

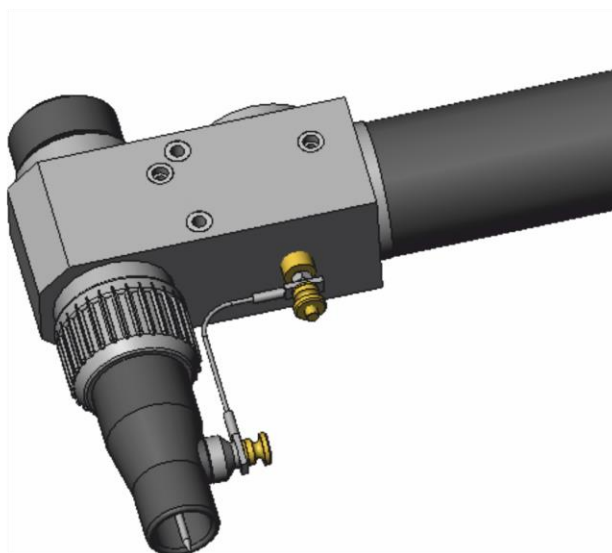
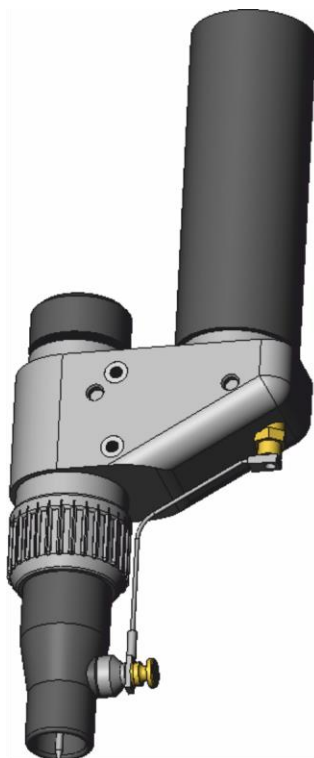
SVAŘOVACÍ HOŘÁK

MEC 4

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU

STROJ Č.

W000315606 - W000315607 - W000315610 - W000315611 - W000315612



VYDÁNÍ : CS
REVIZE : G
DATUM : 01-2023

Návod k použití

REF: 8695 9007

Původním návodem k používání

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Výrobce vám děkuje za projevenou důvěru vyjádřenou nákupem tohoto příslušenství. Při dodržování pokynů pro používání a údržbu budete naprosto spokojeni.

Jeho konstrukce, specifikace komponentů a jeho výroba jsou v souladu s platnými evropskými směnicemi.

Vyzýváme vás, abyste nahlédli na přiložené prohlášení CE, kde se seznámíte se směnicemi, kterým příslušenství podléhá.

Výrobce neručí za škody vzniklé připojením součástí, které nebyly doporučeny pro tento výrobek.

Pro vaši bezpečnost následuje výtah ze seznamu doporučení a požadavků, z nichž mnohé se vyskytují v zákoníku práce.

Nakonec bychom vás chtěli laskavě požádat, abyste informovali svého dodavatele o případných chybách, které najdete v tomto návodu k použití.

OBSAH

A - BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY	1
1 - HLUK ŠÍŘENÝ VZDUCHEM	2
B - POPIS	3
1 - PŘEDSTAVENÍ	3
2 - VLASTNOSTI HOŘÁKU MEC 4	4
3 - CHLAZENÍ HOŘÁKU	5
4 - POPIS TĚLA HOŘÁKU	6
5 - STAV DODÁVKY	8
6 - ROZMĚRY A UPEVNĚNÍ	9
C - POUŽITÍ	10
1 - WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY	10
2 - BROUŠENÍ ELEKTROD	10
3 - ÚHEL ZABROUŠENÍ	10
4 - SEŘÍZENÍ ELEKTRODY V HOŘÁKU MEC4	11
5 - VOLBA PRO WOLFRAM 6 - 6,4 - 7 MM	12
6 - TRYSKY	12
7 - VOLBA JEDNOTKY DRŽENÍ NÁSTROJE MEC4 „W000315603“	13
8 - VOLBA MAGNETICKÝCH PÓLŮ	14
D - PŘIPOJENÍ HOŘÁKU MEC4.....	17
1 - PŘIPOJENÍ JEDNOTKY MEC4 W000315606 / W000315607	17
2 - PŘIPOJENÍ JEDNOTKY MEC4 W000315611 / W000315612	18
3 - PŘIPOJENÍ JEDNOTKY MEC4 W000315610	20
E - ÚDRŽBA	21
1 - ÚDRŽBA A OPRAVY	21
2 - ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH	22
3 - NÁHRADNÍ DÍLY	23
OSOBNÍ POZNÁMKY	28

REVIZE

REVIZE E

02/16

Označení	STRANA
Česká verze	

REVIZE F

01/23

Označení	STRANA
Změna loga	

REVIZE G

01/23

Označení	Strana
Aktualizace Přidána "Instalace LINC-MASTER "	

A - BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Bezpečnostní předpisy naleznete ve speciální příručce přiložené k tomuto příslušenství.



Materiál na svařování pomocí elektrického oblouku v ochranné atmosféře

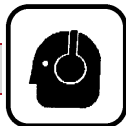


Před jakýmkoliv zásahem na hořáku se ujistěte, zda je generátor mimo napětí.



LIKVIDACE FREEZCOOL: (chladicí kapalina 285 růžové barvy)

- W000010167 (9,6 l)
 - W000010168 (19,3 l)
 - Freezcool se nesmí ve velkém objemu dostat do životního prostředí. Jste povinni dodržovat normy na likvidaci odpadů týkající se COD(★).
 - Před likvidací se informujte u úřadu na ochranu vod, abyste znali způsoby likvidace odpovídající vašemu regionu.
- Sdělte jim:**
- ❖ COD freezcool (74 1000 mg/kg)
 - ❖ množství k likvidaci v kg
- Úřad na ochranu vod vám sdělí postup, který je nutné dodržet, zejména:
 - ❖ místo
 - ❖ množství
 - ❖ hodinu ...
- ★ COD (Chemická spotřeba kyslíku) představuje část výrobku, která vyžaduje kyslík,
např.: oxidovatelné minerální soli a velkou část organických sloučenin.



1 - HLUK ŠÍŘENÝ VZDUCHEM

Parametry seřízení	Úroveň akustického tlaku na nejbližší pracoviště $L_{aeq,1min}$	Limitní úroveň akustického tlaku na nejbližší pracoviště L_{pc}	Hladina akustického výkonu L_{wa}
Svařování: TIG/stříd. proud/hladké 300 A; 50 Hz; Nac 70 %	69,2 až 73,6 dB(A)	102,6 dB(C)	90 dB(A)
Svařování: TIG/stříd. proud/hladké 300 A; 80 Hz; Nac 70%	68,6 až 75,3 dB(A)	101,8 dB(C)	97 dB(A)
Svařování: TIG/stříd. proud/pulzní 300 A; 50 Hz; Nac 70 %; pulzní 5 Hz	69,3 až 72,1 dB(A)	99,8 dB(C)	95 dB(A)
Svařování: TIG/stejnosc. proud/hladké 200 A	68.7 až 71.4 dB(A)	103.7 dB(C)	87 dB(A)
Svařování: TIG/stejnosc. proud/pulzní 200 A	68.4 až 70.4 dB(A)	98.7 dB(C)	85 dB(A)



Nošení helmy je během svařování **POVINNÉ**.

B - POPIS

1 - PŘEDSTAVENÍ

Hořák **MEC4** je speciálně určen pro aplikace automatického svařování TIG v inertní ochranné atmosféře s wolframovou elektrodou.

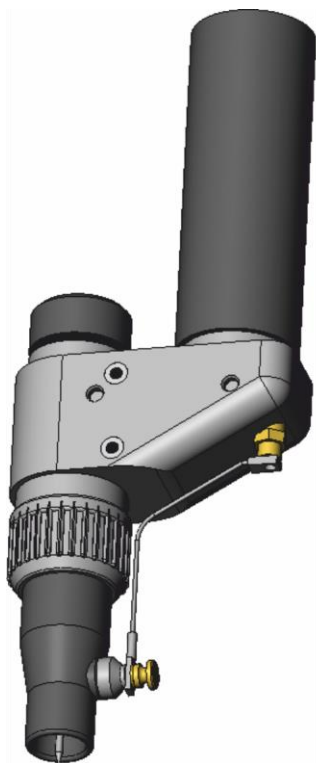
Zahrnuje veškerá bezpečnostní opatření uložená pro kvalitní a produktivní práce spojené se svařováním, nezávisle na svařovaných kovech:

- Uhlíkové nebo nízkolegované oceli
- Nerezavějící oceli
- Lehké slitiny
- Měď
- Titan
- Zirkon, atd.

