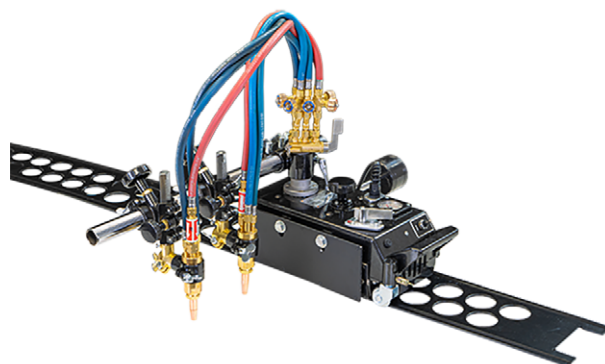
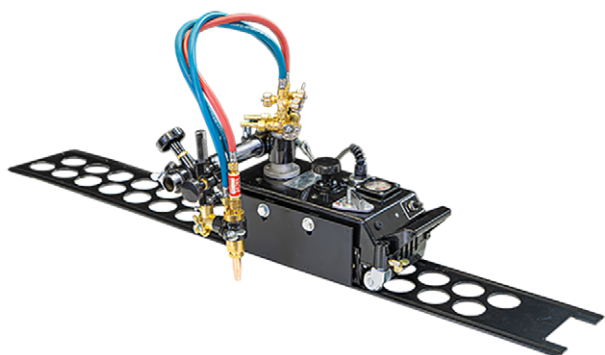




EX-TRACK[®] MA-1

EX-TRACK[®] MA-2

Přenosná plynová řezačka

Návod k obsluze - EX-0-902-003/N-23778 - CE

Revize 3, 21. listopadu 2024

THERMACUT[®]
THE CUTTING COMPANY[®]

Obsah

1	Identifikace.....	CS-4
1.1	Označení	CS-4
1.2	Typové štítky.....	CS-4
1.3	Použité značky a symboly	CS-4
1.4	Klasifikace výstražných upozornění.....	CS-5
2	Bezpečnost	CS-5
2.1	Používání v souladu se stanoveným určením.....	CS-5
2.2	Povinnosti provozovatele	CS-6
2.3	Specifické bezpečnostní pokyny k produktu	CS-6
2.4	Bezpečnostní pokyny k řezačce	CS-7
2.5	Bezpečnostní pokyny k řezání	CS-7
2.6	Osobní ochranné prostředky.....	CS-7
2.7	Pokyny pro případ nouze	CS-7
3	Rozsah dodávky	CS-8
3.1	EX-TRACK® MA-1:	CS-8
3.2	EX-TRACK® MA-2:	CS-8
4	Popis produktu	CS-10
4.1	Sestavení a použití.....	CS-10
4.2	Technické údaje.....	CS-11
5	Přeprava a instalace.....	CS-12
6	Nastavení řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2.....	CS-13
6.1	Připojení k přívodu plynu	CS-13
6.2	Připojení řezací trysky hořáku	CS-13
7	Obsluha řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2	CS-14
7.1	Umístění řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2	CS-15
7.2	Řezání.....	CS-15
7.3	Úkosové řezání	CS-16
7.4	Kruhové řezání.....	CS-17
7.4.1	Řezání s kruhovou kolejnicí.....	CS-17
7.5	Ukončení řezání.....	CS-17
8	Vyřazení z provozu	CS-18
9	Údržba a čištění	CS-18
9.1	Intervaly servisu a čištění	CS-18
10	Poruchy a jejich odstranění	CS-19
10.1	Motor neběží a vozík se nepohybuje.....	CS-19
10.2	Motor běží, ale vozík se nepohybuje	CS-20
10.3	Poruchy vozíku	CS-20
11	Nakládání s odpady.....	CS-22
11.1	Likvidace materiálu	CS-22
11.2	Likvidace provozních prostředků	CS-22
11.3	Obaly	CS-22
12	Záruka.....	CS-23

13	Elektrické schéma	CS-23
14	Seznam dílů a rozložené pohledy EX-TRACK® MA-1 a MA-2.....	CS-24
15	Údaje o řezání	CS-36
16	Objednací číslo	CS-36

1 Identifikace

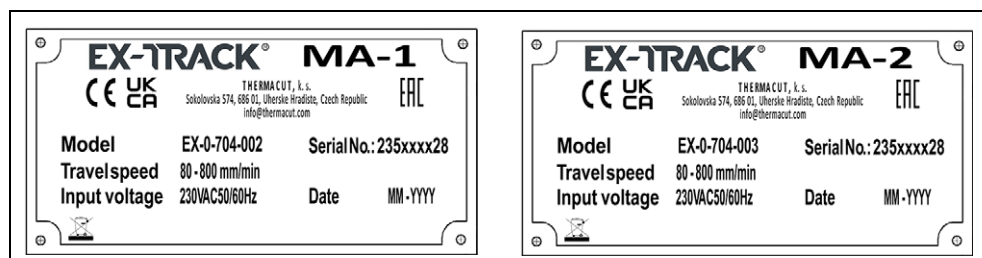
EX-TRACK® MA-1/MA-2 je přenosná plynová řezačka pro řezání pásků a kulatých otvorů. Řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 je vybavena pro přímé, zkosené a volitelné kruhové řezání. K provozu lze použít pouze originální provozní prostředky a náhradní díly. Tato dokumentace popisuje výhradně plynovou řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2.

1.1 Označení

Tento produkt splňuje platné požadavky příslušného trhu pro uvádění do oběhu. Produkt je označen odpovídajícím označením.

1.2 Typové štítky

Obr. 1 Typový štítek EX-TRACK® MA-1/MA-2



Řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 je označena typovým štítkem na krytu.

- V případě dotazů si připravte objednávací a výrobní číslo uvedené na typovém štítku.

1.3 Použité značky a symboly

V dokumentaci jsou použity následující značky a symboly:

- Všeobecné pokyny k manipulaci.
- 1** Kroky, které je třeba provádět v uvedeném pořadí.
- Výčty.
- ⇒ Symbol křížového odkazu odkazuje na podrobné, doplňující nebo pokračující informace.
- A** Vysvětlivky k obrázkům, označení pozice.

1.4 Klasifikace výstražných upozornění

V této dokumentaci jsou použity čtyři úrovně výstražných upozornění, která se týkají potenciálně nebezpečných pracovních kroků. V závislosti na druhu nebezpečí jsou použita následující signální slova:

NEBEZPEČÍ

Označuje bezprostředně hrozící nebezpečí. Nerespektování bude mít za následek vážné nebo smrtelné zranění.

VAROVÁNÍ

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci. Nerespektování může mít za následek vážné nebo smrtelné zranění.

UPOZORNĚNÍ

Označuje potenciálně škodlivou situaci. Nerespektování může mít za následek lehká nebo drobná zranění.

OZNÁMENÍ

Označuje nebezpečí, že mohou být ovlivněny výsledky práce nebo toto může mít za následek hmotné škody a neopravitelná poškození přístroje nebo vybavení.

2 Bezpečnost

Tato kapitola upozorňuje na možná nebezpečí, na která je třeba dbát, aby byl zajištěn bezpečný provoz produktu. Nerespektování bezpečnostních pokynů může vést k ohrožení života a zdraví osob a k poškození životního prostředí nebo k materiálním škodám.

2.1 Používání v souladu se stanoveným určením

Řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 smí být používána výhradně k uvedenému účelu a předepsaným způsobem. Jakékoli jiné použití je považováno za nesprávné a bude mít za následek ztrátu záruky. Svévolné přestavby nebo změny za účelem zvýšení výkonu jsou nepřípustné a budou mít za následek ztrátu záruky.

- Nepřekračujte uvedené maximální zatížení podle specifikací v příloženém dokumentu. Přetížení by vedlo k poškození a destrukci.
- Na tomto produktu neprovádějte žádné úpravy ani změny.
- Nepoužívejte ani neskladujte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 ve vlhkém prostředí.
- Nepoužívejte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 k jinému účelu, než ke kterému je určena.

2.2 Povinnosti provozovatele

- Zajistěte, aby všechny práce s řezačkou EX-TRACK® MA-1/MA-2 prováděly pouze vyškolené osoby.

Schválené osoby jsou takové:

- které jsou obeznámené se základními předpisy o bezpečnosti práce a s prevencí nehod;
 - které mají příslušné vzdělání;
 - které mají oprávnění pro svařování plynem;
 - které mají diplom ze školení o svařování plynem;
 - které mají osvědčení o kvalifikaci vydané Ministerstvem práce;
 - které přečetly a pochopily tento návod k obsluze;
 - které jsou na základě svého vzdělání, svých znalostí a zkušeností schopné rozpoznat možná nebezpečí.
- Zabráňte vstupu nepovolaných osob na pracoviště.
 - Při každém otevření řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2 nechte provést bezpečnostní kontrolu zástupcem společnosti Thermacut® nebo jiným autorizovaným odborníkem v souladu s normou IEC 60974, část 4: „Pravidelné kontroly a zkoušení“.

2.3 Specifické bezpečnostní pokyny k produktu

- Nepoužívejte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2, když je otevřený kryt.
- Řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 demontujte pouze za účelem údržby a kontroly.
- Řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 je vyrobena ze slitiny. Zabráňte pádu a působení silného tlaku.
- Řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 sestavte a umístěte do správné polohy.
- Nepoškožujte a nedeformujte kolejnice.
- Před zahájením řezání vždy zkontrolujte, zda se řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 pohybuje správně a volně.
- Před změnou směru chodu řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2 se ujistěte, že je přepínač přepnut do neutrální polohy nebo do polohy stop.
- Směr měňte až po zastavení řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- Pokud řezačku nepoužíváte, vždy ji vypněte.
- Neutahujte ventily příliš velkou silou.
- Nepohybujte řezačkou EX-TRACK® MA-1/MA-2, pokud je zapnutý nahřívací plamen.
- Nevkládejte ruce do rotujících nebo pohyblivých dílů.
- Nevkládejte ruce mezi kolejnice.
- Nedávejte ruce za provozu do blízkosti vodícího kola pod řezačkou EX-TRACK® MA-1/MA-2 nebo mezi tepelný štít a ocelovou desku.
- Povrch, řezací tryska a štít se velmi zahřejí. Nedotýkejte se jich!
- Vždy řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 noste za rukojeť.

2.4 Bezpečnostní pokyny k řezačce

- Zkontrolujte, zda hadice nejsou poškozeny, například přejetím, rozmáčknutím nebo protržením.
- Pravidelně kontrolujte poškození a opotřebení těchto hadic.
- Svažte hadici a kabel páskou a umístěte je na opačnou stranu plamene, aby nedošlo k jejich poškození jiskrami a nečistotami.
- Pokud je nutné vyměnit přívodní napájecí kabel nebo hadice, lze použít pouze modely uvedené výrobcem.
- Před zapálením umístěte hořák do držáku.

