PT-35

Tochas de corte Plasmarc

Manual de Instruções, Operação e Manutenção



Referência

PT 35 0711333

Certifique-se de que esta informação chegue ao operador.

Você pode obter cópias extras através do seu fornecedor.

⚠ CUIDADO

Estas instruções são para operadores experientes. Se você não estiver completamente familiar com os princípios de operação e práticas de segurança para os equipamentos de corte e soldagem, insistimos que você leia o nosso livro "Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Gouging", Formulário 52-529. NÃO permita que pessoas não treinadas operem este equipamento. NÃO tente operar este equipamento antes de ler e entender estas instruções completamente. Se você não entender estas instruções por completo, contate o seu fornecedor para maiores informações.

RESPONSABILIDADE DO USUÁRIO

Este equipamento irá desempenhar de acordo com as descrições contidas neste manual e etiquetas e/ou inserções que acompanham quando a instalação, operação, manutenção e conserto são feitas de acordo com as instruções fornecidas. Este equipamento deve ser conferido periodicamente. Equipamentos que estejam funcionamento mal ou com manutenção insatisfatória não devem ser utilizados. Peças quebradas, faltosas, desgastadas, distorcidas ou contaminadas devem ser substituídas imediatamente. Caso se torne necessário este tipo de conserto ou substituição, o fabricante recomenda que um pedido por telefone ou por escrito para informações de serviço deva ser feito ao Distribuidor Autorizado do qual o equipamento foi comprado.

Este equipamento ou qualquer outra peça não deve ser alterado sem aprovação prévia do fabricante. O usuário deste equipamento tem responsabilidade total por qualquer mal-funcionamento resultante de utilização imprópria, manutenção errada, estrago, conserto ou alteração imprópria por qualquer outra pessoa que não seja o fabricante ou um Serviço Autorizado designado pelo fabricante.

CONTEÚDO

SEÇÃO 1 SEGURANÇA 4

SEÇÃO 2 DESCRIÇÃO 14

2.1 Acessórios 14

SEÇÃO 3 INSTALAÇÃO 17

3.1 Instalação das peças da extremidade frontal 17

SEÇÃO 4 OPERAÇÃO 18

Parâmetros de corte 19

SEÇÃO 5 MANUTENÇÃO 20

5.1 Gerais 20

SEÇÃO 6 PEÇAS DE REPOSIÇÃO 27

6.1 Gerais 27

6.2 Pedidos 27

1) SEGURANÇA

⚠ ATENÇÃO

Estas Precauções de Segurança são para sua proteção. Elas resumem informações de precaução baseadas nas referências listadas na seção de Informação de Segurança Adicional. Antes de fazer qualquer procedimento de instalação ou operação, certifique-se de ler e seguir as precauções de segurança listadas abaixo assim como em todos os manuais, Fichas de Informações de Segurança, etiquetas, etc. Falha em seguir as Precauções de Segurança pode resultar em lesões ou morte.



PROTEJA VOCÊ MESMO E A OUTROS

Algumas soldagens, processos de corte e goivagem são barulhentos e requerem proteção de ouvido. O arco de soldagem, assim como o sol, emite irradiação e pode ferir a pele e os olhos. Um treinamento em utilização apropriada dos processos e equipamentos é essencial para evitar acidentes. Observe, portanto:

1) **Sempre use óculos de segurança com proteção lateral em qualquer área de trabalho, mesmo se capacetes de soldagem, proteção de rosto ou óculos de proteção sejam também requeridos.**
2) **Use um protetor de rosto equipado com filtro correto e placas de cobertura para proteger seus olhos, rosto, pescoço e orelhas contra faíscas e raios do arco quando estiver operando ou**

observando estas operações. Avise pessoas próximas para não olhar o arco e não se expuserem aos raios do arco elétrico ou de metal quente.

3) **Use luvas anti-inflamáveis longas, camisa de manga comprida grossa, calças sem dobras, sapatos de cano alto, e um capacete ou chapéu de soldagem para proteção do cabelo, para proteger contra faísca ou metal quente. Um avental anti-inflamável também pode ser desejável como proteção contra faíscas e calor irradiado.**

4) **Faíscas e metal quentes podem ficar depositados em mangas arregaçadas, dobras de calça ou bolsos. Mangas e colarinhos devem ser mantidos abotoados, e bolsos abertos devem ser eliminados da parte externa das roupas.**

5) **Proteja outras pessoas de faíscas quentes com divisórias ou cortinas não inflamáveis apropriadas.**

6) **Use óculos de proteção por cima dos óculos de segurança quando estiver removendo escórias ou esmerilhando. Escórias lascadas podem ser quentes e podem atravessar distâncias consideráveis. Pessoas próximas também devem usar óculos de proteção por cima dos óculos de segurança.**



FOGOS E EXPLOSÕES

O calor de uma chama pode agir como uma fonte de ignição. Escórias quentes ou faíscas podem causar fogo ou explosões. Observe, portanto:

1) **Retire todos os materiais combustíveis para bem longe da área de trabalho ou cubra os materiais completamente com uma capa de proteção não inflamável. Materiais combustíveis incluem madeira, pano, pó de serragem, líquidos e combustíveis a gás, solventes, tintas e revestimento, papel, etc.**

2) **Faíscas ou metais quentes podem passar entre trincas ou fendas no chão ou aberturas na parede e causar fogo latente escondido no andar debaixo. Certifique-se de que estas aberturas estejam protegidas contra faíscas e metais.**

3) **Não solde, corte ou faça qualquer outro trabalho quente em materiais, containeres ou tubos até que eles estejam completamente limpos de forma que nenhuma substância no material possa causar vapores flamáveis ou tóxicos. Não faça nenhum trabalho quente em containeres fechados. Eles podem explodir.**

4) **Tenha equipamento de extinção de fogo à mão para uso imediato, como por exemplo, mangueira, um balde de água ou areia, ou extintores de fogo portáteis. Certifique-se de estar treinado para o seu uso.**

5) **Não use equipamento acima de sua faixa. Por exemplo, cabo de**

soldagem sobrecarregado pode sobreaquecer e criar uma situação de perigo.

6) **Depois de completar o serviço, inspecione a área de trabalho para certificar-se de que não há nenhuma faísca ou metal quente que possa causar um fogo mais tarde. Use um dispositivo vigilante de fogo quando necessário.**



CHOQUE ELÉTRICO

O contato com partes elétricas vivas e aterradas pode causar lesões severas ou morte. NÃO use corrente de soldagem alternada (AC) em áreas úmidas, se o movimento é confinado, ou se há perigo de quedas.