Jeho představení v:

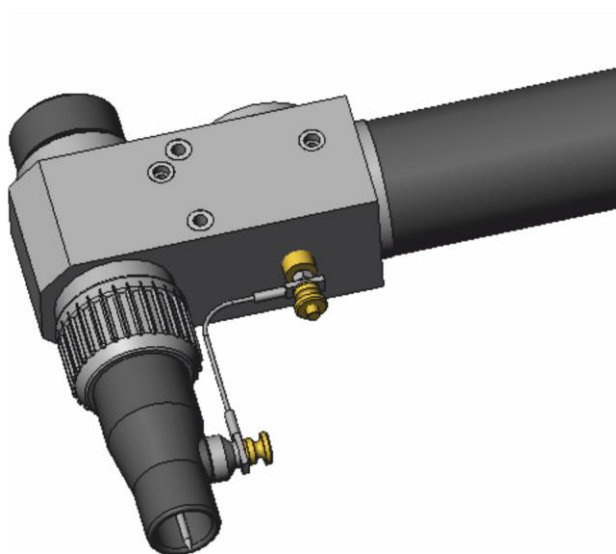
- **rovné verzi**: svar rovnoběžný s tělem hořáku
- **kloubové verzi**: svar kolmý k tělu hořáku

nabízí tak maximální přístupnost k prováděným montážím.



ROVNÁ VERZE

- W000315606: Verze s připojením pomocí šroubů
- W000315611: Verze Quick Connector (QC)
- W000315610: Verze pro ruční generátor



KLOUBOVÁ VERZE

- W000315607: Verze s připojením pomocí šroubů
- W000315612: Verze Quick Connector (QC)

Tyto 2 verze nabízejí následující možnosti:

- Snadnou demontáž z držáku elektrody ze shora těla hořáku, aby bylo provedení operace rychlé a bez nutnosti mechanického porušení nastavení hořáku.
- Přednastavení výstupní délky elektrody vzhledem ke konci ochranné trysky (z vnější části hořáku). Toto přednastavení se provádí pomocí nastavitelného nástroje dodávaného s hořákem.
- Rovnoběžný tvar vnějšího těla hořáku umožňuje referenční nastavení umístění.
- Hořák **MEC4**, chlazený cirkulací vody, může bez obtíží zvládnout nejtěžší režimy až do 500 A při 100 % (kromě verze W000315610 omezené na 250 A při 100 %).
- K rovnému nebo kloubovému hořáku **MEC4** lze volitelně okamžitě připojit následující rozšíření:
 - Trysku s elektromagnetickým okruhem pro svařování s VYCHÝLENÍM nebo OSCILACÍ OBLOUKU
 - Držák elektrody s velkým průměrem 6,0, 6,4 nebo 7 mm pro svařování lehkých slitin při silné intenzitě střídavého proudu.
 - Jednotka držení nástroje s ochrannou atmosférou doplňující trysku pro všechny typy aplikací vyžadující posunutý stupeň ochranné atmosféry roztaveného kovu. Tato volba jednotky držení nástroje je kompatibilní s obloukovou oscilací.

2 - VLASTNOSTI HOŘÁKU MEC 4

		Verze s připojením pomocí šroubů	Verze Quick Connector (QC)	Ruční verze
Reference	Rovná	W000315606	W000315611	W000315610
	Kloubová	W000315607	W000315612	
Maximální intenzita		500 A / 100 %		250 A / 100 %
Hmotnost hořáku připraveného ke svařování		2,6 kg		
Délka svazku		1,1 m	2 m	8 m
Chlazení	Počet okruhů	1 okruh vody (tam - zpět)		1 konektor ¼ otočení duté přípojky pro ruční pracoviště
	Min. průtok	2,5 l/min pod 3,5 bar		
Zapálení	Princip	Prostřednictvím dvojitého vysílání H.F.		
Prstencové vstřikování plynu	Argon	10 až 38 l/min		
	Argon /H2			
	Argon / He			
	Helium			

3 - CHLAZENÍ HOŘÁKU

Pro chlazení v uzavřeném okruhu hořáku **MEC4** můžeme jako chladicí kapalinu použít:

- Bud' kapalinu **LINCOLN ELECTRIC**
- Nebo destilovanou vodu

➤ SPECIÁLNÍ KAPALINA LINCOLN ELECTRIC



NIKDY NEPŘIDÁVEJTE VODU

Kapalina je připravená k použití:

- W000010167 nádoba na 9,6 l
- W000010168 nádoba na 19,3 l

Tento výrobek je:

- Nemrznoucí
- Proti řasám
- Proti korozi
- Netoxický
- Nehořlavý

➤ DESTILOVANÁ VODA

Tato voda musí mít:

- zvýšenou elektrickou odolnost
- pH blízke 7



POZOR s vodou: RIZIKO ZMRZNUTÍ

Pokud okolní teplota klesne pod +5 °C (při zastavení zařízení), je potřeba během tohoto období ochránit instalaci chlazení hořáku před mrazem.

Aby se zabránilo zmrznutí, doporučuje se nechat chladicí skupinu v provozu (včetně noci a víkendů) a připojit k okruhu vody systém elektrického ohřívání vody.

Za tímto účelem můžeme chladicí skupinu a systém ohřívání vody připojit k elektrickému napájení ze sítě, které nebude přerušeno v noci a o víkendu.



NIKDY NEPŘIDÁVEJTE NEMRZNOUCÍ KAPALINU



Úroveň chladicí kapaliny v nádrži musí být pravidelně kontrolována.

Ke ztrátám kapaliny může docházet při používání (výměna dílů na hořáku) nebo odpařováním.

Pokud je potřeba provést doplnění, je potřeba jej provést:

- buď pouze pomocí kapaliny ALW v případě jejího používání
- nebo pouze pomocí destilované vody v případě jejího používání

4 - POPIS TĚLA HOŘÁKU

Ke spodní kovové části hořáku „F“, se závitěm a vybavené 2 klouby „G“ a „H“ se připojí kovová tryska s ochrannou atmosférou „J“.

Ta se natlačí na 2 klouby „G“ a „H“ pomocí matice trysky „K“ připojené k závitům těla hořáku „F“. Chladicí voda cirkuluje mezi dvěma klouby „G“ a „H“ a je v přímém kontaktu s vnitřní stěnou ochranné trysky.

Držák elektrody je tvořen těsnicí vroubkovanou zátkou „A“, s volným otáčením na těle držáku elektrody „B“.

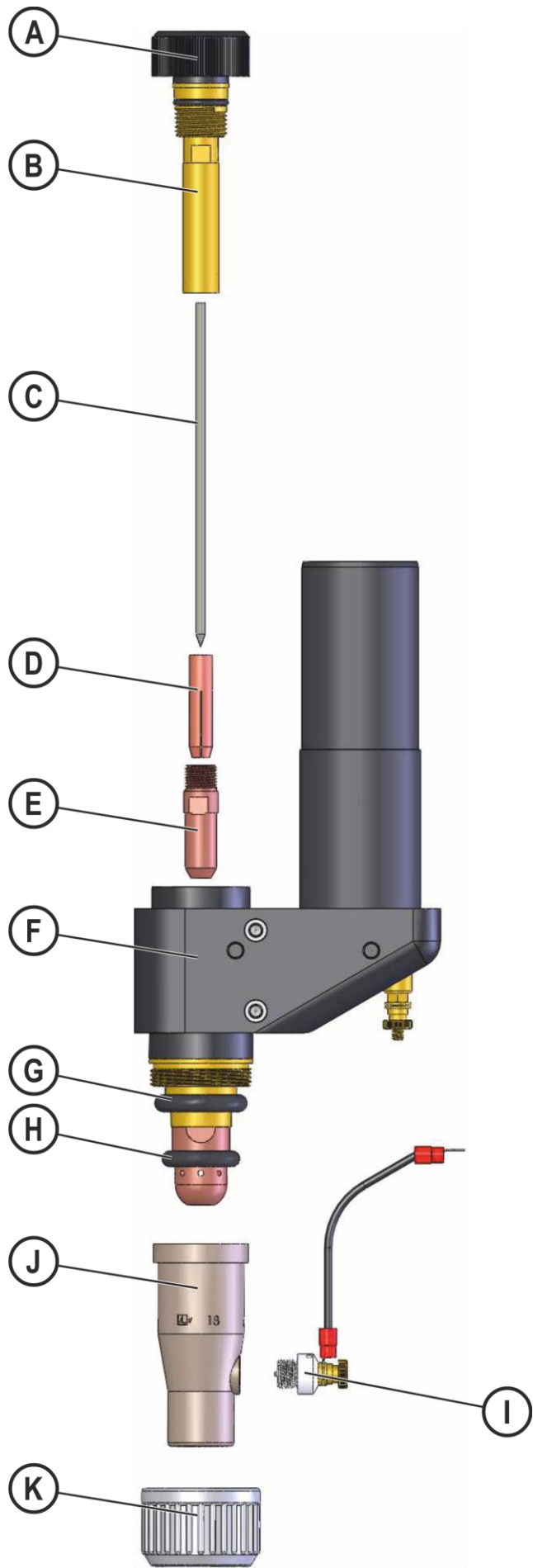
Jeho opačný konec má uvnitř utahovací svorku elektrody „D“, a díky svým závitům je místem uložení svorky „E“.

