

THERMACUT®

FHT-EX® 105RTXH

RUČNÍ HOŘÁK PRO PLAZMOVÉ ŘEZÁNÍ

a

FHT-EX® 105RTXM

STROJNÍ HOŘÁK PRO PLAZMOVÉ ŘEZÁNÍ

Uživatelský manuál

Revize: T-4
Česky
2021



!DŮLEŽITÉ!

PŘED ZAČÁTKEM ŘEZÁNÍ SI POZORNĚ PROČTĚTE VEŠKERÉ ÚDAJE TOHOTO NÁVODU, KTERÝ MUSÍ BÝT ULOŽENÝ NA DOBŘE ZNÁMÉM A DOSAŽITELNÉM MÍSTĚ PRO VŠECHNY UŽIVATELE. TENTO HOŘÁK SLOUŽÍ VÝHRADNĚ K ŘEZÁNÍ KOVŮ.

POSLEDNÍ VERZI UŽIVATELSKÉHO MANUÁLU NAJDETE NA NAŠICH STRÁNKÁCH:

www.ex-trafire.com

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

EX-5-900-004
N-22854

INDEX

!POZOR!	6
Záření plazmového oblouku může způsobit poranění očí a popálení pokožky.	6
Hlučné prostředí může poškodit váš sluch.....	6
Odlétající jiskry mohou způsobit zranění, požár nebo výbuch	6
Plazmové řezání může způsobit požár nebo výbuch	7
Elektrický šok může zabít.....	7
Plazmový oblouk může zranit.....	7
Odlétající jiskry mohou způsobit zranění, požár nebo výbuch	7
Horké či zahříváné části mohou způsobit popálení	7
Toxické zplodiny jsou nebezpečné a mohou způsobit újmu na zdraví nebo i smrt.....	8
Pozor na řezání v blízkosti tlakových láhví - nebezpečí výbuchu	8
Nepřekračujte doporučený pracovní cyklus, jeho překročení může vést k přehřátí a způsobit poškození systému.	8
Magnetické pole může mít vliv na kardiostimulátory.....	8
Plazmové řezání může způsobovat rušení.....	8
Bezpečnostní nálepka	9

SEKCE 2: SPECIFIKACE 2-10

Specifikace: Hořáky FHT-EX®105RTXH a FHT-EX®105RTXM.....	2-11
Rozměry a konfigurace.....	2-12
Ruční hořák FHT-EX®105RTXH	2-12
Strojní hořák FHT-EX®105RTXM	2-12
Symbyly a značky.....	2-13

SEKCE 3: INSTALACE..... 3-14

Po doručení zboží	3-15
Reklamace.....	3-15
Obsah balení	3-15
Instalace hořáku - krok za krokem.....	3-16
Instalace ozubeného hřebene strojního hořáku - krok za krokem.....	3-19
Instalace kružítka pro FHT-EX®105RTXH/105TTH/45TTH	3-21

SEKCE 4: OVLÁDÁNÍ..... 4-24

Ruční hořák FHT-EX®105RTXH	4-26
Manipulace s ručním hořákem.....	4-26
Instalace spotřebních dílů ručního hořáku	4-27
Uchycení pracovní svorky	4-28
Manipulace s bezpečnostní krytkou spínače hořáku	4-28
Zahájení řezu na hraně materiálu.....	4-29
Techniky řezání s ručním hořákem.....	4-30

Průpal	4-31
Drážkování	4-32
Profil drážky	4-33
Změna profilu drážky	4-33
Strojní hořák FHT-EX®105RTXM	4-34
Manipulace se strojním hořákem	4-34
Zarovnání strojního hořáku FHT-EX®105RTXM	4-34
Instalace spotřebních dílů strojního hořáku	4-35
Strojní řezné tabulky	
45A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-36
Strojní řezné tabulky	
45A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-37
Strojní řezné tabulky	
55A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-38
Strojní řezné tabulky	
55A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-39
Strojní řezné tabulky	
65A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-40
Strojní řezné tabulky	
65A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-41
Strojní řezné tabulky	
75A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-42
Strojní řezné tabulky	
75A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-43
Strojní řezné tabulky	
85A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-44
Strojní řezné tabulky	
85A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-45
Strojní řezné tabulky	
100A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-46
Strojní řezné tabulky	
100A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-47
Strojní řezné tabulky	
105A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-48
Strojní řezné tabulky	
105A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-49
Strojní řezné tabulky	
SmoothCut při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-50
SEKCE 5: ÚDRŽBA	5-51
Běžná údržba	5-51
Kontrola spotřebních dílů	5-52

SEKCE 6: HOŘÁKY A SPOTŘEBNÍ DÍLY	6-53
FHT-EX®105RTXH Sestava ručního hořáku	6-54
FHT-EX®105RTXH Komponenty ručního hořáku	6-55
FHT-EX®105RTXH Spotřební díly ručního hořáku	6-56
FHT-EX®105RTXH Spotřební díly ručního hořáku	6-57
FHT-EX®105RTXH / SmoothCut Spotřební díly	6-58
FHT-EX®105RTXM Sestava strojního hořáku.....	6-59
FHT-EX®105RTXM Komponenty strojního hořáku	6-60
FHT-EX®105RTXM Spotřební díly strojního hořáku	6-61
FHT-EX®105RTXM Spotřební díly strojního hořáku	6-62
FHT-EX®105RTXM / SmoothCut Spotřební díly.....	6-63
Dodatečné položky k objednání.....	6-64
 SEKCE 7: PROBLÉMY A JEJICH ŘEŠENÍ	 7-65
 SEKCE 8: PŘÍSLUŠENSTVÍ.....	 8-68
Silikonová pasta	8-68
Sada kružítek pro FHT-EX®105RTXH/105TTH/45TTH	8-68
 SEKCE 9: LIKVIDACE VÝROBKU PO UKONČENÍ ŽIVOTNOSTI.....	 9-69
Využití a likvidace odpadu	9-69
Likvidace výrobku po ukončení životnosti	9-69
 SEKCE 10: ZÁRUKA.....	 10-70
Poznámky:.....	10-71
Poznámky:.....	10-72
Poznámky:.....	10-73
Historie revizí:.....	10-74

SEKCE 1.

BEZPEČNOST:

!POZOR!	6
Záření plazmového oblouku může způsobit poranění očí a popálení pokožky.	6
Hlučné prostředí může poškodit váš sluch	6
Odlétající jiskry mohou způsobit zranění, požár nebo výbuch	6
Plazmové řezání může způsobit požár nebo výbuch	7
Elektrický šok může zabít	7
Plazmový oblouk může zranit	7
Odlétající jiskry mohou způsobit zranění, požár nebo výbuch	7
Horké či zahřívané části mohou způsobit popálení	7
Toxické zplodiny jsou nebezpečné a mohou způsobit újmu na zdraví nebo i smrt	8
Pozor na řezání v blízkosti tlakových láhví - nebezpečí výbuchu	8
Nepřekračujte doporučený pracovní cyklus, jeho překročení může vést k přehřátí a způsobit poškození systému.	8
Magnetické pole může mít vliv na kardiostimulátory	8
Plazmové řezání může způsobovat rušení	8
Bezpečnostní nálepka	9

BEZPEČNOST

1



!POZOR!

Symbolem vyobrazeným v této části se rozumí:

! Pozor! Při této činnosti existují možná rizika!

Když najdete tento symbol v manuálu nebo na systému, buďte obezřetní a dodržujte příslušné pokyny. Zabráníte tak vzniku možného nebezpečí.



Pozor!

ČTĚTE UŽIVATELSKÝ MANUÁL

Dodržujte bezpečnostní pokyny, předejdete tak vzniku možného nebezpečí.

Instalaci, provoz, údržbu a opravu hořáku mohou provádět pouze kvalifikované osoby.

Udržujte plazmový zdroj mimo dosah dětí.

2



ZÁŘENÍ PLAZMOVÉHO OBLOUKU MŮŽE ZPŮSOBIT PORANĚNÍ OČÍ A POPÁLENÍ POKOŽKY.

Při procesu řezání se vytváří viditelné i neviditelné obloukové záření, které může způsobit poranění očí či popálení pokožky.

Vždy noste doporučené ochranné pomůcky, jako jsou ochranné brýle, bezpečnostní obuv, nehořlavý oděv a ochranné rukavice.

- Chraňte svůj zrak svářecí kuklou vybavenou filtrem se správným stupněm zatmavení a chraňte své tělo vhodným bezpečnostním oděvem. Tabulku s parametry naleznete na konci této sekce.
- Varujte ostatní před nebezpečím přímého pohledu na plazmový oblouk, používejte varovné a informační cedule.



HLUČNÉ PROSTŘEDÍ MŮŽE POŠKODIT VÁŠ SLUCH

Dlouhodobým vystavením hluku při plazmovém řezání může dojít k poškození sluchu.

- Při provozu plazmového hořáku používejte protihluková sluchátka či jiné schválené ochranné pomůcky proti hluku.
- Varujte osoby v okolí před tímto nebezpečím.



ODLÉTAJÍCÍ JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ, POŽÁR NEBO VÝBUCH

Létající jiskry se vytváří během procesu řezání / drážkování. Pracovní oblast udržujte bezpečnou a zamezte přítomnosti jakýchkoliv hořlavin.

- Použijte obličejový štít / ochranné brýle s boční ochranou.
- Používejte ohnivzdorný oděv, obuv a ochranné rukavice.
- Používejte ochranu sluchu, odolnou vůči plameni pro zamezení vniknutí jisker do ucha a pro snížení hladiny hluku.

3



PLAZMOVÉ ŘEZÁNÍ MŮŽE ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH

PREVENCE PROTI POŽÁRU

- Udržujte veškeré hořlavé předměty či hořlavé látky mimo dosah pracovního prostoru.
- Ujistěte se, že je v dosahu pracovního prostoru plně funkční hasicí přístroj.
- Odvětrávejte pracovní prostor a odstraňte veškeré možné hořlavé látky, plyny či kapaliny. Předejdete tak vzniku požáru.

PREVENCE PROTI EXPLOZI

- Neřežte v místech obsahujících výbušniny, hořlavé plyny nebo výpary.
- Nepokládejte hořák na, nad nebo do blízkosti hořlavých povrchů.
- Nepracujte s hořákem v oblastech s atmosférou obsahující vysoké koncentrace prachu, hořlavých plynů nebo par.
- Nepoužívejte hořák k řezání tlakových nádob, které nebyly vyprázdněny, vyvětrány a vyčištěny.



ODLÉTAJÍCÍ JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ, POŽÁR NEBO VÝBUCH

Létající jiskry se vytváří během procesu řezání / drážkování. Pracovní oblast udržujte bezpečnou a zamezte přítomnosti jakýchkoliv hořavin.

- Používejte obličejový štít / ochranné brýle s boční ochranou.
- Používejte ohnivzdorný oděv, obuv a ochranné rukavice.
- Používejte ochranu sluchu, odolnou vůči plameni pro zamezení vniknutí jisker do ucha a pro snížení hladiny hluku.

4



ELEKTRICKÝ ŠOK MŮŽE ZABÍT

Dotýkání se elektrických součástí pod proudem může způsobit úraz elektrickým proudem nebo vážné popáleniny.

- Nedotýkejte se elektrických součástek pod proudem.
- Noste suché izolované rukavice, obuv a ochranný oděv.
- Izolujte se od řezaného materiálu a země pomocí suchých izolačních podložek nebo krytů, které jsou dostatečně velké, aby zabránily fyzickému kontaktu s řezaným materiálem nebo zemí.
- Pracovní plocha by měla být čistá a suchá.
- V případě čištění a údržby vypněte systém.
- Neomotávejte žádné kabely kolem vašeho těla.
- Vypněte zdroj, pokud jej nepoužíváte.
- Pravidelně kontrolujte napájecí kabel, izolace musí být neporušená. Okamžitě vyměňte napájecí kabel, pokud je poškozen. Nepoužívejte řezací systém s holými nebo obnaženými dráty.
- Před sejmutím krytu nebo při manipulaci s některou z vnitřních částí systému počkejte 5 (pět) minut k zajištění úplného vybití kondenzátorů.
- Udržujte řezací systém v dobrém stavu a opravte nebo ihned vyměňte jakékoliv poškozené díly. Používejte řezací systém v souladu s návodem.

5



PLAZMOVÝ OBLOUK MŮŽE ZRANIT

Plazmový oblouk se aktivuje bezprostředně po zmáčknutí spínače hořáku.

- Před výměnou hořáku či jeho částí vypojte zdroj z elektrické sítě. Plazmový oblouk může v krátké době propálit rukavice nebo popálit kůži.
- Nepokládejte ruce či nedržte se materiálu poblíž řezané oblasti.
- Nikdy neotáčejte hořák směrem k sobě či k jiným osobám.



HORKÉ ČI ZAHŘÍVANÉ ČÁSTI MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENÍ

Pozor! Po dokončení řezu je výpalek HORKÝ!

- Nedotýkejte se horkých částí holými rukama, noste vždy ochranné rukavice.
- Před další manipulací s výpalkem jej nechte schladnout.

6



TOXICKÉ ZPLODINY JSOU NEBEZPEČNÉ A MOHOU ZPŮSOBIT ÚJMU NA ZDRAVÍ NEBO I SMRT

Při plazmovém řezání se mohou vytvářet toxické páry a plyny, které spotřebovávají kyslík a mohou být příčinou závažného poškození zdravotního stavu nebo úmrtí.

- Držte se mimo dosah kouře a nevdechujte vznikající plyny.
- Dbejte na dobré odvětrání pracoviště.
- Pokud není místo dobře větrané, používejte schválený dýchací přístroj s přívodem vzduchu.
- Je dovoleno řezat pouze tehdy, je-li pracoviště dokonale odvětrané, anebo když obsluha používá schválený dýchací přístroj s přívodem vzduchu. Některé látky mohou při řezání vytvářet toxické kouřové zplodiny.
- Pravidelně kontrolujte kvalitu dýchaného vzduchu.

7



POZOR NA ŘEZÁNÍ V BLÍZKOSTI TLAKOVÝCH LÁHVÍ - NEBEZPEČÍ VÝBUCHU

V případě poškození tlakové lahve s plynem pod vysokým tlakem hrozí možnost výbuchu.

- Nádoby se stlačeným plynem používejte ve shodě s příslušnými národními a místními bezpečnostními předpisy.
- Mezi plynovými lahvemi a plazmovým zařízením nesmí dojít k elektrickému vodivému spojení.
- Chraňte plynové lahve před působením nadměrného tepla, jisker, strusky a před otevřeným ohněm.



MAGNETICKÉ POLE MŮŽE MÍT VLIV NA KARDIOSTIMULÁTORY

- Osoby s kardiostimulátorem / naslouchátky by se měly vyhnout blízkému kontaktu s plazmovými napájecími zdroji.
- Lidé s kardiostimulátorem / naslouchátky se musí před započetím práce poradit se svým lékařem.



NEPŘEKRAČUJTE DOPORUČENÝ PRACOVNÍ CYKLUS, JEHO PŘEKROČENÍ MŮŽE VÉST K PŘEHŘÁTÍ A ZPŮSOBIT POŠKOZENÍ SYSTÉMU.

- Dbejte na odpovídající přestávky pro chlazení systému během jeho vysokého vytížení.
- Dbejte na dodržování pracovního cyklu systému, uvedeného na štítku zařízení.



PLAZMOVÉ ŘEZÁNÍ MŮŽE ZPŮSOBOVAT RUŠENÍ

- Elektromagnetická energie může rušit citlivá elektronická zařízení, jako jsou počítače či počítačem řízené zařízení.
- Ujistěte se, že všechna zařízení v blízkosti prostoru řezání jsou elektromagneticky kompatibilní.
- Ujistěte se, že plazmový řezací systém je instalován a umístěn v souladu s tímto návodem.

Proud plazmového řezacího systému	Požadovaná hodnota zatmavení ochranného skla*
do 150A	ISO (DIN) 11
150A až 250A	ISO (DIN) 12
250A až 400A	ISO (DIN) 13
nad 400A	ISO (DIN) 14

* Dle ISO 4850:1979

Bezpečnostní nálepka

Safety instructions

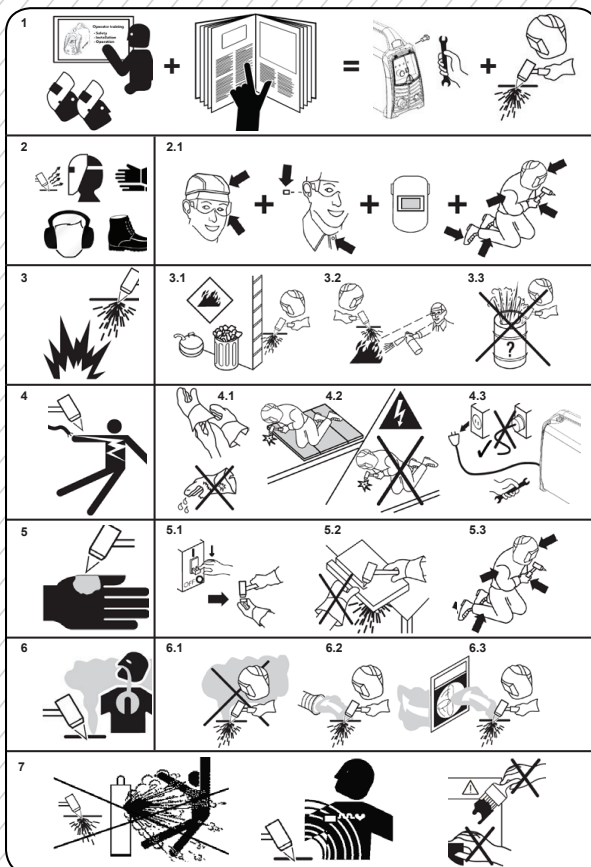


WARNING!

Plasma arc is generated immediately when the torch trigger is depressed.



The plasma arc will cut quickly through gloves and skin. Make sure the power is switched off before changing consumables.



Torch consumables installation

Hand torch



Machine torch



EX-0-904-008
N:21626

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY™

SEKCE 2.

SPECIFIKACE:

Specifikace: Hořáky FHT-EX®105RTXH a FHT-EX®105RTXM.....	2-11
Rozměry a konfigurace	2-12
Ruční hořák FHT-EX®105RTXH	2-12
Strojní hořák FHT-EX®105RTXM	2-12
Symboly a značky.....	2-13

SPECIFIKACE

Specifikace: Hořáky FHT-EX®105RTXH a FHT-EX®105RTXM

Hořáky FHT-EX® jsou konstruovány pro ruční řezání, drážkování, značení a mechanické řezání a značení. Pro plazmové řezání kovových elektricky vodivých materiálů (konstrukční ocel, nerezová ocel nebo hliník) používají vzduch nebo dusík.

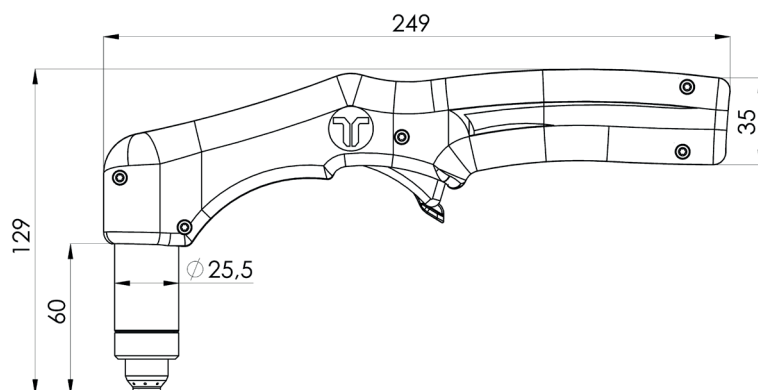
Konstrukce hořáku: tělo hořáku, rukojeť nebo tubus, kabeláž a spotřební díly. Kabel hořáku je ukončen TCS (Torch Connection System) koncovkou, která se připojí do TCS zásuvky na plazmovém zdroji. Instalace hořáku - viz str. 3-16 až 3-18 tohoto manuálu.

Hořák		Hořák FHT-EX*105RTXH/M	
Jmenovitý proud a odpovídající pracovní cyklus		105 A / 100%	
Řezný výkon (Hodnoty pro nízkolegovanou ocel, např. měkká ocel S235JR)	Doporučená řezná kapacita plechu pro řez	35 mm	
	Maximální řezná kapacita plechu pro řez	50 mm	
	Maximální průpal	20 mm	
Teplotní rozsah pro použití		- 10 °C to + 40 °C	
Teplotní rozsah pro přepravu a skladování		- 25 °C to + 55 °C	
Relativní vlhkost		až do 90 % při 20 °C	
Účel použití		plazmové řezání, drážkování	
Typ použití		ruční a strojní řezání	
Průtok plazmového plynu		100 A / 105 A	approx. 135 l/min @ 5,2 baru
		75 A / 85 A	approx. 110 l/min @ 5,2 baru
		55 A / 65 A	approx. 98 l/min @ 5,2 baru
		45 A	approx. 87 l/min @ 5,2 baru
Průtok plazmového plynu - drážkování		100 A / 105 A	approx. 145 l/min @ 3,2 baru
		45 - 85A	approx. 122 l/min @ 3,2 baru
Max. vstupní tlak		10 barů	
Pracovní (dynamický) tlak		5,2 baru	
Druh napájení		DC přímé napájení	
Typ ochrany připojení napájecího zdroje		IP3X (EN 60 529)	
Typ připojení hořáku		TCS (torch connection system) - 13 pinů	
Standardní délky (jiné délky dostupné na vyžádání)		8 m / 15 m	
Druh kabeláže hořáku		koaxiální kompaktní kabeláž	
Druhy plazmových plynů		Vzduch	Dusík
Specifikace kvality plazmového plynu	Doporučená kvalita vzduchu: ISO 8573-1, třída 1.2.2		Čistota ≥ 99,99%
	Největší částice: 0,1 mikronu, třída 1 dle ISO 8573		
	Max. množství oleje: 0,1 mg/ m3, třída 2 dle ISO 8573		
	Max. rosný bod: +3° C, třída 4 dle ISO 8573		
Kvalita plazmového plynu		čistý, bez vlhkosti a bez olejových částic	

Váha	
FHT-EX®105RTXH Ruční hořák	8 m / 3,3 kg 15 m / 5,6 kg
FHT-EX®105RTXM Strojní hořák	8 m / 3,4 kg 15 m / 5,9 kg

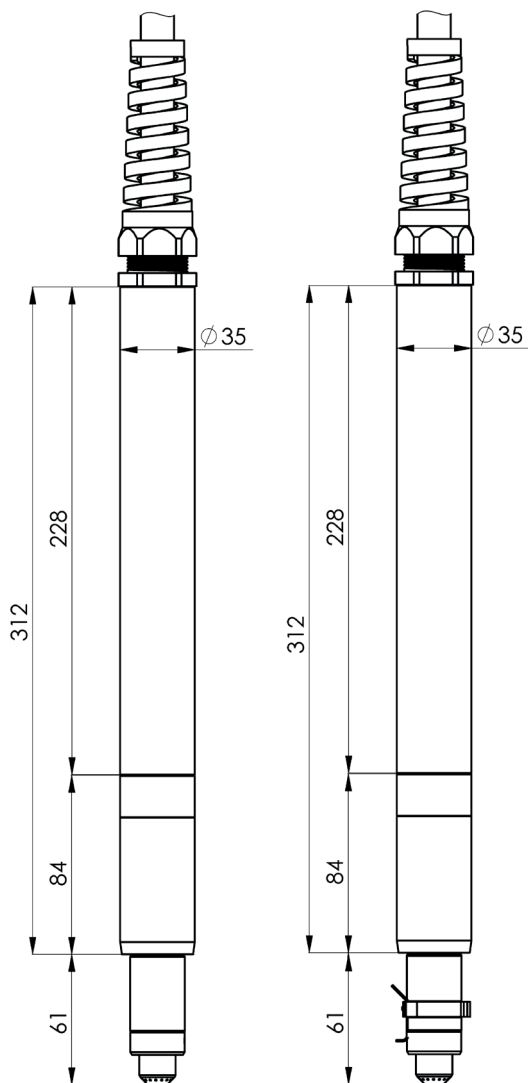
Rozměry a konfigurace

Ruční hořák FHT-EX®105RTXH



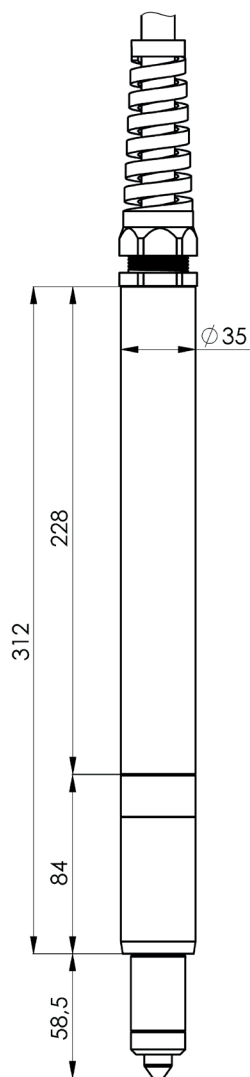
Chráněná konfigurace při použití ochranné krytky.