2.5 Bezpečnostní pokyny k řezání

- Řezání může poškodit oči, kůži a sluch. Vezměte na vědomí, že další nebezpečí mohou vzniknout při použití řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2 s jinými řezacími komponenty. Proto vždy používejte osobní ochranné prostředky v souladu s požadavky místních předpisů a zákonů.
- Všechny kovové výpary, zejména olova, kadmia, mědi a berylia, jsou škodlivé. Zajistěte dostatečné větrání nebo odsávání. Nepřekračujte platné mezní hodnoty na pracovišti.
- Při autogenním řezání zajistěte dostatečnou ventilaci, aby nedošlo k znečištění vzduchu.
- Dodržujte všeobecná protipožární ustanovení a před zahájením práce odstraňte veškeré hořlavé materiály z okolí místa řezání. Připravte na pracovišti vhodné protipožární prostředky.
- Neřežte uzavřené nádoby ani lahve pod tlakem.
- Nepoužívejte vadné nebo znečištěné regulátory tlaku.
- Zkontrolujte, zda nedochází k úniku plynu z rozdělovače, hadic nebo hořáku.

2.6 Osobní ochranné prostředky

- Používejte svoje osobní ochranné prostředky (OOP).
- Zajistěte, aby třetí osoby v blízkém okolí přístroje nosily osobní ochranné prostředky.

Osobní ochranné prostředky se skládají z ochranného oděvu, ochranných brýlí, obličejového štítu, chráničů sluchu, ochranných rukavic a bezpečnostní obuvi.

2.7 Pokyny pro případ nouze

- V případě nouze okamžitě odpojte následující zdroje:
 - Přívod předešlívacího kyslíku
 - Přívod hořlavého plynu
 - Přerušování dodávky kyslíku

3 Rozsah dodávky

Součástí dodávky jsou následující komponenty:

3.1 EX-TRACK® MA-1:

- 1 × EX-TRACK® MA-1
- 1 × sestava držáku hořáku
- 1 × matice hořlavého plynu
- 1 × matice kyslíku
- 3 × řezací tryska kyslíku
- 2 × stranový klíč
- 1 × MA-1 řezací hořák a sestava plynové konzole
- 1 × držák ozubené tyče
- 1 × vodorovná ozubená tyč
- 2 × vsuvka hadice

3.2 EX-TRACK® MA-2:

- 1 × EX-TRACK® MA-2
- 1 × vodorovná ozubená tyč (delší)
- 2 × sestava držáku hořáku
- 1 × matice hořlavého plynu
- 1 × matice kyslíku
- 6 × řezací tryska kyslíku
- 2 × stranový klíč
- 1 × stabilizační lišta
- 1 × stabilizační závaží
- 1 × MA-2 řezací hořák a sestava plynové konzole
- 1 × držák ozubené tyče
- 2 × vsuvka hadice

Objednací údaje a identifikační čísla dílů zařízení a provozních prostředků najdete v této příručce.

⇒ 14 Seznam dílů a rozložené pohledy EX-TRACK®MA-1 a MA-2 na straně CS-24

➤ Informace o možnostech kontaktování, poradenství a objednávání najdete na webových stránkách www.ex-track.com.

Dodávka je před expedicí pečlivě zkontrolována a zabalena, přesto však nelze vyloučit možnost poškození během přepravy.

Vstupní kontrola

- Zkontrolujte úplnost objednávky podle dodacího listu.
- Zkontrolujte, zda není dodané zboží poškozené (vizuální kontrola).

Postup při reklamaci

- Pokud je zboží poškozené, obraťte se co nejdříve na posledního přepravce.
- Uschovejte obal pro případnou kontrolu přepravcem.

Vrácení

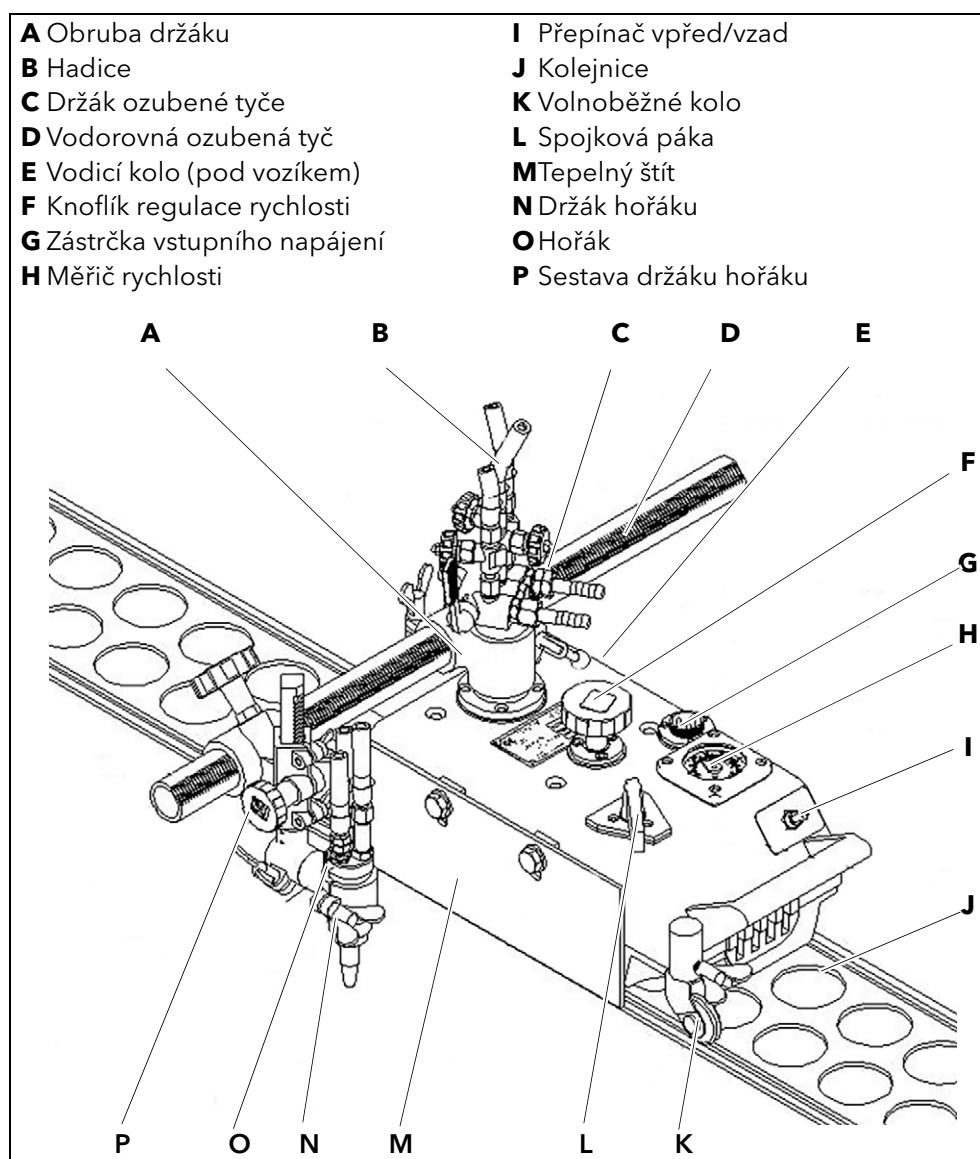
- Pro vrácení použijte originální balení a originální balicí materiál.
- Pokud máte dotazy týkající se balení a zajištění řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2 při přepravě, obraťte se na dodavatele, přepravce nebo přepravní společnost.

4 Popis produktu

4.1 Sestavení a použití

Součástí řezačky na řezání trubek jsou následující komponenty:

Obr. 2 Ovládací prvky a konektory



Hadice (B)	Pro připojení ke kyslíku (modrá) a hořlavému plynu (červená).
Držák ozubené tyče (C)	Používá se k držení vodorovné ozubené tyče.
Vodorovná ozubená tyč (D)	Používá se k držení sestavy držáku hořáku.
Vodící kolo (E)	Vede řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 podél kolejnice.
Regulační knoflík rychlosti (F)	Nastavuje rychlost jízdy řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2.
Zástrčka vstupního napájení (G)	Pro připojení ke vstupnímu elektrickému napájení.
Měřič rychlosti (H)	Ukazuje rychlost, jakou se řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 pohybuje.

Přepínač vpřed/vzad (I)	Upravuje směr, kterým se řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 pohybuje. Neutrální poloha je poloha zastavení.
Kolejnice (J)	Vede řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 podél zamýšleného řezu.
Volnoběžné kolo (K)	Drží řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 na kolejnicích.
Spojková páka (L)	Sepne spojku pro spuštění řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2.
Tepelný štít (M)	Chrání před jiskrami a teplem.
Držák hořáku (N)	Drží hořák.
Hořák (O)	Hořák nasazený na držáku.

4.2 Technické údaje

Tab. 1 Specifikace napájení

Hmotnost [kg]	10
Rozměry [mm]	440 × 205 × 125
Vzdálenost kol [mm]	160
Typ ovládání	ruční
Vstupní napájení	230 V AC (50 Hz)
Redukční převodovka	Dvojitý kuželový systém
Rychlost řezání	80 mm/min. až 800 mm/min.
Tvar řezné hrany	Tvar I a V (45)
Tloušťka řezu [mm]	10-150 (10-60 s přiloženým starter kitem)
Výkon motoru	1 500 ot./min. / 1 800 ot./min. (9 W/10 W)

Tab. 2 Okolní podmínky pro přepravu a skladování

Teplota okolního vzduchu	-20 °C až +55 °C
Relativní vlhkost vzduchu	< 50 % při +40 °C < 90 % při +20 °C

Tab. 3 Okolní podmínky pro provoz

Teplota okolního vzduchu	-10 °C až +40 °C
Relativní vlhkost vzduchu	< 50 % při +40 °C < 90 % při +20 °C

5 Přeprava a instalace

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění při nesprávné přepravě a instalaci

Při nesprávné přepravě a instalaci může dojít k převrácení nebo pádu řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2. To může způsobit zranění.

- Používejte osobní ochranné prostředky.
- Zajistěte, aby přívodní vedení a kabely nezasahovaly do prostoru, ve kterém zaměstnanci pracují.
- Při zvedání zohledněte hmotnost řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2.
⇒ 4.2 Technické údaje na straně CS-11
- Při zvedání a pokládání se vyvarujte prudkých pohybů.
- Nezvedejte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 nad místa s přítomností osob nebo jiných zařízení.

OZNÁMENÍ

Nebezpečí materiálových škod při nesprávné přepravě a instalaci

Řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 je vyrobena ze slitiny hliníku. Při nesprávné přepravě nebo instalaci proto hrozí materiální škody a neopravitelné poškození.

- Chraňte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 před povětrnostními vlivy, např. před deštěm a přímým slunečním zářením.
- Zabraňte pádu řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- Nic na řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 neupustěte.
- Při řezání chraňte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 před jiskrami.
- Řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 používejte pouze v suchých, čistých a dobře větraných místnostech.
- Vždy řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 noste za rukojeť.

6 Nastavení řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2

Všechny odkazy na díly odkazují na obrázek 2 v tomto dokumentu.

- 1 Připevněte držák ozubené tyče (C) k přírubě držáku (A).
- 2 Vložte vodorovnou ozubenou tyč (D) do držáku ozubené tyče (C).
- 3 Vodorovnou ozubenou tyč (D) upevněte křídlovou maticí.
- 4 Nasuňte sestavu držáku hořáku (O) na vodorovnou ozubenou tyč (D).
- 5 Upevněte rozdělovač a hadice (B).
- 6 Vložte obojí do příruby držáku (A).
- 7 Připevněte hořák (O) k hadicím (B).
- 8 Vložte oba do držáku hořáku (M).
- 9 Připojte vstupní napájecí kabel k zástrčce vstupního napájení (F).