Jakmile dojde k utažení umístění „E“ k tělu „F“, vnitřní kužel svorky „E“ provede stlačení kuželu k svorce „D“, která se utáhne kolem elektrody „C“ a účinně ji znehybní.

Jednotka držáku elektrody, nasazená z výšky dovnitř těla hořáku „F“, je držena stlačená z důvodu utažení zátky „A“.

Okruh zapálení HF je zajištěn ze strany hlavní elektrody a pomocné elektrody.

A	Utahovací zátká
B	Jednotka držáku elektrody
C	Elektroda
D	Upínací svorka elektrody
E	Místo pro svorku
F	Tělo hořáku
G H	Klouby
I	Pomocná elektroda
J	Tryska s ochrannou atmosférou
K	Matice trysky



5 - STAV DODÁVKY

➤ **Pro verze W000315606, W000315607, W000315611 a W000315612**

Hořák **MEC 4** je dodáván ve funkčním složení doplněném o:

- 5 svorek pro elektrodu 1,6 - 2,4 - 3,2 - 4,0 - 4,8 mm
- 3 ochranné trysky průměr 11 - 13 - 18 mm
- 1 pomocnou elektrodu zapalování
- 3 elektrody NERTAL Wolfram Lanthan 2 % délka 150 mm o průměru 2,4 - 3,2 - 4,0 mm
- 1 nákres přednastavení elektrody pomocí klíče 10.

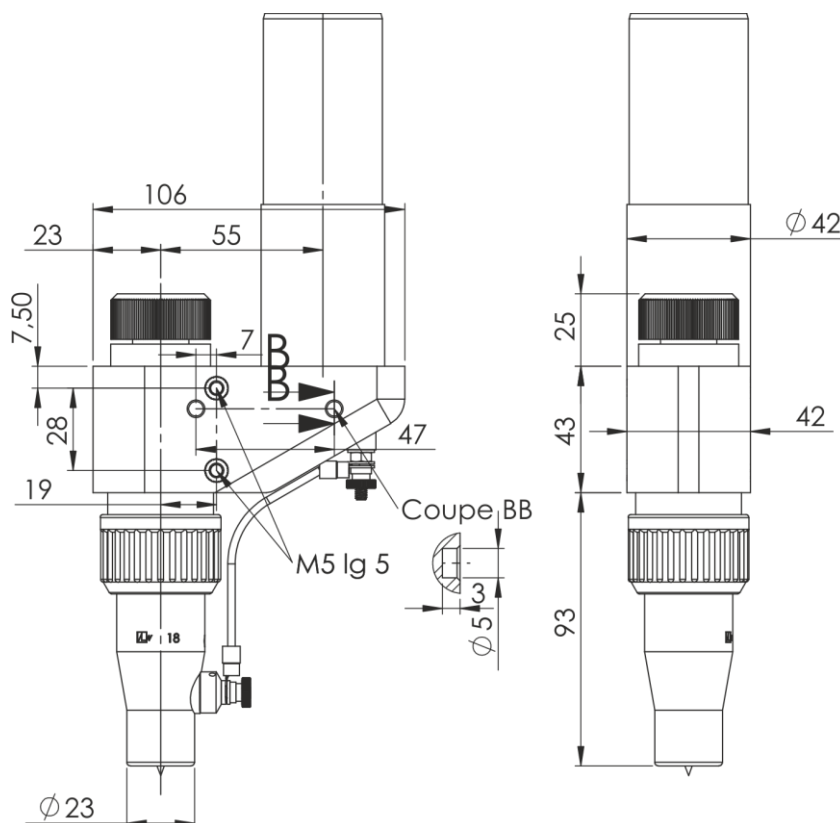
➤ **Pro verzi W000315610**

Hořák **MEC 4** je dodáván ve funkčním složení pouze s:

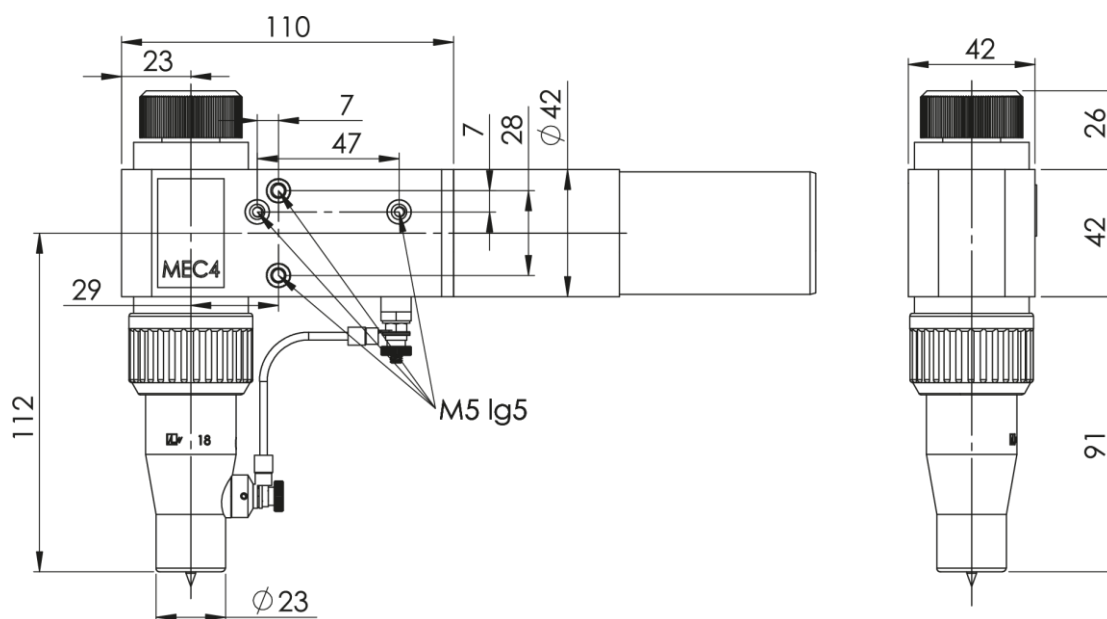
- 1 svorkou pro elektrodu 3,2 mm
- 1 ochrannou tryskou průměr 18 mm
- 1 pomocnou elektrodu zapalování
- 1 elektrodou NERTAL Wolfram Lanthan 2 % délka 150 mm o průměru 3,2 mm
- 1 nákresem přednastavení elektrody pomocí klíče 10.

6 - ROZMĚRY A UPEVNĚNÍ

ROVNÝ HOŘÁK



KLOUBOVÝ HOŘÁK



1 - WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY

Hořák **MEC4** je dodáván s elektrodami NERTAL Wolfram Lanthan 2 %. Průměrné povolené intenzity jsou při stejnosměrném proudu s přímou polaritou dle průměrů následující:

- Ø 1,6 až 150 A
- Ø 2,4 až 230 A
- Ø 3,2 až 320 A
- Ø 4,0 až 400 A
- Ø 4,8 až 450 A

Nejlepší stability oblouku bude dosaženo s vedlejší intenzitou uvedeného maxima. Wolfram při teple rychle oxiduje, elektrody musejí být proto neustále chráněné pod neutrálním plynem, včetně doby chlazení, která následuje po době svařování. Jakékoliv modré nebo černé zbarvení poukazuje na špatnou ochranu

2 - BROUŠENÍ ELEKTROD

Toto broušení je potřeba provádět na kotouči.

Je žádoucí, aby při této operaci nebyla elektroda držena v ruce.

Dbejte rovněž na to, aby odstranění částic bylo provedeno podle povrchových čar brusného kuželu: tento faktor snižuje erozi wolframu při používání.

Doporučuje se rovněž zakončit broušení jemným brusným prostředkem, neboť životnost elektrody při používání je příznivě ovlivněna stavem povrchu vyzářovací a čisté části.

Dbejte, aby brusný kotouč nebyl používán k jiným účelům, což by mohlo na elektrodu přilepit znečišťující částice.

Aby se před broušením předešlo vzniku deformace a znečištění, vyhněte se upevnění elektrody do svorky nebo svěráku a vyhněte se klepání do elektrody palicí či kladivem.

Tento způsob může zapříčinit vznik mikro prasklin nebo spojů nebo jednoduše prasknutí při vysoké teplotě; praskliny, které sniží životnost elektrody. Pro snížení délky elektrody doporučujeme provést zmenšení pomocí brusného kotouče.

3 - ÚHEL ZABROUŠENÍ

Tento úhel nepředstavuje absolutní hodnotu; ale charakterizuje elektronický vyzářovací povrch na hrotu. Pro dosažení konstantních výsledků svařování se tudíž doporučuje, aby se dbalo na to, aby byl úhel obnovován konstantně. Úhel nahoře 40° musí být dostačující. Dbejte na to, aby horní hrot, ohrožený od zapalování, byl před použitím odstraněn (pomocí jemného brusného prostředku).