Strojní hořák FHT-EX®105RTXM



Chráněná konfigurace
s použitím strojní ochranné krytky.

i



Nechráněná konfigurace
s použitím deflektoru.

Symbody a značky



K dosažení souladu s evropskou normou není dovoleno použít nechráněné spotřební díly pro ruční řezání.

S značka; 

Značka  označuje, že napájecí zdroj a hořák jsou vhodné pro použití v prostředích s nebezpečím úrazu elektrickým proudem. Ruční hořák musí mít chráněnou variantu spotřebních dílů, aby i tyto díly splňovaly podmínky  značení.

CE značka; 

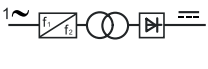
Tato značka označuje prohlášení výrobce o shodě s platnými evropskými směrnicemi a normami (EMC & LVD).

C-Tick značka; 

Tato značka znamená shodu s příslušným australským standardem EMC.

IEC symboly;

Na štítku s údaji o plazmovém zdroji, na jeho štítcích či přepínačích se mohou nacházet následující symboly:

Symbol	Popis	Symbol	Popis
	Napájení střídavým proudem (AC).		Řezací mód.
	Přehřátí (OT).		Drážkovací mód.
	(TIP/TORCH) Chybějící nebo uvolněná tryska / spotřební díly hořáku.	ON	Zapnuto
	(GAS) Alarm nízkého vstupního tlaku plynu.	OFF	Vypnuto
	Přípojka pro externí ochranný (zemní) vodič.		Zdroj postavený na invertorovém principu.

SEKCE 3.

INSTALACE:

Po doručení zboží	3-15
Reklamace.....	3-15
Obsah balení	3-15
Instalace hořáku - krok za krokem.....	3-16
Instalace ozubeného hřebene strojního hořáku - krok za krokem.....	3-19
Instalace kružítka pro FHT-EX®105RTXH/105TTH/45TTH	3-21

INSTALACE

Po doručení zboží

1. Ověřte si, zda Vám byly dodány všechny objednané díly a položky. V případě, že některé položky chybí nebo jsou poškozeny, obraťte se na Vašeho dodavatele.
2. Pokud zjistíte jakékoli poškození způsobené transportem, postupujte podle odstavce Reklamacce.
3. Veškeré písemnosti a korespondence vztahující se k hořáku, musí odpovídat typovému a sériovému číslu přístroje, uvedenému na štítku hořáku.
4. Před instalací a uvedením hořáku do provozu si přečtěte sekci Bezpečnost.

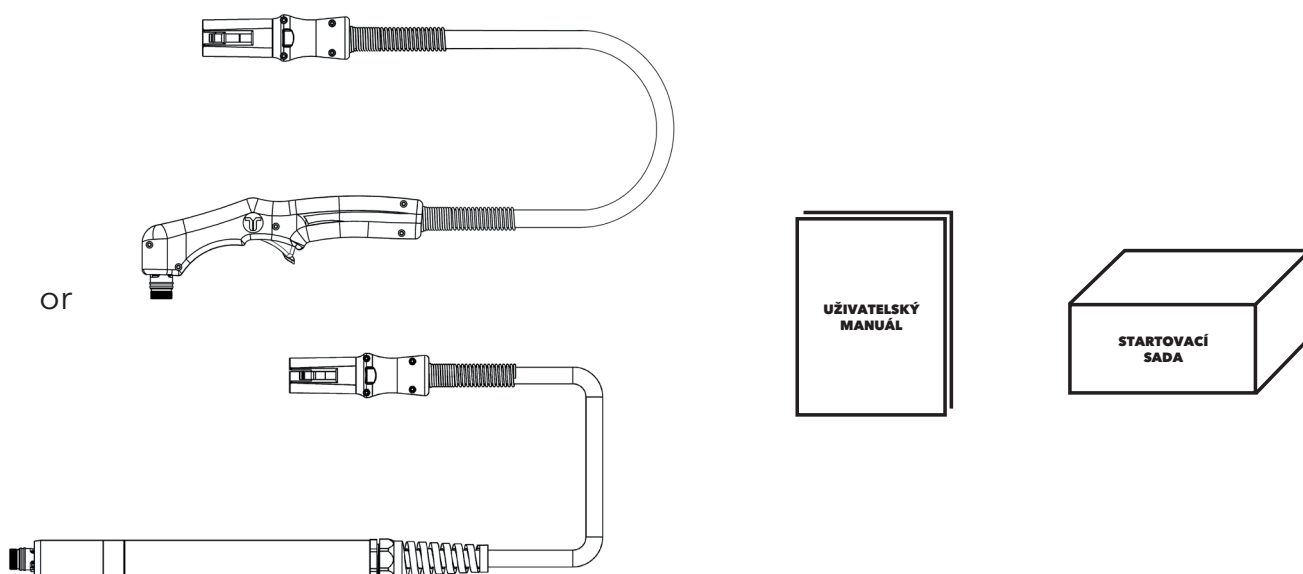
Reklamacce

Reklamacce poškození způsobeného během dopravy - V tomto případě okamžitě kontaktujte dopravce. Pořídte fotografie poškozeného balení a oblastí poškození hořáku. Informujte také autorizovaného dodavatele, který Vám poskytne kopie potřebné dokumentace. Pro další pomoc kontaktujte zákaznický servis, kontakt je uveden na zadní straně tohoto manuálu.

Reklamacce poškozených nebo chybějících položek - Všechny dodávané položky a díly procházejí přísnou kontrolou, která ověřuje, zda nejsou poškozené. Pokud by přesto bylo zboží poškozené nebo nebylo dodané, spojte se s autorizovaným dodavatelem. Pro další pomoc kontaktujte zákaznický servis, jehož kontakt je uveden na zadní straně tohoto manuálu.

Obsah balení

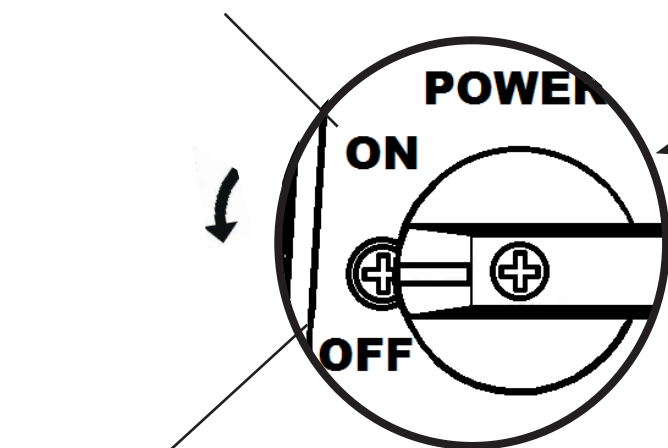
Překontrolujte, zda balení obsahuje všechny níže vyobrazené položky.



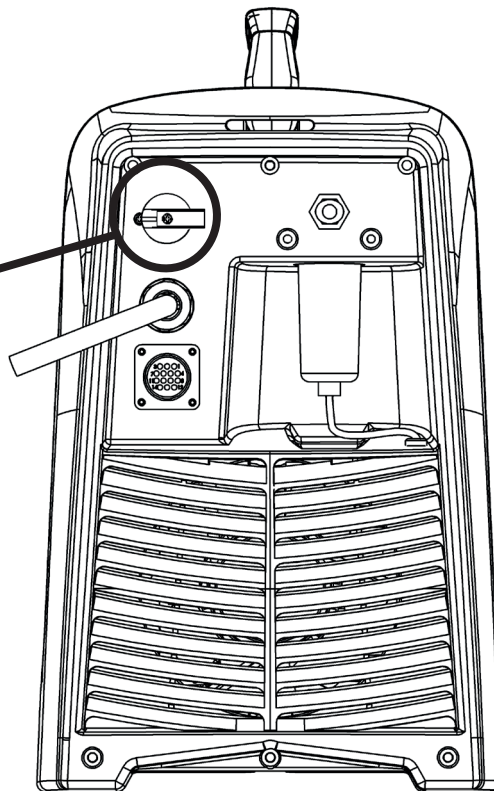
Instalace hořáku - krok za krokem

1. VYPNĚTE plazmový zdroj

ZAPNUTO (ON) / ZAPNOUT

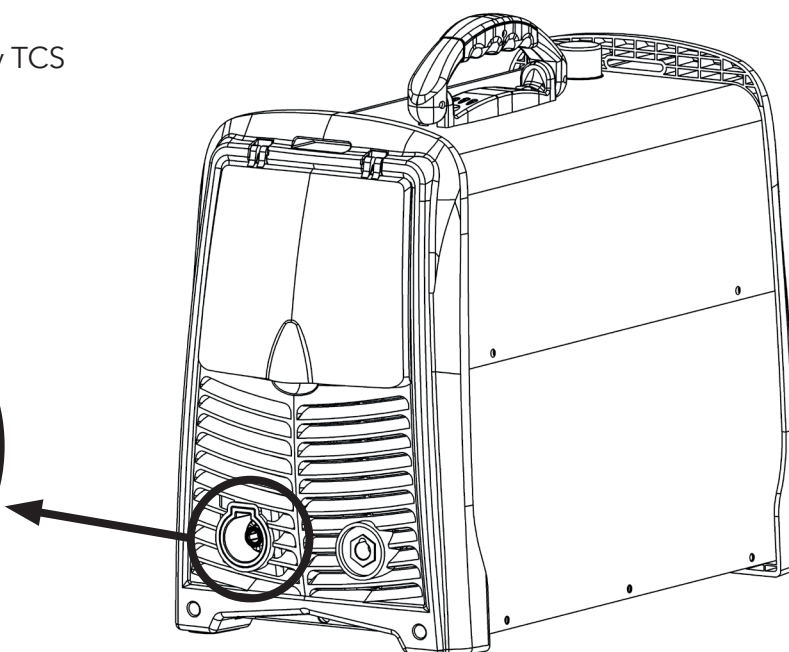
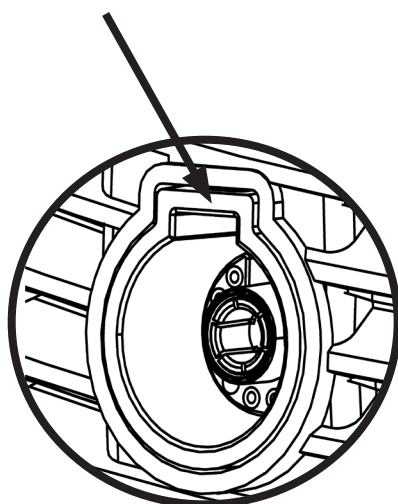


VYPNUTO (OFF) / VYPNOUT

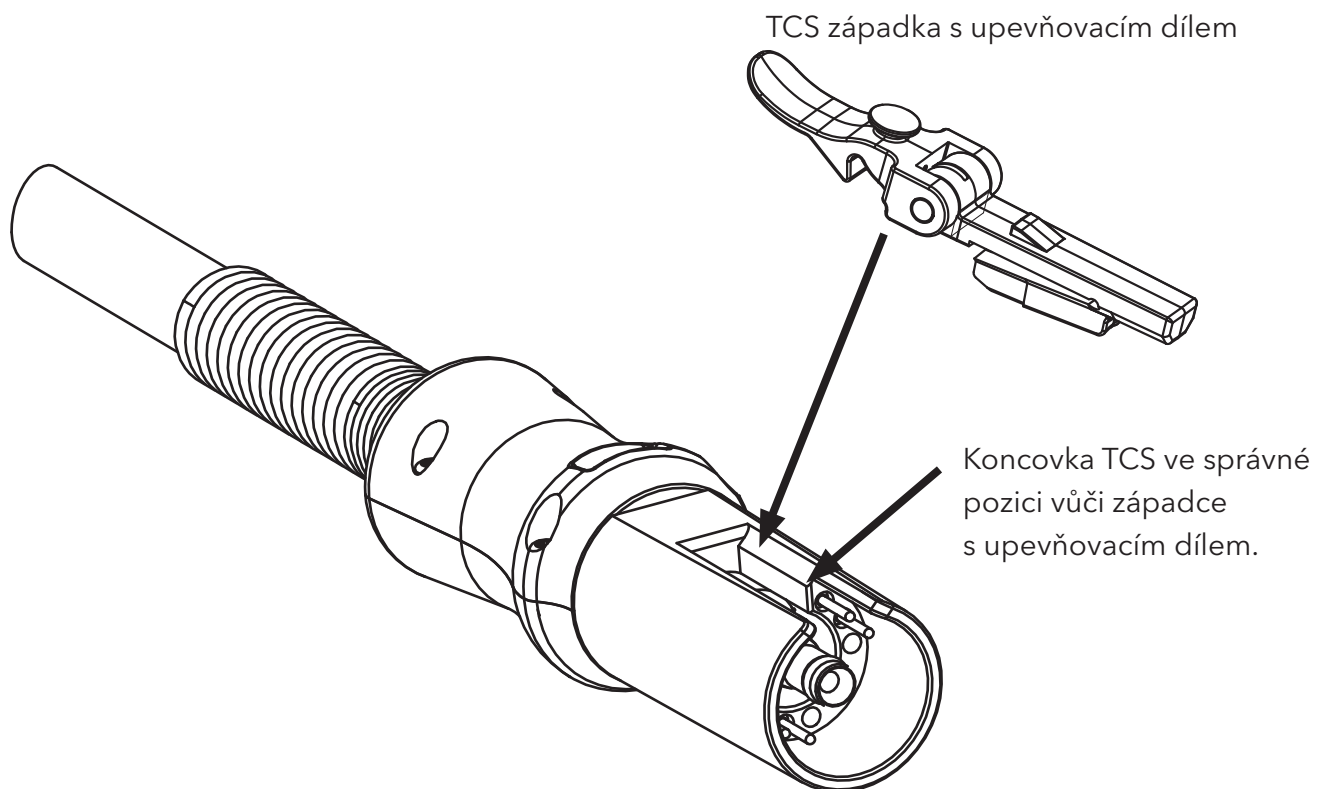


2. Připojení kabelu hořáku k plazmovému zdroji

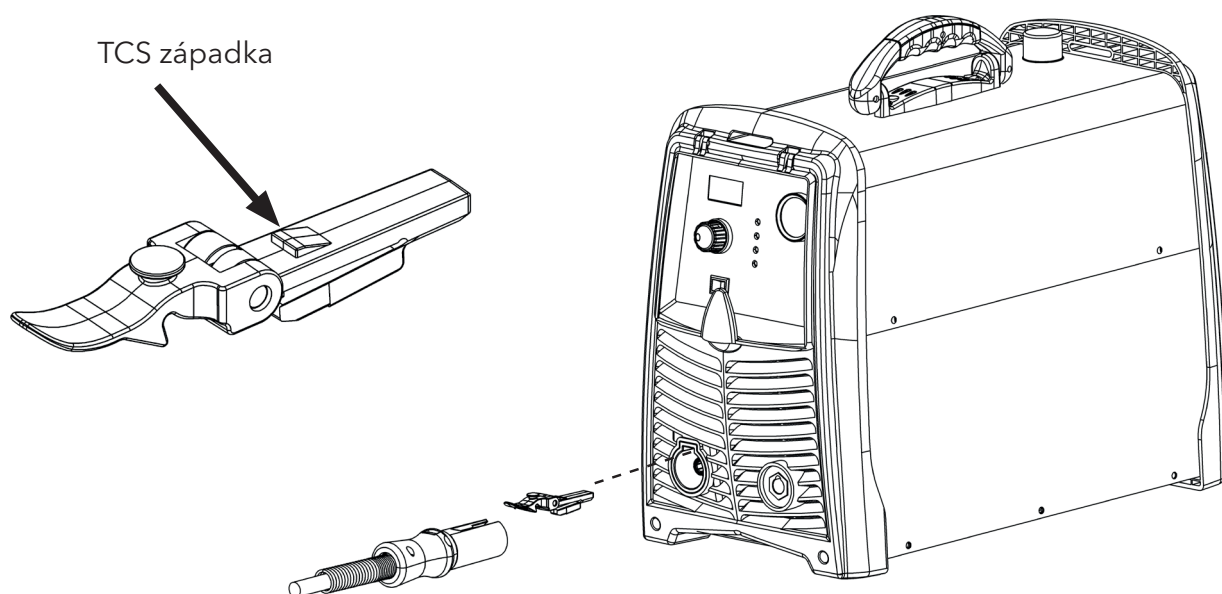
Umístění západky pomocí zástrčky TCS
(Torch Connction System).



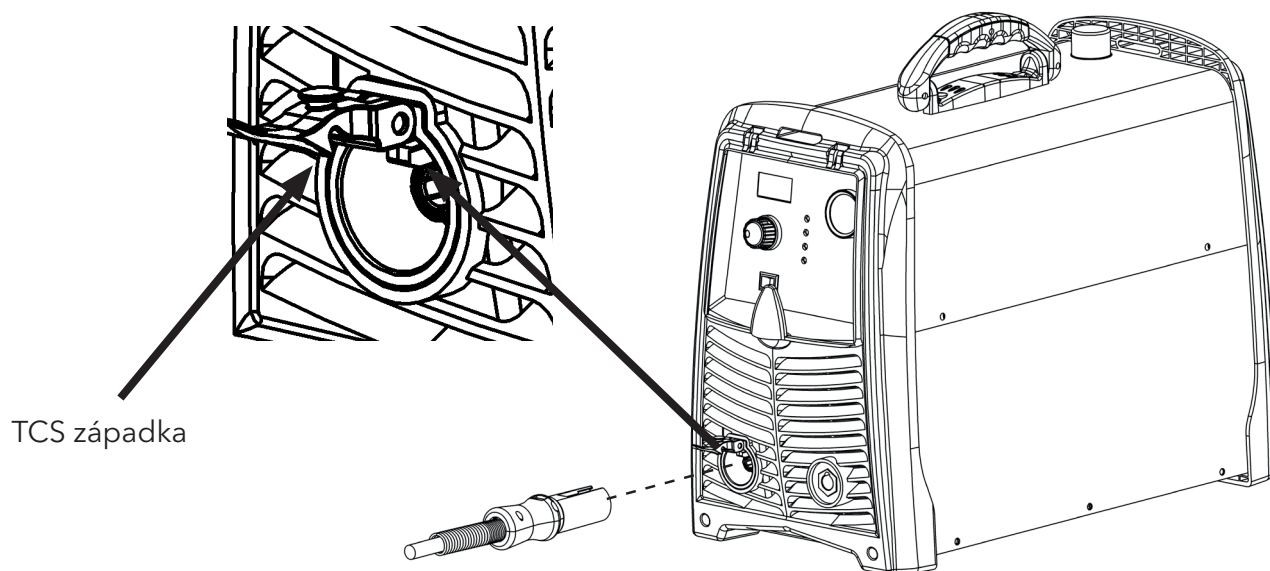
3. Zapojení hořáku - koncovka kabeláže hořáku



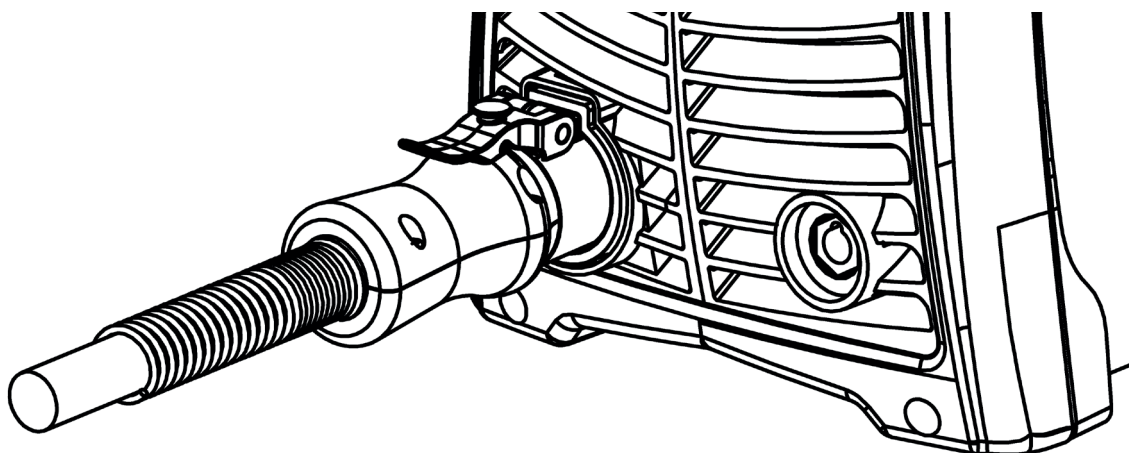
4. Připojení hořáku - Krok č. 1 - umístěte západku TCS s upevňovacím dílem do otvoru pro TCS. Západka TCS s upevňovacím dílem musí být správně upevněna v zásuvce TCS pomocí západky.