6.1 Připojení k přívodu plynu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění při výbuchu

Při použití vadných nebo poškozených plynových lahví nebo hadic může dojít k výbuchu. To může způsobit zranění.

- Nikdy nepoužívejte poškozené nebo netěsné lahve s plynem.
- Nikdy nepoužívejte poškozené nebo netěsné hadice.
- Lahve s plynem používejte pouze k určenému účelu.
- Lahve s plynem instalujte na místě, které není vystaveno teplotě a otevřenému plameni.
- Nikdy neřežte lahve pod tlakem nebo hermeticky uzavřené nádoby.
- Zajistěte dostatečné větrání.

- 1 Připojte modrou hadici k výstupu kyslíku.
- 2 Připojte červenou hadici k výstupu hořlavého plynu.
- 3 Připojte hořák k hadicím.

6.2 Připojení řezací trysky hořáku

OZNÁMENÍ

Nebezpečí věcných škod

Pokud je řezací tryska příliš utažena, bude se během provozu zahřívat a bude obtížné ji odstranit. Poškození řezací trysky povede ke zpětnému zášlehu.

- Neutahujte příliš řezací trysku.
- Zabraňte poškození řezací trysky.

- 1 Zvolte vhodnou řezací trysku.
⇒ 15 Údaje o řezání na straně CS-36
- 2 Nainstalujte řezací trysku.
- 3 Upevněte řezací trysku pomocí dvou klíčů.

7 Obsluha řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění při zpětném zášlehu

Zpětný zášleh může způsobit vážné nehody nebo požár. Zpětný zášleh je způsoben nesprávným tlakem plynu.

- Pokud dochází ke zpětnému zášlehu, zjistěte jeho příčinu.
- Před dalším použitím řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2 zkontrolujte a uveďte do řádného stavu.
- Zpětný zášleh může mít následující příčiny:
 - nesprávné nastavení tlaku plynu,
 - přehřátá řezací tryska,
 - ucpání otvoru řezací trysky struskou,
 - poškození části řezací trysky nebo hořáku.

OZNÁMENÍ

Materiálové škody způsobené zpětným prošlehnutím

Zpětné zášlehy mohou způsobit požár a poškození řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2. Pokud se v hořáku ozve syčivý zvuk, postupujte následovně:

- Zavřete ventil nahřívacího kyslíku.
- Zavřete ventil hořlavého plynu.
- Zavřete ventil řezacího kyslíku.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo poškození, pokud není spínač vpřed/vzad v poloze NEUTRÁL

Pokud není spínač nastaven na NEUTRÁL, dá se řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 okamžitě do pohybu vpřed, nebo vzad.

- Před zapnutím napájení se ujistěte, že je přepínač nastaven na NEUTRÁL.
- Před změnou směru řezání vždy nastavte přepínač do polohy NEUTRÁL.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí věcných škod, pokud spojka není správně sepnutá

Pokud spojka není správně sepnutá a může prokluzovat, může dojít k vážnému poškození materiálu.

- Zkontrolujte, zda je spojka správně sepnutá.

OZNÁMENÍ

Nedostatečná kvalita řezu v důsledku nesprávného nastavení plynu

Nerovnoměrné proudění kyslíku má vážný negativní dopad na řezný povrch.

- Zavřete ventil nahřívacího kyslíku a hořlavého plynu.

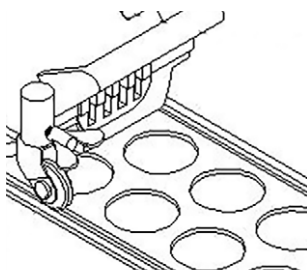
7.1 Umístění řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2

⚠ VAROVÁNÍ

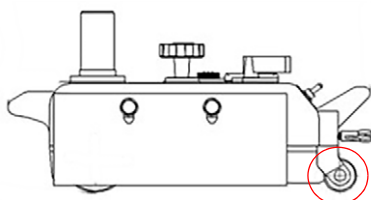
Nebezpečí pohmoždění

Nesprávná montáž a demontáž součástí může vést k rozdrčení končetin.

- Nezasahujte do nebezpečných oblastí.
- Nevkládejte ruce mezi kolejnice.
- Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.



- 1 Vyrovnajte kolejnici rovnoběžně s plánovaným řezem.
- 2 Umístěte hořák cca 80 mm od tepelného štítu zařízení.
- 3 Přesuňte celou sestavu vč. kolejnice tak, aby byl hořák v řezné poloze.
- V případě potřeby použijte prodlužovací kolejnice.



- 4 Zajistěte vodící kolo utažením křídlového šroubu.

7.2 Řezání

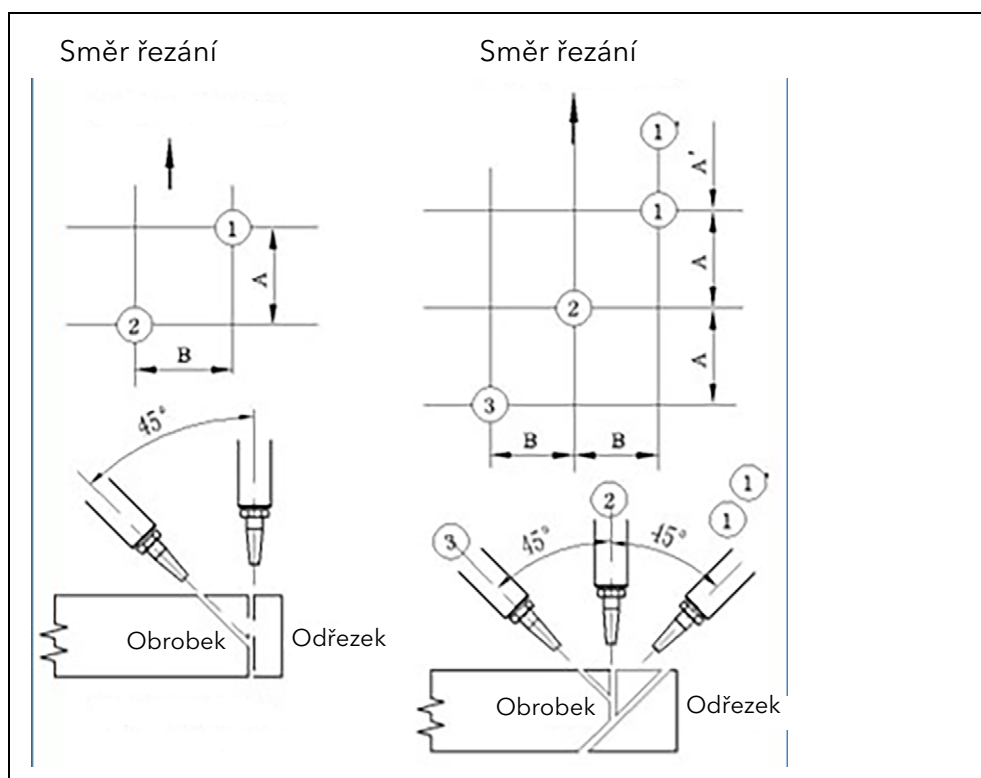
- 1 Upravte tlak plynu, jak je uvedeno v údajích o řezání.
- 2 Zapněte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- 3 Otevřete ventil hořlavého plynu o 1/4 otáčky.
- 4 Otevřete ventil nahřívacího kyslíku o 1/2 otáčky.
- 5 Zapalte hořák pomocí zapalovače.
- 6 Postupně otevírejte ventil nahřívacího kyslíku, dokud standardní plamen nezíská podobu bílého kužele.
- 7 Otevřete zcela ventil řezacího kyslíku.
- 8 Upravte plamen tak, aby byl rovnoměrný.
- 9 Spusťte řezací trysku k řezné linii ve vzdálenosti 8 až 10 mm mezi obrobkem a hořákem.
- 10 Přepněte přepínač vpřed/vzad (**H**) do požadovaného směru a začněte řezat.

7.3 Úkosové řezání

- 1 Upravte tlak plynu, jak je uvedeno v údajích o řezání.
- 2 Nakloňte hořák tak, abyste dosáhli požadovaného zkoseného řezu.
- 3 Zapněte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- 4 Otevřete ventil hořlavého plynu o 1/4 otáčky.
- 5 Otevřete ventil nahřívacího kyslíku o 1/2 otáčky.
- 6 Zapalte hořák pomocí zapalovače.
- 7 Postupně otevírejte ventil nahřívacího kyslíku, dokud standardní plamen nezíská podobu bílého kužele.
- 8 Otevřete zcela ventil řezacího kyslíku.
- 9 Upravte plamen tak, aby byl rovnoměrný.
- 10 Spustte řezací trysku k řezné linii ve vzdálenosti 8 až 10 mm mezi obrobkem a hořákem.
- 11 Přepněte přepínač vpřed/vzad (**H**) do požadovaného směru a začněte řezat.

Hořák lze naklonit od 0° do 60° v krocích po 5°.

Je-li požadováno úkosové řezání 30°, snižte řeznou rychlost asi o 5 %.

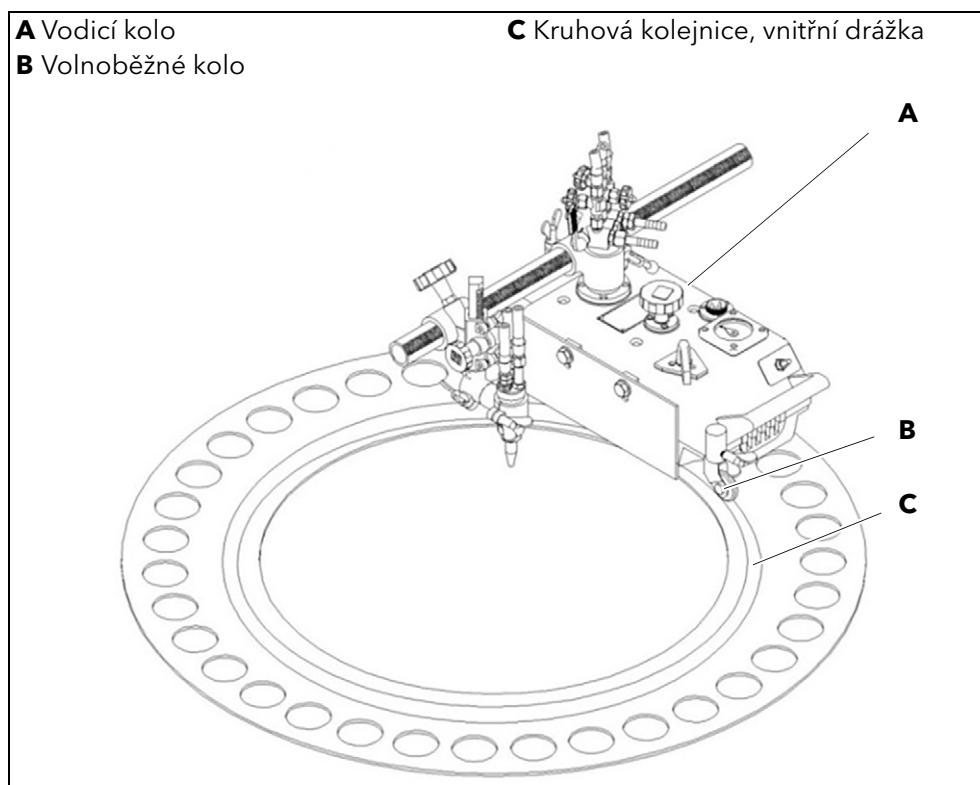


➤ Vyberte řezací trysky pro šikmé řezání, jak je znázorněno níže.