1) **Certifique-se de que a carcaça da fonte de potência (chassis) está conectada a um sistema terra da entrada de energia.**

2) **Conecte a peça de trabalho a um bom terra elétrico.**

3) **Conecte o cabo obra a peça de trabalho. Uma conexão insatisfatória ou faltosa pode expor você e outros a um choque fatal.**

4) **Utilize equipamento com boa manutenção. Substitua cabos desgastados ou danificados.**

5) **Mantenha tudo seco, incluindo vestimenta, área de trabalho, cabos, tochas/porta-eletrodo e fonte de energia.**

6) **Certifique-se de que todas as partes do seu corpo estejam isoladas do trabalho e do chão.**

7) Não permaneça diretamente em contato com um metal ou terra enquanto estiver trabalhando em áreas apertadas ou úmidas; fique em placas secas ou plataformas isoladas e use sapatos com sola de borracha.

8) Coloque luvas secas, sem furos antes de ligar a energia.

9) Desligue a energia antes de retirar as suas luvas.



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS

Podem ser perigosos. Corrente elétrica correndo através de qualquer condutor pode causar Campos Elétricos Magnéticos (EMF) localizados. Corrente de soldagem e corte criam EMF em volta dos cabos e máquinas de soldagem. Observe, portanto:

1) Soldadores que usam marca-passo devem consultar um medico antes de soldar. EMF pode interferir em alguns marca-passos.

2) Exposição à EMF pode ter outros efeitos na saúde que são desconhecidos.

3) Soldadores devem utilizar os seguintes procedimentos para minimizar a exposição à EMF:

   a) Guie o eletrodo e os cabos obra juntos. Prenda-os com fita se possível.

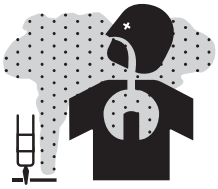
   b) Nunca enrole a tocha ou cabo obra em volta do seu corpo.

   c) Não posicione seu corpo entre

a tocha e os cabos obra. Guie cabos ao lado do seu corpo.

d) Conecte o cabo obra à peça de trabalho o mais perto possível da área a ser soldada.

e) Mantenha fontes de energia de soldagem e cabos o mais longe possível do seu corpo.



FUMOS E GASES

Fumos e gases, especialmente em espaços confinados, podem causar desconforto ou lesões. Não respire fumos ou gases de soldagem ou corte. Gases de proteção podem causar asfixia Observe, portanto:

1) Sempre providencie ventilação adequada na área de trabalho por meios de ventilação natural ou mecânica. Não corte, solde ou faça goivagem em materiais como, por exemplo, aço galvanizado, aço inoxidável, cobre, zinco, chumbo, berílio, ou cádmio a não ser que uma ventilação mecânica eficaz seja providenciada. Não respire fumos ou gases destes materiais.

2) Não opera perto de serviços desengraxantes ou de pulverização. O calor e raios de arco podem reagir com vapores de hidrocarbonetos clorados e formam fosgeno, um gás altamente tóxico, e outros gases que causam irritação.

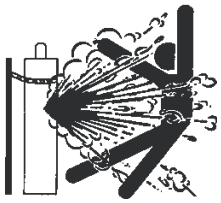
3) Se você desenvolver irritação momentânea do olho, nariz, ou garganta durante a operação, isto indica que a ventilação não é adequada. Pare o trabalho imediatamente, e tome as

medidas necessárias para melhorar a ventilação da área de trabalho. Não continue a operar se o desconforto físico persistir.

4) Consulte a Norma ANSI/ASC Z49.1 (veja lista abaixo) para recomendações específicas de ventilação.

⚠ ATENÇÃO

Este produto, quando utilizado para soldagem ou corte, produz fumos ou gases que contém elementos químicos conhecidos no estado da Califórnia por causarem defeitos de nascimento e em alguns casos câncer. (Código de Segurança e Saúde da Califórnia §25249.5 e seguinte).



MANUSEIO DE CILINDRO DE GÁS

Cilindros de gás, se mal manuseados, podem romper ou explodir violentamente. Ruptura súbita de um cilindro, válvula ou dispositivo de alívio pode ferir ou até matar. Observe, portanto:

1) Utilize o gás apropriado para o processo e utilize o regulador de redução de pressão apropriado projetado para operar pelo cilindro de gás comprimido. Não utilize adaptadores para montar o regulador no cilindro. Mantenha mangueiras e conexões em boas condições. Siga as instruções de operação do fabricante para montar o regulador no cilindro de gás.

2) **Sempre prenda os cilindros em posição para cima por uma corrente ou tiras a um carro de mão apropriado, bancadas, paredes, postes, ou racks. Nunca prenda cilindros a mesas de trabalhos ou fixações onde eles possam se tornar parte de um circuito elétrico.**

3) **Quando não estiver sendo utilizado, mantenha as válvulas do cilindro fechadas. Coloque a tampa de proteção de válvula no lugar em cima do cilindro caso reguladores não sejam instalados. Prenda e movimente os cilindros utilizando carros de mão. Evite manuseio brusco de cilindros.**

4) **Coloque os cilindros longe de calor, faíscas, ou chama de solda, corte, ou operação com perfuração. Numa inicie um arco em um cilindro.**



MANUTENÇÃO DO EQUIPAMENTO

Equipamento com manutenção imprópria ou com defeito pode causar lesões ou mortes. Observe, portanto:

1) **Sempre tenha uma pessoa qualificada para fazer o trabalho de instalação, solução de problemas, e trabalho de manutenção. Não opere ou conserte qualquer equipamento a não ser que você esteja qualificado para isso.**

2) **Antes de fazer qualquer trabalho de manutenção dentro da fonte de energia, desconecte toda a fonte de energia da entrada de energia elétrica.**

3) **Mantenha cabos, fios de aterramento, conexões, cabo de energia, e fornecimento de energia em condições de trabalho seguras Não opere nenhum equipamento com defeito.**

4) **Não abuse de nenhum equipamento ou acessório. Mantenha equipamentos longe de calor ou de condições de alto calor, molhadas como, por exemplo, poças, óleo, graxa, atmosfera corrosiva e clima insuportável.**

5) **Mantenha todos os dispositivos de segurança em posição e em boas condições.**

6) **Utilize o equipamento para seus propósitos. Não o modifique de forma alguma.**



SIGNIFICADO DE SÍMBOLOS

Como utilizado em todo manual: Significa Atenção! Fique Alerta! Sua segurança está envolvida.