5. Připojení hořáku - Krok č. 2 - vložte TCS konektor do zásuvky TCS.
Konektor TCS pro hořák musí být správně uchycen v zásuvce TCS západkou.

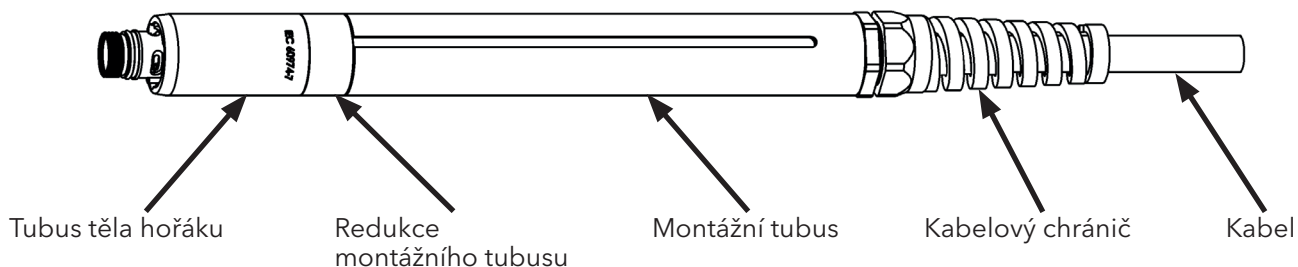


6. Připojení hořáku - správné umístění západky TCS v zásuvce TCS.

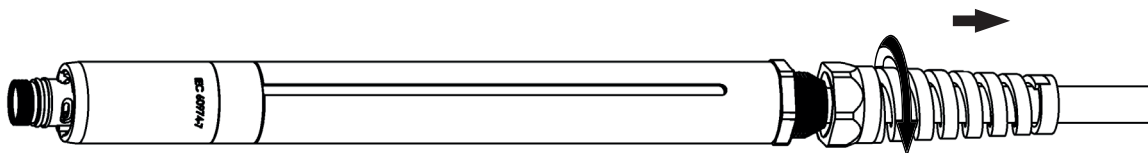


Instalace ozubeného hřebene strojního hořáku - krok za krokem

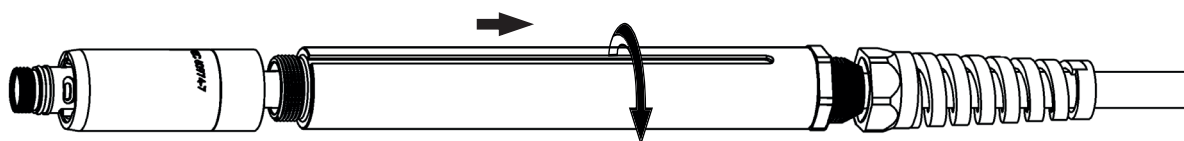
1. Odpojte hořák od plazmového zdroje.
2. Umístěte hořák na rovnou plochu a začněte s demontáží.



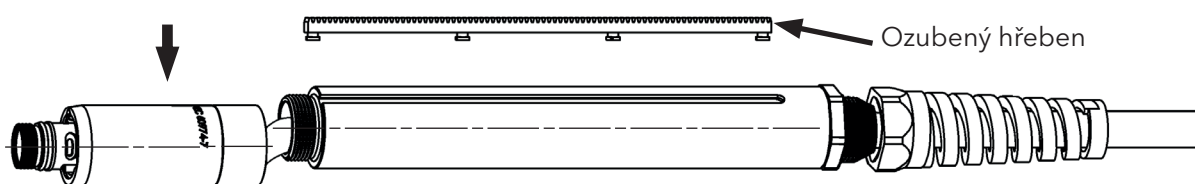
3. Uvolněte a odšroubujte kabelový chránič tak, aby se mohl volně pohybovat po kabelu.



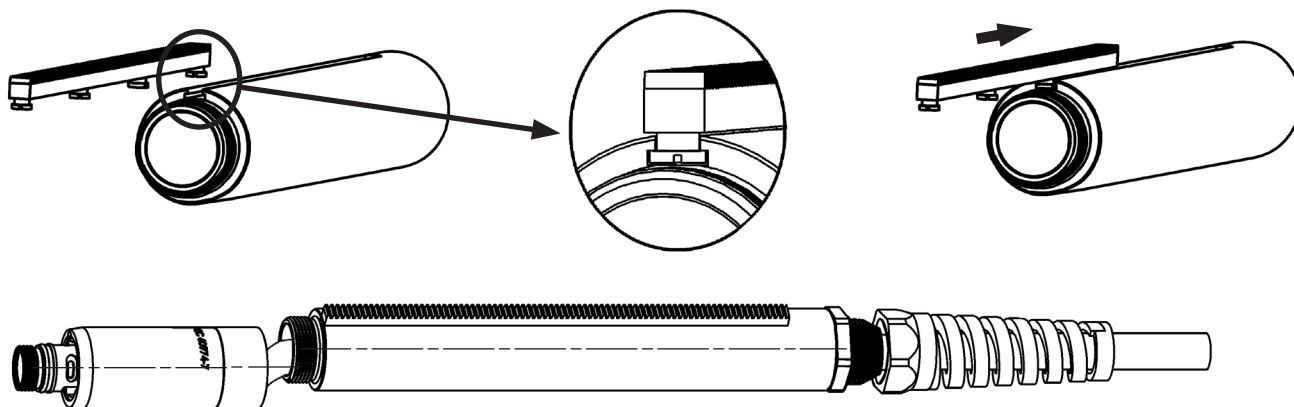
4. Odšroubujte montážní tubus od redukce montážního tubusu.
Redukci s tubusem těla hořáku při demontáži pevně držte, tak aby se neprotáčeli a nedošlo tak k poškození kabeláže jejím ukroucením.



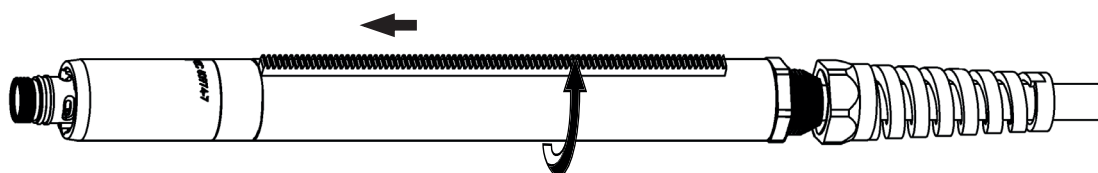
5. Opatrně vychylte montážní tubus ze souosé pozice k redukci montážního tubusu tak, aby vznikl prostor k zasunutí ozubeného hřebene do drážky montážního tubusu.



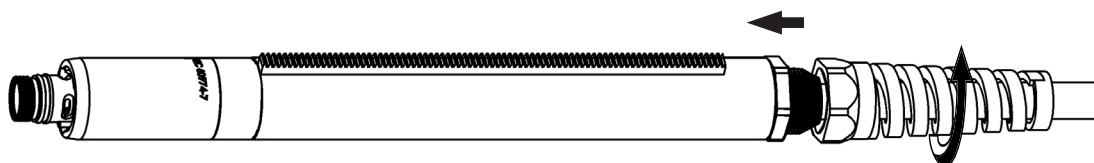
6. Nasadte ozubený hřeben do drážky montážního tubusu a zasuněte.



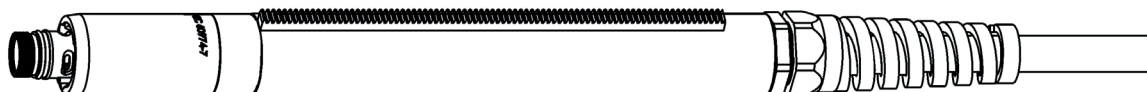
7. Zašroubujte montážní tubus s ozubeným hřebenem zpět do redukce montážního tubusu. Redukci s tubusem těla hořáku držte pevně, tak aby se neprotáčeli a nedošlo tak k poškození kabeláže jejím ukroucením. Tubus pevně dotáhněte. Utahujte pouze rukou.



8. Zašroubujte kabelový chránič do montážního tubusu. Během šroubování držte montážní tubus pevně tak, aby nedošlo k poškození kabeláže uvnitř tubusů. Chránič kabelu pevně dotáhněte. Utahujte pouze rukou.

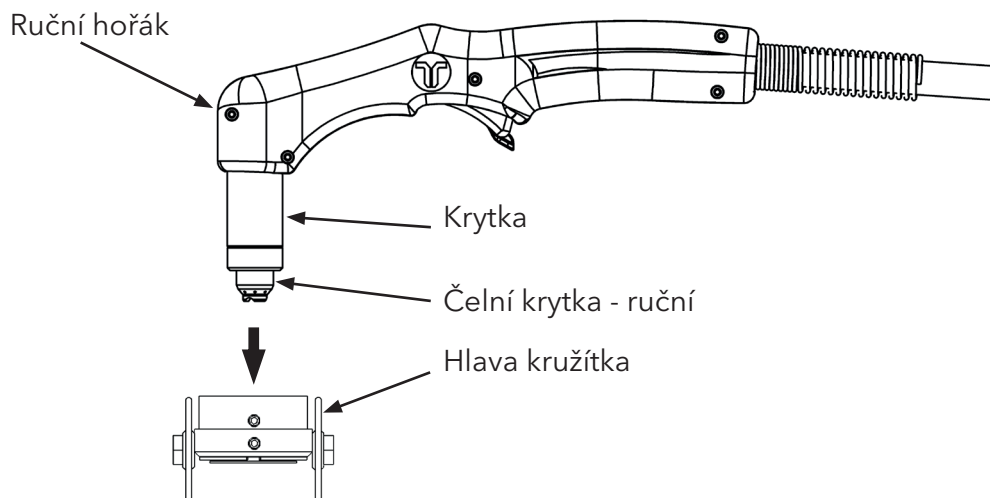


9. Nyní je instalace ozubeného hřebene hotová.



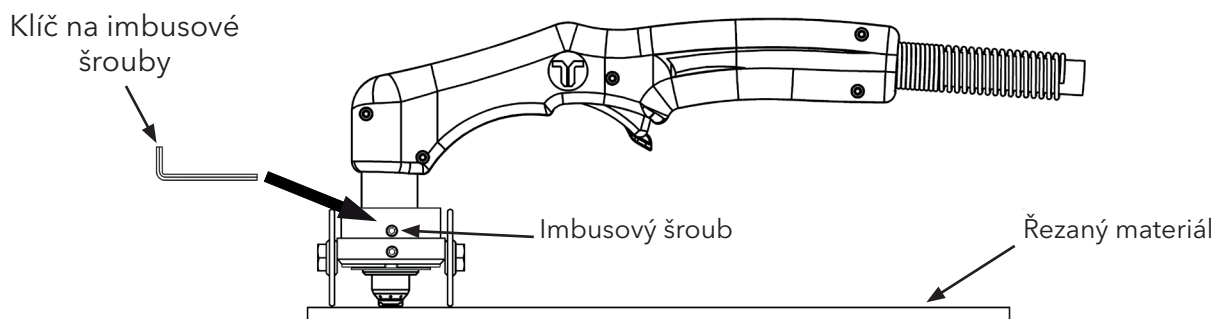
Instalace kružítko pro FHT-EX®105RTXH/105TTH/45TTH

1. Odpojte hořák od plazmového zdroje.
2. Vložte hořák do hlavy kružítko.

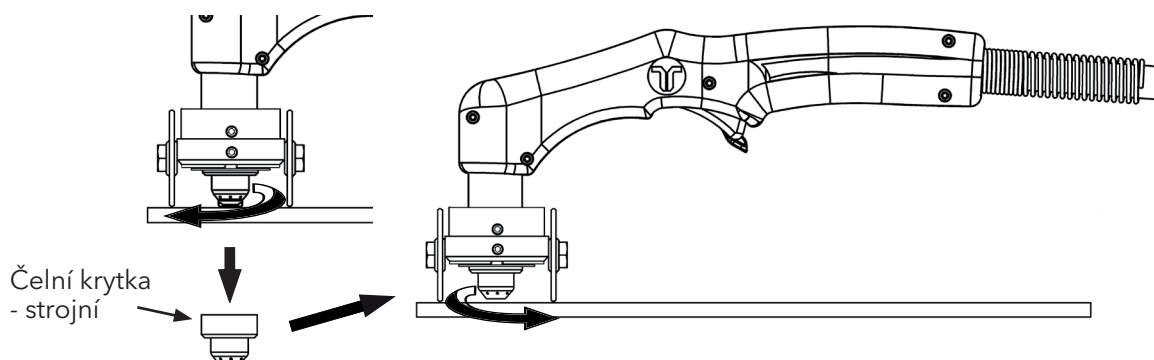


3. Zajistěte hořák v hlavě kružítko pomocí imbusového šroubu. Použijte klíč na utahování imbusových šroubů. Utahujte rukou.

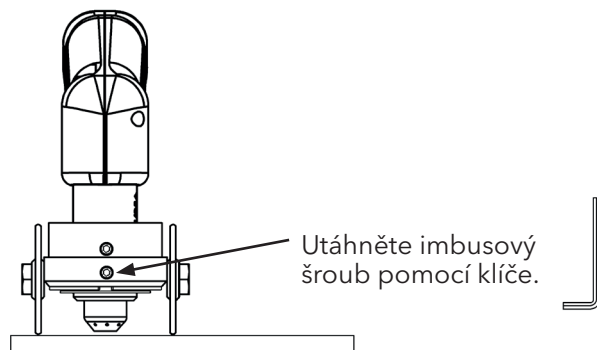
Ruční čelní krytka vymezení správnou vzdálenost ústí trysky od řezaného materiálu.



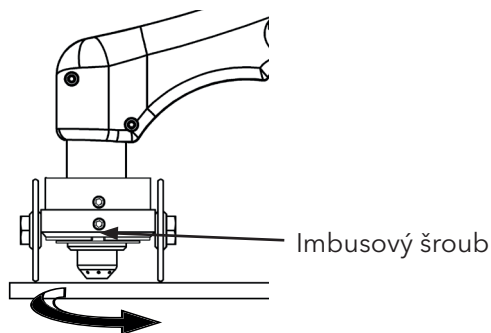
4. Pro hladký průběh řezání s kružítkem je doporučeno použít strojní čelní krytku. Ruční čelní krytku odšroubujte a vyměňte za strojní čelní krytku. Vzdálenost ústí trysky od řezaného materiálu se nezmění, protože hořák je v hlavě kružítko upnutý v místě krytky.



5. Hořák upnutý v hlavě kružítka lze použít samostatně nebo s vodícím ramenem. Pokud nepoužíváte vodící rameno, zaaretujte hlavu kružítka do pevné pozice pomocí imbusového šroubu tak, aby kolečka hlavy kružítka směřovaly stejným směrem jako rukojeť hořáku - viz obr. Nyní je hořák s kružítkem připraven k řezání.

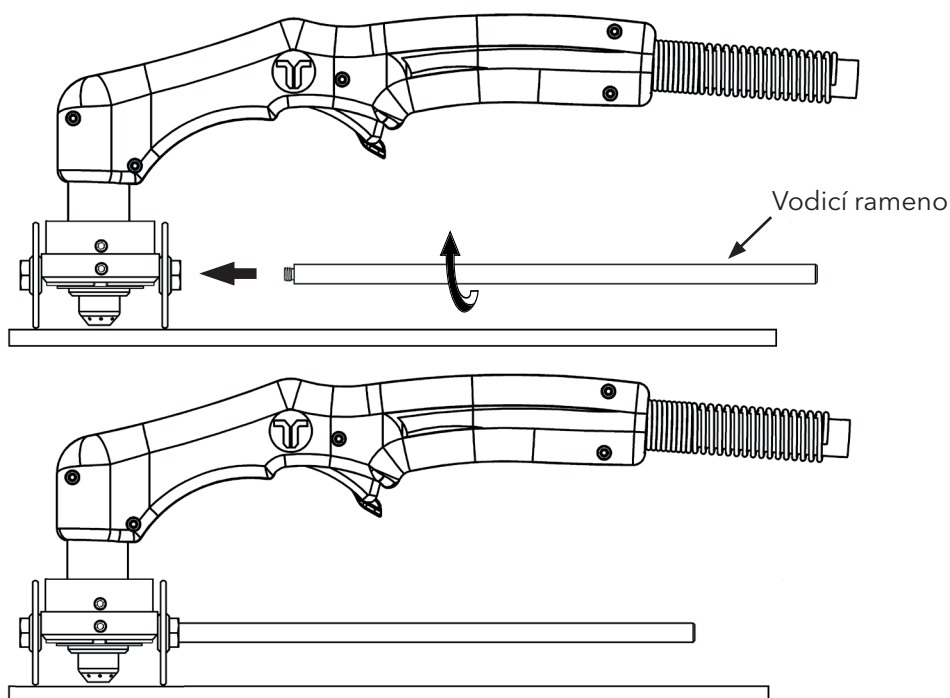


6. Pokud použijete vodící rameno, musí být imbusový klíč uvolněný, aby se hlava kružítka mohla volně otáčet.

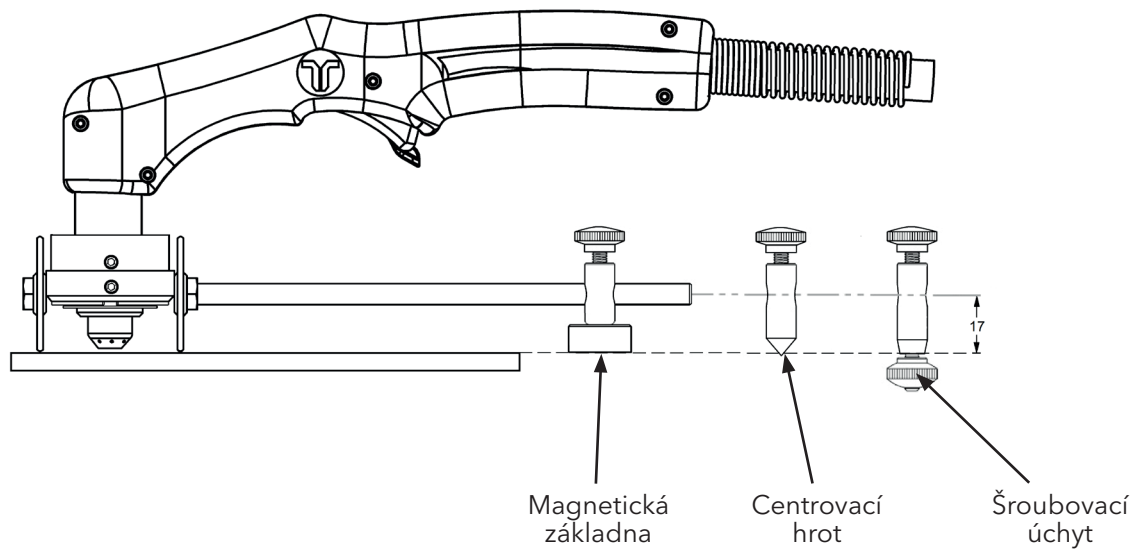


7. Vodící rameno* našroubujte do otvoru se závitem na hlavě kružítka.

* Délky ramen jsou 250 mm nebo 400 mm.



8. Pro ukotvení vodící tyče na střed kružnice použijte tyto upevňovací prvky:



SEKCE 4.**OVLÁDÁNÍ:**

Ruční hořák FHT-EX®105RTXH	4-26
Manipulace s ručním hořákem	4-26
Instalace spotřebních dílů ručního hořáku	4-27
Uchycení pracovní svorky	4-28
Manipulace s bezpečnostní krytkou spínače hořáku	4-28
Zahájení řezu na hraně materiálu.....	4-29
Techniky řezání s ručním hořákem.....	4-30
Průpal	4-31
Drážkování	4-32
Profil drážky	4-33
Změna profilu drážky.....	4-33
Strojní hořák FHT-EX®105RTXM	4-34
Manipulace se strojním hořákem.....	4-34
Zarovnání strojního hořáku FHT-EX®105RTXM	4-34
Instalace spotřebních dílů strojního hořáku	4-35
Strojní řezné tabulky	
45A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-36
Strojní řezné tabulky	
45A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-37
Strojní řezné tabulky	
55A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-38
Strojní řezné tabulky	
55A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-39
Strojní řezné tabulky	
65A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-40
Strojní řezné tabulky	
65A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-41
Strojní řezné tabulky	
75A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-42
Strojní řezné tabulky	
75A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-43
Strojní řezné tabulky	
85A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace	4-44
Strojní řezné tabulky	
85A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace	4-45
Strojní řezné tabulky	
100A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace.....	4-46

Strojní řezné tabulky

100A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace 4-47

Strojní řezné tabulky

105A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace..... 4-48

Strojní řezné tabulky

105A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace 4-49

Strojní řezné tabulky

SmoothCut při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace 4-50

OVLÁDÁNÍ

FHT-EX®105RTXM strojní hořák nebo FHT-EX®105RTXH ruční hořák mohou být používány s různými zdroji pro plazmové řezání.

Do sestavy hořáku je nutno nainstalovat správné spotřební díly tak, aby odpovídaly požadovanému typu operace a požadované amperáži.

Před výměnou spotřebních dílů vypněte zdroj.

- Nikdy neotáčejte hořák proti sobě nebo jiným osobám.
- Zvolte spotřební díly vhodné k řezání nebo drážkování.
- Sestavte hořák se správnými spotřebními díly, postupujte dle návodu na str. 4-27 pro ruční hořák nebo na str. 4-35 pro strojní hořák.

Při řezání nerezové oceli dusíkem snižte řeznou rychlost o 10-20% (v závislosti na tloušťce materiálu).

Při řezání hliníku dusíkem nastavte standardní parametry dle řezných tabulek pro řezání konstrukční běžné oceli stlačeným vzduchem.

Ruční hořák FHT-EX®105RTXH

Manipulace s ručním hořákem



VAROVÁNÍ
Plazmový oblouk se aktivuje bezprostředně po zmáčknutí spínače hořáku.

Plazmový oblouk může v krátké době propálit rukavice nebo popálit kůži. Před výměnou spotřebních dílů se ujistěte, že je zdroj vypnut.

- Nedotýkejte se špičky hořáku.
- Nepokládejte ruce či nedržte se materiálu poblíž řezané oblasti.
- Nikdy neotáčejte hořák směrem k sobě či k jiným osobám.
- Nikdy nepoužívejte v kombinaci s dálkovým ovládáním hořáku.