7.4 Kruhové řezání

Pro kruhové řezání použijte kruhovou kolejnici.

7.4.1 Řezání s kruhovou kolejnicí



- 1 Vyrovnajte volnoběžné kolo (B) k vnitřní drážce kolejnice (C)
- 2 Vyrovnajte vodicí kolo (A) k vnější drážce kolejnice.
- 3 Uvolněte vodicí kolo (A) a upevněte jej ve správné poloze tak, aby sledovalo vnější drážku.
- 4 Postupujte jako při běžném řezání.

⇒ 7.2 Řezání na straně CS-15

V závislosti na velikosti kruhu lze hořák namontovat na obě strany řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2.

Kapacita řezání: Ø 40 až 360 a Ø 770 až 1 150 mm.

7.5 Ukončení řezání

⚠ UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí poranění horkými díly

Díly mohou být po skončení doby následného průtoku plynu stále horké. Hrozí nebezpečí popálení osob.

- Používejte osobní ochranné prostředky.
- Než se dotknete dílů, nechte řezací hořák vychladnout po dobu 5 až 10 minut.

- 1 Zavřete ventil řezacího kyslíku.
- 2 Přepněte vypínač do polohy OFF (VYP).
- 3 Zavřete ventil hořlavého plynu.
- 4 Zavřete ventil hořlavého plynu.

Proud předehřátého kyslíku je v pravém úhlu k řezné ploše.

8 Vyřazení z provozu

- 1 Odpojte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 od přívodu kyslíku.
- 2 Odpojte řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 od přívodu hořlavého plynu.

9 Údržba a čištění

Pravidelná a dlouhodobá údržba a čištění jsou předpokladem dlouhé životnosti a bezvadného fungování zařízení. Cyklus údržby se řídí pracovním prostředím a intervaly údržby řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2. Pokud je řezačka v provozu více než osm hodin denně, je nutné intervaly údržby upravit podle potřeby. Vždy dodržujte ustanovení normy EN 60974-4 - Pravidelné kontroly a zkoušení, a také veškeré místní zákony a předpisy.

UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí požáru v důsledku znečištění

Prach usazený uvnitř řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2 může narušit izolaci. To může způsobit zkrat nebo požár.

- Řezačku EX-TRACK® MA-1/MA-2 jednou za rok vyčistěte vysušeným stlačeným vzduchem, abyste odstranili prach a zbytky rezných výparů.

9.1 Intervaly servisu a čištění

Uvedené intervaly představují standardní hodnoty a týkají se jednosměnného provozu. Doporučujeme vést knihu záznamů o kontrolách. Ze záznamů musí být možné zjistit datum prohlídky, zjištěné nedostatky a jméno osoby provádějící prohlídku.

Každý den/každých 6 hodin řezání	➤ Očistěte tělo čistým hadříkem.
	➤ Vykartáčujte nečistoty ze stojanu a ramene potrubí.
	➤ Namažte hřídel volnoběžného kola strojním olejem.
	➤ Zkontrolujte opotřebení spotřebního materiálu.
Měsíčně	➤ Vnější povrch vodícího kola a volnoběžného kola očistěte naolejovaným hadříkem.
	➤ Namažte hřídele knoflíku regulace rychlosti a páky spojky strojním olejem.
	➤ Změřte izolační odpor mezi tělem řezačky EX-TRACK® MA-1/MA-2 a vstupní zástrčkou. Odečet musí být nad MΩ.
	➤ Odstraňte spodní kryt a vyčistěte vnitřní elektrické součásti.
	➤ Odstraňte skleněný kryt a vyčistěte měřič rychlosti.

Každé 3 měsíce nebo 2 000 hodin	➤ Zkontrolujte, že řezačka EX-TRACK® MA-1/MA-2 nevykazuje známky prasklin a obnažených vodičů.
	➤ Zkontrolujte těsnost plynové hadice, vložek filtru a konektorů.
	➤ Oddělte redukční jednotky od motoru a vyčistěte převodovku čisticím olejem.
	➤ Otřete desku motoru a prstencový kužel naolejovaným hadříkem.
	➤ Vyměňte opotřebované díly.
Každoročně a po každém otevření krytu	➤ Zajistěte provedení bezpečnostní kontroly v souladu s normou IEC 60974 Část 4: „Pravidelné kontroly a zkoušení“ autorizovaným odborníkem.

10 Poruchy a jejich odstranění

10.1 Motor neběží a vozík se nepohybuje

Možná příčina	Opatření	Odstranění
Žádná elektrická energie.	Zkontrolujte napájecí obvod.	➤ Zajistěte dobré spojení.
Zlomený vstupní napájecí kabel.	Použijte zkoušečku obvodů a zkontrolujte vstupní napájecí kabel.	➤ Opravte nebo vyměňte vstupní napájecí kabel.
Vadná zástrčka vstupního napájení.	Zkontrolujte pájení drátu.	➤ Připájejte drát.
Vadný spínač.	Odstraňte konektor a otestujte každou svorku zkoušečkou.	➤ Vyměňte vadný spínač.
Vadný kondenzátor.	Zkontrolujte kondenzátor zkoušečkou.	➤ Vyměňte vadný kondenzátor.
Špatné spojení.	Zkontrolujte pájení.	➤ Zapájejte špatné spojení.
Přerušený vodič.	Otestujte každý vodič zkoušečkou.	➤ Vyměňte vadný vodič.
Špatné vinutí motoru.	Pokud jsou všechny výše uvedené výsledky testu normální, může být problémem vadný motor.	➤ Opravte nebo vyměňte motor.

10.2 Motor běží, ale vozík se nepohybuje

Možná příčina	Opatření	Odstranění
Vadná spojka	Odstraňte přírubu držáku a zkontrolujte spojení spojovací tyče a šroubu páčky spojky.	➤ Znovu připojte spojovací tyč a šroub páčky spojky.
Kluzký stůl	Zkontrolujte, zda na pružině nebo desce není mastnota.	➤ Vyměňte pružinu. ➤ Vyčistěte stůl.

10.3 Poruchy vozíku

Možná příčina	Opatření	Odstranění
Vadný měřič rychlosti.	Pás nebo jehla sklouzla v důsledku uvolněného šroubu jehly.	➤ Nastavte knoflík pro nastavení rychlosti na „Low“ (Nízká) a nastavte jehlu na nejnižší stupnici. ➤ Utáhněte šroub.
Regulaci rychlosti nelze nastavit.	Prokluzování pastorku. Vadný převod a klepací čep.	➤ Opravte nebo vyměňte pastorek a/nebo ozubené kolo a klepací čep.
Vibrace a hluk.	Cizí látka zachycená v ozubeném kole.	➤ Odstraňte cizí předměty. ➤ Opravte nebo vyměňte ozubené kolo.
	Ozubené kolo opotřebované.	➤ Vyměňte ozubené kolo.
	Vadný motor.	➤ Opravte nebo vyměňte motor.
	Klíč spojky opotřebovaný nebo poškozený.	➤ Vyměňte klíč spojky.
Spojkový kotouč se nezapíná.	Pojistný kroužek čepu spojky je vypnutý.	➤ Vyměňte pojistný kroužek.

Možná příčina	Opatření	Odstranění
Klepání	Ozubené kolo opotřebované.	➤ Vyměňte opotřebené kolo.
	Vadný čep spojky.	➤ Vyměňte vadný čep.
	Klíč spojky opotřebovaný.	➤ Opravte nebo vyměňte opotřeбенý klíč spojky.
	Uvolněná hřídel nebo hnací kolo.	➤ Opravte nebo vyměňte hřídel nebo hnací kolo.
	Opotřebovaný nebo poškozený kužel.	➤ Vyměňte kužel.
	Tepelný štít se dotýká pracovní plochy nebo kolejnice.	➤ Upravte tepelný štít.
	Poškozená kolejnice.	➤ Opravte nebo vyměňte kolejnici.
	Cizí předmět na kolejnici.	➤ Odstraňte předmět a/nebo vyčistěte kolejnici.
	Hadice nebo kabely brání pohybu vozíku.	➤ Svažte hadice a kabely páskou a umístěte je mimo pracovní prostor.
	Vadná jednotka volnoběžného kola.	➤ Opravte nebo vyměňte jednotku volnoběžného kola.
	Cizí těleso připevněné k vodícímu nebo volnoběžnému kolu.	➤ Odstraňte cizí předměty.
	Poškozené vodící a/nebo volnoběžné kolo.	➤ Opravte nebo vyměňte kola.

11 Nakládání s odpady



Přístroje označené tímto symbolem podléhají evropské směrnici 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních.

- Nevyhazujte elektrická a elektronická zařízení do domovního odpadu.
- Elektrická zařízení demontujte a zajistěte řádnou likvidaci.
⇒ 11 Nakládání s odpady na straně CS-22
- Elektrické součásti shromažďujte odděleně a předejte je k ekologické recyklaci.
- Dodržujte místní předpisy, zákony, ustanovení, normy a směrnice.
- Informace o sběru a vracení elektrických zařízení získáte u příslušného místního úřadu.

11.1 Likvidace materiálu

Tento produkt je vyroben převážně z kovových materiálů, které lze v ocelárnách a hutích opět roztavit a jsou díky tomu téměř neomezeně znovu použitelné. Všechny použité plasty jsou označeny, a tudíž připraveny k roztrídění za účelem pozdější recyklace.

11.2 Likvidace provozních prostředků

Oleje, mazací tuky a čisticí prostředky nesmí zatěžovat půdu a nesmí se dostat do kanalizace. Tyto látky je nutno skladovat, přepravovat a likvidovat ve vhodných nádobách. Dodržujte příslušné místní předpisy a pokyny pro nakládání s odpady uvedené na bezpečnostních listech výrobců provozních prostředků. Kontaminované čisticí pomůcky (štetce, hadry atd.) je nutno likvidovat rovněž podle pokynů výrobce provozního prostředku.

- Dodržujte příslušné místní předpisy a pokyny pro nakládání s odpady uvedené na bezpečnostních listech výrobců provozních prostředků.

11.3 Obaly

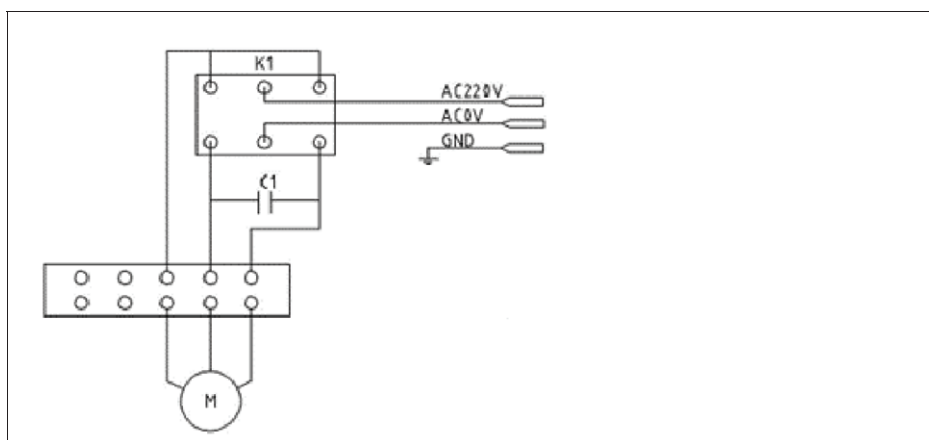
Společnost Thermacut® zredukovala obal zařízení na nezbytné minimum. Kritériem výběru obalových materiálů je jejich recyklovatelnost.