⚠ PERIGO	**Significa perigo imediato o que, se não evitado, pode resultar em lesões pessoais ou perda da vida.**
⚠ ATENÇÃO	**Significa perigo em potencial o que pode resultar em lesões pessoais ou perda da vida.**
⚠ CUIDADO	**Significa perigo o que pode resultar em lesões pessoais menores.**

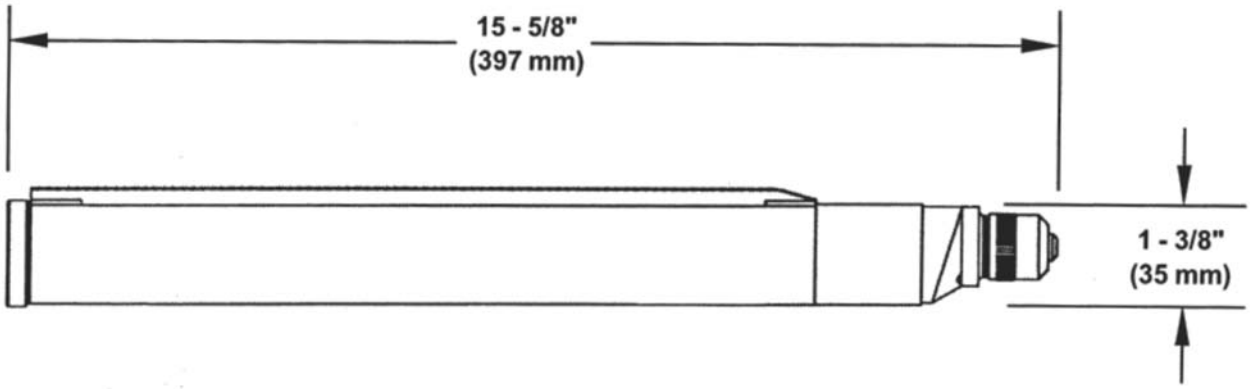
2) DESCRIÇÃO

Este livro abrange informações sobre acessórios, manutenção e peças para as tochas plasma PT-35. Para instruções de instalação e operação do seu conjunto de corte, consulte o manual de serviço da sua fonte de energia.

A PT-35 é uma tocha de arco piloto mecanizada de capacidade de 50 amp., disponível em 4 versões diferentes. A tocha usa ar seco e limpo como gás de corte para cortar aço carbono, alumínio e outros aços inoxidáveis.

⚠ ATENÇÃO	**NÃO utilize oxigênio com esta tocha! Isto pode resultar em um fogo perigoso.**

Dimensões



2.1) Acessórios



TABELA 2.1

PT-35, 50 A, Kit peças de reposição, (Ref. 0711334)		
Conteúdo:		
Descrição	**Ref.**	**Quantidade**
Protetor, Vedação	0711335	1
Bico “A” 50 amp	0711336	4
Eletrodo	0711337	6
Fusível 2 amp, 600 vdc	0710852	1
Isolador	0711338	1

TABELA 2.2

Conjunto de consumíveis econômico, (Ref. 0711339)		
Conteúdo:		
Descrição	**Ref.**	**Quantidade**
Eletrodo	0711337	10
Bico “A” 50 amp	0711336	15

TABELA 2.3

Conjunto de Consumíveis, (Ref. 0711340)		
Conteúdo:		
Descrição	**Ref.**	**Quantidade**
Eletrodo	0711337	1
Bico “B” 50 amp	0711341	1

TABELA 2.4

Kit de medição de fluxo plasma:	
Esta valiosa ferramenta de solução de problemas permite fazer medição do fluxo de gás plasma real através da tocha.	0709672





TABELA 2.5

Cabo CNC 50’	0711342
Adaptador de cabo – Adaptador para conectar HT diretamente ou para o cabo de controle TD a ESP-50.	0711343
Conjunto de suporte da tocha.	0905829



TABELA 2.6

Rolador de chapa – Controle de altura para PT-35	0905828



TABELA 2.7

Ferramenta de compensação – Projetado para utilização com o Rolador de Chapa para ajustar a altura do bico compensador. Também pode ser utilizado separadamente	0711344

3) INSTALAÇÃO

3.1) Instalação das peças da extremidade frontal

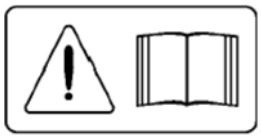
1) O assento vem montado na parte frontal da tocha. Se o encaixe vier danificado, o corpo da tocha deve ser substituído. NÃO tente remover o assento do corpo da tocha.

⚠ ATENÇÃO



Certifique-se de que o interruptor de energia da máquina está em posição OFF e que a entrada de energia primária esteja desenergizada.

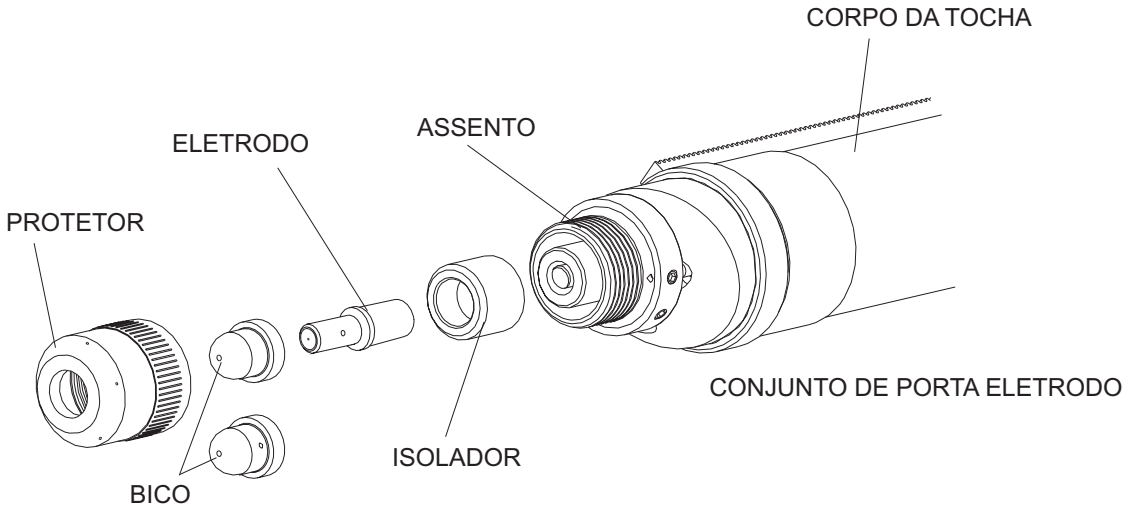
⚠ CUIDADO



IMPORTANTE:

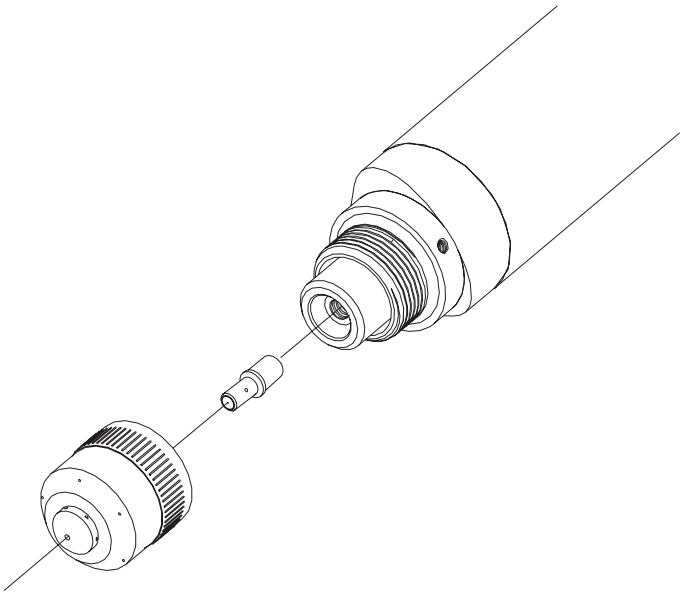
Veja a seção de Manutenção.

Siga todas as instruções do livro que acompanha a sua unidade. NÃO instale ou tente operar a tocha sem antes seguir estas instruções.



2) Insira o eletrodo no assento e então instale o eletrodo isolador no corpo da tocha. Aperte o eletrodo firmemente com a mão. Não utilize chaves ou alicates.

3) Se a parte frontal da tocha estiver virada para baixo, como é normal em uma montagem, o bico pode ser encaixado no protetor de calor e então montado na tocha.



4) Aperte o protetor de calor completamente para segurar as partes em contato firme uma com a outra e com a cabeça da tocha.

Para conectar a tocha PT-35 com o console, conecte o cabo de energia da tocha ao terminal “NEG” e o cabo do arco piloto ao terminal “POS” da máquina.

4) OPERAÇÃO

Parâmetros para corte da tocha PT-35

TABELA 4.1

AÇO CARBONO												
Dados Bico 50 AMP, (0711336), Protetor de calor (0711335), Eletrodo (0711337)												
Espessura do metal		**Velocidade movimento**				**Amps**	**Pressão do ar**		**Altura do corte**		**Altura do furo**	
		Ótima		**Máxima**								
pol.	mm	ipm	(mm/min)	ipm	(mm/min)		psig	bar	pol.	mm	pol.	mm
0,625	15,875	12	304	18	457	50	60	4,1	0,125	3,175	NR	NR
0,500	12,700	25	635	30	762	50	60	4,1	0,125	3,175	NR	NR
0,375	9,525	42	101	48	1219	50	60	4,1	0,125	3,175	0,187*	4,750
0,250	6,350	82	2082	86	2184	50	60	4,1	0,125	3,175	0,156*	3,962
0,125	3,175	150	3810	200	5080	50	60	4,1	0,125	3,175	0,156*	3,962
0,099 (12/13 ga.)	2,515	225	5715	250	6350	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,059 (16 ga.)	1,499	375	9525	450	11430	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,042 (19 ga.)	1,067	450	11430	600	15240	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,024 (24 ga.)	0,610	750+	19050+	750+	19050+	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175

TABELA 4.2

AÇO INOXIDÁVEL												
Dados Bico 50 AMP (0711336), Protetor de calor (0711335), Eletrodo (0711337)												
Espessura do metal		**Velocidade movimento**				**Amps**	**Pressão do ar**		**Altura do corte**		**Altura do furo**	
		Ótima		**Máxima**								
pol.	mm	ipm	(mm/min)	ipm	(mm/min)		psig	bar	pol.	mm	pol.	mm
0,500	12,700	13	330	18	457	50	60	4,1	0,125	3,175	NR	NR
0,375	9,525	22	558	30	762	50	60	4,1	0,125	3,175	NR	NR
0,250	6,350	50	1270	60	1524	50	60	4,1	0,125	3,175	0,187*	4,750
0,188	4,763	70	1778	93	2362	50	60	4,1	0,125	3,175	0,187*	4,750
0,125	3,175	125	3175	162	4114	50	60	4,1	0,125	3,175	0,156*	3,962
0,105 (12/13 ga.)	2,515	172	4368	195	4953	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,060 (16 ga.)	1,499	345	8763	390	9906	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,043 (19 ga.)	1,067	750+	19050+	750+	19050+	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,025 (24 ga.)	0,610	750+	19050+	750+	19050+	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175

NR = Não recomendado

(*) Se utilizar uma altura de tocha fixa ou um virador, ajuste a altura do corte igual à altura do furo, a velocidade de corte pode ser reduzida de acordo com o aumento da altura do corte.

4.1) Parâmetros de Corte para a Tocha PT-35

TABELA 4.3

AÇO GALVANIZADO												
Dados Bico 50 AMP (0711336), Protetor de calor (0711335), Elétrodo (0711337)												
Espessura do metal		**Velocidade movimento**				**Amps**	**Pressão do ar**		**Altura do corte**		**Altura do furo**	
		Ótima		**Máxima**								
pol.	mm	ipm	(mm/min)	ipm	(mm/min)		psig	bar	pol.	mm	pol.	mm
0,071 (15 ga.)	1,803	170	4318	210	5334	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,062 (16 ga.)	1,575	315	8001	352	8940	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,025 (25 ga.)	0,635	450	11430	750	19050	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175

TABELA 4.4

ALUMÍNIO												
Dados Bico 50 AMP (0711336), Protetor de calor (0711335), Eletrodo (0711337)												
Espessura do metal		**Velocidade movimento**				**Amps**	**Pressão do ar**		**Altura do corte**		**Altura do furo**	
		Ótima		**Máxima**								
pol.	mm	ipm	(mm/min)	ipm	(mm/min)		psig	bar	pol.	mm	pol.	mm
0,500	12,700	21	533	30	762	50	60	4,1	0,125	3,175	NR	NR
0,375	9,525	36	914	45	1143	50	60	4,1	0,125	3,175	NR	NR
0,313	7,950	50	1270	57	1447	50	60	4,1	0,125	3,175	0,250*	6,350
0,250	6,350	72	1828	87	2209	50	60	4,1	0,125	3,175	0,188*	4,775
0,188	4,763	110	2794	150	3810	50	60	4,1	0,125	3,175	0,156*	3,962
0,125	3,175	200	5080	230	5842	50	60	4,1	0,125	3,175	0,156*	3,962
0,095 (10/11 ga.)	2,413	275	6985	300	7620	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,049 (16 ga.)	1,245	420	10668	465	11811	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,043 (17 ga.)	1,092	450	11430	502	12750	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175
0,031 (20 ga.)	0,762	750+	19050+	750+	19050+	50	60	4,1	0,125	3,175	0,125	3,175

NR = Não recomendado

(*) Se utilizar uma altura de tocha fixa ou um virador, ajuste a altura do corte igual à altura do furo, a velocidade de corte pode ser reduzida de acordo com o aumento da altura do corte.