4 - SEŘÍZENÍ ELEKTRODY V HOŘÁKU MEC4

Eroze hrotu elektrody je při svařování z velké míry ovlivněna čistotou ochranné atmosféry, avšak tato je obecně ideální v relativně malé vzdálenosti k otvoru trysky hořáku.

Čím větší je délka výstupu elektrody (k níž je potřeba připočíst délku oblouku), tím musí docházet k většímu průtoku plynu a může dojít k narušení cirkulace okolním vzduchem:

- pohyb hořáku
- pohyb okolních nástrojů
- větrání nebo přívod vzduchu v blízkosti svařovacího zařízení.

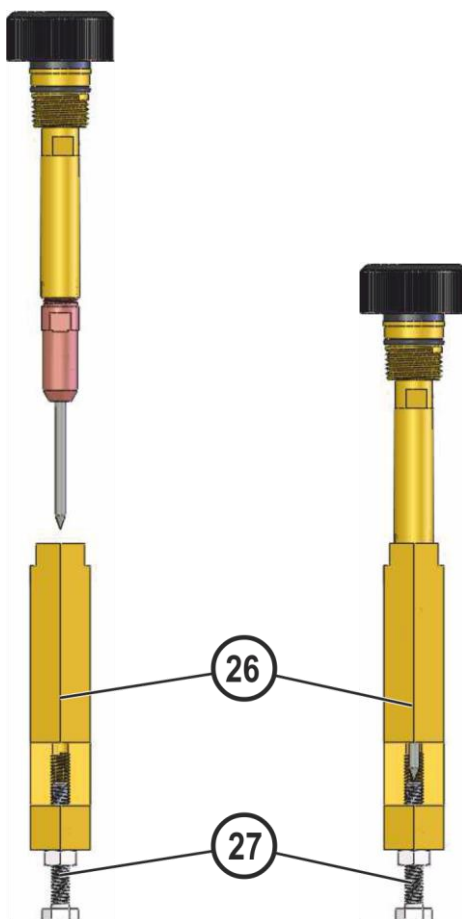
V praxi se doporučuje seřídit dodaný nástroj s hořákem **MEC 4** tak, aby se elektroda vynořovala od trysky 2 až 3 mm.

Pokud je tento nástroj seřízen, je možné výměnu elektrod provádět rychle, bez seřízení a s jistotou, že bude opět na stejném místě.

Z tohoto důvodu:

- znehybněte nástroj pro seřízení elektrody, např. do svěráku
- umístěte elektrodu do držáku elektrody, aniž byste pevně utáhli místo pro svorku, tak aby mohla elektroda ještě klouzat
- pomocí 2 listů zaveďte držák elektrody do nástroje, poté držák elektrody utáhněte pomocí klíče 10. Špička elektrody musí být na doraz k seřizovacímu šroubu.

Výstupní délka elektrody vzhledem k trysce bude dosažena nejprve úspěšným seřízením tohoto šroubu, znehybněného pomocí proti matice.

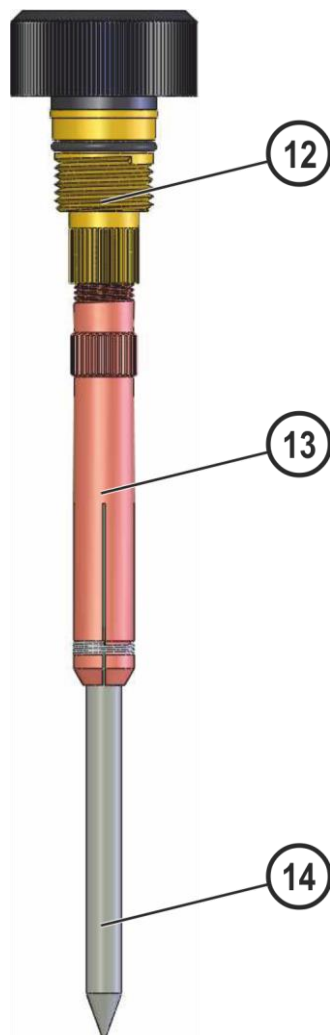


26	Nástroj na seřízení elektrody
27	Seřízení

5 - VOLBA PRO WOLFRAM 6 - 6,4 - 7 MM

Držák elektrody pro wolfram s velkým průměrem pro svařování lehkých slitin při silné intenzitě střídavého proudu.

V této montáži nemůže být wolfram seřízen mimo hořák. Seřízení a utažení se provádí přímo v těle hořáku.



12	Držák svorky
13	Svorka průměr 6 - 6,4 - 7
14	Elektroda průměr 6 - 6,4 - 7

6 - TRYSKY

Trysky hořáku **MEC4** mají 5 typů rozlišených vnitřním průměrem ochranného otvoru:

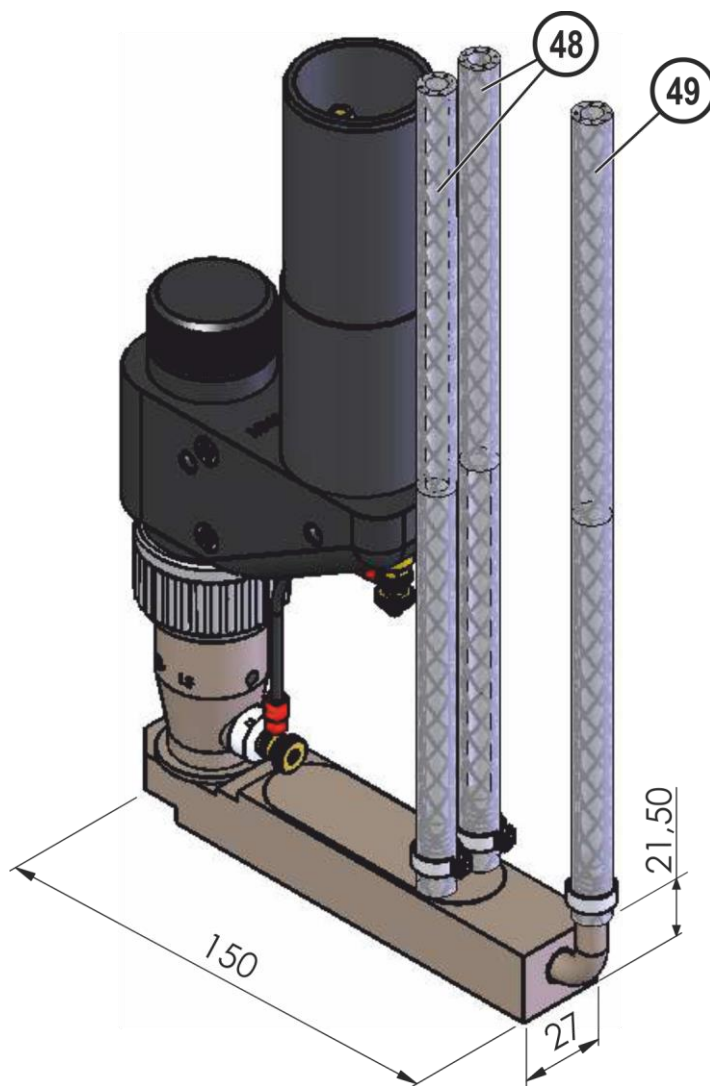
- Ø 11 nesmí být používán nad 150 A, aby byla zajištěna správná ochrana
- Ø 13 omezeno na 250 A
- Ø 18 může být používán až do 500 A.

7 - VOLBA JEDNOTKY DRŽENÍ NÁSTROJE MEC4 „W000315603“

Jednotka držení nástroje **MEC4** umožňuje vypnout ochrannou atmosféru u materiálů citlivých na oxidaci nebo dosáhnout lepší kvality u nerezové oceli.

Pouze tryska Ø 18 umožňuje použít další jednotku držení nástroje.

Je chlazena doplňkovým okruhem vody, který se připojí přímo k rozhraní hořáku.



48	Chlazení
49	Plyn

8 - VOLBA MAGNETICKÝCH PÓLŮ

Jedná se o speciální trysku s Ø 18 s integrovanými magnetickými póly, která umožňuje pracovat při vychýlení nebo oscilaci oblouku.