12 Záruka

Toto prohlášení o záruce je nedílnou součástí Obchodních podmínek (OP) společnosti Thermacut® (dále jen „prodávající“) a vztahuje se na dodávky zboží na základě smlouvy uzavřené mezi prodávajícím a druhou smluvní stranou jako příjemcem zboží (dále jen „kupující“). Použité pojmy zde mají stejný význam, jaký je pro ně definován v OP.

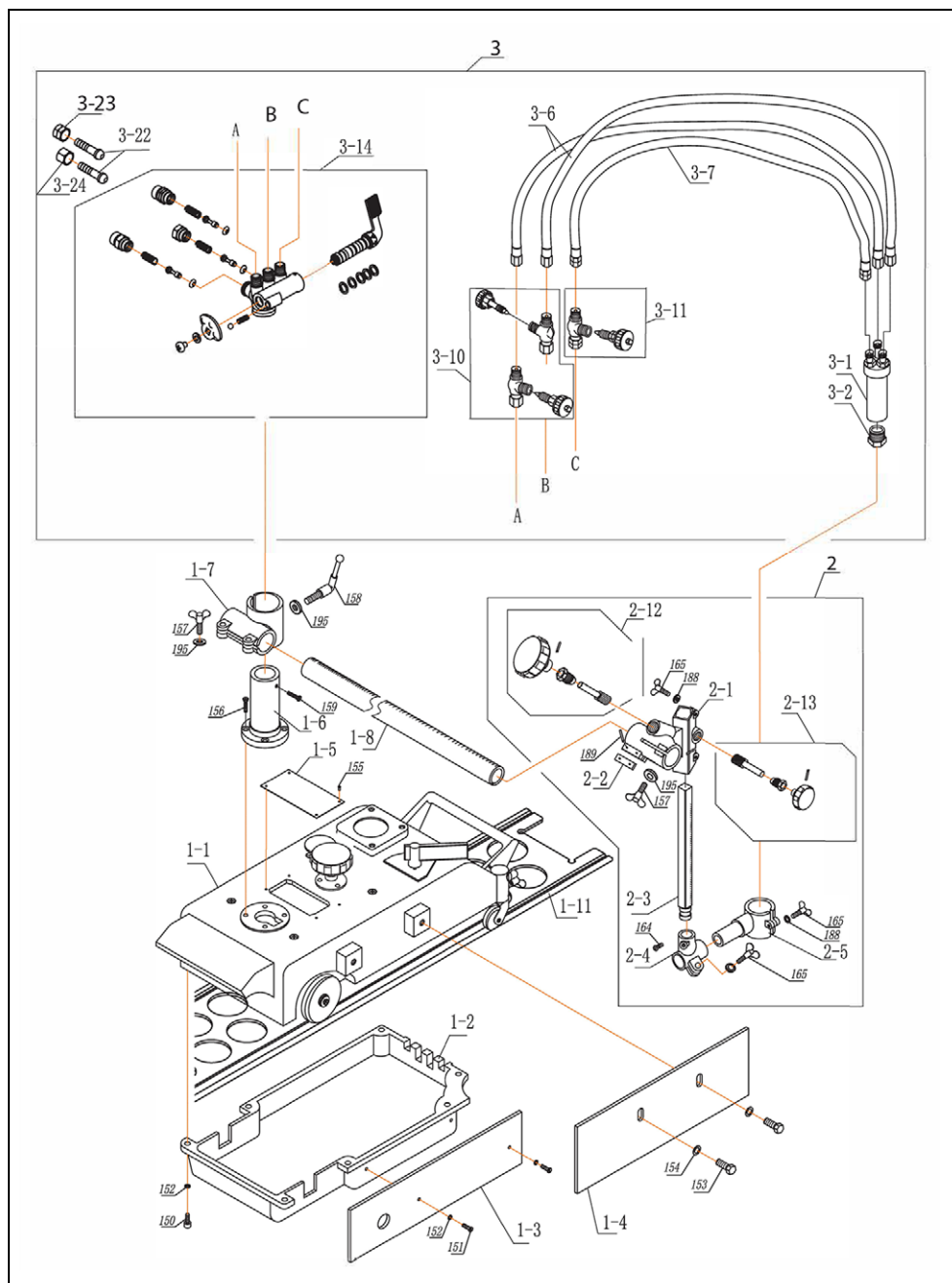
- 1** Proávající zaručuje kupujícímu, že po níže uvedenou záruční dobu si zboží dodané na základě smlouvy bude zachovávat vlastnosti uvedené v technickém listu zboží, který je k dispozici na webových stránkách prodávajícího v době odeslání závazné nabídky (oddíl 2.2 OP), a dále bude v jakosti a provedení, které odpovídají účelu vyplývajícím ze smlouvy, a dále bude vhodné pro obvyklý účel.
- 2** Lhůta začíná běžet dnem dodání zboží kupujícímu (oddíly 5.1, 5.2 OP).
- 3** Oznámení (reklamací) záručních vad, uplatnění práv vyplývajících z vadného plnění a dalších práv a povinností prodávajícího a kupujícího podléhají ustanovení oddílu 3.4 ff. a následujících ustanovení OP.
- 4** Záruční lhůta je:
 - Jeden (1) rok na zdroje elektrického napájení značky EX-TRACK®.
 - Jeden (1) rok na sestavy řezacích hořáků a kabelů.
- 5** Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení zboží nebo jeho částí v důsledku jeho používání, jako jsou trysky, elektrody, štíty, O-kroužky, vířivé kroužky atd.
- 6** Proávající neodpovídá za škody na zboží způsobené kupujícím nebo třetími osobami v důsledku nesprávného nebo neodborného zacházení se zbožím (zejména opravami nebo úpravami, které byly provedeny osobami nepověřenými prodávajícím) nebo nesprávnou instalací, nesprávným používáním zboží nebo nedostatečnou údržbou, zejména v případě použití zboží k jinému než uvedenému účelu, nebo jiným nedodržením návodu k obsluze, použitím nepřiměřené síly nebo použitím neschváleného zboží.

13 Elektrické schéma

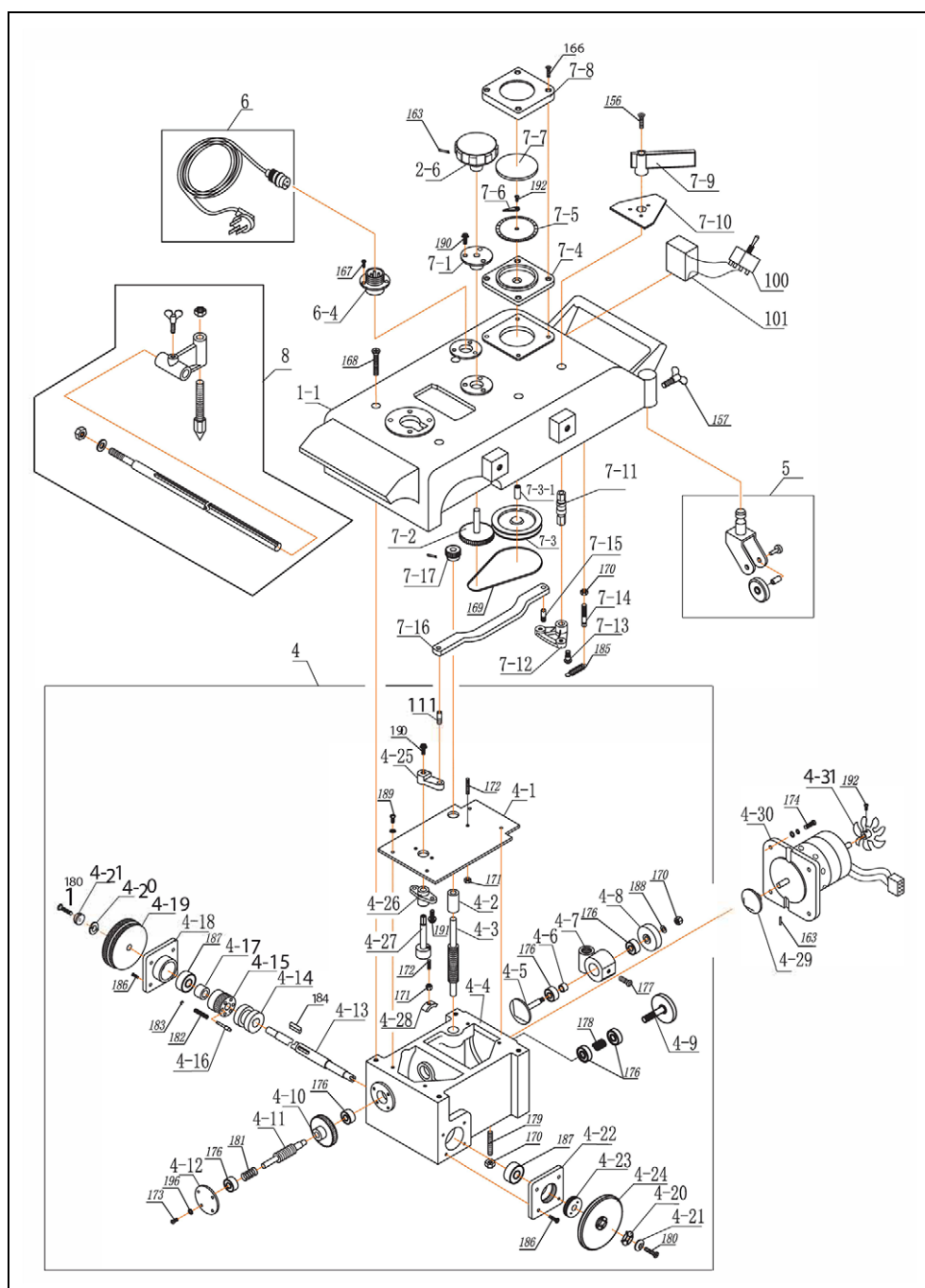


14 Seznam dílů a rozložené pohledy EX-TRACK® MA-1 a MA-2

Obr. 3 Rozložený pohled na EX-TRACK® MA-1, horní a střední část



Obr. 4 Rozložený pohled na EX-TRACK® MA-1, střední a spodní část



Tab. 4 Seznam dílů EX-TRACK® MA-1

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-000	1-0	Hlavní zařízení	1
EX-0-718-001	1-1	Hlavní horní kryt	1
EX-0-718-002	1-2	Hlavní spodní kryt	1
EX-0-718-003	1-3	Sekundární tepelný štít	1
EX-0-718-004	1-4	Hlavní tepelný štít	1
EX-0-718-005	1-5	Typový štítek	1
EX-0-718-006	1-6	Obruba držáku	1
EX-0-718-007	1-7	Držák ozubené tyče	1
EX-0-718-008	1-8	Vodorovná ozubená tyč	1
EX-0-704-101	1-11	Kolejnice 1,8 m	1
EX-0-704-102	1-12	Kruhová kolejnice	1
EX-0-718-009	2	Sestava držáku hořáku	1
EX-0-718-010	2-1	Upínací adaptér	1
EX-0-718-011	2-2	Adaptér	1
EX-0-718-012	2-3	Stojan na řezací hořák	1
EX-0-718-013	2-4	Spodní držák hořáku - levá strana	1
EX-0-718-014	2-5	Spodní držák hořáku - pravá strana	1
EX-0-718-015	2-6	Knoflík regulace rychlosti	2
EX-0-718-016	2-12	Sestava stavitelného šroubu	1
EX-0-718-017	2-13	Sestava stavitelného šroubu	1
EX-0-718-018	3	Sestava řezacího hořáku vč. plynové konzole	1
EX-0-718-019	3-1	Řezací hořák MA-1/MA-2	1
EX-0-718-020	3-2	Matice řezací trysky MA-1/MA-2	1
EX-0-718-021	3-6	Kyslíkové hadice modré (B-předehřev)	2
EX-0-718-022	3-7	Hadice palivového plynu	1
EX-0-708-014	3-10	Kyslíkový ventil (UNF 9/16" - 18)	2
EX-0-708-012	3-11	Ventil hořlavého plynu (UNF 9/16" - 18LH)	1
EX-0-718-023	3-14	Sestava rozdělovače plynu	1
EX-0-718-024	3-22	Hadicová vsuvka	2
EX-0-718-025	3-23	Matice hořlavého plynu	1
EX-0-718-026	3-24	Matice kyslíku	1
EX-0-718-027	4	Sestava redukční skříň	1
EX-0-718-028	4-1	Kryt redukční skříň	1
EX-0-718-029	4-2	Měděná průchodka	1
EX-0-718-030	4-3	Šroub regulace rychlosti	1
EX-0-718-031	4-4	Redukční skříň	1
EX-0-718-032	4-5	Kuželové kolečko	1