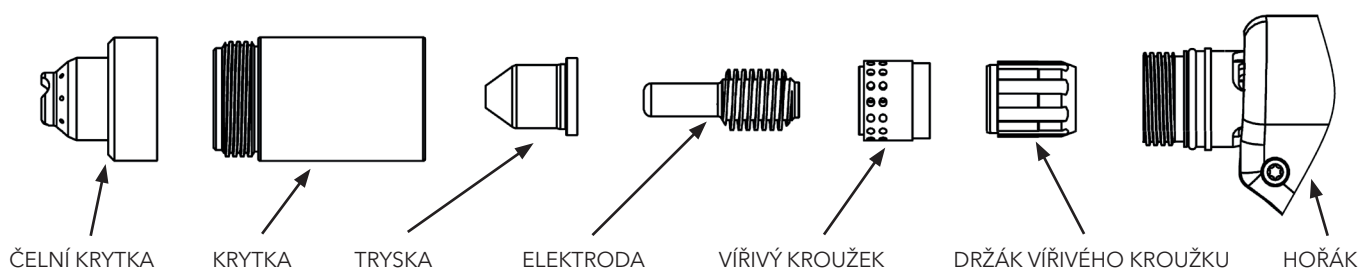
Instalace spotřebních dílů ručního hořáku



VAROVÁNÍ
Plazmový oblouk se aktivuje bezprostředně po zmáčknutí spínače hořáku.

Plazmový oblouk může v krátké době propálit rukavice nebo popálit kůži.

Před výměnou spotřebních dílů se ujistěte, že je zdroj vypnut.



1. Vložte trysku do krytky. Řez sestavou.	2. Vložte elektrodu do sestavy (krytka + tryska). Řez sestavou.	3. Vložte vířivý kroužek s držákem do sestavy (krytka + tryska + elektroda). Řez sestavou.
4. Celou sestavu (krytka + tryska + elektroda + vířivý kroužek) našroubujte na dosedací plochu hořáku a utáhněte ji rukou. Neutahujte silně. Tryska musí po dotažení sedět správně, nesmí být zkřivená nebo se hýbat. Pokud tomu tak není, složte celou sestavu znovu.		5. Našroubujte čelní krytku a utáhněte rukou. Neutahujte silně.

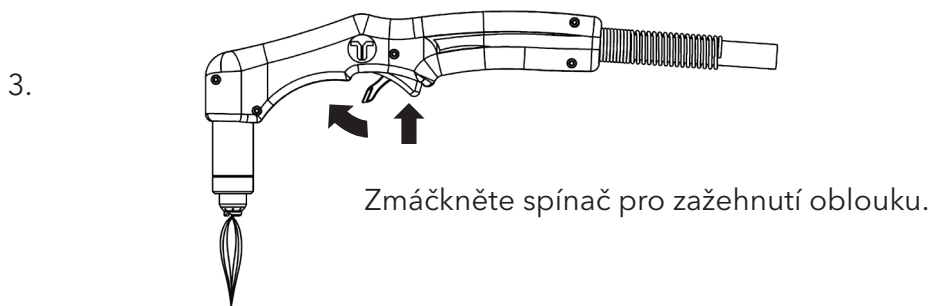
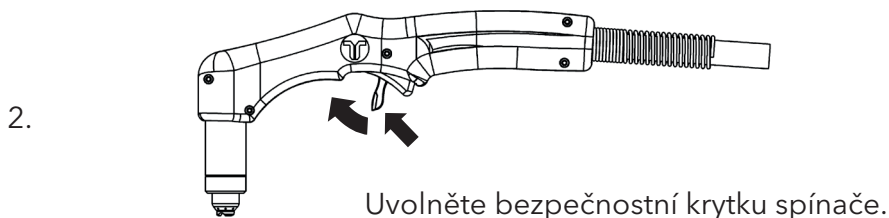
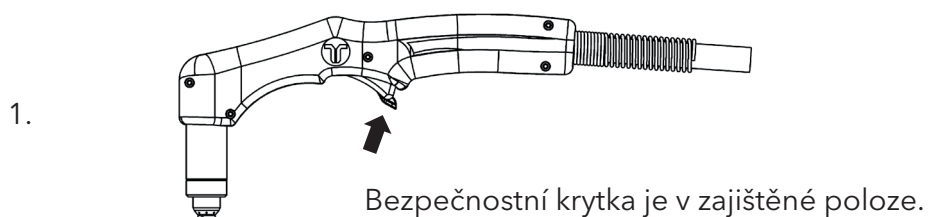
Uchycení pracovní svorky

Bezpečně uchytte pracovní svorku k obrobku a zajistěte její dobrý kontakt, případně při uchycení odstraňte z povrchu nečistoty. Nikdy neuchycujte pracovní svorku k části materiálu, která bude oddělena (odřezek).

Uchytte pracovní svorku co nejblíže k oblasti řezu, pro minimalizování působení elektromagnetických polí (EMP).

Nedotýkejte se materiálu, který má být oddělen (odřezek).

Manipulace s bezpečnostní krytkou spínače hořáku

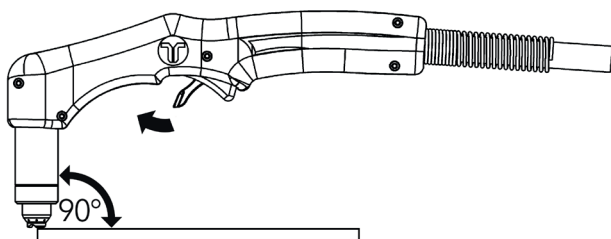




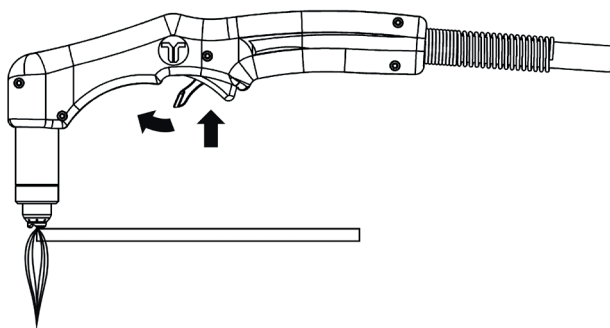
VAROVÁNÍ **JISKRY A ROZTAVENÝ KOV MOHOU** **SPÁLIT KŮŽI ČI POŠKODIT ZRAK**

Při naklonění hořáku během řezání, průpalu nebo drážkování může dojít k rozstříku roztaveného kovu ve směru, kterým je hořák je nakloněn. Dbejte na bezpečné nasměrování hořáku směrem od sebe a ostatních osob či materiálů.

Zahájení řezu na hraně materiálu

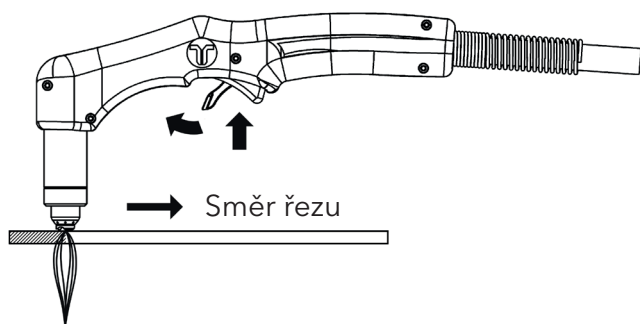


Udržujte trysku hořáku ve svislé poloze na okraji řezaného materiálu.



Začněte řezat od hrany materiálu.

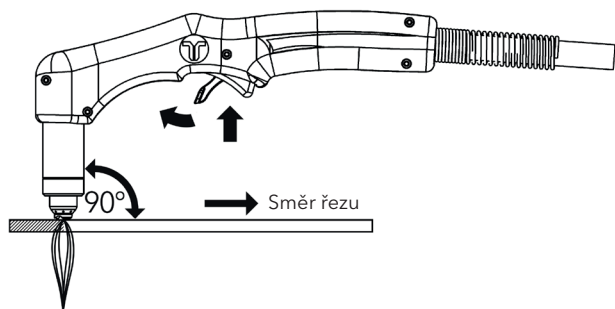
NEZAČÍNEJTE se změnami směru pohybu, dokud materiál nebyl zcela proříznut.



Po proříznutí hrany pokračujte v řezání.

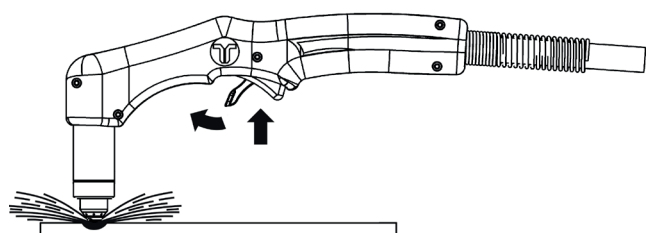
Techniky řezání s ručním hořákem

Předcházejte zbytečnému či nechtěnému zapálení hořáku, každé zapálení hořáku snižuje životnost elektrody a trysky.



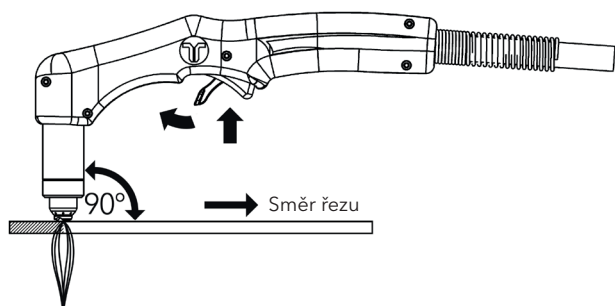
Při řezání se ujistěte, že oblouk včetně odtaveného materiálu vychází na spodní straně.

- uvedených bodů



Neúplný průpal se projevuje rozstříkáním materiálu směrem nahoru. To může být způsobeno následujícími příčinami:

- Vyšší rychlost při řezu
- Nesprávné nastavení napájení
- Nesprávné nastavení tlaku plynu
- Opatřované / poškozené spotřební díly
- nebo kombinace některých z výše uvedených bodů



Držte hořák ve svislém směru a sledujte oblouk v rámci linie řezu.

Spotřební díly v chráněné konfiguraci. Zajišťují lehčí kontakt mezi čelní krytkou/distančním kroužkem a řezaným materiálem, pohybujte hořákem stejnou rychlostí.

- Táhnutí hořáku umožňuje lepší kontrolu nad plazmovým obloukem než při jeho tlačení.
- Pro řezání tenkých materiálů snižte proud na optimální hodnotu pro dosažení nejvyšší kvality řezu.
- Pro přímý kolmý řez nebo pro přímý řez pod úkosem použijte rovnou hranu jako vodítko. Chcete-li vyřezat kružnici, použijte šablonu nebo řezací kružítko.
- **Chladicí průtok plynu (dofuk)** – Po dokončení řezání a uvolnění spínače hořáku bude plyn proudit i nadále po dobu 30 sekund pro ochlazení hořáku a spotřebních dílů v něm.

Poznámka: K dalšímu řezu je hořák připraven okamžitě po opětovném zmáčknutí spínače hořáku kdykoliv během dofuku. Pro zastavení dofuku rychle stiskněte spínač a následně ho uvolněte.

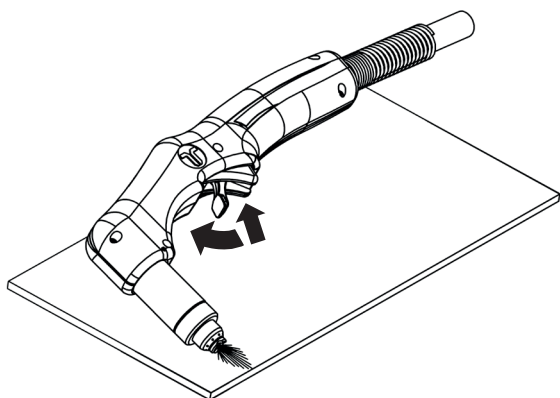


POZOR! Hořák i spotřební díly mohou být i po dochlazení dofukem stále horké.

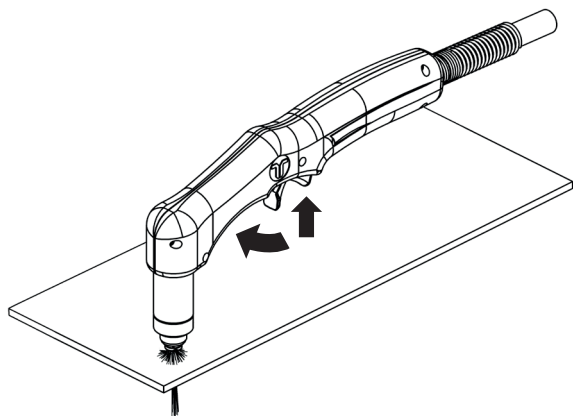
Průpal
VAROVÁNÍ
JISKRY A ROZTAVENÝ KOV MOHOU
SPÁLIT KŮŽI ČI POŠKODIT ZRAK

Při naklonění hořáku během řezání, průpalu nebo drážkování může dojít k rozstříku roztaveného kovu ve směru, kterým je hořák je nakloněn. Dbejte na bezpečné nasměrování hořáku směrem od sebe a ostatních osob či materiálů.

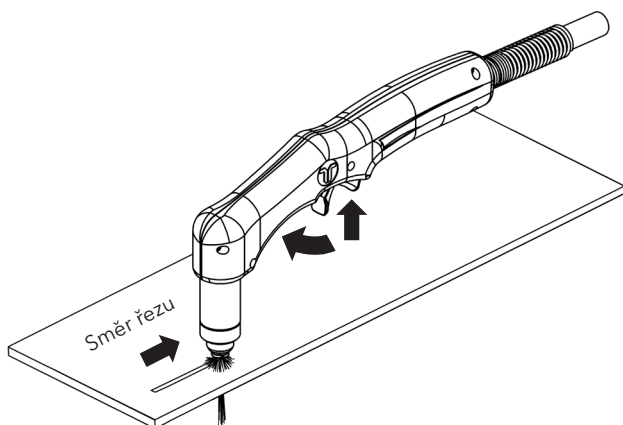
Držte hořák před zápalom v takové pozici, aby byla tryska (ústí trysky) vzdálena 3 mm od řezaného materiálu.



Držte hořák pod úhlem k materiálu směrem od sebe a ujistěte se o bezpečnosti oblasti ve směru rozstříku roztaveného kovu. Odjistěte bezpečnostní krytku, sepněte spínač a pomalu otáčejte hořák do vertikální polohy kolmo k materiálu.



Oblouk včetně odtaveného materiálu vystupuje na spodní straně po dosažení plného průpalu jeho tloušťky.



Po propálení materiálu pokračujte dále v plynulém řezu.

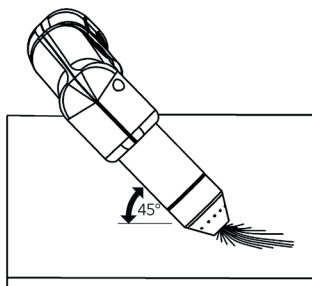
Drážkování
VAROVÁNÍ
JISKRY A ROZTAVENÝ KOV MOHOU
SPÁLIT KŮŽI ČI POŠKODIT ZRAK

Při naklonění hořáku během řezání, průpalu nebo drážkování může dojít k rozstříku roztaveného kovu ve směru, kterým je hořák je nakloněn. Dbejte na bezpečné nasměrování hořáku směrem od sebe a ostatních osob či materiálů.

Na plazmovém zdroji nastavte režim drážkování.

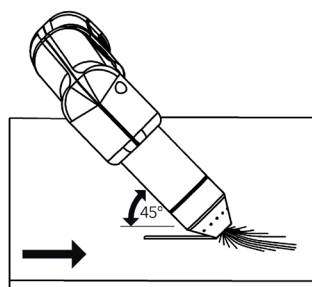
Použijte spotřební díly určené pro drážkování dle použitého plazmového hořáku a dle nastaveného řezného proudu. Informace o spotřebních dílech najdete v v sekci Hořáky a spotřební díly - Spotřební díly ručního hořáku - strany 6-56, 57.

Držte ústí trysky hořáku před zápalem co nejblíže drážkovanému materiálu.



Držte hořák pod úhlem 35° - 45° k materiálu směrem od sebe a ujistěte se o bezpečné zóně ve směru rozstříku roztaveného kovu.

Uvolněte bezpečnostní pojistku spínače, sepněte spínač a začněte s drážkováním.



V průběhu drážkování stále udržujte úhel 35° - 45° vůči materiálu.

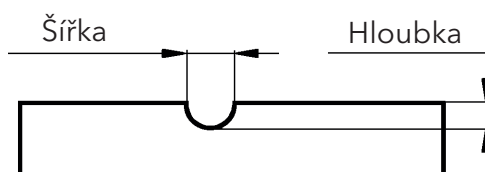
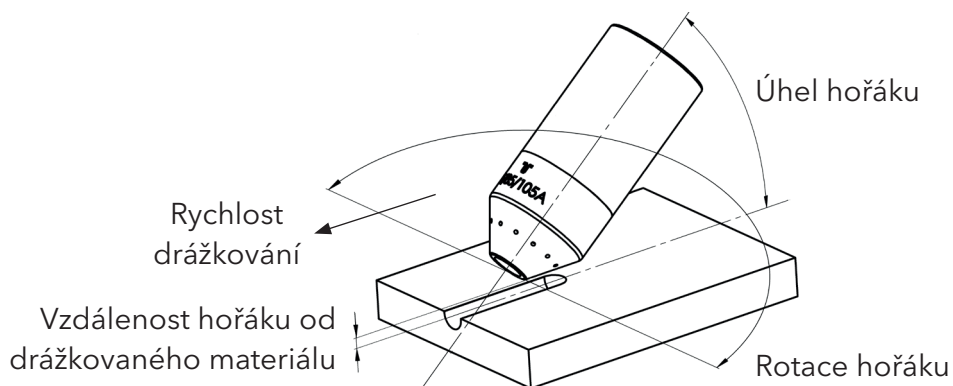
Pokračujte v pohybu ve směru sváru/materiálu, který má být odstraněn.

Směr drážkování /
odtavování materiálu

Provozní parametry drážkování	
Pracovní (dynamický) tlak	3,5 - 4,1 baru
Vzdálenost hořáku od drážkovaného materiálu	co nejblíže (dotyk)
Úhel hořáku vůči materiálu	35° - 45°
Řezná rychlost drážkování	0,6 m/min
Řezný proud pro drážkování	45 - 105 A

Profil drážky

Profil drážky se může měnit v závislosti na změně rychlosti pohybu hořáku při drážkování, na změně úhlu hořáku vůči drážkovanému materiálu, vzdálenosti hořáku od drážkovaného materiálu nebo na změně drážkovacího proudu (výstupního výkonu) zdroje.

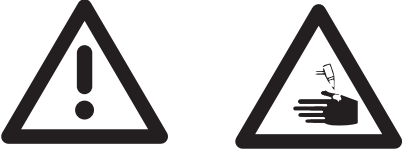


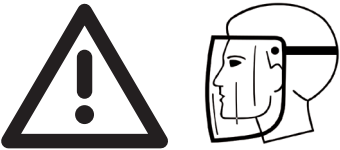
Změna profilu drážky

Profil drážky		Co ovlivňuje profil drážky			
Šířka	Hloubka	Drážkovací proud zdroje	Rychlost hořáku při drážkování	Vzdálenost hořáku od materiálu	Úhel hořáku od materiálu
menší ↓	menší ↓	snížit ↓			
menší ↓	menší ↑		zvýšit ↑		
menší ↓	větší ↑			zmenšit ↓	
menší ↓	větší ↑				zvětšit ↑
větší ↑	větší ↑	zvýšit ↑			
větší ↑	větší ↓		snížit ↓		
větší ↑	menší ↓			zvětšit ↑	
větší ↑	menší ↓				zmenšit ↓

Strojní hořák FHT-EX®105RTXM

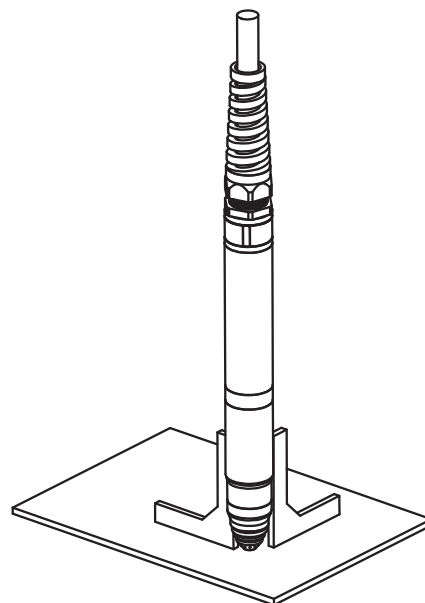
Manipulace se strojním hořákem

	VAROVÁNÍ Plazmový oblouk se aktivuje bezprostředně po přijetí signálu start z CNC
Plazmový oblouk může v krátké době propálit rukavice nebo popálit kůži. Před výměnou spotřebních dílů se ujistěte, že je zdroj vypnut. • Nedotýkejte se špičky hořáku. • Nepokládejte ruce či nedržte se materiálu poblíž řezané oblasti. • Nikdy neotáčejte hořák směrem k sobě či k jiným osobám. • Nikdy nepoužívejte v kombinaci s dálkovým ovládáním hořáku.	

	VAROVÁNÍ JISKRY A ROZTAVENÝ KOV MOHOU SPÁLIT KŮŽI ČI POŠKODIT ZRAK
Při naklonění hořáku během řezání může dojít k rozstříku roztaveného kovu ve směru, kterým je hořák je nakloněn.	

Zarovnání strojního hořáku FHT-EX®105RTXM

Instalujte strojní hořák kolmo k řezanému materiálu, pomocí úhelníku nastavte hořák na 0 ° a 90 °. Pokud nastavení hořáku není možné, překontrolujte nastavení řezacího stolu a upravte jej tak, aby byl získán svislý řez.



Instalace spotřebních dílů strojního hořáku

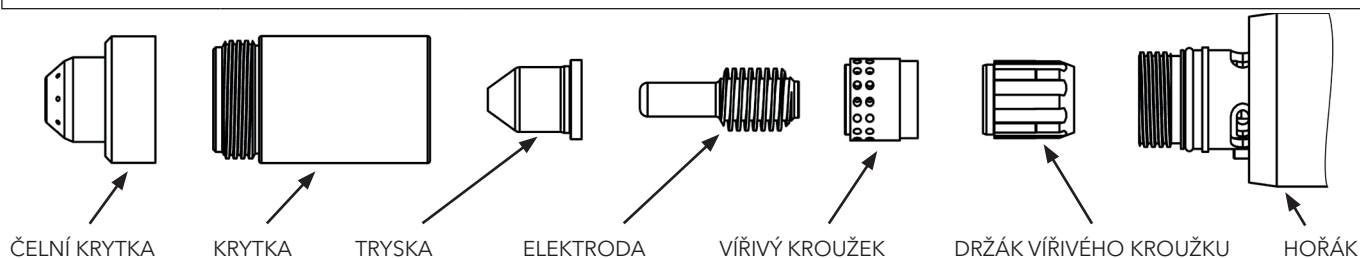


VAROVÁNÍ
Plazmový oblouk se aktivuje bezprostředně po přijetí signálu start z CNC.

