

AJUSTE DE PRESSÃO DOS GASES / MA-01

Importante!

As contaminações por óleo, umidade e partículas podem comprometer a qualidade de corte, além de causar risco de explosão.



Ar Comprimido (AR)

1- Fazer a drenagem diária do condensado em cada filtro e no secador antes de ligar equipamento.

Em caso de muita umidade, drenar duas vezes ao dia.

2- Constatando a presença de óleo ou umidade na rede, informar manutenção interna para revisar compressor, tubulação e reservatórios. É uma condição de risco, conforme imagem acima. A presença de óleo no sistema determina limpeza e a troca urgente dos elementos filtrantes.

3- O secador de ponto Air Point tem um nível para verificação das pastilhas. Caso este nível esteja baixo, fechar a entrada de AR, despressurizar o sistema e remover a tampa superior, fazendo a reposição das pastilhas.

Código BAW: 990004

4- Após efetuar a drenagem do sistema e reposição de pastilhas, realize o teste de fluxo para ajuste de pressão de todos os gases (diferente para cada tipo de fonte). Os valores devem ser setados conforme a tabela abaixo e o ajuste de pressão sempre é feito de forma dinâmica (em fluxo).

Tabela de pressões conforme modelo de Fonte Plasma

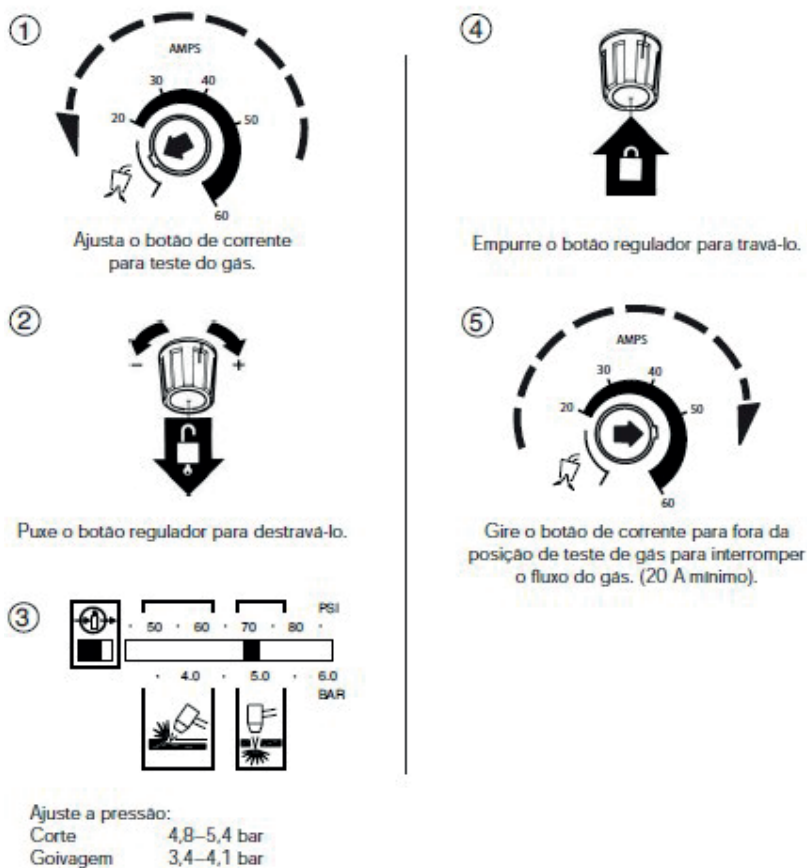
Tipo de fonte	AR	Oxigênio	Nitrogênio	Misturas de Hidrogênio	Argônio
Powermax	6	X	X	X	X
HPR (todas)	8,3	8,3	8,3	8,3	8,3
HSD 130	6,5	8	8	8	X
MaxPro 200	6,2	6,2	6,2	X	X

COMO COLOCAR A FONTE EM FLUXO

Sistemas Powermax

Para sistemas Powermax modelos PMX 45 - 1000 - 1250 - 1650):