Tab. 4 Seznam dílů EX-TRACK® MA-1

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-033	4-6	Objímka hnacího kola	1
EX-0-718-034	4-7	Sedlo hnacího kola	1
EX-0-718-035	4-8	Pasivní třecí kolo	1
EX-0-718-036	4-9	Hnací převodovka	1
EX-0-718-037	4-10	Velká hnací převodovka	1
EX-0-718-038	4-11	Hnací šneková převodovka	1
EX-0-718-039	4-12	Kryt ložiska	1
EX-0-718-040	4-13	Hlavní osa	1
EX-0-718-041	4-14	Spojka	1
EX-0-718-042	4-15	Šnekové kolo spojky	1
EX-0-718-043	4-16	Čep spojky	6
EX-0-718-044	4-17	Pouzdro ložiska	1
EX-0-718-045	4-18	Pevné sedlo ložiska	1
EX-0-718-046	4-19	Vroubkované vodící kolo	1
EX-0-718-047	4-20	Zámková podložka	2
EX-0-718-048	4-21	Velká zástěrka na kolo	2
EX-0-718-049	4-22	Nastavitelné sedlo ložiska	1
EX-0-718-050	4-23	Nastavitelný kryt ložiska	1
EX-0-718-051	4-24	Kuželové kolo	1
EX-0-718-052	4-25	Blok spojovací tyče	1
EX-0-718-053	4-26	Trvalé sedlo	1
EX-0-718-054	4-27	Otočná hřídel aktivátoru	1
EX-0-718-055	4-28	Aktivátor spojky	1
EX-0-718-056	4-29	Třecí kolo motoru	1
EX-0-718-057	4-30	Motor	1
EX-0-718-058	4-31	Chladič motoru	1
EX-0-718-059	5	Sestava pojezdového kola	1
EX-0-718-060	6	Sestava napájecího kabelu	1
EX-0-718-061	6-4	Zásuvkový konektor	1
EX-0-718-062	7-1	Sedlo ručního kola ovládání rychlosti	1
EX-0-718-063	7-2	Rychlostní pásový převod	1
EX-0-718-064	7-3	Pásové kolo s regulací rychlosti	1
EX-0-718-065	7-3-1	Osa pásu s regulací rychlosti	1
EX-0-718-066	7-4	Držák číselníku	1
EX-0-718-067	7-5	Číselník ukazatele rychlosti	1
EX-0-718-068	7-6	Jehla měřiče rychlosti	1
EX-0-718-069	7-7	Skleněný kryt	1
EX-0-718-070	7-8	Krytka objektivu	1
EX-0-718-071	7-9	Rukojeť spojky	1
EX-0-718-072	7-10	Základna rukojeti spojky	1
EX-0-718-073	7-11	Hřídel	1
EX-0-718-074	7-12	Základna pro přenos pohybu	1

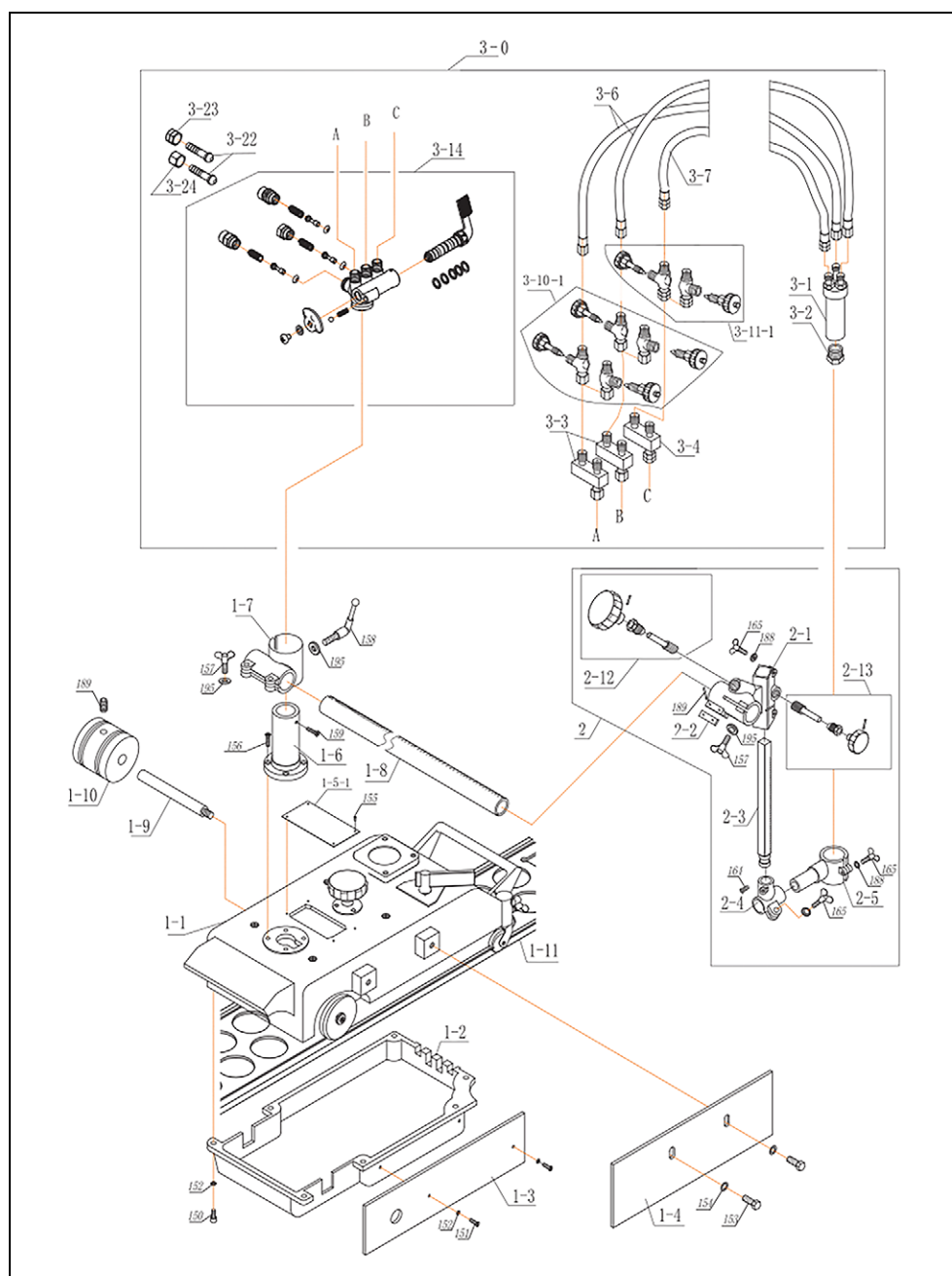
Tab. 4 Seznam dílů EX-TRACK® MA-1

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-075	7-13	Velký pružinový šroub	1
EX-0-718-076	7-14	Pružinový šroub	1
EX-0-718-077	7-15	Šroubovací kolík	1
EX-0-718-078	7-16	Spojovací rameno spojky	1
EX-0-718-079	7-17	Ozubené kolo	1
EX-0-718-080	8	Volitelné příslušenství	1
EX-0-718-081	100	Vypínač	1
EX-0-718-082	101	Spínací skříňka	1
EX-0-718-083	111	Šroubovací kolík	1
EX-0-718-084	150	Šroub s vnitřním šestihranem M5 × 12	7
EX-0-718-085	151	Šroub s válcovou hlavou M5 × 12	2
EX-0-718-086	152	Plochá podložka Ø 5 mm	9
EX-0-718-087	153	Šroub M10 × 20	2
EX-0-718-088	154	Plochá podložka Ø 10 mm	2
EX-0-718-089	155	Nýt Ø 2,5 mm	5
EX-0-718-090	156	Zápustný šroub M5 × 16	4
EX-0-718-091	157	Křídlový šroub M8 × 16	5
EX-0-718-092	158	Páka kulové rukojeti M8 × 18	1
EX-0-718-093	159	Šroub s válcovou hlavou M4 × 12	1
EX-0-718-094	163	Pružný válcový kolík Ø 2,5 × 18 mm	4
EX-0-718-095	164	Šroub s válcovou hlavou M5 × 8	1
EX-0-718-096	165	Křídlový šroub M6 × 22	3
EX-0-718-097	166	Šroub se zápustnou hlavou M4 × 12	2
EX-0-718-098	167	Zápustný šroub M3 × 8	1
EX-0-718-099	168	Zápustný šroub M6 × 30	4
EX-0-718-100	169	Hnací řemen 3 × 280	1
EX-0-718-101	170	Matice M6	1
EX-0-718-102	171	Matice M5	1
EX-0-718-103	172	Stavěcí šroub M5 × 25	1
EX-0-718-104	173	Šroub s válcovou hlavou M4 × 6	4
EX-0-718-105	174	Šroub s válcovou hlavou M4 × 12	4
EX-0-718-106	176	Ložisko 608	6
EX-0-718-107	177	Šroub s válcovou hlavou M6 × 14	1
EX-0-718-108	178	Pružina Ø 12 mm	1
EX-0-718-109	179	Upínací šroub M6 × 16	1