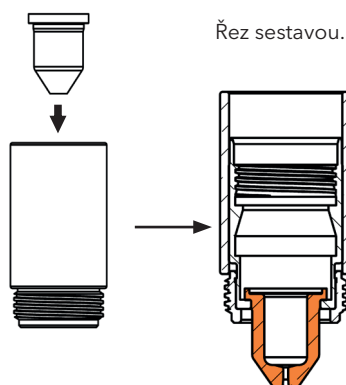
Plazmový oblouk se aktivuje bezprostředně po přijetí signálu start z CNC.

Plazmový oblouk může v krátké době popálit rukavice nebo popálit kůži.

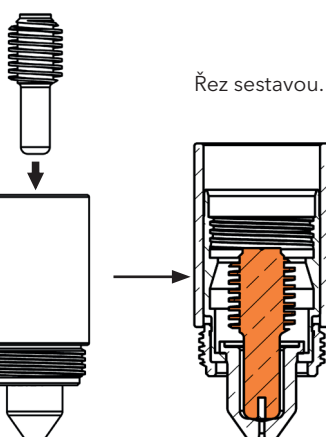
Před výměnou spotřebních dílů se ujistěte, že je zdroj vypnut.



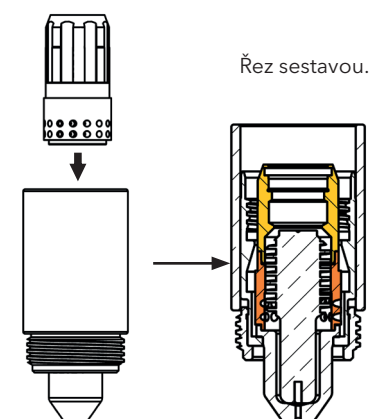
1. Vložte trysku do krytky.



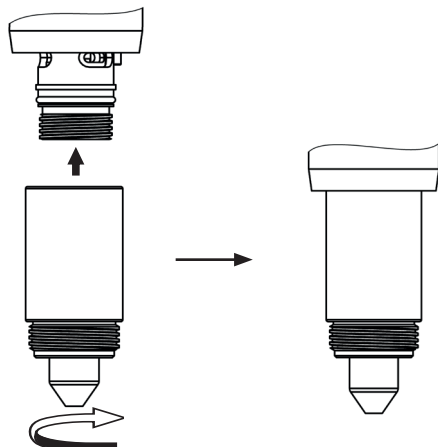
2. Vložte elektrodu do sestavy (krytka + tryska).



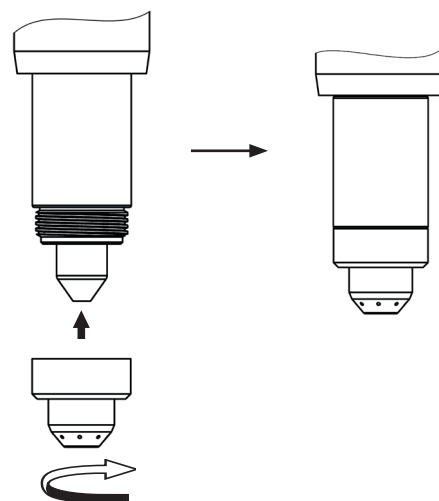
3. Vložte vířivý kroužek s držákem do sestavy (krytka + tryska + elektroda).



4. Celou sestavu (krytka + tryska + elektroda + vířivý kroužek) našroubujte na dosedací plochu hořáku a utáhněte ji rukou. Neutahujte silně. Tryska musí po dotažení sedět správně, nesmí být zkřivená nebo se hýbat. Pokud tomu tak není, složte celou sestavu znovu.

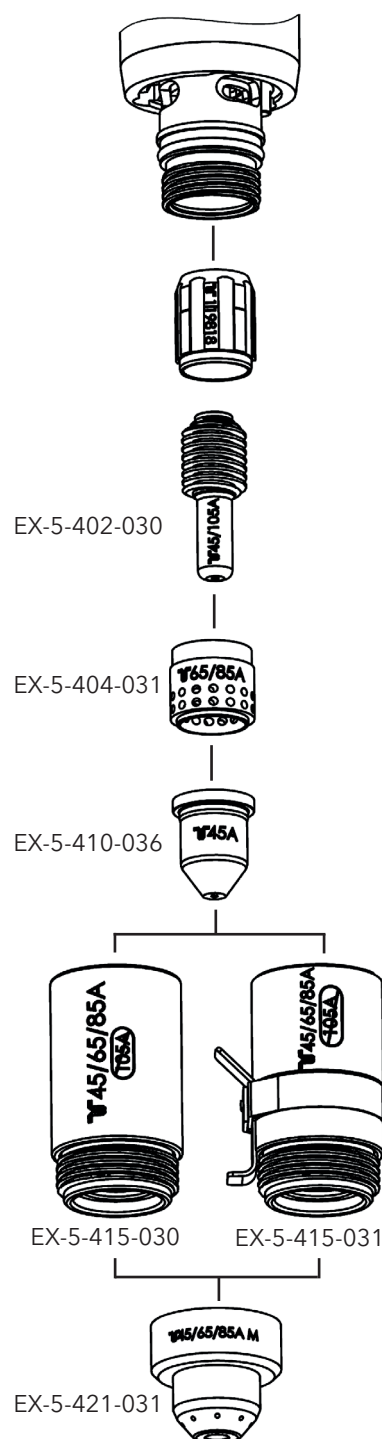


5. Našroubujte čelní krytku a utáhněte rukou. Neutahujte silně.



Strojní řezné tabulky

45A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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

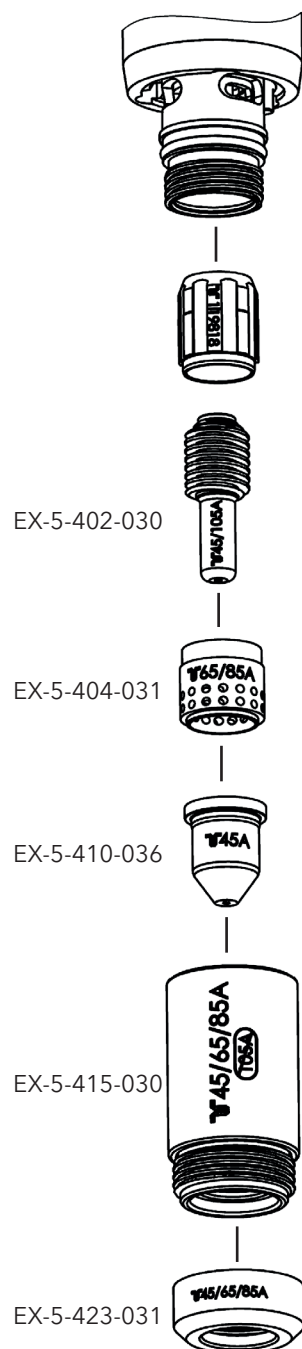
Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

Strojní řezné tabulky

45A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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

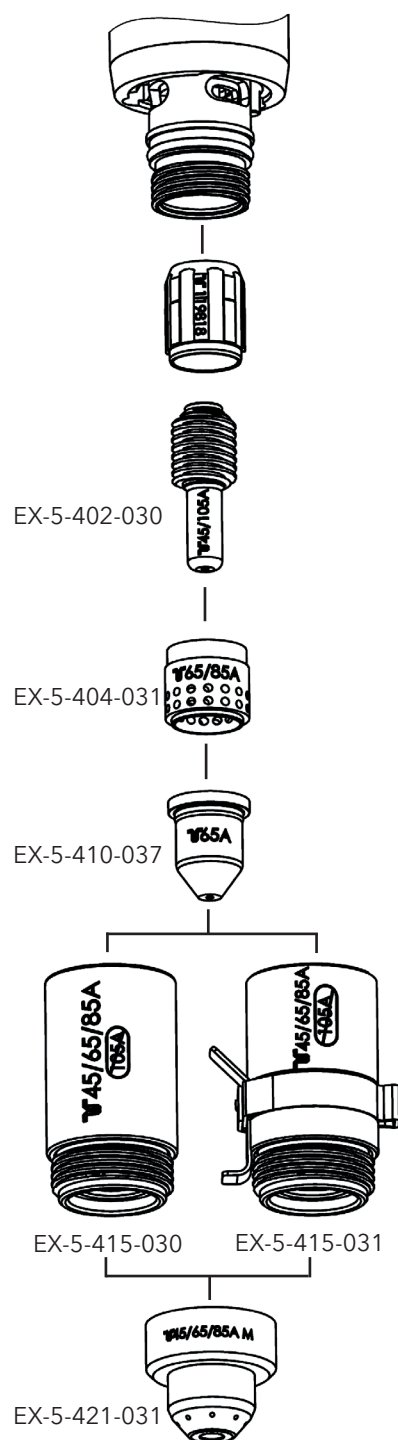
Poznámka:

Nechráněnou konfigurací společnost Thermacut označuje nechráněné spotřební díly, které by mohly být použity pro strojní a pro ruční řezání v zemích nedodržujících platné evropské směrnice CE.

Při použití nechráněných spotřebních dílů, nastavte pro požadovanou kvalitu řezu vzdálenost hořáku od řezané plochy manuálně nebo upravte nastavení AVC (Arc Voltage Control).

Strojní řezné tabulky

55A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučená rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry	
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu			
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí		
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]	
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		Od hrany			308	140	396	140	
25					185	143	238	143	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučená rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		430	137	430	137	2,3
20			258	141	318	141		

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučená rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		566	141	696	139	2,4
20				331	145	487	143	

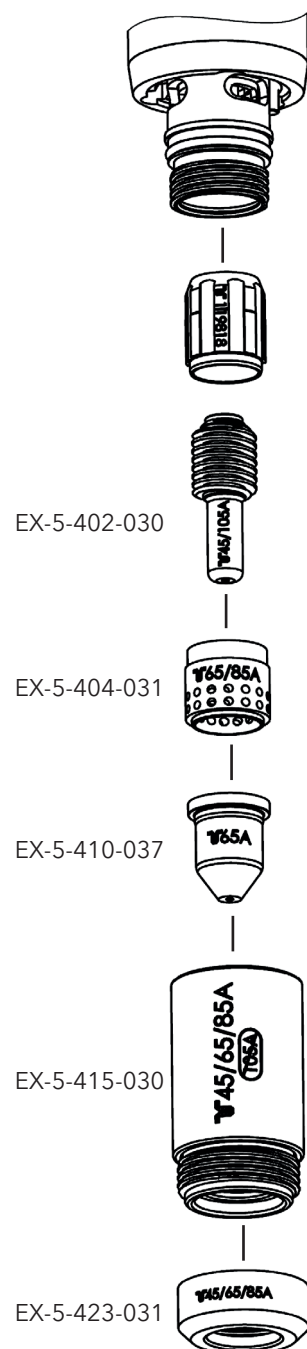
Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

Strojní řezné tabulky

55A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		6	0,7	854	125	1320	120	1,8
12		Od hrany		669	127	1003	122	1,9
16				425	132	553	127	
20			238	136	340	131		

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		6	0,7	810	124	1100	121	1,8
12		Od hrany		625	128	814	125	1,9
16				378	133	440	131	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		6	0,7	858	131	1279	127	1,8
12		Od hrany		702	133	975	131	1,9
16				546	137	637	134	

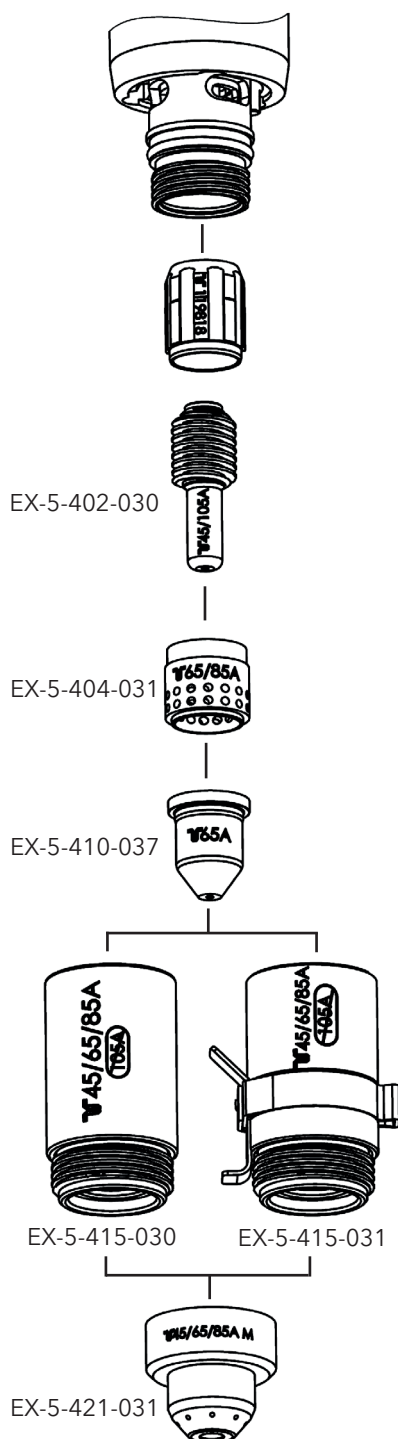
Poznámka:

Nechráněnou konfigurací společnost Thermacut označuje nechráněné spotřební díly, které by mohly být použity pro strojní a pro ruční řezání v zemích nedodržujících platné evropské směrnice CE.

Při použití nechráněných spotřebních dílů, nastavte pro požadovanou kvalitu řezu vzdálenost hořáku od řezané plochy manuálně nebo upravte nastavení AVC (Arc Voltage Control).

Strojní řezné tabulky

65A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučená rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry	
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu			
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí		
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]	
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		4,5	0,7	1100	131	1500	129	2	
12		4,5	1,2	850	134	1140	131	2,2	
16		6	2	560	138	650	136	2,3	
20		Od hrany			350	142	450	142	
25					210	145	270	145	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučená rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standardní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		4,5	0,7	960	132	1250	132	2,0
12		4,5	1,2	750	135	920	134	2,2
16		Od hrany		500	139	500	139	2,4
20				300	143	370	143	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standardní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		4,5	0,7	1200	136	1650	132	2,1
12		4,5	1,2	1000	138	1330	136	2,3
16		Od hrany		650	143	800	141	2,5
20				380	147	560	145	

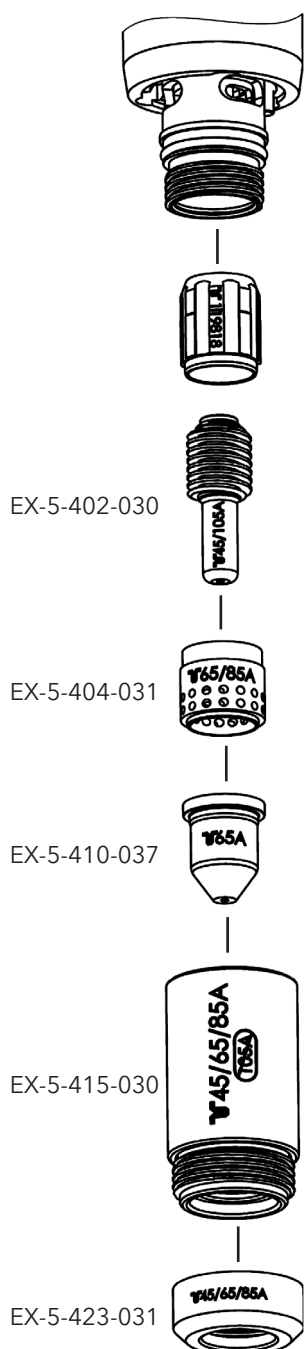
Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

Strojní řezné tabulky

65A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		760	129	1140	124	2,0
16				500	134	650	129	
20			280	138	400	133		

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	2	Od hrany		710	130	925	127	2,0
16				430	135	500	133	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		900	135	1250	133	2,0
16	600			139	700	136		

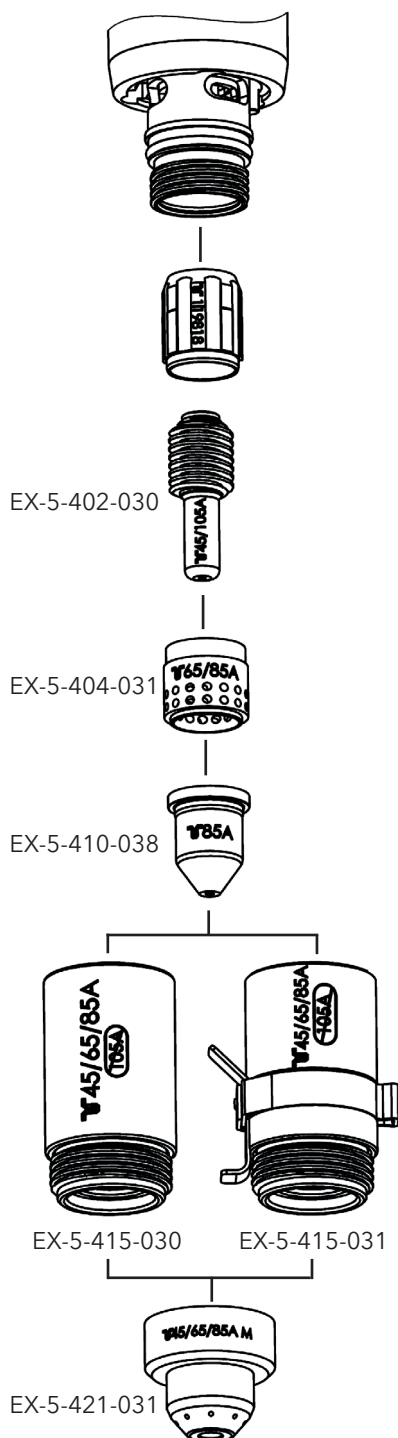
Poznámka:

Nechráněnou konfigurací společnost Thermacut označuje nechráněné spotřební díly, které by mohly být použity pro strojní a pro ruční řezání v zemích nedodržujících platné evropské směrnice CE.

Při použití nechráněných spotřebních dílů, nastavte pro požadovanou kvalitu řezu vzdálenost hořáku od řezané plochy manuálně nebo upravte nastavení AVC (Arc Voltage Control).

Strojní řezné tabulky

75A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry	
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standardní kvality řezu			
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí		
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]	
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		Od hrany			308	140	396	139	
30					176	144	264	142	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		413	136	490	135	2,4
25				258	141	318	139	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standardní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		534	141	783	139	2,5
25				338	144	481	142	

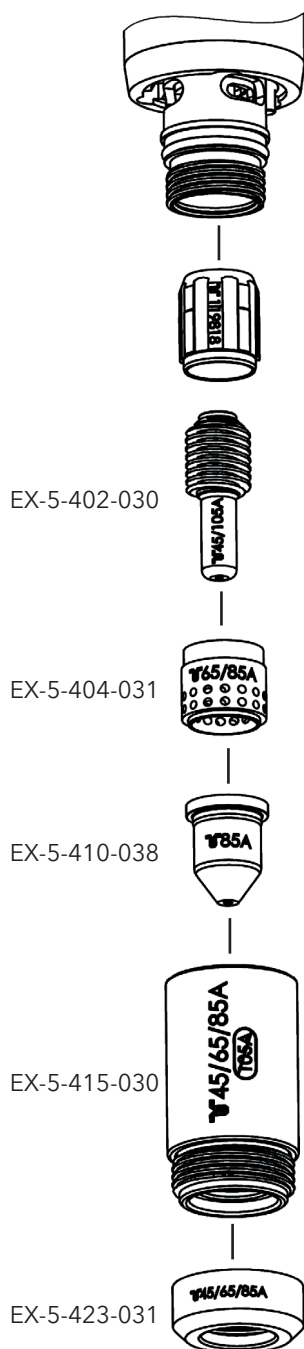
Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

Strojní řezné tabulky

75A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		697	130	791	126	2,2
20				459	135	544	130	
25				272	141	340	135	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		572	132	642	131	2,3
20			317	136	502	135		

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		764	137	1028	132	2,1
20				428	142	637	136	

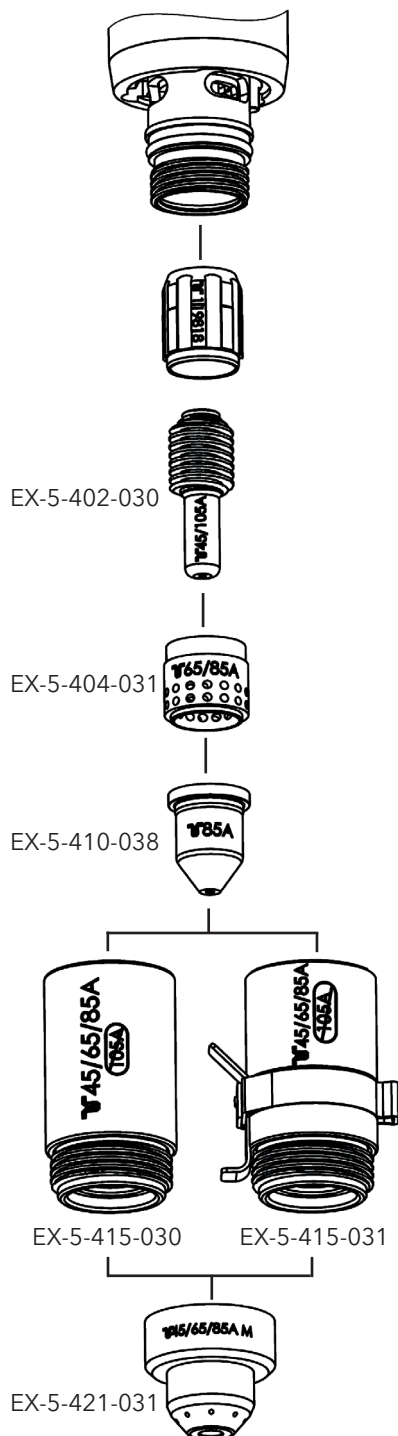
Poznámka:

Nechráněnou konfigurací společnost Thermacut označuje nechráněné spotřební díly, které by mohly být použity pro strojní a pro ruční řezání v zemích nedodržujících platné evropské směrnice CE.

Při použití nechráněných spotřebních dílů, nastavte pro požadovanou kvalitu řezu vzdálenost hořáku od řezané plochy manuálně nebo upravte nastavení AVC (Arc Voltage Control).