Oscilace oblouku TIG umožňuje:

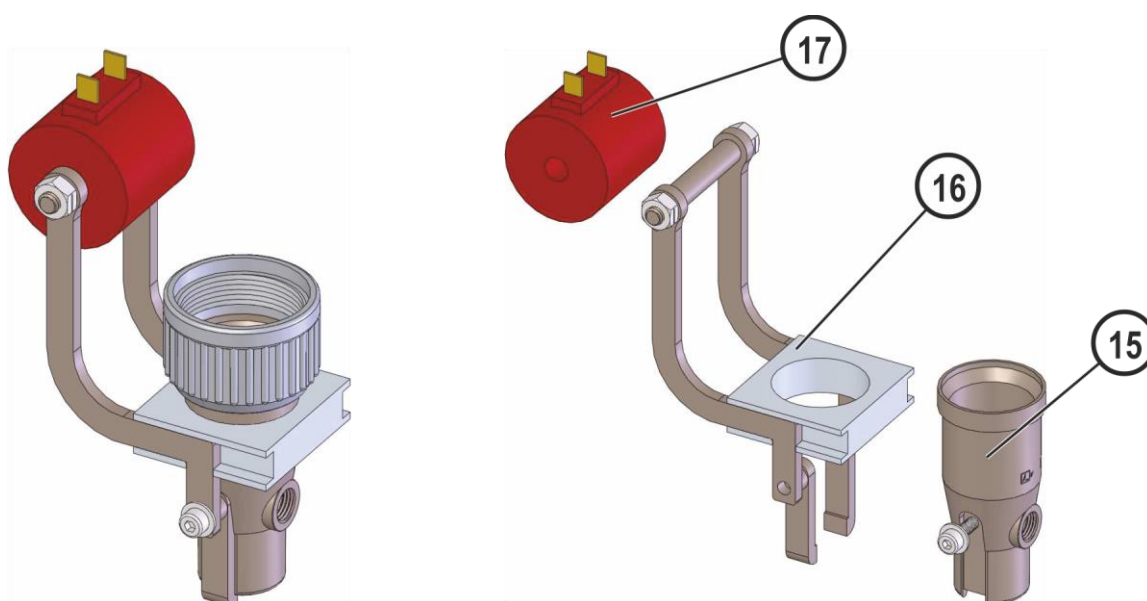
- zlepšit přesun energie na díl.
- posunout limitní hodnoty objevení povrchových závad.
- usnadnit svařování dílů s nedokonalým přiblížením.
- zvětšit povrch kusu pod vlivem proudu tepla oblouku TIG.

Při vyrovnaném výkonu vzhledem ke stabilnímu oblouku TIG dochází ke snížení pronikání; toto je výhodné zejména pokud se jedná o provádění vkládání ušlechtilých produktů se slabým ředěním nebo pokud se jedná o provádění vícečetného svařování nebo zcela jednoduše druhého kroku s dobrým vzhledem na viditelných svarech nerezových kotlů.

Magnetické vychýlení oblouku TIG provedené směrem dopředu prodlužuje jeho působení a umožňuje zvýšit elektrický výkon, který je zapojen.

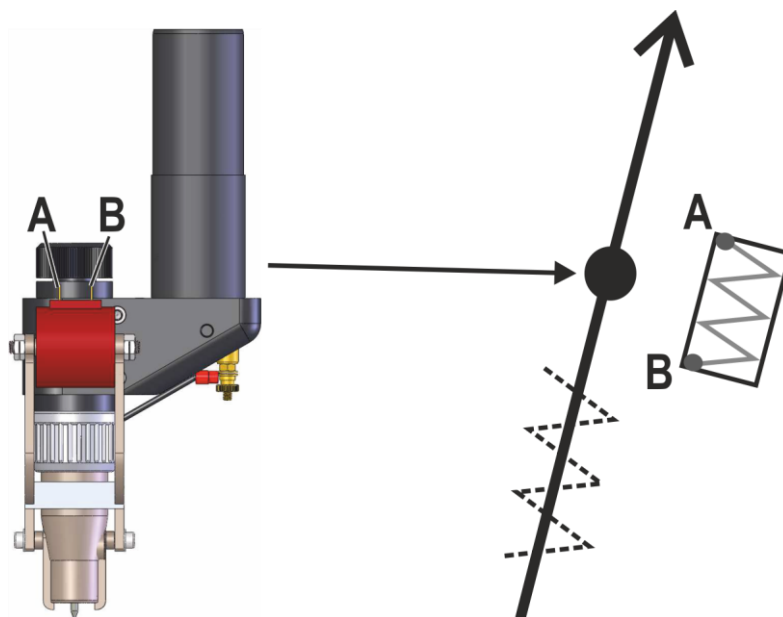
Tímto způsobem bude rovněž možné dosáhnout výrazného zrychlení provedení. Navíc, takto ovlivněný oblouk bude stabilnější i v případě, že konec elektrody utrpí funkční erozi.

MONTÁŽ MAGNETICKÉ TRYSKY

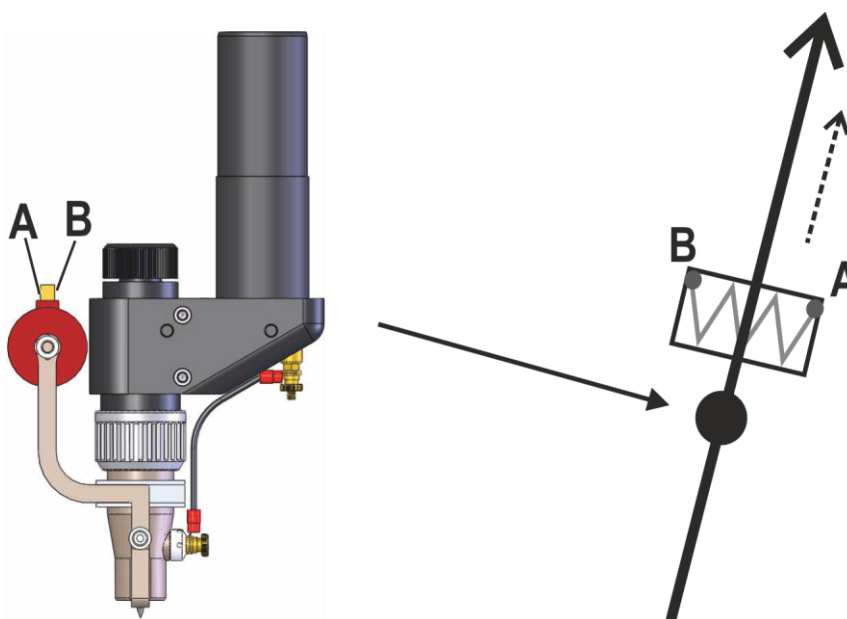


15	Tryska s magnetickým pólem
16	Magnetický okruh
17	Cívka

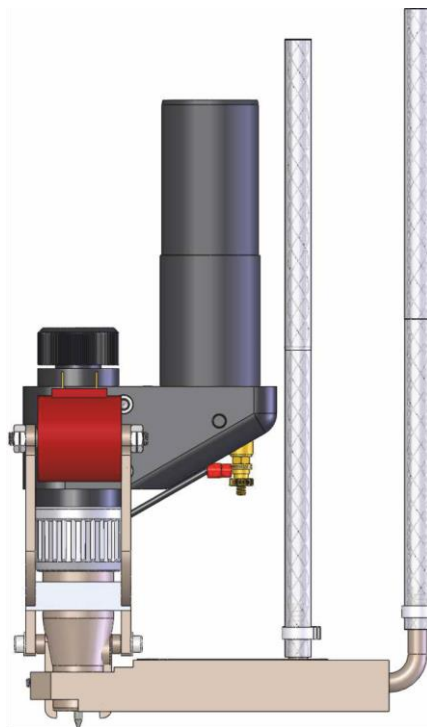
MAGNETICKÝ OKRUH NA HOŘÁKU



Oscilace: Osa pólů je vyrovnaná k ose svařovaného spoje.



Vychýlení: Osa pólů je kolmá k ose svařovaného spoje. Vychýlení oblouku musí předcházet svařování, v opačném případě změňte směr průchodu proudu do cívky přehozením dvou lusků „A“ a „B“.

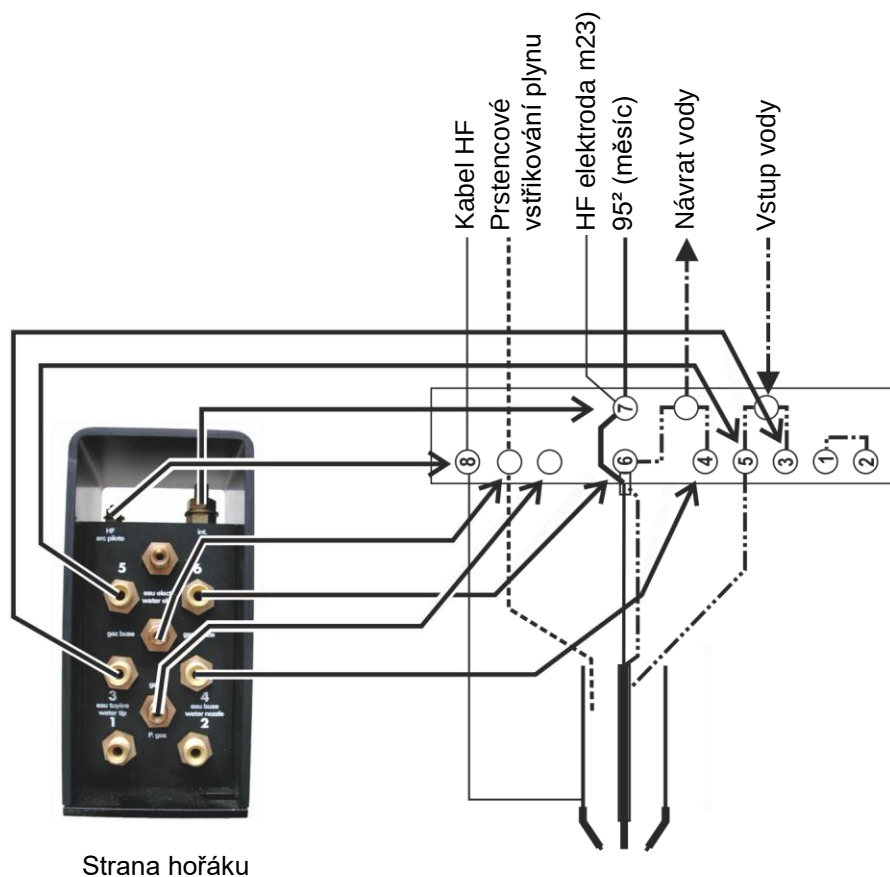


Póly integrované do této trysky jsou napojeny na magnetický okruh, který je napojen na indukční cívku. Tento typ trysky s póly je kompatibilní s volbou ochranné jednotky držení nástroje. Tento typ umožňuje pouze pozici „magnetické oscilace“.