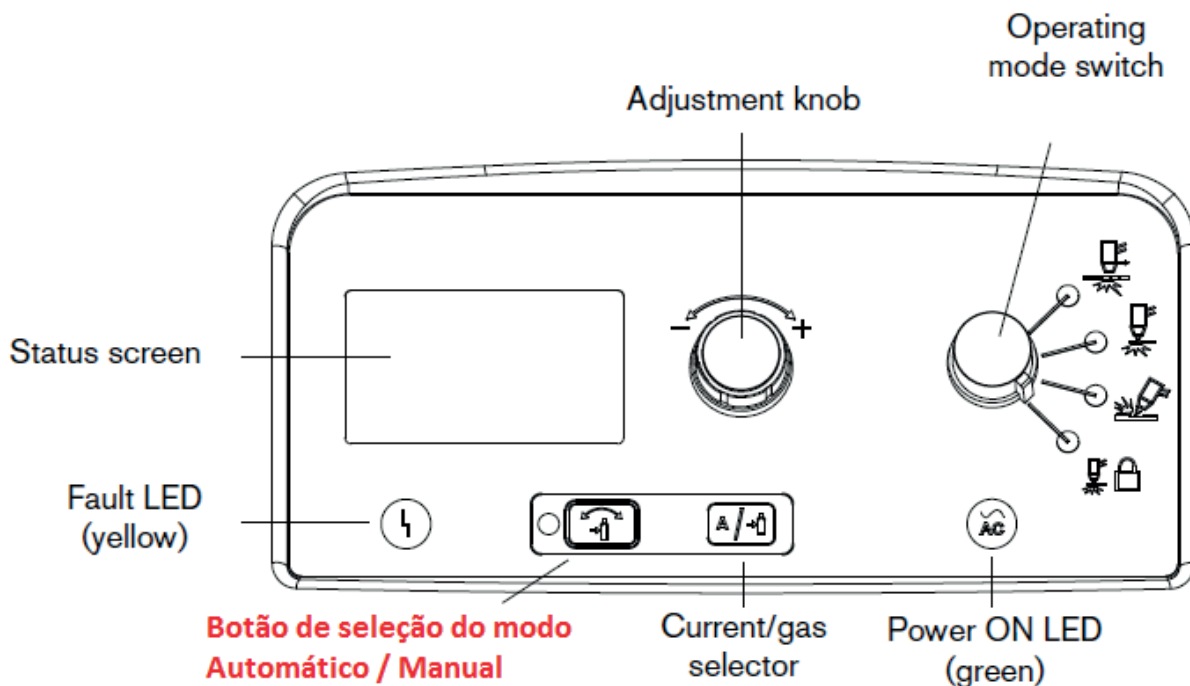
Certifique-se de que a pressão de entrada está ajustada para 6,0 bar. O ajuste de pressão para corte mecanizado é 80 psi (5,5 bar).



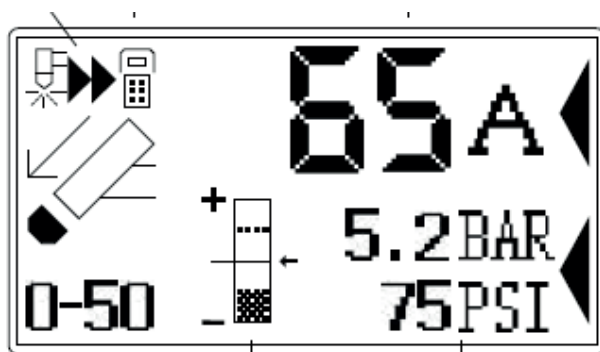
Para sistemas Powermax modelos PMX 65 – 85 - 105 - 125:

Certifique-se de que a pressão de entrada está ajustada para 6,0 bar.
O painel de controle oferece a opção de selecionar o modo Automático ou Manual.

Recomenda-se manter a fonte em modo Automático.