Strojní řezné tabulky

85A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry	
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu			
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí		
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]	
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		Od hrany			350	142	450	141	
30					200	146	300	144	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry	
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu			
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí		
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]	
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		Od hrany			480	138	570	137	2,5
25					300	143	370	141	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		600	143	880	141	2,6
25				380	146	540	144	

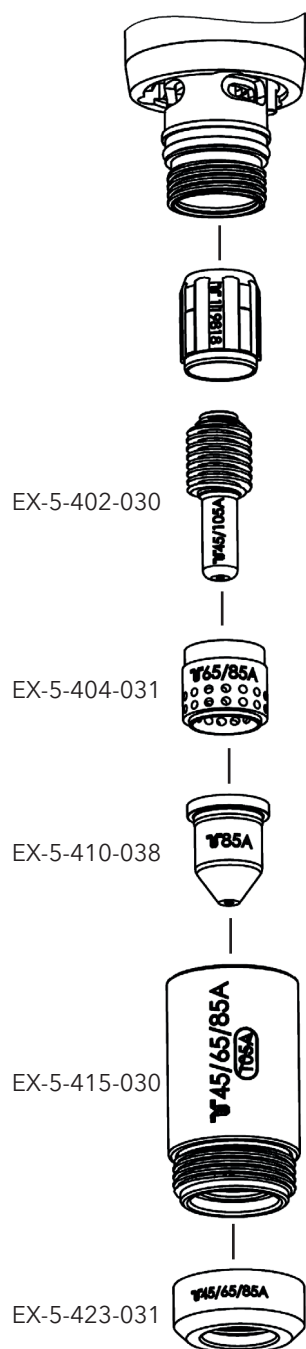
Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

Strojní řezné tabulky

85A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		820	132	930	128	2,3
20				540	137	640	132	
25				320	143	400	137	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		6	0,5	1430	123	1840	124	2,1
12			0,7	1000	129	1340	128	2,2
16		Od hrany			650	134	730	133
20	360				138	570	137	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		6	0,5	1800	128	2140	127	2,0
12			0,7	1300	133	1720	130	2,1
16		Od hrany		840	139	1130	134	2,2
20			470	144	700	138		

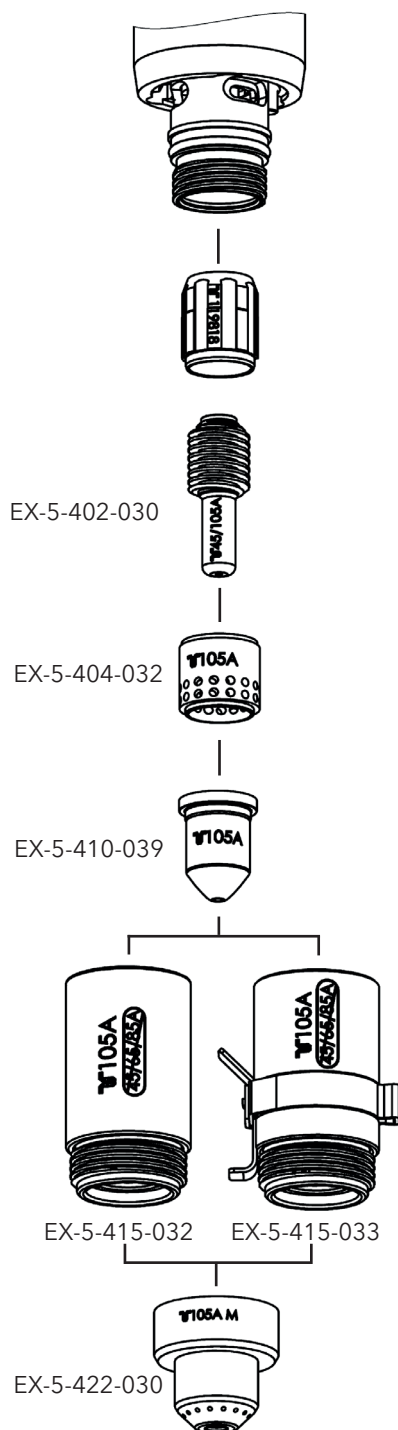
Poznámka:

Nechráněnou konfigurací společnost Thermacut označuje nechráněné spotřební díly, které by mohly být použity pro strojní a pro ruční řezání v zemích nedodržujících platné evropské směrnice CE.

Při použití nechráněných spotřebních dílů, nastavte pro požadovanou kvalitu řezu vzdálenost hořáku od řezané plochy manuálně nebo upravte nastavení AVC (Arc Voltage Control).

Strojní řezné tabulky

100A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky))	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standardní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany	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			

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			409	156	493	154	2,8
30				316	162	335	158	
32				279	164	298	161	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			594	164	711	163	3,4
30				387	171	513	169	
32				306	173	441	171	

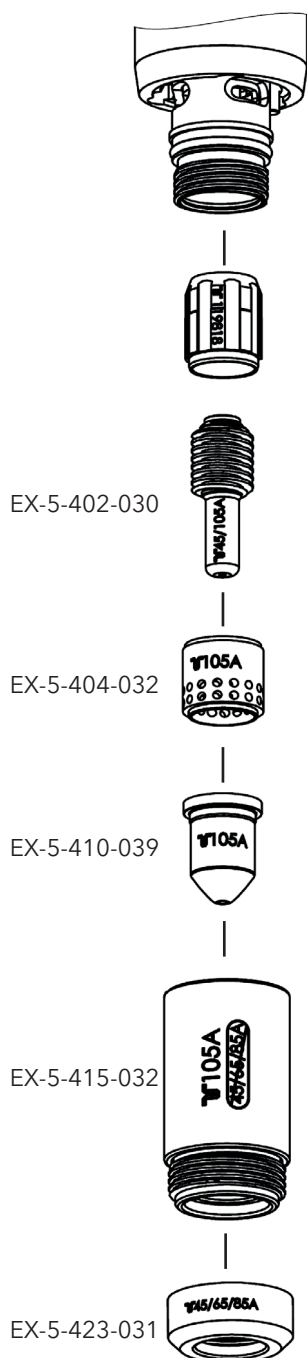
Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

Strojní řezné tabulky

100A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standardní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			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	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany		395	157	470	157	3,0
30				310	160	348	159	
32				282	161	301	160	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany	931	161	1131	160	2,8	
25	627		165	732	165	3,1		
30	475		168	561	167			
32	428		169	494	168			

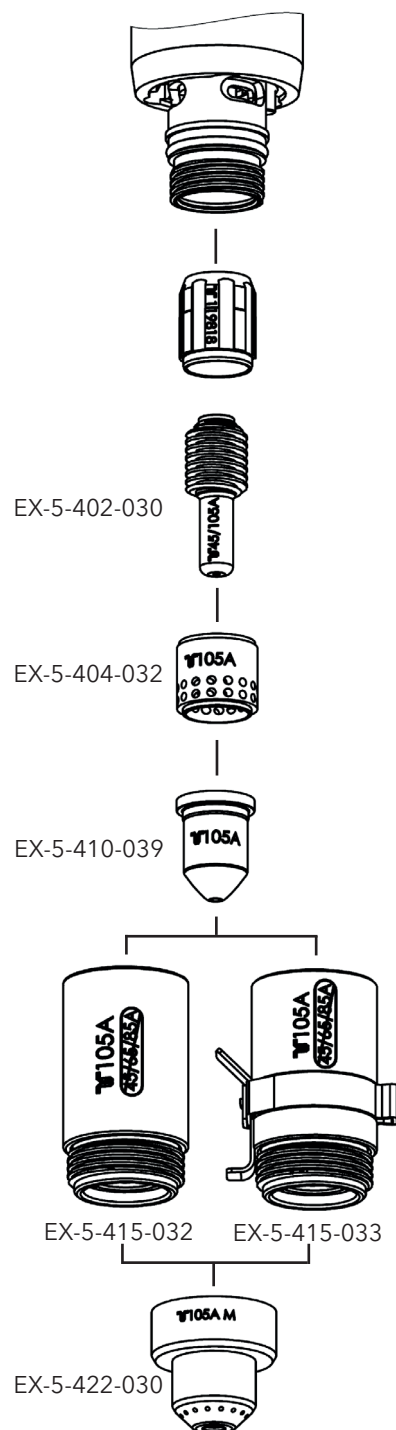
Poznámka:

Nechráněnou konfigurací společnost Thermacut označuje nechráněné spotřební díly, které by mohly být použity pro strojní a pro ruční řezání v zemích nedodržujících platné evropské směrnice CE.

Při použití nechráněných spotřebních dílů, nastavte pro požadovanou kvalitu řezu vzdálenost hořáku od řezané plochy manuálně nebo upravte nastavení AVC (Arc Voltage Control).

Strojní řezné tabulky

105A řezání při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			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	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			440	158	530	156	2,9
30				340	164	360	160	
32				300	166	320	163	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			660	166	790	165	3,5
30				430	173	570	171	
32				340	175	490	173	

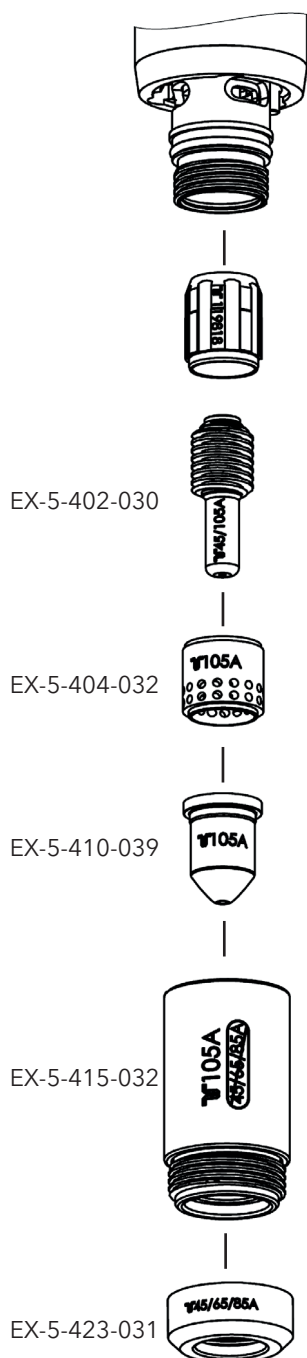
Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

Strojní řezné tabulky

105A řezání při použití stlačeného vzduchu, nechráněná konfigurace



Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			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	

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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	Od hrany			420	159	500	159	3,1
30				330	162	370	161	
32				300	163	320	162	

Hliník

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*		Maximální rychlost**		Šířka řezné spáry
				Nastavení nejlepší kvality řezu		Nastavení standartní kvality řezu		
				Rychlost	Napětí	Rychlost	Napětí	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[mm/min]	[Volty]	[mm]
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		Od hrany	980	163	1190	162	2,9	
25			660	167	770	167	3,2	
30			500	170	590	169		
32			450	171	520	170		

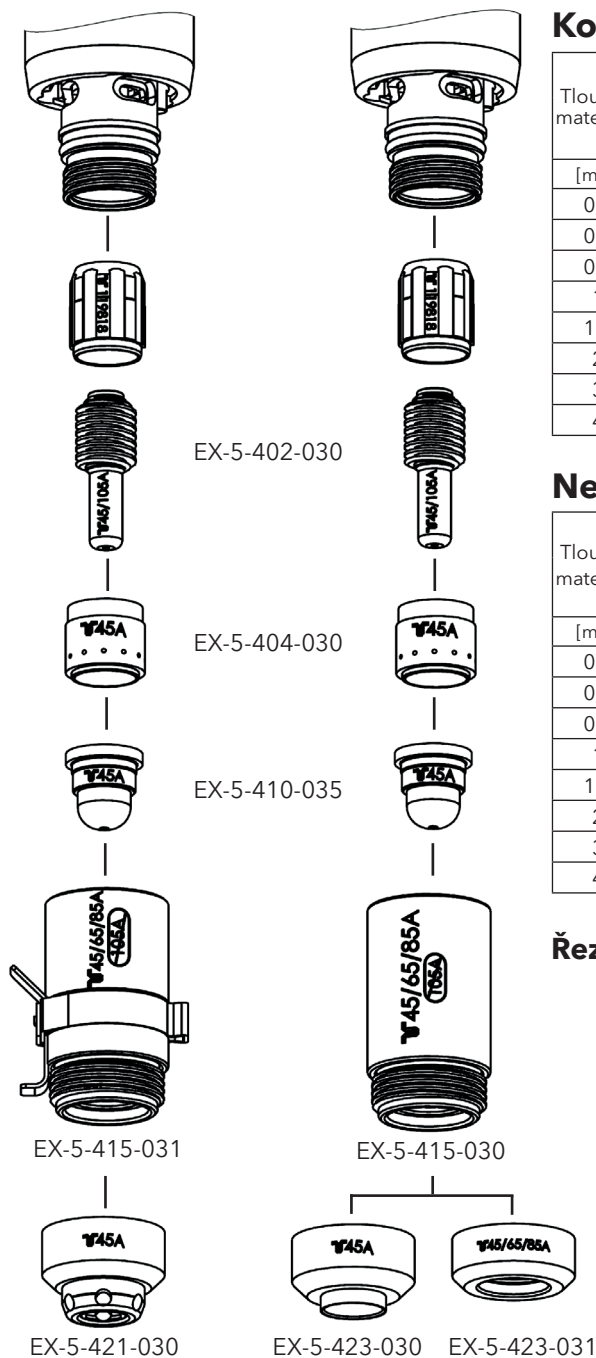
Poznámka:

Nechráněnou konfigurací společnost Thermacut označuje nechráněné spotřební díly, které by mohly být použity pro strojní a pro ruční řezání v zemích nedodržujících platné evropské směrnice CE.

Při použití nechráněných spotřebních dílů, nastavte pro požadovanou kvalitu řezu vzdálenost hořáku od řezané plochy manuálně nebo upravte nastavení AVC (Arc Voltage Control).

Strojní řezné tabulky

SmoothCut při použití stlačeného vzduchu, chráněná konfigurace



**Chráněná
konfigurace**

**Nechráněná
konfigurace**

Konstrukční běžná ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*			Šířka řezné spáry
				Rychlost	Napětí	Proud	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[Ampéry]	[mm]
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		

Nerezová ocel

Tloušťka materiálu	Řezná výška (měřeno od krytky)	Průpalová výška (měřeno od krytky)	Doba průpalu	Doporučná rychlost*			Šířka řezné spáry
				Rychlost	Napětí	Proud	
[mm]	[mm]	[mm]	[sekundy]	[mm/min]	[Volty]	[Ampéry]	[mm]
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		

Řezné tabulky pouze pro chráněnou konfiguraci

Poznámka:

* Doporučené řezné rychlosti poskytují nejlepší úhel řezu, minimální tvorbu strusky a povrch řezu s nejlepší kvalitou. Každý systém plazmového řezání vyžaduje „jemné doladění“ pro každou aplikaci řezání a každý typ a nebo tloušťku řezaného materiálu, aby se dosáhlo požadované kvality řezu.

** Maximální řezné rychlosti jsou nejrychlejší možné řezné rychlosti řezaného materiálu bez ohledu na kvalitu řezu.

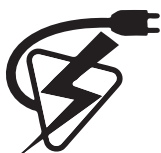
SEKCE 5.**ÚDRŽBA:**

Běžná údržba.....	5-51
Kontrola spotřebních dílů	5-52

ÚDRŽBA

Běžná údržba

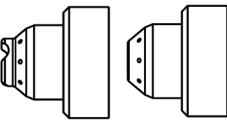
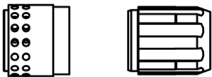
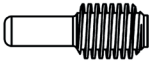
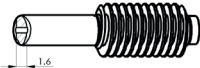
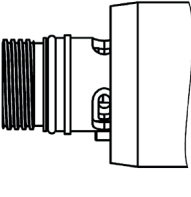
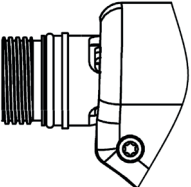
VAROVÁNÍ ELEKTRICKÝ ŠOK MŮŽE ZABÍT



Před prováděním údržby odpojte přívod elektrického proudu. Pouze kvalifikovaný technik smí provést jakékoliv opravy, které vyžadují odstranění krytu systému. Před manipulací s vnitřními částmi ponechte systém minimálně 5 minut vypnut skrze vybití kondenzátorů.

Při každém použití	Zkontrolujte tlak plynu. Zkontrolujte spotřební díly. Ujistěte se, že spotřební díly jsou instalovány správně a nejsou poškozeny. Zkontrolujte pracovní svorky.
Každý týden	Prověřte a zkontrolujte snímač krytky hořáku. Ujistěte se, že bezpečnostní ukazatel LED, indikující nenasazenou nebo špatně nainstalovanou krytku (izolátor), je plně funkční.
Každé 3 měsíce	Proveďte kompletní revizi hořáku, zkontrolujte, zda hořák nenesе známky nadměrného opotřebení (praskliny, poškozený závit apod.) a zda jsou všechna kabelová připojení v pořádku.
Při poškození ihned vyměňte kabeláž hořáku.	

Kontrola spotřebních dílů

Spotřební díl		Kontrola	Oprava
Čelní krytka		Povrch vnějšího okraje vykazuje opotřebení/poškození	Vyměňte čelní krytku
		V prostoru mezi čelní krytkou a tryskou se hromadí nečistoty	Odstraňte veškeré nečistoty z povrchu čelní krytky i trysky
Krytka (izolátor)		Koroze, chybějící části povrchu, trhliny, spálené či poškozené závity, zanesené otvory pro přívod vzduchu	Vyměňte krytku (izolátor)
Tryska		Povrch vnějšího okraje vykazuje opotřebení/poškození	Vyměňte trysku
		  Správný otvor Poškozený otvor	
Vířivý kroužek		Poškození nebo znečištění vnějšího povrchu	Vyměňte vířivý kroužek
		Stav vnitřního otvoru: Elektroda se uvnitř vířivého kroužku zadrhává/zasekává	
		Zanesené/poškozené otvory	
Elektroda		Pokud je hloubka hafnia větší než 1,6mm	Vyměňte elektrodu
			
Hořák		Známky ohoření či opálení uvnitř hořáku	Vyměňte hořák
		Opotřebovaný či poškozený závit	
		Poškozený či chybějící materiál	
		Poškozený, prasklý či znečištěný	
		Poškozený O-kroužek	Vyměňte O-kroužek
		Suchý O-kroužek	Naneste tenkou vrstvu silikonové pasty s označením EX-0-805-001

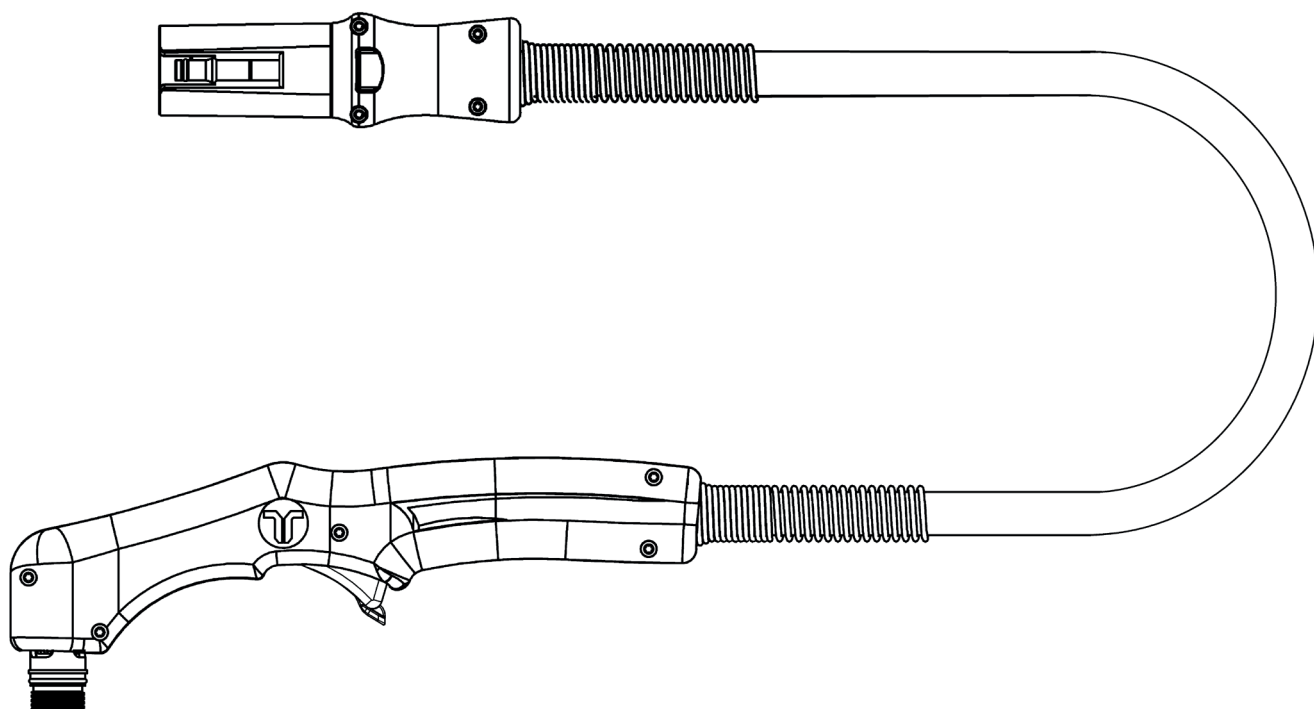
SECTION 6.