5) MANUTENÇÃO

⚠ ATENÇÃO



Antes de iniciar qualquer manutenção na tocha, certifique-se de que o INTERRUPTOR DE ENERGIA no console esteja em posição OFF e que a FORÇA DE ENTRADA PRIMÁRIA esteja desenergizada.

5.1) Gerais

a) Verifique o protetor periodicamente, a porta-eletrodo e o isolador do eletrodo. Substitua-o se estiver desgastado ou danificado.

b) Os cabos de energia e arco piloto devem ser inspecionados periodicamente. Se houver qualquer corte através da capa de proteção ou se vazamento de gás for notado, substitua os componentes danificados.

1) Sujeira ou contaminação

Sujeira ou outra contaminação na tocha e parte soltas consumíveis podem causar falha prematura na Tocha PT-35 através de centelhas internas. Para evitar isso, os usuários são instruídos em fazer o seguinte:

Certifique que ar limpo, seco e livre de óleo esteja sendo utilizado.

Limpe o isolador do corpo da tocha antes de instalar cada conjunto de consumíveis novos.

A capacidade do isolador de resistir desalinhamento do arco na sua superfície é reduzida quando se permite que sujeira ou outra contaminação fique depositada ali.

2) Consumíveis Soltos

Testes provaram que com utilização apropriada da tocha dentro da faixa de condições de operação (especialmente corrente de arco e media de fluxo de gás), as partes consumíveis da tocha não soltam se são firmemente instaladas.

a) Aperte o protetor completamente a cada troca de consumíveis ou de inspeção.

b) Verifique o aperto dos consumíveis no começo de cada jornada de trabalho, mesmo se tudo estava funcionando normalmente no final da jornada anterior.

Certifique-se de que a base do eletrodo e o porta-eletrodo estejam limpos e livres de poeira ou sujeira. Resíduos podem atrapalhar superfícies conjugadas de terem um contato firme.

⚠ ATENÇÃO



Certifique-se de que a fonte de energia foi desligada e de que o cabo de energia foi desconectado da tomada da parede antes de prosseguir.

⚠ CUIDADO

A tocha requer bom contato elétrico entre o assento do eletrodo e o porta-eletrodo. Se um bom contato não for mantido, então o resultado da diferença potencial pode causar centelhas internas e possíveis danos à tocha.

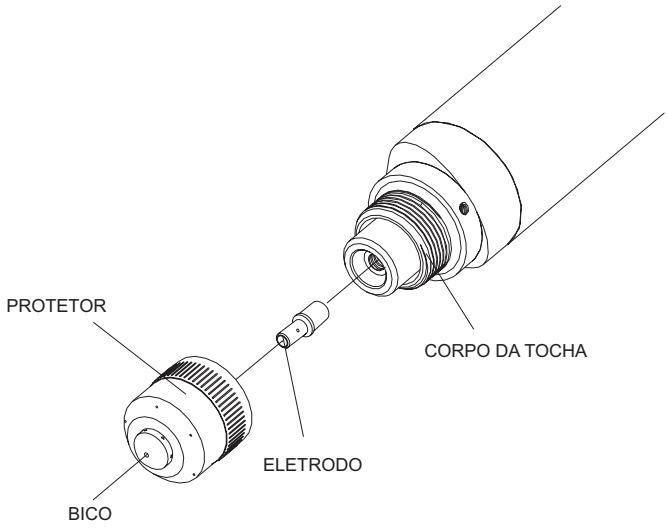
3) Danos causados por partes soltas ou sobreaquecimento da tocha.

Desalinhamento do arco indica que as partes estão soltas. Certifique-se de que o protetor de calor esteja apertado completamente, com no mínimo 5 mm (0,20") de rotação depois que o assento contate o porta eletrodo. Verifique o aperto de novo depois de alguns minutos de uso. Partes danificadas por desalinhamento podem causar destruição da tocha e devem ser substituídas.

4) Consumíveis- Remoção e substituição

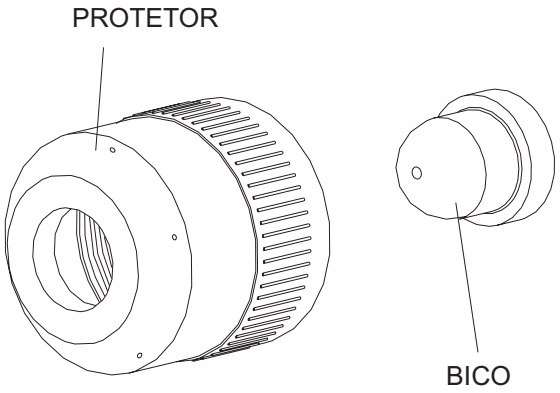
a) Traga a tocha para uma posição onde ela possa ser alcançada facilmente por um operador de máquina, na sua posição normal vertical e por no mínimo 152,4 mm (6,00") acima da peça de trabalho ou na ponta da mesa de água.

b) Desparafuse o protetor de calor e abaixe-o para for a da tocha, permitindo que o bico permaneça com o protetor.



c) Retire o bico e o inspecione se há desgaste. O orifício do bico deve estar redondo na entrada e na saída. Se o orifício estiver desgastado em forma oval ou mostre sinais de desgaste em um dos lados, ele deve ser substituído. O lado interno do bico pode ter depósitos cinza claros dos eletrodos.