Quando em modo Automático, a tela de informações é semelhante a esta:



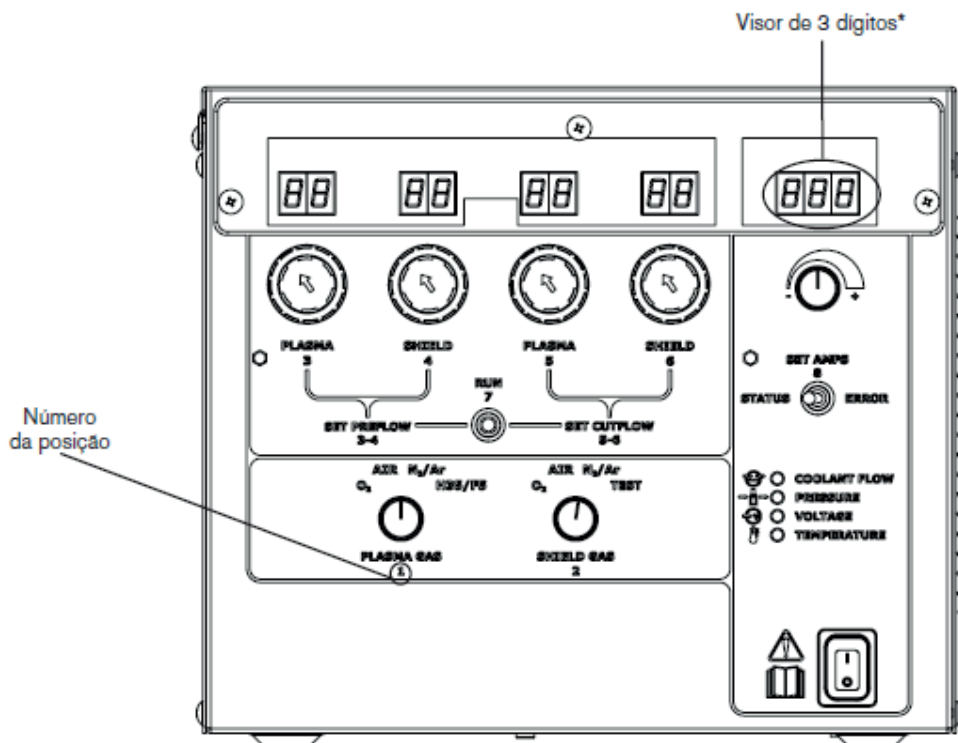
Verifique manual (seção 4) caso tenha dúvidas.

Sistemas HPR e HPR XD Console Manual

Certifique-se de que todas as pressões de entrada estão ajustadas para 8,3 bar.

Operação do console de gás manual

O termo "número da posição" se refere aos números no painel frontal do console de gás.



1. Ligue (ON) a alimentação.
2. Siga as instruções abaixo usando as configurações fornecidas nas *Tabelas de corte*.

Nº. da posição Instrução

- | | |
|----------|---|
| 1 | Selecione PLASMA GAS (gás de plasma). |
| 2 | Selecione SHIELD GAS (gás de proteção). |
| 3, 4 e 7 | Posicione a chave (7) em SET PREFLOW (definir pré-fluxo) (3-4). Defina o pré-fluxo de plasma (3). Defina o pré-fluxo de proteção (4). |
| 5, 6 e 7 | Posicione a chave (7) em SET CUTFLOW (definir fluxo de corte) (5-6). Defina o fluxo de corte a plasma (5). Defina o fluxo de corte de proteção (6). |
| 7 | Posicione a chave (7) em RUN (funcionamento). |
| 8 | Posicione a chave (8) em SET AMPS (definir corrente). Defina a corrente usando o botão acima da chave (8). A chave 8 pode estar em qualquer posição enquanto em funcionamento. O sistema está pronto para cortar. |

* O visor de 3 dígitos serve como referência. A corrente exibida durante o corte pode variar em +/- 2 A da corrente exibida ao se definir a corrente.

Importante: Caso seja selecionado um processo de misturas, é obrigatório ter Nitrogênio disponível, caso contrário o sistema entra em proteção e não libera fluxo.

Sistemas HPR e HPR XD Console Automático

Certifique-se de que todas as pressões de entrada estão ajustadas para 8,3 bar.