HOŘÁKY A SPOTŘEBNÍ DÍLY:

FHT-EX®105RTXH Sestava ručního hořáku	6-54
FHT-EX®105RTXH Komponenty ručního hořáku	6-55
FHT-EX®105RTXH Spotřební díly ručního hořáku	6-56
FHT-EX®105RTXH Spotřební díly ručního hořáku	6-57
FHT-EX®105RTXH / SmoothCut Spotřební díly	6-58
FHT-EX®105RTXM Sestava strojního hořáku.....	6-59
FHT-EX®105RTXM Komponenty strojního hořáku	6-60
FHT-EX®105RTXM Spotřební díly strojního hořáku	6-61
FHT-EX®105RTXM Spotřební díly strojního hořáku	6-62
FHT-EX®105RTXM / SmoothCut Spotřební díly.....	6-63
Dodatečné položky k objednání.....	6-64

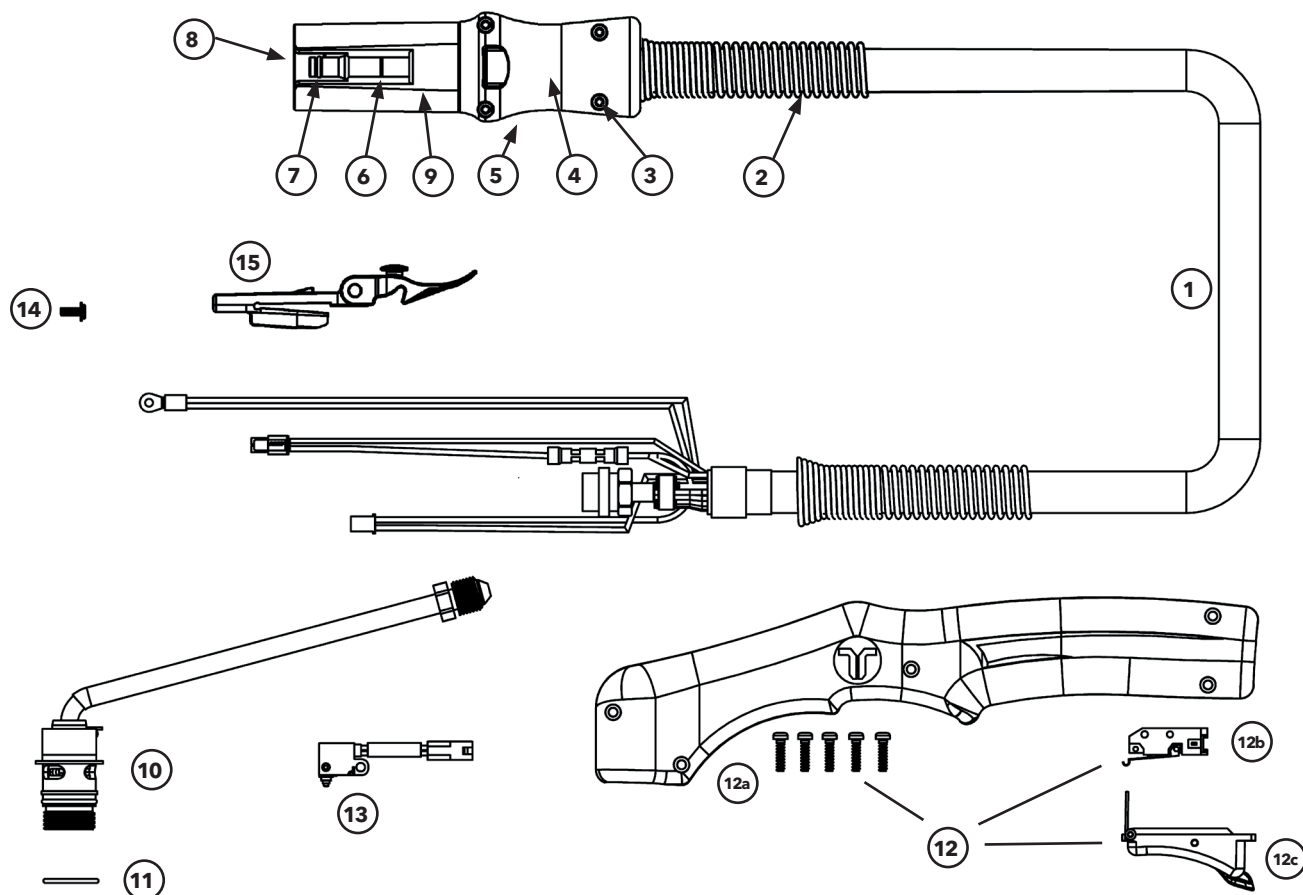
HOŘÁKY A SPOTŘEBNÍ DÍLY

FHT-EX®105RTXH Sestava ručního hořáku



Obj. číslo	Popis
EX-5-140-002	FHT-EX105RTXH Ruční hořák 8m, bez spotřebních dílů/TCS13
EX-5-140-003	FHT-EX105RTXH Ruční hořák 15m, bez spotřebních dílů/TCS13

FHT-EX®105RTXH Komponenty ručního hořáku



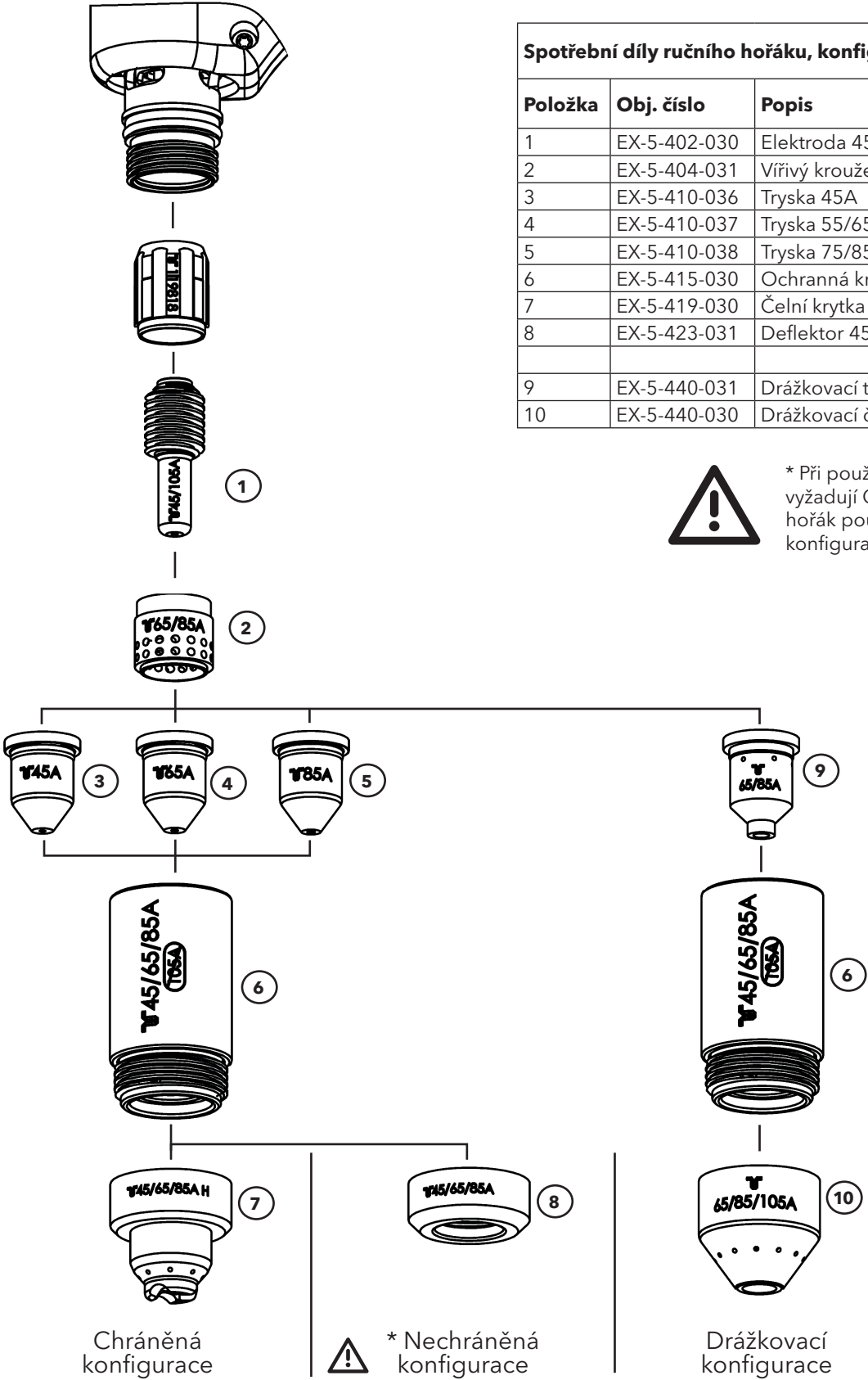
Položka	Obj. číslo	Popis
1	EX-5-374-005	FHT-EX®105RTXH náhradní kabeláž pro ruční hořák 8m (26')/TCS13
1	EX-5-374-006	FHT-EX®105RTXH náhradní kabeláž pro ruční hořák 15m (50')/TCS13
2	EX-5-318-001	TKabelový chránič TCS koncovky
3	EX-0-325-015	Šroub TCS rukojeti zástrčky - sada (obsahuje 4 šrouby)
4	EX-0-325-002	TCS rukojeť horní
5	EX-0-325-001	TCS rukojeť dolní
6	EX-0-325-010	Vnější pojistný kroužek
7	EX-0-325-009	O-kroužek (v TCS zástrčce)
8	EX-0-325-005	Male konektor (pin) do TCS zástrčky (krimpovací)
9	EX-0-323-001	TCS13 tělo zástrčky
10	EX-5-302-030	Tělo ručního hořáku, náhradní sada
11	EX-5-431-050	O-kroužek (pro tělo hořáku)
12	EX-5-314-030	Sestava rukojeti komplet, náhradní sada
12a	EX-5-308-030	Rukojeť se šrouby
12b	EX-5-313-030	Mikrospínač
12c	EX-5-313-031	Bezpečnostní spoušť
13	EX-5-305-001	Snímač krytky
14	EX-5-372-030	Šroub pro upevnění pilotního kabelu
15	EX-0-321-003	Západka s klíčem kompletní

FHT-EX®105RTXH Spotřební díly ručního hořáku

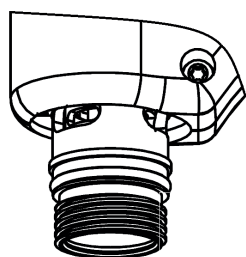
Spotřební díly ručního hořáku, konfigurace 45 - 85A		
Položka	Obj. číslo	Popis
1	EX-5-402-030	Elektroda 45-105A
2	EX-5-404-031	Vířivý kroužek 45-85A
3	EX-5-410-036	Tryska 45A
4	EX-5-410-037	Tryska 55/65A
5	EX-5-410-038	Tryska 75/85A
6	EX-5-415-030	Ochranná krytka 45-85A
7	EX-5-419-030	Čelní krytka 45-85A, ruční
8	EX-5-423-031	Deflektor 45-105A
9	EX-5-440-031	Drážkovací tryska 45-85A
10	EX-5-440-030	Drážkovací čelní krytka 45-105A



* Při použití v zemích, které vyžadují CE certifikaci, musí být hořák používán pouze s chráněnou konfigurací spotřebních dílů.



FHT-EX®105RTXH Spotřební díly ručního hořáku



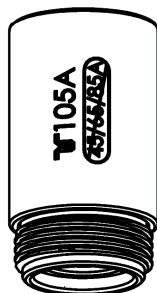
1



2



3



4



5

Chráněná
konfigurace

6

* Nechráněná
konfigurace

7



4



8

Drážkovací
konfigurace

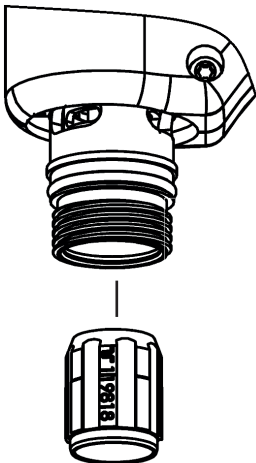
Spotřební díly ručního hořáku, konfigurace 100 - 105A

Položka	Obj. číslo	Popis
1	EX-5-402-030	Elektroda 45-105A
2	EX-5-404-032	Vířivý kroužek 100/105A
3	EX-5-410-039	tryska 100/105A
4	EX-5-415-032	Ochranná krytka 100/105A
5	EX-5-420-030	Čelní krytka 100/105A, ruční
6	EX-5-423-031	Deflektor 45-105A
7	EX-5-440-032	Drážkovací tryska 100/105A
8	EX-5-440-030	Drážkovací čelní krytka 45-105A

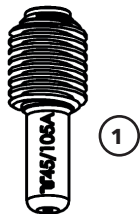


* Při použití v zemích, které vyžadují CE certifikaci, musí být hořák používán pouze s chráněnou konfigurací spotřebních dílů.

FHT-EX®105RTXH / SmoothCut Spotřební díly

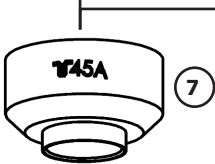
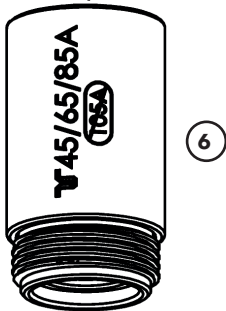
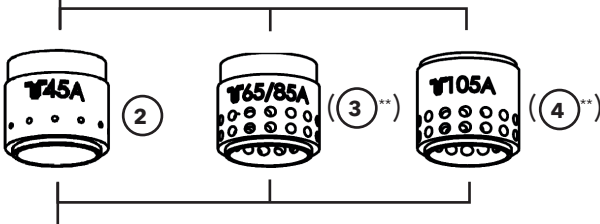


Spotřební díly ručního hořáku, konfigurace SmoothCut		
Položka	Obj. číslo	Popis
1	EX-5-402-030	Elektroda 45-105A
2	EX-5-404-030	Vířivý kroužek 45A/ AE105/ SmoothCut
3**	EX-5-404-031	Vířivý kroužek 45-85A
4**	EX-5-404-032	Vířivý kroužek 100/105A
5	EX-5-410-035	Tryska 45A/ SmoothCut
6	EX-5-415-030	Ochranná krytka 45-85A
7	EX-5-423-030	Deflektor 45A/ SmoothCut
8	EX-5-423-031	Deflektor 45-105A



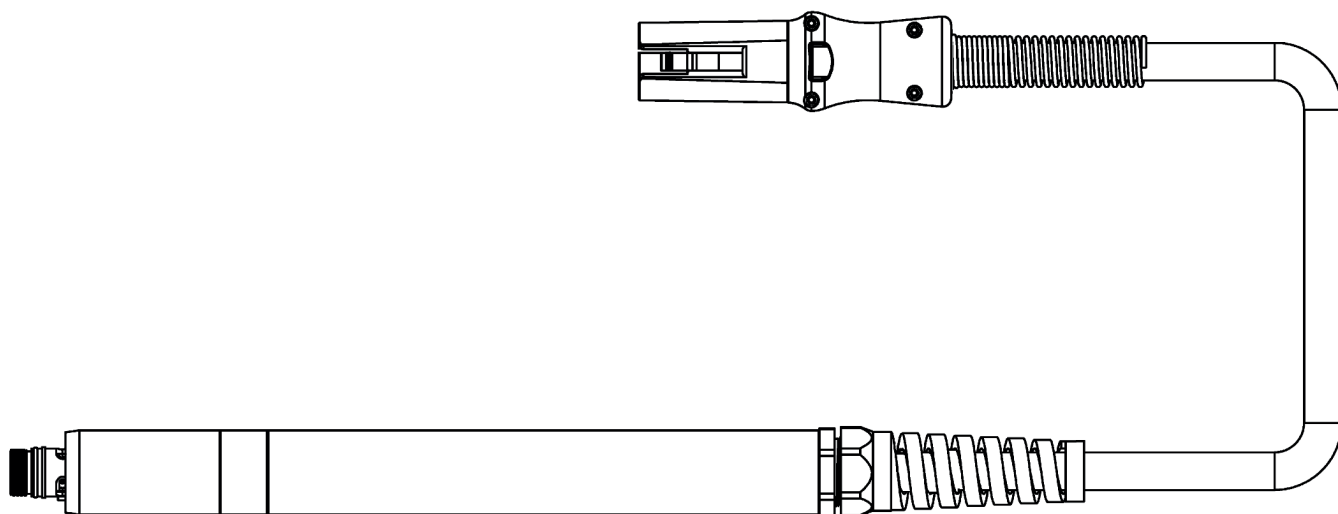
* Při použití v zemích, které vyžadují CE certifikaci, musí být hořák používán pouze s chráněnou konfigurací spotřebních dílů.

** Lze také použít s konfigurací SmoothCut, ale pro nejlepší kvalitu řezu použijte EX-5-404-030.



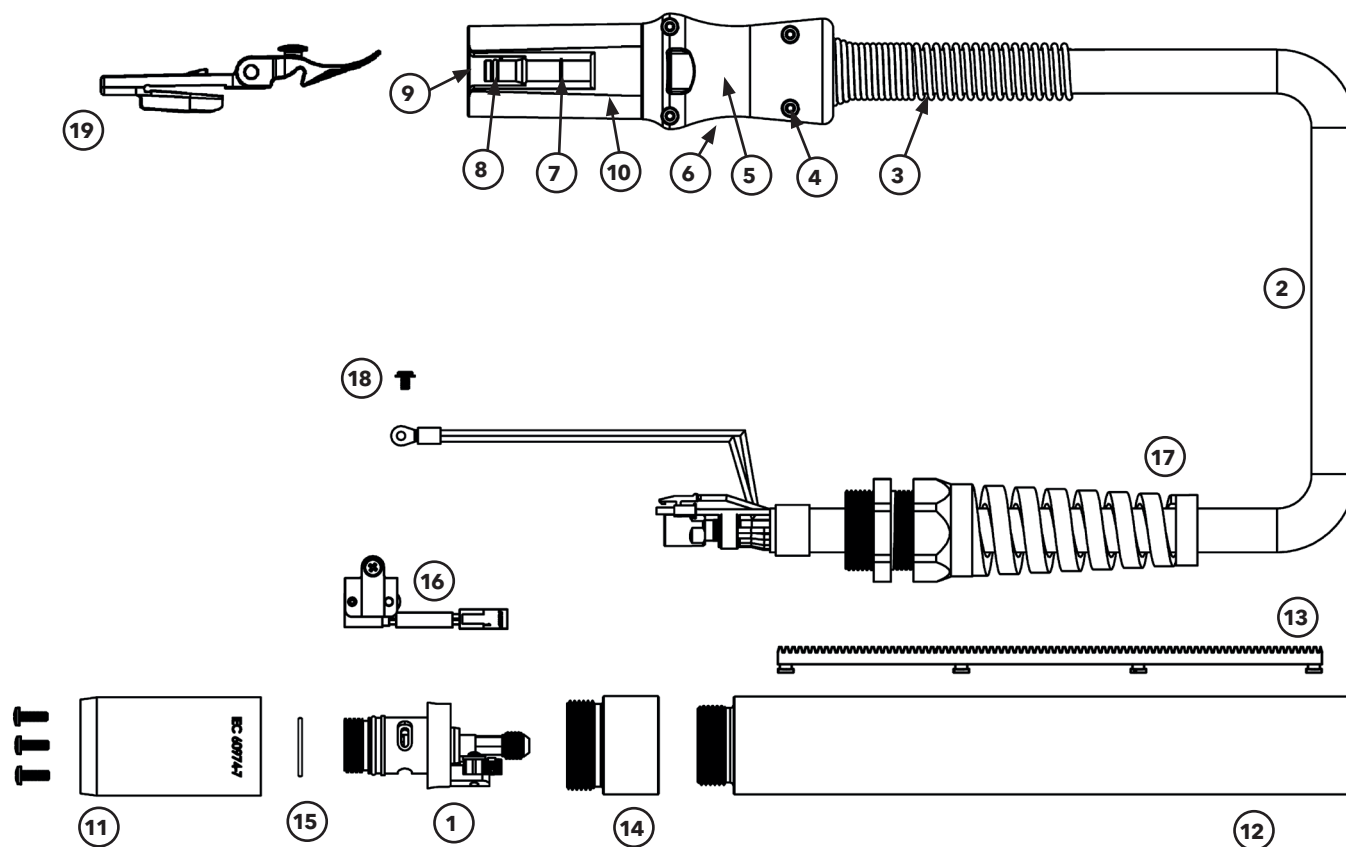
* Nechráněná konfigurace

FHT-EX®105RTXM Sestava strojního hořáku



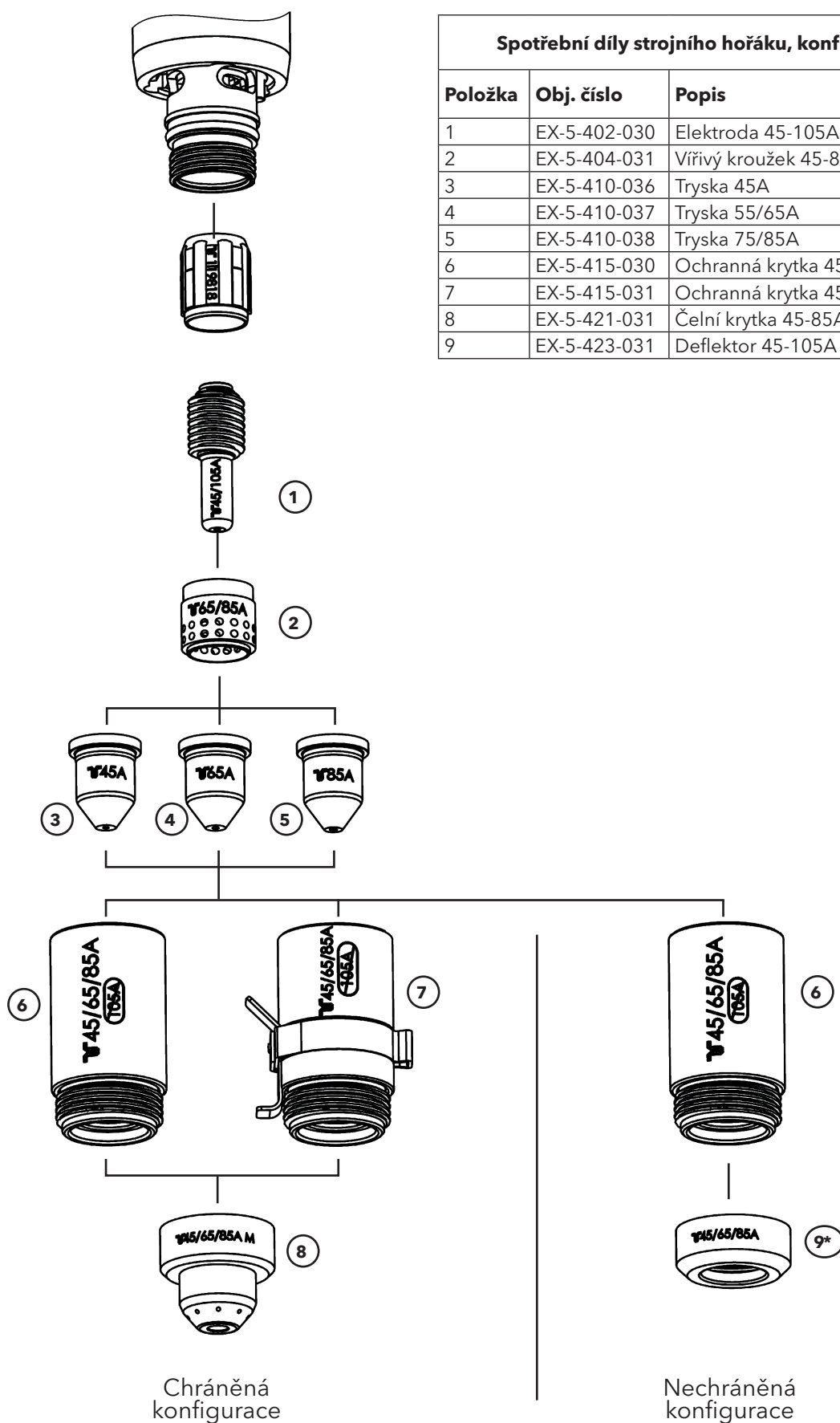
Obj. číslo	Popis
EX-5-240-001	FHT-EX105RTXM Strojní hořák 8m bez ozubení, bez spotřebních dílů/TCS13
EX-5-240-005	FHT-EX105RTXM Strojní hořák 15m bez ozubení, bez spotřebních dílů/TCS13