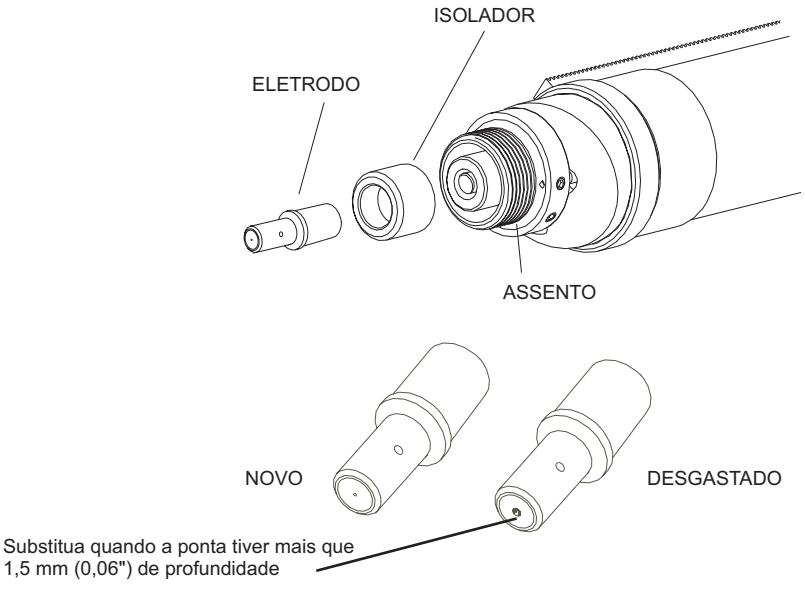
Eles podem ser removidos com uma lã de aço, mas você deve ter cuidado em remover todos os traços da lã de aço depois.



⚠ CUIDADO

Substitua eletrodos antes que eles fiquem com um comprimento menor que 19/32 pol. (15,1 mm)

Se um eletrodo tiver uma fenda maior do que 1,5 mm (0,06") de profundidade ao centro, ele deve ser substituído. Isto é feito simplesmente desparafusando o eletrodo do porta-eletrodo. Verifique o isolador do eletrodo e o conjunto de porta eletrodo para sinais de danos como, por exemplo, desalinhamento do arco ou quebras e substitua-os se necessário. Depois de instalar o isolador do eletrodo dentro do conjunto de porta-eletrodo, instale o eletrodo parafusando-o no lugar. Observe que um aperto firme do eletrodo a mão é suficiente, o uso de chaves ou alicates não é necessário ou recomendado.



5) Medição do fluxo de Gás da tocha

Se o fluxo de gás for suspeito de causar baixo nível de desempenho ou vida curta de consumíveis, o fluxo pode ser conferido usando o Kit de Medição de Fluxo de gás Plasma (0709672). O kit incluí um rotâmetro (fluxômetro) a mão que irá indicar a faixa existente de fluxo de gás na tocha. O kit também inclui um conjunto de instruções que deve ser seguido exatamente para assegurar uma utilização correta e segura do rotâmetro.

A faixa de fluxo de ar total na Tocha PT-35 deve ser de no mínimo 53,5 l/m (325 cfh) com qualquer bico em 5,2 bar (75 psig).



Kit de medição de fluxo

⚠ ATENÇÃO



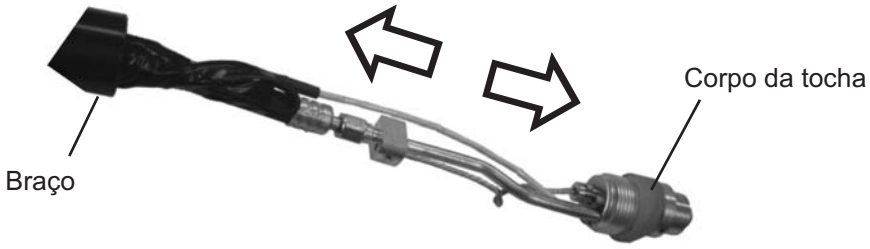
Certifique-se de que a fonte de energia foi desligada e que a energia primária foi desconectada antes de prosseguir.

6) Remoção e substituição do corpo da tocha

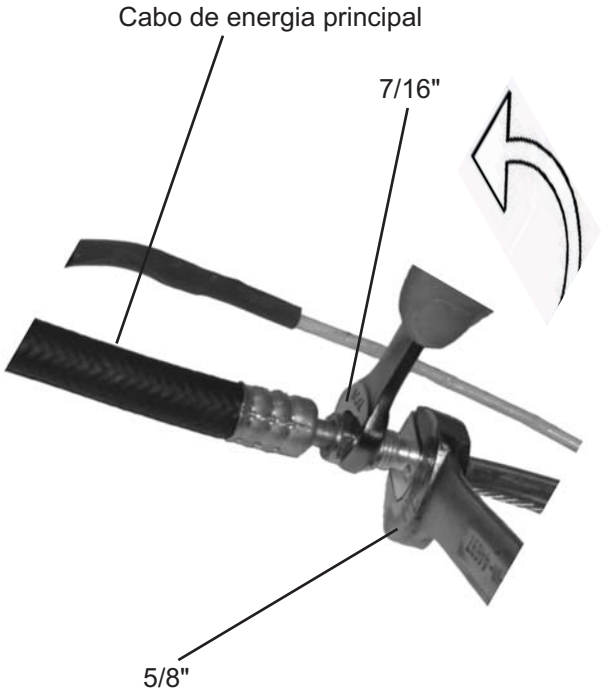
Tocha PT-35



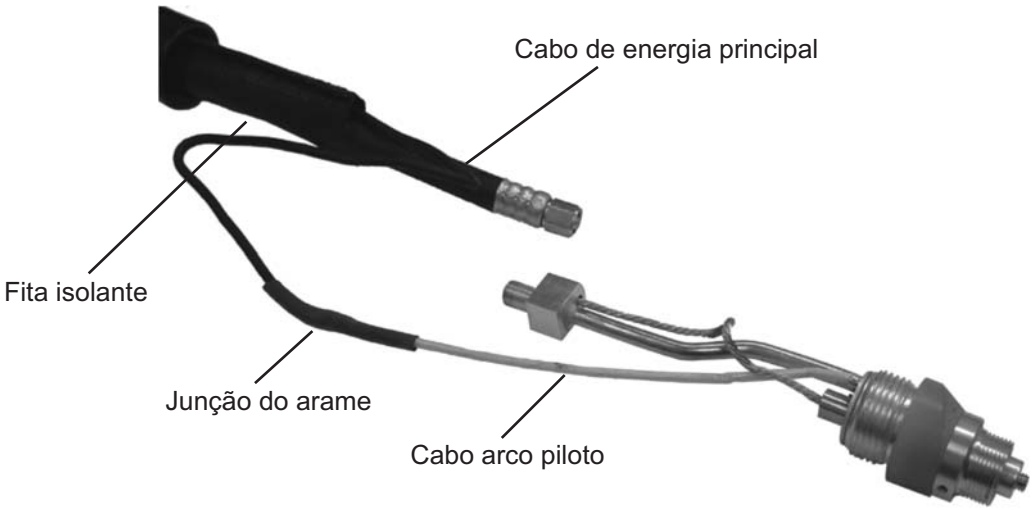
1) Desparafuse o braço rosqueado direito (sentido horário) do corpo da tocha e deslize-o de volta dentro do conjunto de cabo da tocha de forma a expor as conexões da tocha.