Entre na tela de diagnósticos da HPR através do caminho: Configurações\ Diagnósticos\ HPR System (a fonte deve estar ligada). É possível visualizar tela semelhante a esta:

Diagnostic screen

The diagnostic screen displays the following information:

- Power Supply Status:** Line Voltage (123 V 102/138), Current Setpoint (80 Amps), Chopper-A (0 Amps), WorkLead (0 Amps), Coolant Flow (0 GPM 0.7/0.9), PS State Code (14 = Shut Down), Last 5 Error Codes (0109 0109 0057 0000 0000).
- Arc On Statistics:** Arc On Time (653 Seconds), Sys On Time (71 Minutes), Tot Starts (9 Count), Tot Start Errors (319 Count), Tot Ramp Errors (48682 Count).
- Temperatures:** Chopper A (70.4 F 140/185), Coolant (70.6 F 140/158), Transformer (75.3 F 140/248).
- Software Revisions:** Power Supply Rev (B.1), Gas Console Rev (F).
- Gas Types:** Plasma Inlet Gas (Oxygen), Shield Inlet Gas (Air).
- Gas Pressures:** Plasma Cutflow (0 PSI 50/99), Plasma Preflow (0 PSI 15/99), Shield Cutflow (0 PSI 2/99), Shield Preflow (0 PSI 2/99).
- Auto Gas Pressures:** Inlet Cut Gas #1 (114 PSI 2/99), Inlet Cut Gas #2 (102 PSI 2/99), Mixed Gas #1 (131 PSI 2/99), Mixed Gas #2 (24 PSI 2/99).

Buttons at the bottom include: Test Preflow, Test Cutflow, Test Gas Console, Coolant Override, Power Supply Inputs, Power Supply Outputs, Gas Console Inputs, Gas Console Outputs, and HPR Information. A Help icon is in the top right, and Cancel and OK buttons are in the bottom right. The time 9:54:03 AM is displayed in the bottom right corner.

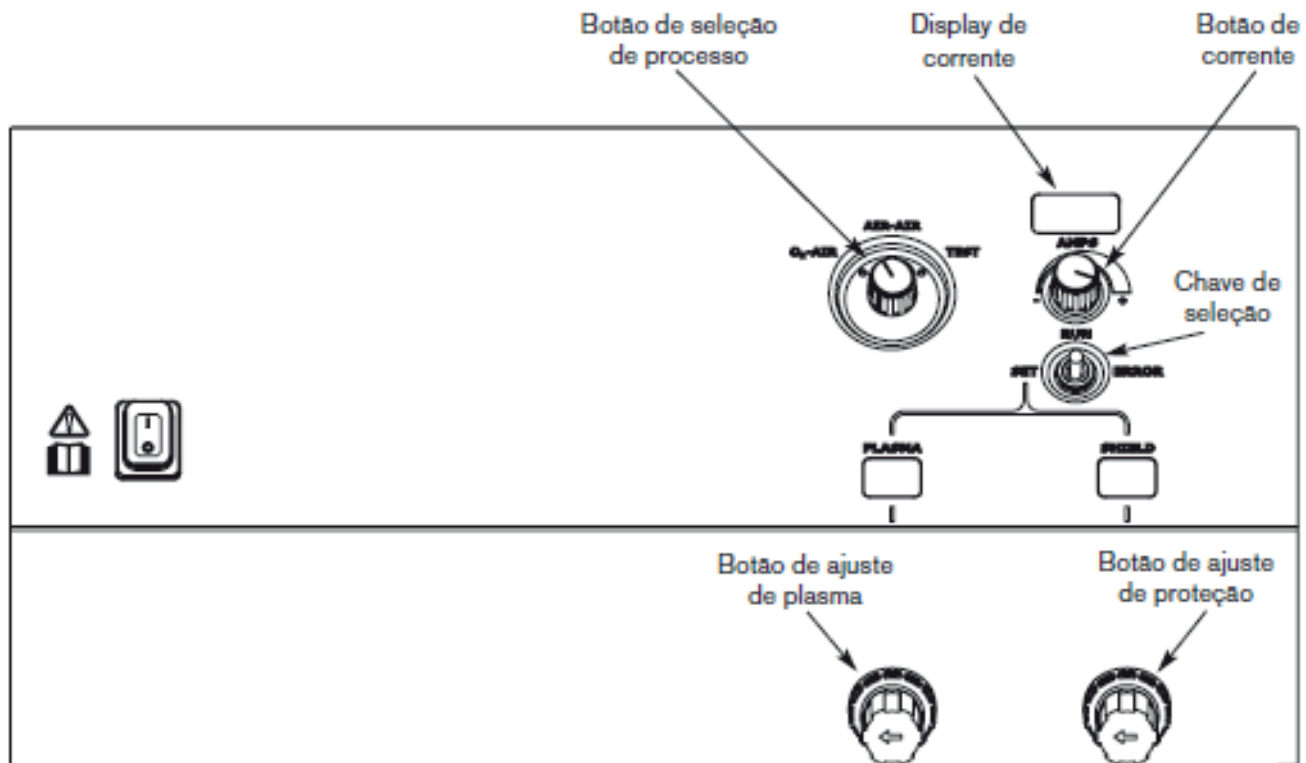
Clique em testar fluxo de corte; o gás fluirá através da tocha e a pressão setada pode ser visualizada no quadro Auto Gas Pressure.