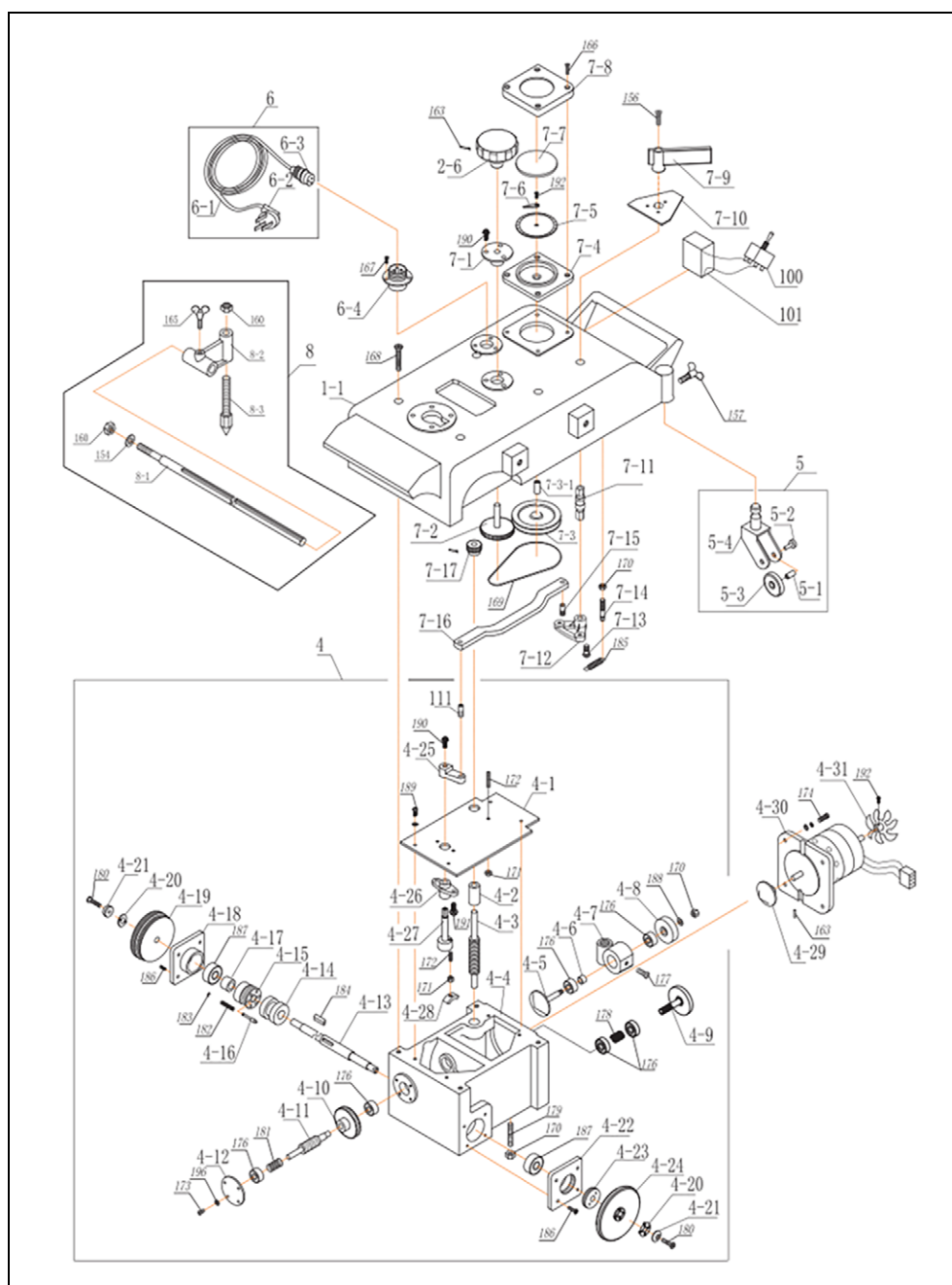
Tab. 4 Seznam dílů EX-TRACK® MA-1

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-110	180	Zápustný šroub M5 × 12	3
EX-0-718-111	181	Pružina Ø 15 × 15 mm	1
EX-0-718-112	182	Pružina Ø 4 × 20 mm	6
EX-0-718-113	183	Přídržná spona Ø 4 mm	6
EX-0-718-114	184	Plochý klíč 5 × 5 × 25	1
EX-0-718-115	185	Napínací pružina Ø 10 × 28 mm	1
EX-0-718-116	186	Zápustný šroub M4 × 12	11
EX-0-718-117	187	Ložisko 6201	2
EX-0-718-118	188	Plochá podložka Ø 6 mm	1
EX-0-718-119	189	O-kroužek Ø 5 × 1,8 mm	6
EX-0-718-120	190	Plochá podložka Ø 12 × 2,5 mm	2
EX-0-718-121	191	Pružina jehly ventilu Ø 8,5 × 1,2 × 17 mm	6
EX-0-718-122	192	Ocelová kulička Ø 6 mm	2
EX-0-718-123	194	O-kroužek 16 × 2,5	10
EX-0-718-124	195	Šroub s půlkulatou hlavou M6 × 8	2
EX-0-718-125	196	Plochá podložka Ø 4 mm	4

Obr. 5 Rozložený pohled na EX-TRACK® MA-2, horní a střední část



Obr. 6 Rozložený pohled na EX-TRACK® MA-2, střední a spodní část



Tab. 5 Seznam dílů EX-TRACK® MA-2

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-000	1-0	Hlavní zařízení	1
EX-0-718-001	1-1	Hlavní horní kryt	1
EX-0-718-002	1-2	Hlavní spodní kryt	1
EX-0-718-003	1-3	Sekundární tepelný štít	1
EX-0-718-004	1-4	Hlavní tepelný štít	1
EX-0-718-126	1-5-1	Typový štítek	1
EX-0-718-006	1-6	Obruba držáku	1
EX-0-718-007	1-7	Držák ozubené tyče	1
EX-0-718-127	1-8	Delší vodorovná ozubená tyč	1
EX-0-718-128	1-9	Stabilizační tyč	1
EX-0-718-129	1-10	Stabilizační závaží/kolo	1
EX-0-704-101	1-11	Kolejnice 1,8 m	1
EX-0-704-102	1-12	Kruhová kolejnice	1
EX-0-718-009	2	Sestava držáku hořáku	2
EX-0-718-010	2-1	Upínací adaptér	1
EX-0-718-011	2-2	Adaptér	1
EX-0-718-012	2-3	Stojan na řezací hořák	1
EX-0-718-013	2-4	Spodní držák hořáku - levá strana	1
EX-0-718-014	2-5	Spodní držák hořáku - pravá strana	1
EX-0-718-015	2-6	Knoflík regulace rychlosti	2
EX-0-718-016	2-12	Sestava stavitelného šroubu	1
EX-0-718-017	2-13	Sestava stavitelného šroubu	1
EX-0-718-130	3-0	Sestava řezacího hořáku MA-2 a plynové konzole	1
EX-0-718-019	3-1	Řezací hořák MA-1/MA-2	1
EX-0-718-020	3-2	Matice řezací trysky MA-1/MA-2	1
EX-0-718-131	3-3	Dělič plynu pro dva hořáky - kyslík	2
EX-0-718-132	3-4	Dělič plynu pro dva hořáky - hořlavý plyn	1
EX-0-718-021	3-6	Kyslíkové hadice modré (B-předehřev)	2
EX-0-718-022	3-7	Hadice palivového plynu	1
EX-0-708-014	3-10-1	Kyslíkový ventil (UNF 9/16" - 18)	4
EX-0-708-012	3-11-1	Ventil hořlavého plynu (UNF 9/16" - 18LH)	2
EX-0-718-023	3-14	Sestava rozdělovače plynu	1
EX-0-718-024	3-22	Hadicová vsuvka	2
EX-0-718-025	3-23	Matice hořlavého plynu	1
EX-0-718-026	3-24	Matice kyslíku	1

Tab. 5 Seznam dílů EX-TRACK® MA-2

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-027	4	Sestava redukční skříně	1
EX-0-718-028	4-1	Kryt redukční skříně	1
EX-0-718-029	4-2	Měděná průchodka	1
EX-0-718-030	4-3	Šroub regulace rychlosti	1
EX-0-718-031	4-4	Redukční skříň	1
EX-0-718-032	4-5	Kuželové kolečko	1
EX-0-718-033	4-6	Objímka hnacího kola	1
EX-0-718-034	4-7	Sedlo hnacího kola	1
EX-0-718-035	4-8	Pasivní třecí kolo	1
EX-0-718-036	4-9	Hnací převodovka	1
EX-0-718-037	4-10	Velká hnací převodovka	1
EX-0-718-038	4-11	Hnací šneková převodovka	1
EX-0-718-039	4-12	Kryt ložiska	1
EX-0-718-040	4-13	Hlavní osa	1
EX-0-718-041	4-14	Spojka	1
EX-0-718-042	4-15	Šnekové kolo spojky	1
EX-0-718-043	4-16	Čep spojky	6
EX-0-718-044	4-17	Pouzdro ložiska	1
EX-0-718-045	4-18	Pevné sedlo ložiska	1
EX-0-718-046	4-19	Vroubkované vodící kolo	1
EX-0-718-047	4-20	Zámková podložka	2
EX-0-718-048	4-21	Velká zástěrka na kolo	2
EX-0-718-049	4-22	Nastavitelné sedlo ložiska	1
EX-0-718-050	4-23	Nastavitelný kryt ložiska	1
EX-0-718-051	4-24	Kuželové kolo	1
EX-0-718-052	4-25	Blok spojovací tyče	1
EX-0-718-053	4-26	Trvalé sedlo	1
EX-0-718-054	4-27	Otočná hřídel aktivátoru	1
EX-0-718-055	4-28	Aktivátor spojky	1
EX-0-718-056	4-29	Třecí kolo motoru	1
EX-0-718-057	4-30	Motor	1
EX-0-718-058	4-31	Chladič motoru	1
EX-0-718-059	5	Sestava pojezdového kola	1
EX-0-718-060	6	Sestava napájecího kabelu	1
EX-0-718-061	6-4	Zásuvkový konektor	1
EX-0-718-062	7-1	Sedlo ručního kola ovládání rychlosti	1
EX-0-718-063	7-2	Rychlostní pásový převod	1
EX-0-718-064	7-3	Pásové kolo s regulací rychlosti	1
EX-0-718-065	7-3-1	Osa pásu s regulací rychlosti	1
EX-0-718-066	7-4	Držák číselníku	1
EX-0-718-067	7-5	Číselník ukazatele rychlosti	1
EX-0-718-068	7-6	Jehla měřiče rychlosti	1

Tab. 5 Seznam dílů EX-TRACK® MA-2

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-069	7-7	Skleněný kryt	1
EX-0-718-070	7-8	Krytka objektivu	1
EX-0-718-071	7-9	Rukojeť spojky	1
EX-0-718-072	7-10	Základna rukojeti spojky	1
EX-0-718-073	7-11	Hřídel	1
EX-0-718-074	7-12	Základna pro přenos pohybu	1
EX-0-718-075	7-13	Velký pružinový šroub	1
EX-0-718-076	7-14	Pružinový šroub	1
EX-0-718-077	7-15	Šroubovací kolík	1
EX-0-718-078	7-16	Spojovací rameno spojky	1
EX-0-718-079	7-17	Ozubené kolo	1
EX-0-718-080	8	Volitelné příslušenství	1
EX-0-718-081	100	Vypínač	1
EX-0-718-082	101	Spínací skříňka	1
EX-0-718-083	111	Šroubovací kolík	1
EX-0-718-084	150	Šroub s vnitřním šestihranem M5 × 12	7
EX-0-718-085	151	Šroub s válcovou hlavou M5 × 12	2
EX-0-718-086	152	Plochá podložka Ø 5 mm	9
EX-0-718-087	153	Šroub M10 × 20	2
EX-0-718-088	154	Plochá podložka Ø 10 mm	2
EX-0-718-089	155	Nýt Ø 2,5 mm	5
EX-0-718-090	156	Zápustný šroub M5 × 16	4
EX-0-718-091	157	Křídlový šroub M8 × 16	5
EX-0-718-092	158	Páka kulové rukojeti M8 × 18	1
EX-0-718-093	159	Šroub s válcovou hlavou M4 × 12	1
EX-0-718-094	163	Pružný válcový kolík Ø 2,5 × 18 mm	4
EX-0-718-095	164	Šroub s válcovou hlavou M5 × 8	1
EX-0-718-096	165	Křídlový šroub M6 × 22	3
EX-0-718-097	166	Šroub se zápustnou hlavou M4 × 12	2
EX-0-718-098	167	Zápustný šroub M3 × 8	1
EX-0-718-099	168	Zápustný šroub M6 × 30	4
EX-0-718-100	169	Hnací řemen 3 × 280	1
EX-0-718-101	170	Matice M6	1
EX-0-718-102	171	Matice M5	1
EX-0-718-103	172	Stavěcí šroub M5 × 25	1
EX-0-718-104	173	Šroub s válcovou hlavou M4 × 6	4

