELÉCTRODO ANTES DO DESGASTE SER SUPERIOR A 1,5 MM.

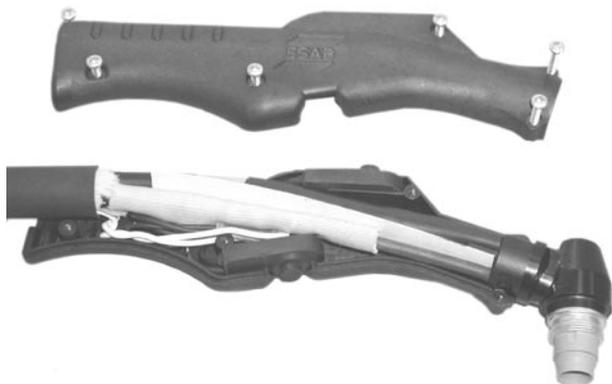
Figura 5-1. Manutenção do O-ring, Eléctrodo e Protecção

5.2 REMOÇÃO/SUBSTITUIÇÃO DA CABEÇA DA TOCHA E INTERRUPTORES DO CABO DE SERVIÇO



Antes de tentar qualquer tarefa de manutenção nesta tocha, certifique-se de que desliga o interruptor de alimentação na consola (OFF) e de que a entrada principal não recebe energia.

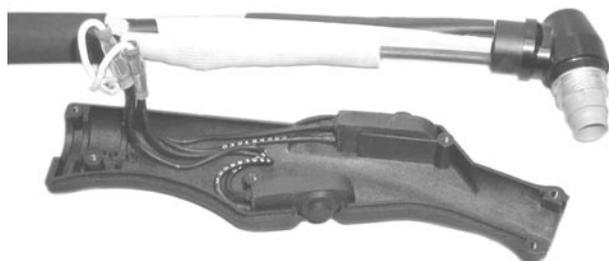
1. Retirar os seis parafusos do punho. Separar as duas metades do punho.



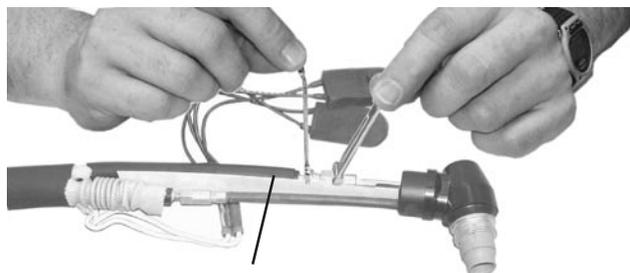
2. Cuidadosamente, remover o corpo da tocha e os interruptores do conjunto. Puxar os revestimentos isoladores para expor as ligações dos tubos e cabos. Se substituir o interruptor, retirar o interruptor e os cabos(2) nas ligações unidas. (Os interruptores sobressalentes são fornecidos com juntas novas e cabos extra longos.)



3. Substituir o isolamento como se mostra na imagem. Substituir os interruptores no conjunto. Avançar para o passo 6.



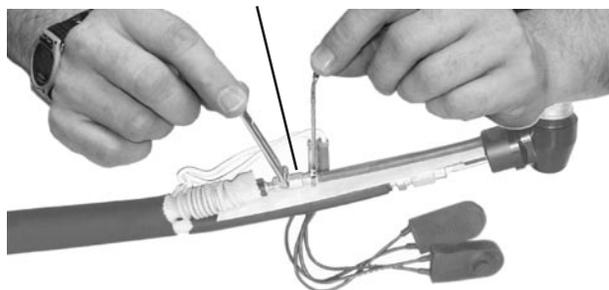
4. Se substituir a cabeça da tocha, retire o cabo de alimentação da cabeça da tocha, utilizando duas chaves para evitar torcer o tubo de cobre.



CABO DE ALIMENTAÇÃO

5. Em seguida, remover a ligação do Arco do Piloto da cabeça da tocha, utilizando duas chaves para evitar torcer o tubo em aço inoxidável.

LIGAÇÃO DO ARCO DO PILOTO



6. Colocar a cabeça da tocha no conjunto e guiar os cabos e tubos no compartimento. Dobrar os cabos na cavidade com cuidado para não sobrepor quaisquer superfícies de contacto do compartimento. Substituir a outra metade do compartimento e apertar os seis parafusos. Apertar os parafusos até que não exista qualquer espaço entre as duas metades.



6.0 Peças Sobressalentes

6.1 Geral

Fornecer sempre o número de série da unidade na qual serão utilizadas as peças. O número de série está marcado na chapa de identificação da unidade.

6.2 Encomendas

Para garantir o funcionamento correcto, recomenda-se que sejam utilizadas apenas peças e produtos ESAB genuínos com este equipamento. A utilização de peças não ESAB poderá anular a sua garantia.

As peças sobressalentes podem ser encomendadas no seu distribuidor ESAB.

Certifique-se de que indica quaisquer instruções de envio especiais ao encomendar as suas peças sobressalentes.

Consulte o Guia de Comunicações na contra-capa deste manual para obter uma lista de número de telefone do serviço de assistência ao cliente.

Nota

A lista de itens de materiais com números de referência em branco é fornecida apenas para informação do cliente. Os itens de equipamento deverão estar disponíveis através de lojistas locais.

Nota

As tochas e os acessórios do corpo da tocha são fornecidos sem o eléctrodo, o bico, protecção térmica e cavilha da válvula. Encomende kits de peças ou componentes individuais conforme necessário (ver a Secção 2).