Importante: Se for selecionado um processo de misturas, é obrigatório ter Nitrogênio disponível, caso contrário o sistema entra em proteção e não libera fluxo.

Sistemas HSD Sem Console de Gás Combustível

Certifique-se de que todas as pressões de entrada estão ajustadas conforme tabela do item 4.

Operação do sistema



1. Ligue a alimentação com a chave de seleção na posição funcionar (RUN).
2. Ajuste a corrente usando o botão de corrente.
3. Escolha um processo usando o botão de seleção de processo.
4. Coloque a chave de seleção na posição ajustar (SET).
5. Ajuste as pressões de gás de plasma e de gás de proteção, usando os dados da tabela de corte para o processo desejado. Puxe o botão em sua direção para destravá-lo e ajuste a pressão. Empurre o botão em direção da fonte plasma, até ouvir um clique, para travá-lo.

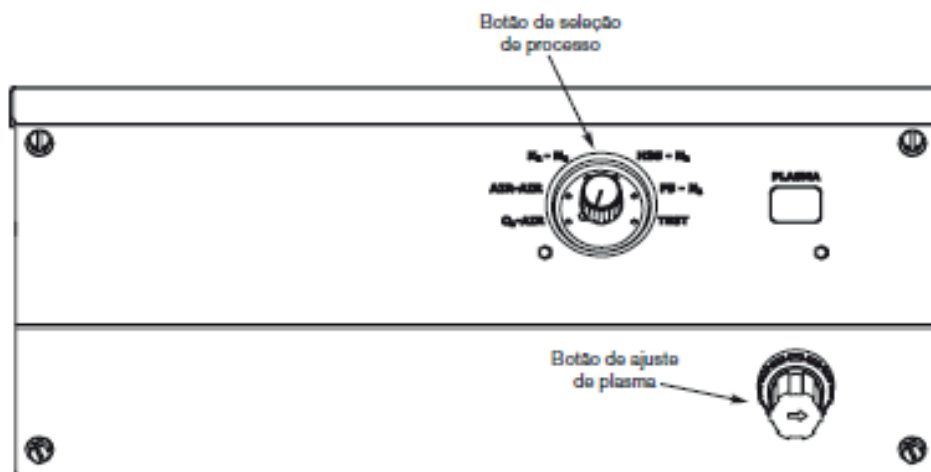
Nota: quando a chave de seleção estiver na posição ajustar, a tela de corrente mostra a pressão de entrada do suprimento de proteção.

6. Coloque a chave de seleção na posição funcionar (RUN).

Sistemas HSD Com Console de Gás Combustível

Certifique-se de que todas as pressões de entrada estão ajustadas conforme tabela do item 4.