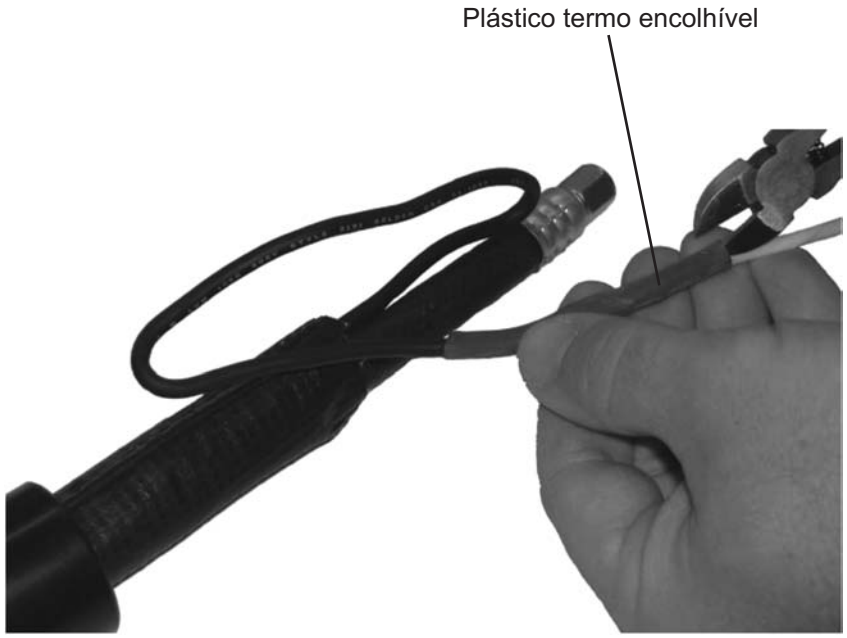


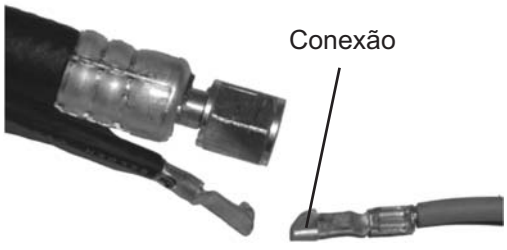
2) Desparafuse o cabo de energia principal do fio de energia da tocha usando uma chave de 7/16" (11,1 mm) e 5/8" (15,9 mm). Aplique pressão na chave de 7/16" na direção como mostra a seta.



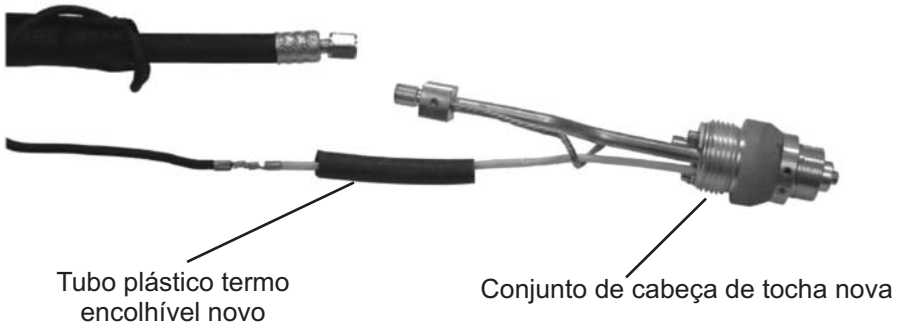
3) Retire toda fita isolante que prende o cabo arco piloto (vermelho) ao cabo de energia principal. Isto irá expor a junção do fio. Retire o plástico termo encolhível do cabo arco piloto e irá expor a conexão arco piloto. Desconecte esta conexão.







4) Para instalar um novo conjunto de cabeça de tocha – Insira um pedaço novo de tubo plástico termo encolhível dentro do cabo do arco piloto fixado ap conjunto de cabeça de tocha novo. Conecte o cabo do arco piloto e o cabo de energia principal usando os passos inversos para desconectá-los. Certifique-se de deslizar o termo encolhível completamente sobre a conexão. Aplique calor para formar o termo encolhíbel na conexão, certificando-se de que a conexão está completamente isolada. Várias camadas de fita isolante também podem ser usadas no lugar do termo encolhível a quente se desejado.



5) Reconecte o cabo de energia principal usando chaves de 7/16" (11,1 mm) e 5/8" (15,9 mm).

Passe fita em volta da conexão do cabo arco piloto e o cabo de energia principal.



6) Insira o braço para frente e posicione-o firmemente dentro corpo da tocha.