Tab. 5 Seznam dílů EX-TRACK® MA-2

Ref. č.	Poloha	Popis	ks/zařízení
EX-0-718-105	174	Šroub s válcovou hlavou M4 × 12	4
EX-0-718-106	176	Ložisko 608	6
EX-0-718-107	177	Šroub s válcovou hlavou M6 × 14	1
EX-0-718-108	178	Pružina Ø 12 mm	1
EX-0-718-109	179	Upínací šroub M6 × 16	1
EX-0-718-110	180	Zápustný šroub M5 × 12	3
EX-0-718-111	181	Pružina Ø 15 × 15 mm	1
EX-0-718-112	182	Pružina Ø 4 × 20 mm	6
EX-0-718-113	183	Přidrzná spona Ø 4 mm	6
EX-0-718-114	184	Plochý klíč 5 × 5 × 25	1
EX-0-718-115	185	Napínací pružina Ø 10 × 28 mm	1
EX-0-718-116	186	Zápustný šroub M4 × 12	11
EX-0-718-117	187	Ložisko 6201	2
EX-0-718-118	188	Plochá podložka Ø 6 mm	1
EX-0-718-119	189	O-kroužek Ø 5 × 1,8 mm	6
EX-0-718-120	190	Plochá podložka Ø 12 × 2,5 mm	2
EX-0-718-121	191	Pružina jehly ventilu Ø 8,5 × 1,2 × 17 mm	6
EX-0-718-122	192	Ocelová kulička Ø 6	2
EX-0-718-123	194	O-kroužek 16 × 2,5	10
EX-0-718-124	195	Šroub s půlkulatou hlavou M6 × 8	2
EX-0-718-125	196	Plochá podložka Ø 4	4

Další informace o příslušenství najdete na našich webových stránkách:
www.ex-track.com.

15 Údaje o řezání

- Všechny hodnoty tlaku představují tlak na vstupu hořáku.
- Čistota kyslíku je minimálně 99,7 %, propan je minimálně třídy JIS 3.
- Tabulky řezání slouží jako vodítko pro uživatele. Vzhledem k různým typům a kvalitě oceli a klimatickým / atmosférickým podmínkám je vhodné provést příslušná nastavení a seřízení odpovídající dané práci.

Součást č.	Typ trysky	Tloušťka obrobku [mm]	Výška hořáku [mm]	Tlak [bar]			Spotřeba [NI/h]			Rychlost řezání [mm/min]
				Nahřívací O ²	Řezací O ²	Hořlavý plyn (propan)	Nahřívací O ²	Řezací O ²	Hořlavý plyn (propan)	
EX-0-708-017	00	1-5	8-10	1.5	2.0	0.2	1180	1200	310	750-550
EX-0-708-018	0	5-10	8-10	1.5	2.3	0.2	1180	1200	310	600-450
EX-0-708-019	1	10-20	8-10	1.5	2.5	0.2	1370	2300	310	480-380
EX-0-708-020	2	20-35	8-10	1.5	3.0	0.25	1370	4300	360	400-320
EX-0-708-021	3	35-60	8-10	1.5	3.5	0.3	1860	6500	490	350-280
EX-0-708-022	4	60-90	8-10	1.5	4.5	0.3	1860	11 000	490	300-240

16 Objednací číslo

Tab. 6 Objednací čísla

Součást č.	Položka
EX-0-704-002	EX-TRACK MA-1/240 V AC/CE/1-OXY/rovný řezák
EX-0-704-003	EX-TRACK MA-2/240 V AC/CE/2-OXY/rovný řezák

ADRESY A KONTAKTY

EVROPA

ČESKÁ REPUBLIKA

THERMACUT, k.s.
Sídlo společnosti a výroba
Sokolovská 574, Mařatice
686 01, Uherské Hradiště
Tel.: +420 572 420 411
Fax: +420 572 420 420
IČ: 46963715 / DIČ: CZ46963715
E-mail: info@thermacut.cz
reditelstvi@thermacut.cz
www.thermacut.cz

ČESKÁ REPUBLIKA

THERMACUT, k.s.
Centrální obchodní oddělení
Dukelská 76A
742 42 Šenov u Nového Jičína
Tel.: +420 556 423 418, 440
E-mail: sales@thermacut.cz
obchod@thermacut.cz
www.thermacut.cz

NĚMECKO

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

CHORVATSKO

THERMACUT CROATIA d.o.o.
Petra Preradovića 21
532 70 Senj
Tel.: +385 53 882 622
E-mail: thermacut@gs.t-com.hr
www.thermacut.hr

POLSKO

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

FRANCIE

THERMACUT FRANCE
6 Rue des Frères Lumière
67201 Eckbolsheim
Tel.: +33 3 88 76 58 75
E-mail: thermacut@thermacut.fr
www.thermacut.net

RUMUNSKO

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

RUSKO

ООО "ТЕРМАКАТ"
454048 Г. ЧЕЛЯБИНСК
УЛ. КИРОВОГРАДСКАЯ Д.2
ТЕЛ./Ф АКС: +7 351 211 08 15
ФИЛИАЛЫ
129343 Г. МОСКВА
УЛ. УРЖУМСКАЯ Д.4
ТЕЛ.: +7 495 778 42 10
630032 Г. НОВОСИБИРСК
УЛ. СТАНЦИОННАЯ 60/1, ОФ ИС 116
ТЕЛ.: +7 383 375 07 90
E-mail: info@thermacut.ru
www.thermacut.ru

UKRAJINA

ООО "Термакат Украина ГмбХ"
ул. Петропавловская 24
С. ПЕТРОПАВЛОВСКАЯ БОРЩАГОВКА
КИЕВО-СВЯТОШИНСКИЙ Р-Н 08130
Тел./факс: +380 44 403 16 99
+380 50 336 33 91
E-mail: info@thermacut.ua
www.thermacut.ua

VELKÁ BRITÁNIE

Abicor Binzel UK Ltd.
Binzel House,
Mill Lane
Winwick Quay
Warrington,
WA2 8UA, Cheshire
Tel.: +44 1925 653944
Fax: +44 1925 654861
E-mail: info@abimail.co.uk
www.thermacut.net

NORSKO

Binzel Norge AS
Industrieveien 6
N-3300 Hokksund
Tel.: 0047-32 25 19 90
E-mail: post@binzel.no
www.thermacut.net

ŠVÉDSKO

Alexander Binzel AB
Ringugnsgatan 4
SE-216 16 Limhamn
Tel.: 0046-40 6 991 750
Fax: 0046-40 6 991 770
E-mail: order@binzel.se
www.thermacut.net

FINSKO

ABICOR BINZEL Finland Oy
Kartanontie 53
28430 Pori
Tel.: +358 2 634 4600
Fax: +358 2 634 4650
E-mail: info@binzel.fi
www.thermacut.net

DÁNSKO

Abicor Binzel A/S Denmark
Ringugnsgatan 4
SE-216 16 Limhamn
Tel.: 0045-43621633
Fax: 0045-43622324
E-mail: ac@binzel.se,
ket@binzel.se
www.thermacut.net

BĚLORUSKO

IOOO „ABICOR BINZEL Technics“
ul. Timirjazeva 97-10
BY-220020 Minsk
Tel.: +375 29 5 800 300
E-mail: info@thermacut.by
www.thermacut.by

SLOVENSKO

THERMACUT SLOVAKIA, s.r.o.
Priemyselná ulica 1239
931 01 Šamorín
Tel.: +421 31 591 0121
+421 903 644 954
E-mail: obchod@thermacut.sk
www.thermacut.sk

ASIE

TURECKO

ABICOR BINZEL Kaynak Teknik
Ticaret LTD. STI.
Girne Mah. Irmak Sok. Küçükalyalı iş
Merkezi
E Blok No:72-6E PK:34852
Maltepe Istanbul Türkiye
Tel.: +90 (216) 367 90 00
Fax: +90 (216) 367 90 14
E-mail: satisdestek@binzel-
abicor.com.tr
www.thermacuttr.com

INDIE

ABICOR BINZEL TECHNOWELD PVT
LTD
SNo: 297, Indo German Technology
park
Village: Urawade
Taluka: Mulshi
District: Pune-412 115
Tel.: 020-66743914, 020-39502691
E-mail: commercial@abicor-india.com
www.thermacut.net

KAZACHSTÁN

ABICOR BINZEL CENTRAL ASIA
АЛМАТЫ
УЛ. ЕГИЗБАЕВА 52, 050046.
Тел. + 7 777 826 42 42
+ 7 717 262 57 30
E-mail: info@thermacut.com.kz
www.thermacut.kz

VIETNAM

MNT Industries Vietnam Co Ltd
No. 17, Street 34, Binh Tri Dong B Ward,
Binh Tan District; Hochiminh City
Telefon: 0084-903 858 001
E-mail: ezio.minh@mnt.com.vn
www.thermacut.net

JIŽNÍ KOREA

Abicor Binzel Korea Ltd.
#A-101, 263, Gaejwa-ro
Guemjeong-gu
Busan
Tel.: 0082 (31) 732 6065 / 6066 / 6067
Fax: 0082 (31) 732 6064
E-mail: don.kim@binzel.kr
www.thermacut.net

JAPONSKO

Thermacut Japan Ltd.
3F Shin-Osaka Hankyu Building
1-1-1, Miyahara, Yodogawa-ku, Osaka
532-0003 Japan
Mob.: +81 (0)80 4738 9752
Tel.: +81 (0)6 7662 8857
Fax: +81 (0)6 7635 7498
E-mail: s.miura@thermacut.jp

SPOJENÉ ARABSKÉ EMIRÁTY

ABICOR BINZEL MIDDLE EAST FZE
P.O Box: 86026, WFZ-04/27
RAKIA Freezone, Jazeera al Hamra
Ras al Kaimah, United Arab Emirates
Tel.: +971 (7) 2432355
+971 50 377 1348
Fax: +971 (7) 2432356
E-mail: info@binzel-abicor.ae
www.thermacut.ae

Historie revizí

Nejnovější verzi návodu k obsluze najdete na našich webových stránkách:
www.ex-track.com.

Revize 1/11_2023

Revize 2/10_2024

– 4.2 Změněné technické údaje

Revize 3/11_2024

– 4.2 Změněné technické údaje



THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

© Copyright 2022 Thermacut K.S. Změny vyhrazeny bez předchozího upozornění.
Všechna práva vyhrazena.

EX-0-902-003/N-23778 • 2024-11-21

IBG
GROUP