Operação do console de gás combustível



Nota: o botão de ajuste de plasma, no console de gás combustível, é usado quando é selecionado um processo de H35 ou F5. O botão de ajuste de plasma, na fonte plasma, é usado (conforme descrito na página anterior) quando for selecionado um processo de O2, AR ou N2.

1. Ligue a alimentação com a chave de seleção na posição funcionar (RUN).
2. Coloque a chave de seleção, na fonte plasma, na posição ajustar (SET) e escolha a corrente usando o botão de corrente.
3. Escolha um processo usando o botão de seleção de processo, no console de gás combustível.
4. Ajuste a pressão de gás PLASMA, no console de gás combustível (H35/F5).
5. Ajuste a pressão do gás de PROTEÇÃO, na fonte plasma, usando os dados da tabela de corte para o processo desejado.
6. Coloque a chave de seleção, na fonte plasma, na posição funcionar (RUN)

MaxPro200

Certifique-se de que todas as pressões de entradas estejam conforme tabela do item 4.

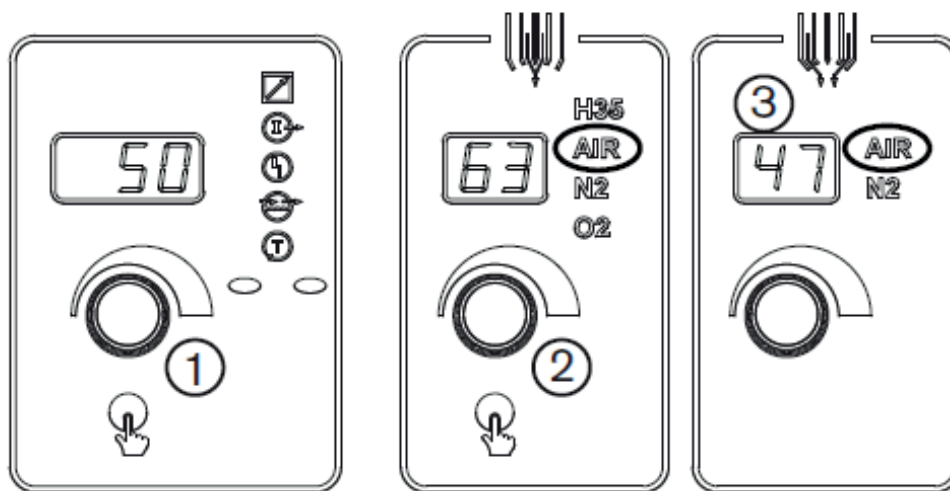
A MaxPro200 ajusta automaticamente os gases quando é selecionada a corrente do processo e os gases.

As teclas de ajuste podem ser bloqueadas, consulte manual da fonte.

Funções do visor de 3 dígitos

1. Use o botão de seleção de corrente para definir a corrente. Girar o botão lentamente aumenta ou diminui a corrente em passos de 1 A. Girar rapidamente o botão permite pular para a próxima corrente do processo (50 A, 130 A e 200 A). Um ponto vermelho piscante é exibido no canto direito inferior de cada visor quando os parâmetros padrão foram modificados. É possível retornar à configuração padrão pressionando o botão até que volte à seleção original.
2. Pressione e solte o botão de gás de plasma para navegar pelas seleções de gás de plasma. A pressão será ajustada automaticamente quando um gás for escolhido. Girar o botão aumenta ou reduz a pressão. Um ponto vermelho piscante é exibido no canto direito inferior de cada visor quando os parâmetros padrão foram modificados. É possível retornar à configuração padrão pressionando o botão até que volte à seleção de gás original.
3. A pressão do gás de proteção é ajustada automaticamente quando um gás de plasma é escolhido. Girar o botão aumenta ou reduz a pressão. Um ponto vermelho piscante é exibido no canto direito inferior de cada visor quando os parâmetros padrão foram modificados. É possível retornar à configuração padrão pressionando o botão até que volte à seleção de gás original.

Nota: O exemplo mostrado abaixo é para o processo de 50 A, aço-carbono, ar / ar. Consulte a tabela de corte para obter detalhes.



Observar período de troca dos elementos filtrantes em tabela de Manutenção Preventiva Básica.