D - PŘIPOJENÍ HOŘÁKU MEC4

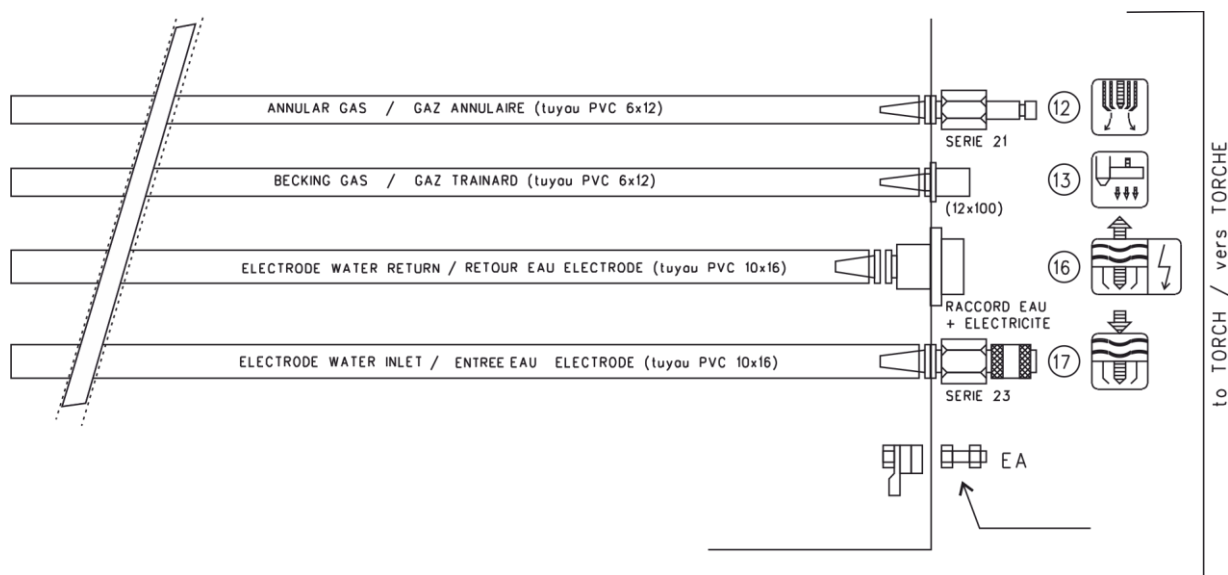
1 - PŘIPOJENÍ JEDNOTKY MEC4 W000315606 / W000315607

Toto připojení se provádí prostřednictvím bloku reference **S92576544** (pro hořák se šroubovaným připojením), který tvoří rozhraní mezi svazkem hořáku a svazkem zařízení.



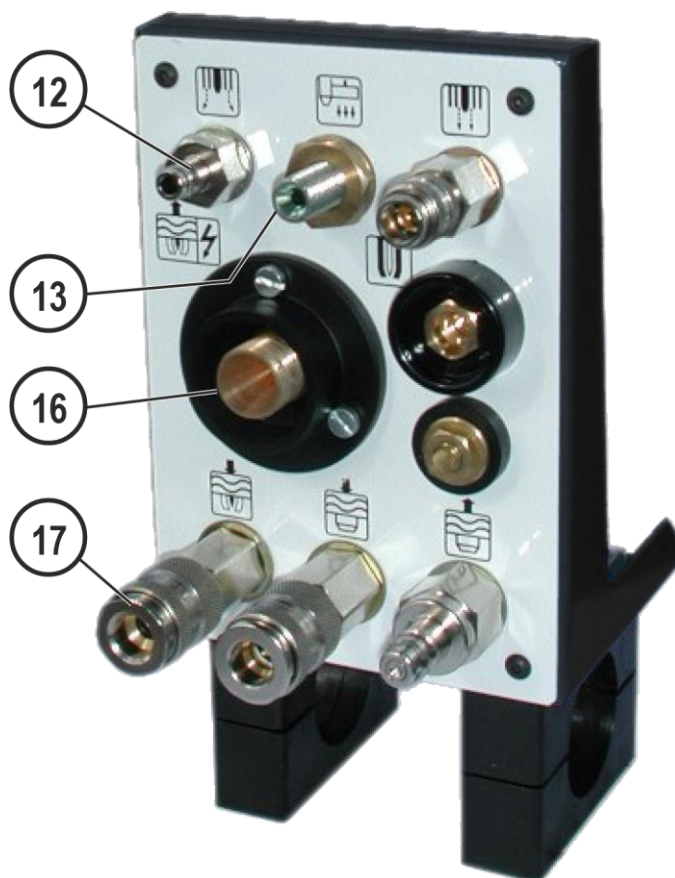
2 - PŘIPOJENÍ JEDNOTKY MEC4 W000315611 / W000315612

Toto připojení se provádí přímo na jednotku **BRT 450** nebo k rozhraní **Quick Connector** podle následujícího schéma:



Případ rozhraní Quick Connector (QC)

Toto připojení se provádí prostřednictvím bloku pro hořáky **Quick Connector**, reference **W000315574**, který tvoří rozhraní mezi svazkem hořáku a svazkem zařízení.



Případ jednotky BRT 450

Použití jednotky **BRT 450** se provádí v rámci instalace **NERTAMATIC 450** nebo **LINC-MASTER**.

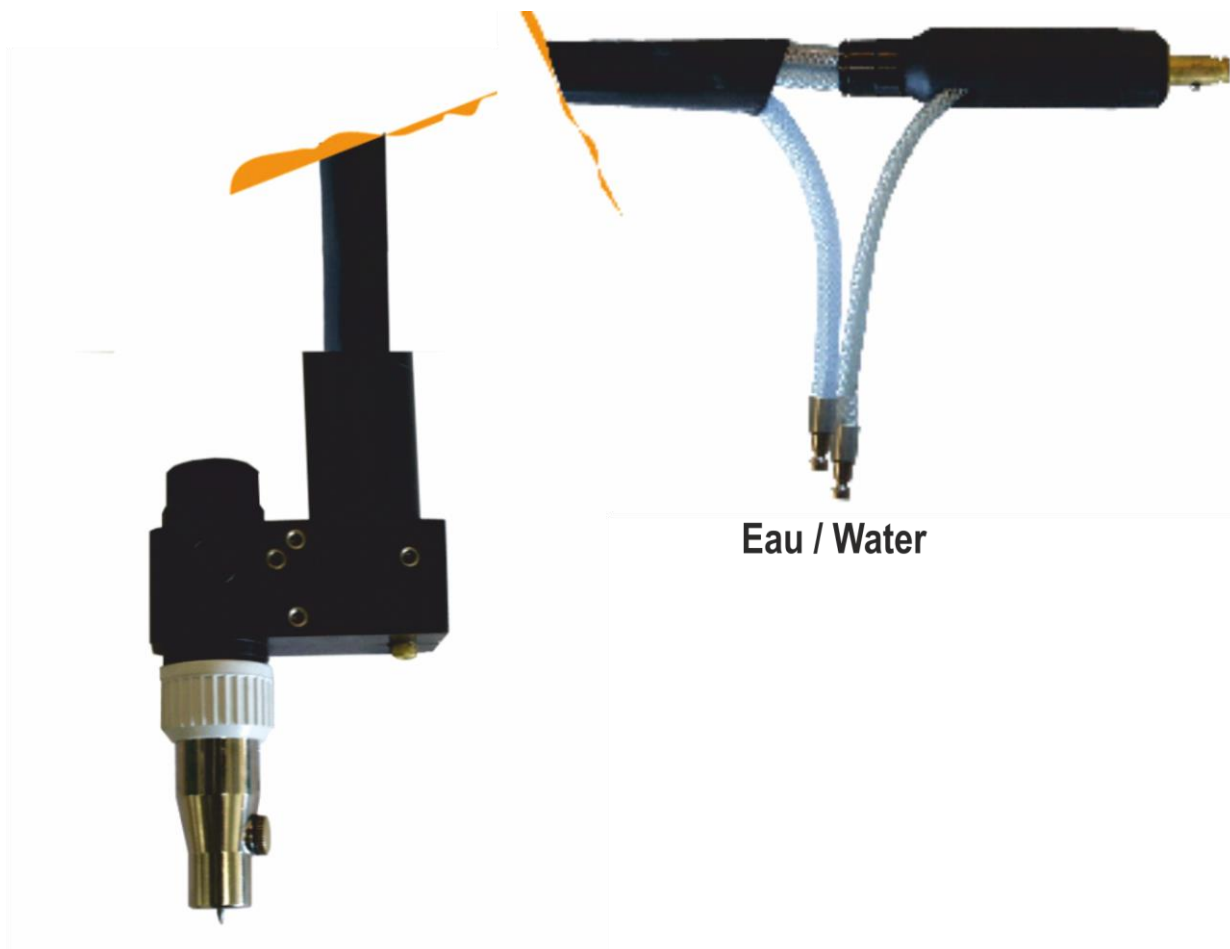


Připojení ze strany hořáku

12	Prstencové vstřikování plynu
13	Plyn jednotky držení nástroje
16	Výstup vody elektroda
17	Vstup vody elektroda
	Připojení HF