6) PEÇAS DE REPOSIÇÃO

6.1) Gerais

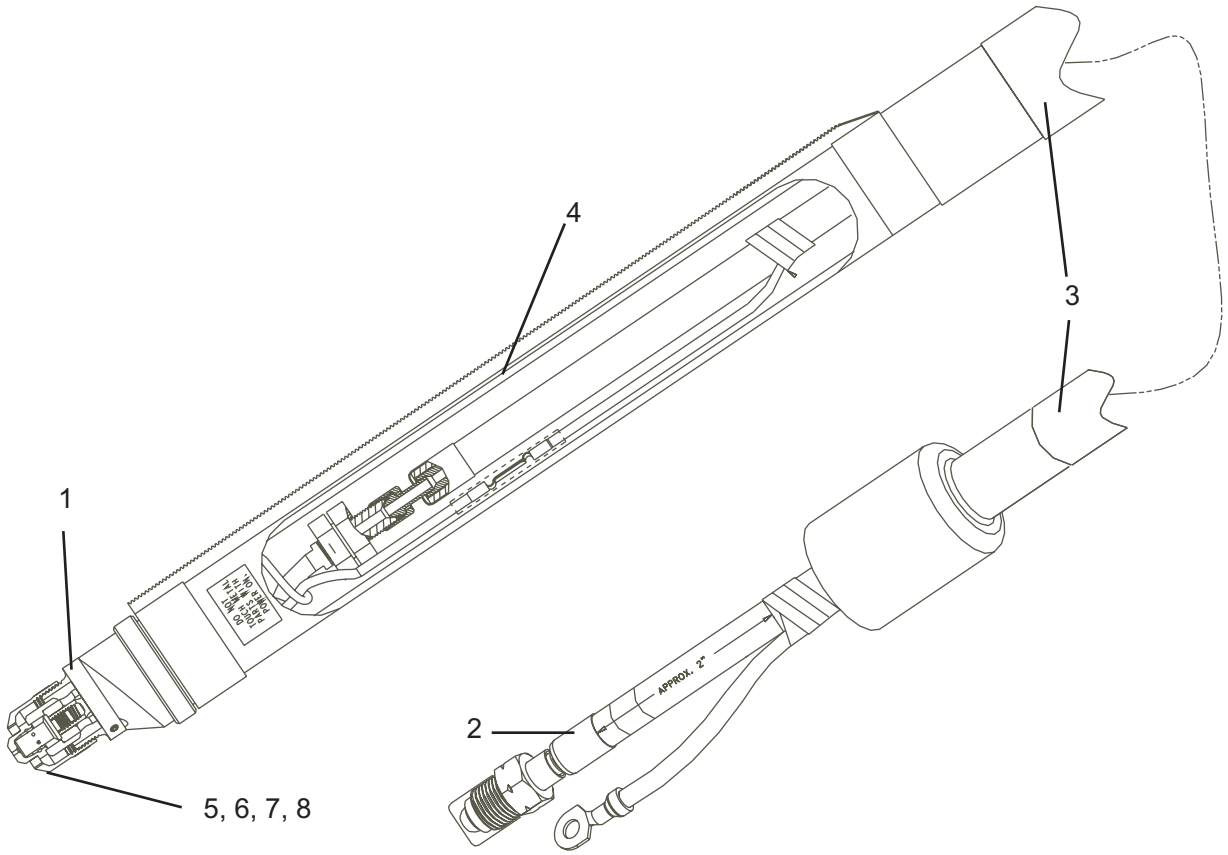
As peças de reposição são ilustradas nas figuras seguintes. Quando pedir peças de reposição, peça pelo número da peça e nome da peça, como ilustrado na figura.

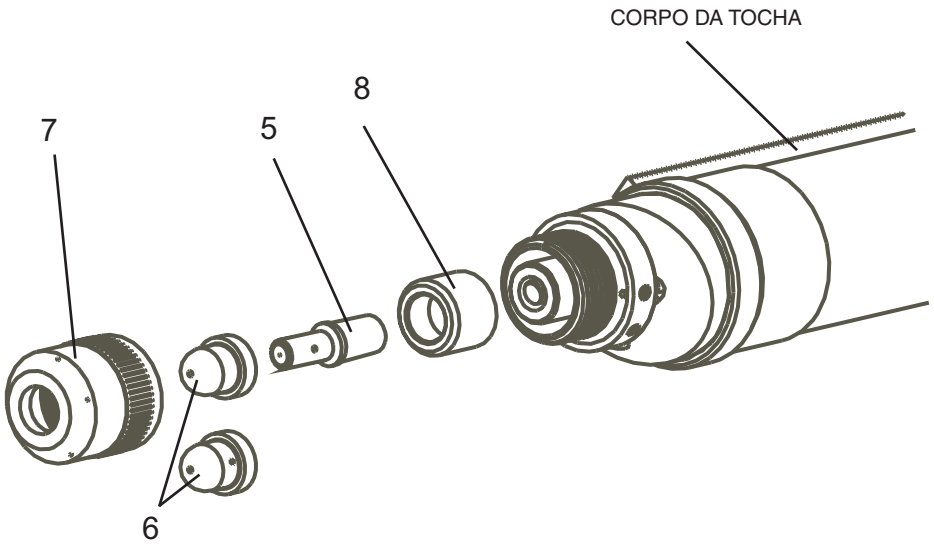
Forneça sempre a série ou número de série da unidade para a qual as peças serão utilizadas. O número de série está marcado na placa de número da unidade.

6.2) Pedidos

Para assegurar um funcionamento apropriado, é recomendável que somente peças e produtos ESAB genuínas sejam usadas com este equipamento. O uso de peças que não sejam da ESAB pode anular sua garantia.

As peças de reposição podem ser pedidas através do seu distribuidor ESAB.





Montagem da Extremidade frontal

TABELA 6.1

Lista de peças da Tocha PT-35

Item N°	Quantidade pedida	Peça N°	Descrição
1	1	0711345	Conjunto do corpo da Tocha PT-35
2	1	0711346	Cabo energia 25 pés
	1	0711347	Cabo energia 50 pés
3	1	0711348	Capa 25 pés x 84 ID
	1	0704327	Capa 50 pés x 84 ID
4	1	0711349	Braço com cremalheira
	1	0711350	Braço com capa de bronze
5	1	0711337	Eletrodo PT-35 50A
6	1	0711336	Bico PT-35 50 A “A” (PADRÃO)
	1	0711341	Bico PT-35 50 A “B” (para corte de duto e goivagem)
7	1	0711335	Protetor PT-35
8	1	0711338	Isolador PT-35
9	1	0711351	Pistão, eletrodo PT-35

-- página intencionalmente em branco --

-- página intencionalmente em branco --

-- página intencionalmente em branco --

A ESAB S/A se reserva o direito de alterar as características técnicas de seus equipamentos sem prévio aviso.

Publicação 0209040 rev 0 11/2006

ESAB
NOSSOS CLIENTES SOLDAM MELHOR
SISTEMA DE QUALIDADE ISO 9001 CERTIFICADO
DNV The ESAB group is cert. acc. to ISO 14001

BRASIL

Belo Horizonte (MG)	Tel.: (31) 2191-4970	Fax: (31) 2191-4976	vendas_bh@esab.com.br
São Paulo (SP)	Tel.: (11) 2131-4300	Fax: (11) 5522-8079	vendas_sp@esab.com.br
Rio de Janeiro (RJ)	Tel.: (21) 2141-4333	Fax: (21) 2141-4320	vendas_rj@esab.com.br
Porto Alegre (RS)	Tel.: (51) 2121-4333	Fax: (51) 2121-4312	vendas_pa@esab.com.br
Salvador (BA)	Tel.: (71) 2106-4300	Fax: (71) 2106-4320	vendas_sa@esab.com.br

esab.com.br