FHT-EX®105RTXM Komponenty strojního hořáku

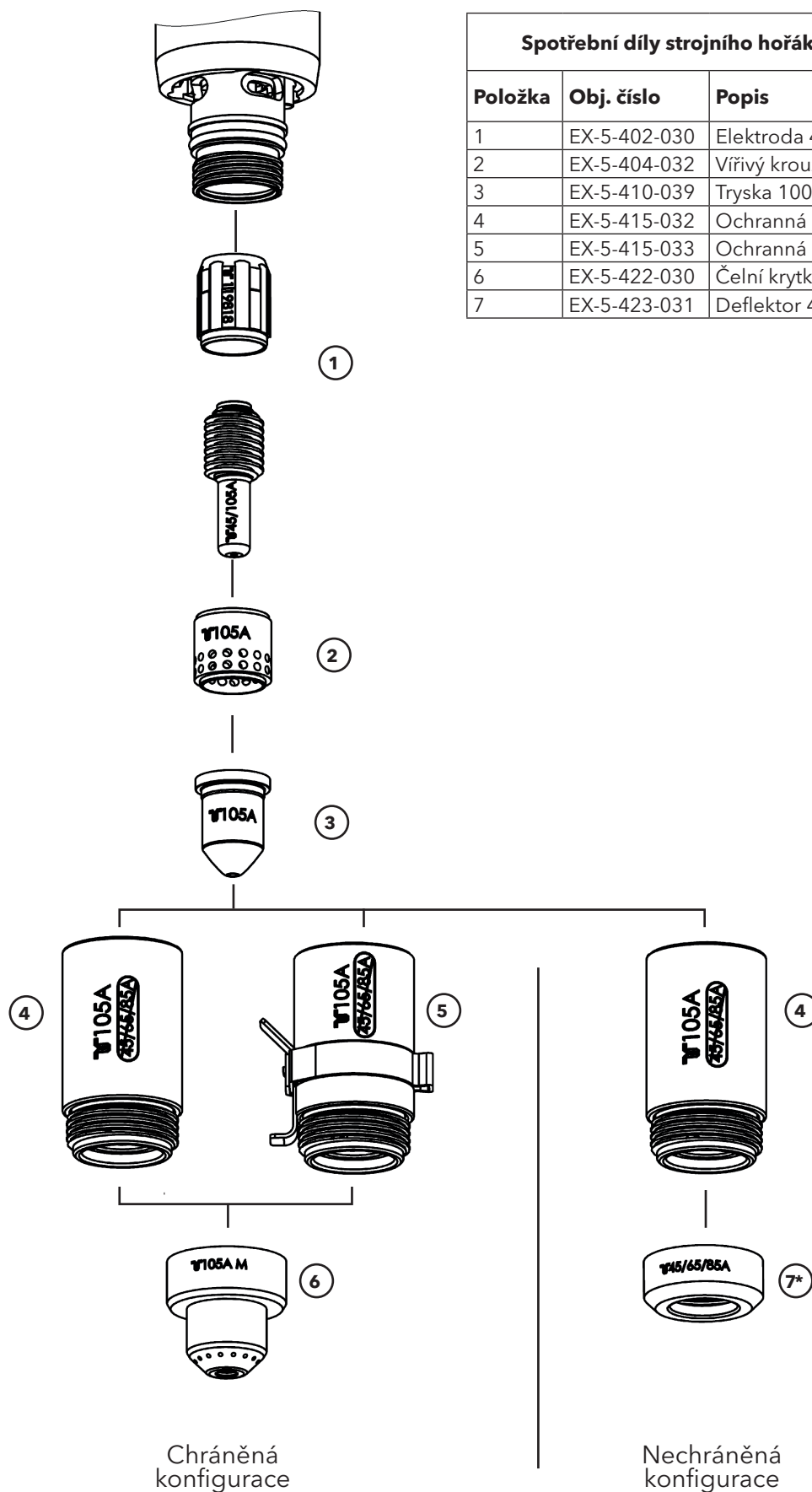


Položka	Obj. číslo	Popis
1	T-12256	Tělo strojního hořáku, náhradní sada
2	EX-5-375-001	FHT-EX®105RTXM náhradní kabeláž pro strojní hořák 8m (26')/TCS13
2	EX-5-375-002	FHT-EX®105RTXM náhradní kabeláž pro strojní hořák 15m (50')/TCS13
3	EX-5-318-001	Kabelový chránič TCS koncovky
4	EX-0-325-015	Šroub TCS rukojeti zástrčky - sada (obsahuje 4 šrouby)
5	EX-0-325-002	TCS rukojeť horní
6	EX-0-325-001	TCS rukojeť dolní
7	EX-0-325-010	Vnější pojistný kroužek
8	EX-0-325-009	O-kroužek (v TCS zástrčce)
9	EX-0-325-005	Male konektor (pin) do TCS zástrčky (krimpovací)
10	EX-0-323-001	TCS13 tělo zástrčky
11	EX-5-306-030	Upevňovací tubus těla hořáku (včetně šroubů)
12	EX-5-306-032	Montážní tubus bez ozubeného hřebene
13	EX-5-306-033	Ozubený hřeben
14	EX-5-306-031	Redukce montážního tubusu
15	EX-5-431-050	O-kroužek (pro tělo hořáku)
16	EX-5-304-030	Snímač krytky-sada (včetně šroubů)
17	EX-5-317-021	Kabelový chránič strojního hořáku
18	EX-5-372-030	Šroub pro upevnění pilotního kabelu
19	EX-0-321-003	Západka s klíčem kompletní

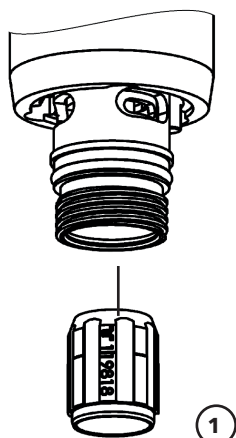
FHT-EX®105RTXM Spotřební díly strojního hořáku



FHT-EX®105RTXM Spotřební díly strojního hořáku



Spotřební díly strojního hořáku, konfigurace 100 - 105A		
Položka	Obj. číslo	Popis
1	EX-5-402-030	Elektroda 45-105A
2	EX-5-404-032	Vířivý kroužek 100/105A
3	EX-5-410-039	Tryska 100/105A
4	EX-5-415-032	Ochranná krytka 100/105A
5	EX-5-415-033	Ochranná krytka 100/105A s IHS kontaktem
6	EX-5-422-030	Čelní krytka 100/105A, strojní
7	EX-5-423-031	Deflektor 45-105A

FHT-EX®105RTXM / SmoothCut Spotřební díly

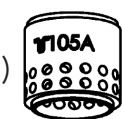
1



2



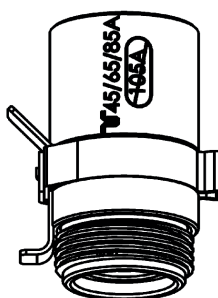
3*



4*



5



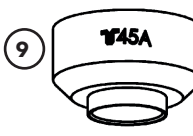
6



8

Chráněná
konfigurace

7



9



10

Nechráněná
konfigurace**Spotřební díly strojního hořáku, konfigurace SmoothCut**

Položka	Obj. číslo	Popis
1	EX-5-402-030	Elektroda 45-105A
2	EX-5-404-030	Vířivý kroužek 45A/AE105/ SmoothCut
3*	EX-5-404-031	Vířivý kroužek 45-85A
4*	EX-5-404-032	Vířivý kroužek 100/105A
5	EX-5-410-035	Tryska 45A, SmoothCut
6	EX-5-415-031	Ochranná Krytka 45-85A s IHS kontaktem
7	EX-5-415-030	Ochranná krytka 45-85A
8	EX-5-421-030	Čelní krytka 45A, IHS, SmoothCut
9	EX-5-423-030	Deflektor 45A/ SmoothCut
10	EX-5-423-031	Deflektor 45-105A



* Lze také použít s konfigurací SmoothCut ale pro nejlepší kvalitu řezu použijte EX-5-404-030.

Dodatečné položky k objednání

Startovací sady spotřebních dílů FHT-EX®105RTX ručního a strojního hořáku	
Obj. číslo	Popis
EX-5-432-030	Startovací sada dílů 55/65A pro ruční hořák FHT-EX®105RTXH
EX-5-433-030	Startovací sada dílů 55/65A pro strojní hořák FHT-EX®105RTXM
EX-5-432-031	Startovací sada dílů 75/85A pro ruční hořák FHT-EX®105RTXH
EX-5-433-031	Startovací sada dílů 75/85A pro strojní hořák FHT-EX®105RTXM
EX-5-432-032	Startovací sada dílů 100/105A pro ruční hořák FHT-EX®105RTXH
EX-5-433-032	Startovací sada dílů 100/105A pro strojní hořák FHT-EX®105RTXM

Každá startovací sada obsahuje:

4x ruční nebo strojní čelní krytku, 4x trysku, 4x elektrodu, 1x vířivý kroužek, 1x O-kroužek pro tělo hořáku

SEKCE 7.**PROBLÉMY A JEJICH ŘEŠENÍ:**

Problém	Co ho způsobuje	Příčina	Řešení
Kontrolka tlaku LED2 svítí. 	• Problém s tlakem plynu.	• Vstupní tlak plynu je nižší jak 2,4 baru/35 PSI. • Poškozený kabel hořáku.	• Překontrolujte vstupní tlak plynu. • Vyměňte kabel hořáku.
Kontrolka LED3 bliká, při aktivaci start signálu na CNC nebo zmáčknutí spínače se neaktivuje plazmový oblouk. 	• Problém se spotřebními díly. • Zkrat uvnitř těla hořáku.	• Spotřební díly jsou vadné, chybně nainstalované, nebo chybí. • Ochranná krytka není nainstalována, nebo je nedotažená. • Neoriginální spotřební díly. • Španě nainstalované spotřební díly. • Nečistoty uvnitř těla hořáku.	• Instalujte nové spotřební díly včetně krytky (izolátor), nebo ji vyměňte. • Nainstalujte ochrannou krytku a dotáhněte ji. • Použijte nové a originální spotřební díly. • Nainstalujte spotřební díly správně. • Vyjměte všechny spotřební díly a očistěte vnitřní část těla hořáku. Znovu sestavte ve správném pořadí.
Kontrolka LED3 svítí. 	• Chyba zapojení hořáku.	• Nesprávně nainstalovaný hořák nebo ochranná krytka.	• Nainstalujte správně hořák a nebo nasadte / překontrolujte ochrannou krytku.

Problém	Co ho způsobuje	Příčina	Řešení
Při aktivaci start signálu na CNC nebo stisknutí spínače se nezažehne oblouk a kontrolní LED dioda nesvítí.	• Problém s hořákem. • Problém se vstupním tlakem plynu.	• Špatný typ hořáku. • Vada na dílech uvnitř hořáku. • Vstupní tlak plynu je příliš vysoký.	• Používejte správný typ hořáku, vhodný pro daný zdroj. • Zkontrolujte a vyměňte vadné součásti hořáku. • Snižte vstupní tlak plynu na 7barů/101 PSI.
Plazmový oblouk se nepřenesl na materiál.	• Problém s pracovní svorkou. • Není kontakt s materiálem.	• Kolísavé spojení mezi svorkou a obrobkem. • Vzdálenost hořáku od materiálu je příliš velká. • Kabeláž hořáku je poškozená.	• Vyčistěte povrch svorky a obrobku, svorku řádně upevněte. • Upravte vzdálenost hořáku od materiálu a zopakujte zápal. • Vyměňte kabeláž hořáku.
Oblouk je příliš nízký, nestabilní nebo nedostatečný.	• Chybné zapojení. • Chybné napájení.	• Vstupní a výstupní kabeláž. • Kolísavé spojení mezi svorkou a obrobkem. • Problém se vzdáleností hořáku vůči materiálu. • Chybné vstupní napětí.	• Překontrolujte veškerou vstupní / výstupní kabeláž. • Ujistěte se, že pracovní svorka je správně upevněna. Vyčistěte povrch svorky a obrobku. • Upravte vzdálenost hořáku od materiálu a zopakujte zápal. • Použijte správné vstupní napětí podle specifikace.

Problém	Co ho způsobuje	Příčina	Řešení
Oblouk se obtížně zapaluje a vynechává.	• Problém se spotřebními díly. • Problém s tlakem vzduchu.	• Spotřební díly jsou opotřebované, poškozené či špatně nainstalované. • Tlak vzduchu je příliš vysoký.	• Vyměňte poškozené spotřební díly a překontrolujte správnou instalaci. • Nastavte výstupní tlak vzduchu.
Špatná kvalita řezu.	• Nesprávné nastavení proudu. • Problém se spotřebními díly. • Špatná technika řezání. • Problém s přenesením oblouku.	• Nízký proud či velká tloušťka materiálu. • Poškozené či opotřebované spotřební díly. • Špatná vzdálenost hořáku, nízký proud či vysoká rychlost řezu. • Obrobek je znečištěný.	• Nastavte proud tak, aby odpovídal tloušťce řezaného materiálu. • Překontrolujte spotřební díly hořáku – viz. sekce Kontrola spotřebních dílů. • Nastavte proud tak, aby odpovídal rychlosti řezání a vzdálenosti mezi hořákem a obrobkem podle tloušťky řezaného materiálu. • Vyčistěte povrch obrobku od nečistot.

Více detailních informací naleznete v příslušném servisním manuálu.

SEKCE 8.

PŘÍSLUŠENSTVÍ:

Silikonová pasta



EX-0-805-001

Obsah 25ml

Sada kružítek pro FHT-EX®105RTXH/105TTH/45TTH

EX-5-801-002

Sada kružítek pro ruční řezání obsahuje tyto díly:

- Hlava pro řezání kruhů hořákem
- Návod
- Rameno 250 mm
- Rameno 400 mm
- Magnetická základna
- Centrovací díl s hrotem
- Zajišťovací díl



SEKCE 9.

LIKVIDACE VÝROBKU PO UKONČENÍ ŽIVOTNOSTI:

Využití a likvidace odpadu

Balící papír a vlnitá lepenka – odevzdejte do sběrných kontejnerů na papír.

Přebalová folie, PE sáčky, plastové díly – odevzdejte do sběrných kontejnerů na plasty.

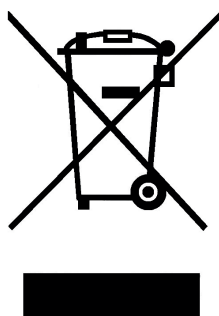
Likvidace výrobku po ukončení životnosti

Likvidace použitých elektrických a elektronických zařízení (platí v členských zemích EU a dalších evropských zemích se zavedeným systémem třídění odpadu).

S produktem nesmí být nakládáno jako s domovním odpadem. Produkt odevzdejte na místo určené pro recyklaci elektrických a elektronických zařízení. Správnou likvidací produktu zabráníte negativním vlivům na lidské zdraví a životní prostředí. Recyklace materiálů přispívá k ochraně přírodních zdrojů.

Více informací o recyklaci tohoto produktu Vám poskytne obecní úřad, organizace pro zpracování domovního odpadu nebo prodejní místo, kde jste produkt zakoupili.

Tento výrobek splňuje požadavky směrnic EU o elektromagnetické kompatibilitě a elektrické bezpečnosti.



Prohlášení RoHS

Tímto Thermacut, k.s. potvrzuje, že všechny plazmové zdroje modelové řady **EX-TRAFIRE® H, SC, SD** a **HD** (pokud není výslovně označeno jinak) prodávané firmou Thermacut, k.s. splňují požadavky směrnice EU 2011/65/EU. Tyto výrobky vyhovují platným požadavkům směrnice o nebezpečných látkách pro 7 látek (max. 0,1 % hm. v homogenních materiálech pro olovo, rtuť, hexavalentní chrom, polybromované bifenylly (PBB), polybromované difenylétery (PBDE), Deca-BDE a max. 0,01% pro kadmium).

SEKCE 10.

ZÁRUKA:

ZÁRUČNÍ LISTINA

Tato záruční listina je nedílnou součástí Všeobecných obchodních podmínek („VOP“) společnosti THERMACUT, k.s. („prodávající“) a uplatní se na dodávky zboží na základě Smlouvy uzavřené mezi prodávajícím a druhou smluvní stranou coby příjemcem zboží (dále jen „kupující“); pojmy zde uvedené mají shodný význam jako ve VOP

1. Prodávající poskytuje kupujícímu záruku za jakost (dále jen „záruka“) za to, že si níže uvedené zboží dodané na základě Smlouvy zachová po dále specifikovanou záruční dobu vlastnosti popsané v technickém listu zboží (technical data sheet) uveřejněném v době zaslání závazné nabídky (čl. 2.2 VOP) na internetových stránkách prodávajícího (www.thermacut.cz, www.extrafire.com), jinak že bude zboží po záruční dobu způsobilé k použití pro účel vyplývající ze Smlouvy; jinak pro účel obvyklý.

2. Záruční doba začíná běžet v den dodání zboží kupujícímu (čl. 5.1, čl. 5.2 VOP).

3. Pro oznámení vady, na kterou se vztahuje záruka, pro uplatnění práva z vadného plnění a další práva a povinnosti prodávajícího a kupujícího platí ustanovení čl. 3.4 a násl. VOP.

4. Záruční doba činí:

o Tři (3) roky pro zdroje kategorie EX-TRAFIRE®

o Jeden (1) rok pro hořáky a kabely

5. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení zboží nebo jeho součástí způsobené používáním a na spotřební části zboží, jako např. trysky, elektrody, krytky, o-kroužky a vířivé kroužky.

6. Prodávající neodpovídá za vady zboží, které způsobil kupující nebo třetí osoba nesprávným či neodborným zacházením se zbožím (zejm. oprava nebo úprava osobou neoprávněnou prodávajícím) nebo jeho instalací, neodborným používáním zboží nebo jeho nedostatečnou údržbou, zejména pak použitím zboží k jinému než předepsanému účelu nebo jiným nedodržením návodu k obsluze, použitím nadměrné síly nebo použitím neschváleného spotřebního materiálu (části)..

Záruční podmínky se mohou lišit v závislosti na různých trzích / zemích a místních směrnících.

Poznámky:

[illegible]

Poznámky:

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Poznámky:

[illegible]

Historie revizí:

1. Revize T-1/2020 - 02/2020

2. Revize T-2/2020 - 05/2020

a) Strana 2-11

b) Strany 6-55, 56, 57

3. Revize T-3/2020 - 09/2020

a) Strana 1

b) Strana 2-11

c) Strany 3-19, 20

d) Strany 3-21 -23

e) Strany 4-34 - 48, 6-53

f) Strana 8-66

4. Revize T-4/2021 - 07/2021

a) Strana 4-32

b) Strana 4-33

Oficiální vydání manuálu

- Max. vstupní tlak z 9,5 baru na 10 baru

- Přidány nové hodnoty průtoků plazmového plynu

- Nové grafiky

- Přidán odkaz na webové stránky

- Nová hodnota maximálního průpalu z: 25 mm na: 20 mm

- Přidány nové stránky s pokyny k instalaci ozubeného hřebene strojního hořáku

- Přidány nové stránky - Instalace kružítka pro FHT-EX 105RTXH/105TTH/45TTH

- 56, 6-58 - 62 - Náhrada T-čísel za EX-čísla

- Přidána nová položka příslušenství EX-5-801-002

- přidáno více informací k drážkování

- přidána celá stránka Profil drážky

ADRESY A KONTAKTY:

THERMACUT, K.S. SÍDLO FIRMY A VÝROBA:

THERMACUT, k.s.
Sokolovská 574, Mařatice
686 01 Uherské Hradiště
CZECH REPUBLIC
Tel.: +420 572 420 411
Fax: +420 572 420 420
E-mail: info@thermacut.cz
reditelstvi@thermacut.cz
www.thermacut.cz

OBCHODNÍ ODDĚLENÍ:

Dukelská 76a,
742 42 Šenov u Nového Jičína
CZECH REPUBLIC
Tel.: +420 556 423 418, 440
Fax: +420 556 423 443, 444
E-mail: sales@thermacut.cz
obchod@thermacut.cz
www.thermacut.cz

THERMACUT GMBH

Am Rübgarten 2
57299 Burbach
GERMANY
Tel.: +49 (0)2736 29 49 11 - 0
Fax: +49 (0)2736 29 49 11 - 77
E-mail: info@thermacut.de
www.thermacut.de

POBOČKY

THERMACUT CROATIA D.O.O.

Daničićeva 12
532 70 Senj
CROATIA
Tel.: +385 53 882 599
Fax: +385 53 882 622
E-mail: thermacut@gs.t-com.hr

THERMACUT HUNGÁRIA KFT.

Petőfi Sándor utca 37 atd.
2500 Esztergom
HUNGARY
Tel.: +36 33 502 090,1
Fax: +36 33 400 004

E-mail: info@thermacut.hu
www.thermacut.hu

THERMACUT SLOVAKIA, S.R.O.

Priemyselná ulica 1239
93101 Šamorín
SLOVAKIA
Tel.: +421 31 591 0121
Fax: +421 903 644 954
E-mail: obchod@thermacut.sk
www.thermacut.sk

THERMACUT FRANCE

6 Rue des Frères Lumiere
67201 Eckbolsheim
FRANCE
E-mail: thermacut@thermacut.fr
Tel.: +33 3 88 76 25 78
www.thermacut.fr

THERMACUT-POLAND SP. Z O.O.

ul. Stawowa 20
43-400 Cieszyn
POLAND
Tel.: +48 33 852 13 34
E-mail: thermacut@thermacut.pl
www.thermacut.pl

THERMACUT ROMANIA SRL

B-dul 1 Decembrie 1918 nr. 127A
540445 Tg. Mures, Jud. Mures
ROMANIA
Tel.: +40 265 269 520, 263 205
Fax: +40 265 250 317
E-mail: office@thermacut.ro
www.thermacut.ro

ALEXANDER BINZEL (UK) LTD./ THERMACUT UK

Mill Lane, Winwick Quay
Warrington, Cheshire, WA2 8UA
Tel: +44(0) 1925 653944
Fax: +44(0) 1925 654861
Email: info@abimail.co.uk
www.binz-el-abicor.co.uk

Distributor:

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT, k. s.
Sokolovská 574, Mařatice
686 01, Uherské Hradiště
Czech Republic
www.thermacut.cz
obchod@thermacut.cz

THERMACUT®, FHT-EX® a EX-TRAFIRE® jsou registrované ochranné známky společnosti THERMACUT, k.s., které jsou či mohou být registrovány v České republice či jiných zemích. Všechny další, zde uvedené ochranné známky jsou vlastnictvím jejich zákonných vlastníků.