3 - PŘIPOJENÍ JEDNOTKY MEC4 W000315610

Toto připojení se provádí pomocí konektoru ¼ otáčky s prstencovým vstřikováním plynu. Pokud je plyn na straně generátoru oddělen, použijte adaptér **W000306140**.





Před jakýmkoliv zásahem zastavte svařování zařízení

1 - ÚDRŽBA A OPRAVY

Svařovací hořák **MEC4** je základnou pro různé fenomény, které vytvářejí elektrický oblouk. Za tímto účelem je napájen:

- elektrickou energií
- prstencovým vstřikováním plynu
- chladicí vodou prostřednictvím svazku potrubí a kabelu.

POZNÁMKY:

- Chyba montáže nebo zapomenutí některých dílů mohou poškodit životnost hořáku.
- Během demontáže nebo montáže dílů, jež jsou součástí hořáku, s nimi manipulujte opatrně, abyste předešli jejich rozbití, poškrábání nebo označování.
- Používejte vždy originální díly **LINCOLN ELECTRIC**.

SVAZEK:

- Svazek musí být instalován tak, aby byl chráněn od mechanických, chemických a tepelných vlivů.
- Sledujte stav pláště chránícího svazek.
- Pokud je tento poškozený, zkontrolujte stav jednotlivých kanálů, které tvoří svazek.
- Zkontrolujte rovněž kabel, který vede k dílu (zemní kabel)
- Práce spojené s údržbou a opravou krycích prvků, potrubí a izolačních plášťů nesmějí představovat provizorní řešení.
- Pravidelně kontrolujte správné utažení veškerých připojení a nezahřívání elektrických spojů.

PRAVIDELNĚ KONTROLUJTE:

- O-kroužky, pokud jsou poškozené, vyměňte je a dejte pozor, abyste nepoškrábali jejich uložení.

PRAVIDELNĚ ČISTĚTE:

- dostupné části těla hořáku pomocí suchého hadříku. V případě úniku vody jej před opětovným nasazením vysušte.



POZNÁMKA: Hliníková krytka musí být našroubována a utažena ručně.

Před každou montáží této krytky vyčistěte závity těla hořáku.

2 - ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

PORUCHY	NÁPRAVY
Foukání oblouku v momentě zapálení.	- Zkontrolujte průtok prstencového vstřikování plynu - Zkontrolujte úroveň proudu před svařováním a svařování
Obtížné zapálení	- Zkontrolujte připojení elektrického kabelu, který vede k dílu (zemnicí kabel). - Zkontrolujte okruh elektrody
Zničení nebo rychlé opotřebení elektrody.	- Zvyšte průtok prstencového vstřikování plynu - Zkontrolujte čas odeslání plynu - Zkontrolujte chladicí okruh. - Příliš velká intenzita pro daný průměr elektrody.

3 - NÁHRADNÍ DÍLY

Jak objednat :

Fotografie a nákresy zřetelně identifikují každou součástku zařízení nebo instalace.

Popisné tabulky obsahují 3 druhy položek:

- položky běžně na skladě : ✓
- položky, které nejsou na skladě: ✗
- položky dostupné na objednávku: bez označení

(Pro tyto díly doporučujeme poslat kopii náležitě vyplněné stránky seznamu dílů. Prosíme o vyplnění počtu požadovaných dílů, označení typu a sériového čísla vašeho zařízení do sloupce objednávky.)

Pro položky vyobrazené na fotografiích nebo nákresech, které nejsou uvedeny v tabulkách, pošlete kopii stránky s vyobrazením se zvýrazněným požadovaným dílem.

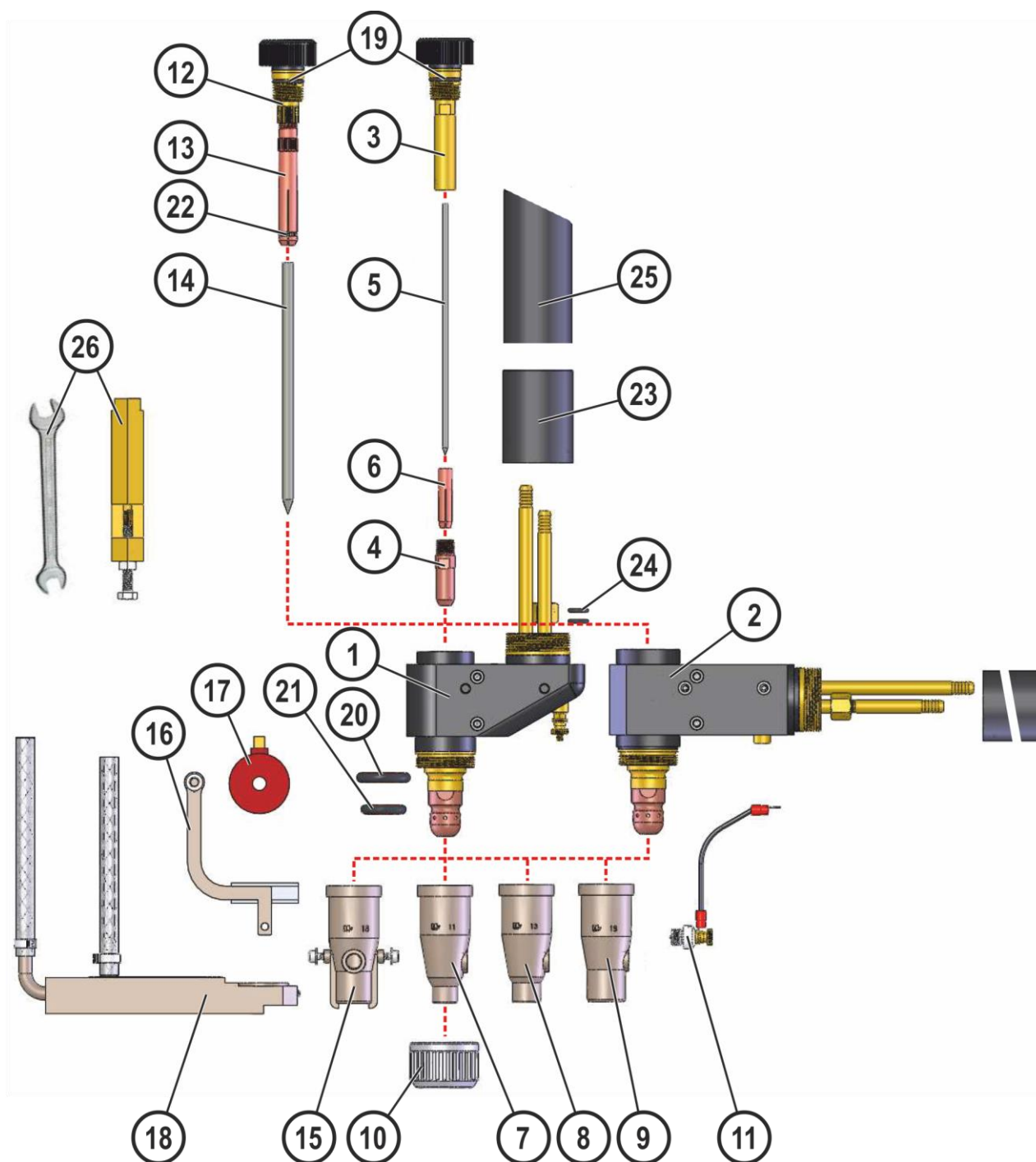
Například:

		✓	běžně na skladě
		✗	není na skladě
			na objednávku

Pol.	Ref.	Sklad	Obj.	Označení
E1	W000XXXXXX	✓		Deska rozhraní zařízení
G2	W000XXXXXX	✗		Průtokoměr
A3	P9357XXXX			Sítotiskem potištěný přední panel

- Pro objednávku dílů zadejte požadované množství a vyplňte číslo vašeho zařízení do níže uvedeného pole.

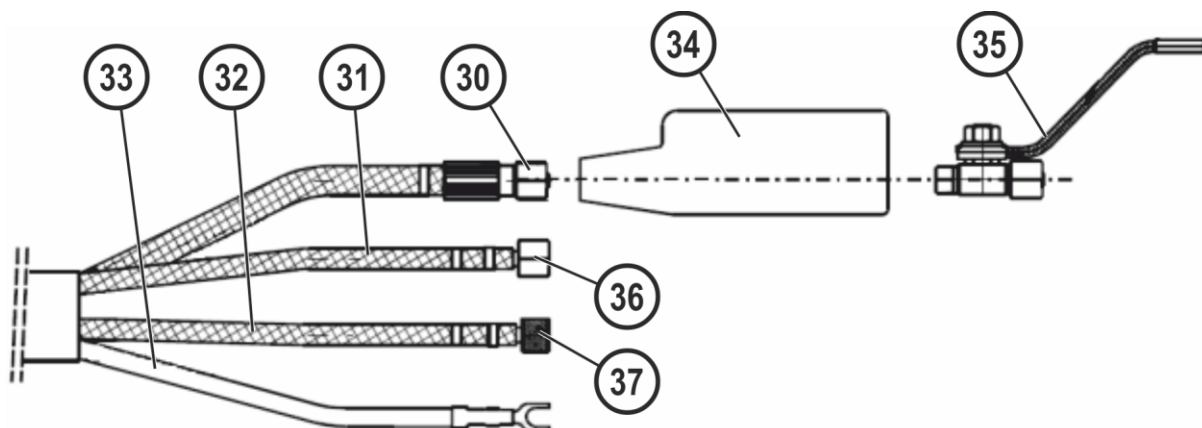
	TYP :
	Rejstřík :



✓	běžně na skladě
✗	není na skladě
	na objednávku

Pol.	Ref.	Sklad	Obj.	Označení
	W000315611	✓		Rovný hořák MEC4 2 m (rychlospojky)
	W000315612	✓		Kloubový hořák MEC4 2 m (rychlospojky)
	W000315606	✓		Rovný hořák MEC4 1 m (šroubované spojky)
	W000315607	✓		Kloubový hořák MEC4 1 m (šroubované spojky)
	W000315610	✓		Rovný hořák MEC4 8 m
1	S92579720	✓		Tělo hořáku MEC4 rovné (+ 2 klouby 4,45 x 1,78)
2	S92579721	✗		Tělo hořáku MEC4 kloubové (+ 2 klouby 4,45 x 1,78)
3-4-19	S92579124	✓		Držák svorky elektrody Ø1,6 až 4,8 mm
4	S91211125	✓		Místo pro svorku elektrody
5	S03710651	✓		Elektroda Ø 1,6 mm Lanthane 2% NERTAL
	S03710653	✓		Elektroda Ø 2,4 mm Lanthane 2% NERTAL
	S03710655	✓		Elektroda Ø 3,2 mm Lanthane 2% NERTAL
	S03710656	✓		Elektroda Ø 4,0 mm Lanthane 2% NERTAL
	W000381291	✓		Elektroda Ø 4,8 mm Lanthane 2% NERTAL
6	S91211124	✓		Svorka elektrody Ø 1,6 mm
	S91211115	✓		Svorka elektrody Ø 2,4 mm
	S91211116	✓		Svorka elektrody Ø 3,2 mm
	S91211117	✓		Svorka elektrody Ø 4,0 mm
	S91211118	✓		Svorka elektrody Ø 4,8 mm
7	S92579701	✓		Tryska MEC4 Ø 11 mm
8	S92579698	✓		Tryska MEC4 Ø 13 mm
9	S92579696	✓		Tryska MEC4 Ø 18 mm
10	S03710176	✓		Utahovací kroužek trysky MEC4
11	W000315760	✓		Pomocná elektroda zapalování
12	S92579146	✓		Držák svorky elektrody Ø 6,0 až 7,0 mm
13	W000315631	✓		Svorka elektrody Ø 6,0 mm
	S92579144	✓		Svorka elektrody Ø 6,4 mm
	S92579145	✓		Svorka elektrody Ø 7,0 mm
14	S03710256	✓		Elektroda Ø 6,0 mm čistý wolfram
15	W000315766	✓		Tryska MEC4 Ø 18 mm (magnetické póly)
16	W000315604	✓		Magnetický okruh MEC4
17	S92572688	✓		Magnetická cívka s lineárním zesílením (OSCILLARC)
	S92572514	✓		Magnetická cívka roto-transformátoru
18	W000315603	✓		Jednotka držící nástroj MEC4 (rychlospojky)
19	S91211128	✓		Sada spojů a příslušenství MEC4 :
				5 spojů 15,6x1,78 pro díl 3 a 12
				5 spojů 20x6 pro díl 1 a 2
	S92579747	✓		5 spojů 16x5,5 pro díl 1 a 2
				5 pružin pro díl 13
	S92579711	✓		1 manžeta
24	S04081237	✓		5 spojů těla hořáku 4,48x1,78
25	S92579628	✗		Spojovací plastový plášť
26	S92579350	✓		Seřizovací tyč elektrody s klíčem 10

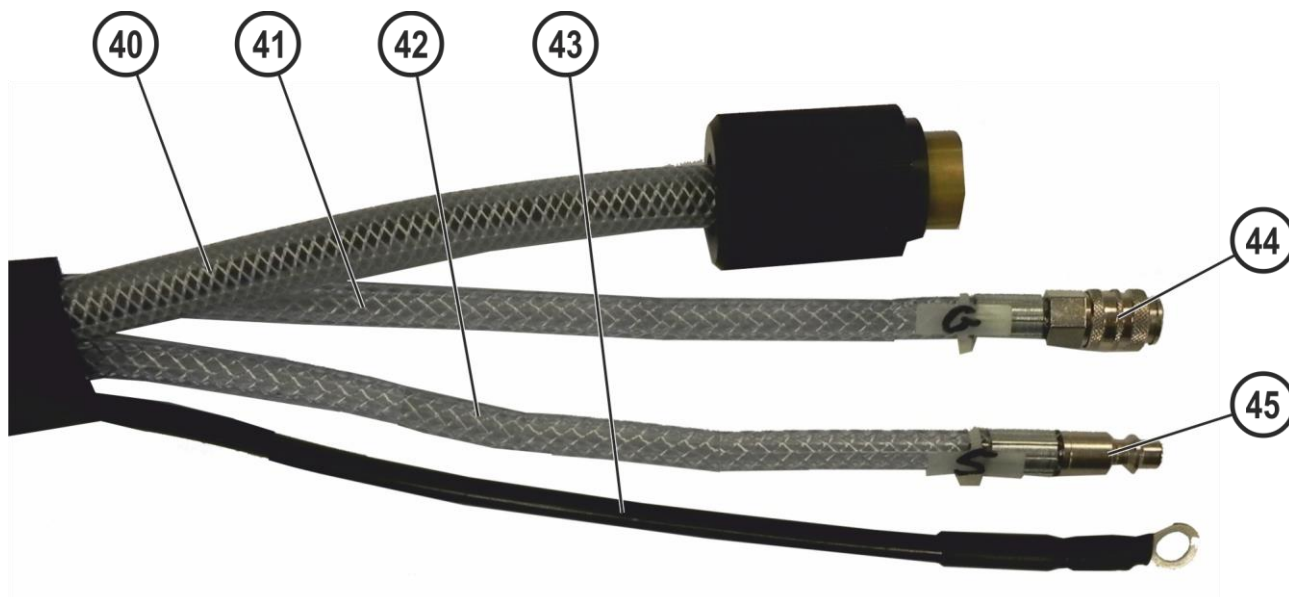
DETAIL SVAZKU PRO HOŘÁK **W000315606 / W000315607 / W000315610**



✓	běžně na skladě
✗	není na skladě
	na objednávku

Pol.	Ref.	Sklad	Obj.	Označení
30	S92579723	✓		Kanalizace vody/elektřiny
31				Kanalizace vstup vody elektroda
32				Kanalizace vstup ochranný plyn
33				Kabel HF
34	S04080936	✗		Ochrana připojení vody/elektřiny
35				Připojení vody/elektřiny
36	S07300001	✓		Olivka
	S07301001	✓		Matice
	W000352152	✓		Olivka
	S33760211	✓		Matice
	W000147372	✓		Spoj

DETAIL SVAZKU PRO HOŘÁK W000315611 / W000315612



✓	běžně na skladě
✗	není na skladě
	na objednávku

Pol.	Ref.	Sklad	Obj.	Označení
40	W000235282	✓		Kanalizace vody/elektřiny
41				Kanalizace vstup ochranný plyn
42				Kanalizace vstup vody elektroda
43				Kabel HF
44				Sériová spojka 21 9223 2106
45				Sériová objímka 23 9085 2306

[illegible]