



Upgrade · The Home Creator Way

Gas Welding And Cutting Torch Kit

Model: 1C016-0001

Model: 1C016-0001



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Read the instruction manual.
	Warning-Be sure to wear gloves when using this product.
	Warning- Be sure to wear eye protectors when using this product. protectors when using this product.

Warning

- To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
- The product complies with relevant standards and regulations.
Installation of this device must comply with all applicable regulations, and it should only be operated in well-ventilated areas. Please read the user manual before installing and using this equipment.
- This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety.
- Children shall not play with the appliance.
- This appliance shall not be used by children. Keep the appliance and its accessories out of reach of children.
- Please properly keep product. Check whether the product is abnormal before use. If it is abnormal, please stop using it.
Please use the product according to the intended use, warn of potential injury from misuse.

SPECIFICATIONS

Regulators	Oxygen:CGA540 Acetylene:CGA200
Welding Nozzle	VM-W,welds up to 1/16 IN.

Cutting Tip	3-101,cuts up to 1/2 IN.
Hose Size	15 FT.Lx3/16 IN.inside diameter
Hose type	Color coded Twin Hose (green:oxygen,red;acetylene)
Torch Inlet Thread	9/16IN.x18
Hose Fitting Threads	Oxygen:Right-Hand Acetylene:Left-Hand
Cylinders Not included	20 CU.FT.oxygen 10 CU.FT.acetylene
Accessories	Goggles,Spanner,Tip cleaner Striker

Capable of welding from 1/32" up to 1-1/4"with the appropriate welding nozzle
 Capable of cutting from 1/2" up to 3" with the appropriate cutting tip.
 Will cut up to 1/2"and weld up to 1/16"with the included welding and cutting tips.
 Larger welding and cutting tips are sold separately.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



In this manual,on the labeling,and all other Information provided with this product:

This is the safety alert symbol.t is used to alert you to potential personal injury hazards.Obey all safety messages that follow this symbol to avoid possible injury or death.

DANGER

DANGER indicates a hazardous situation which,if not avoided,will result in death or serious injury.

WARNING

WARNING indicates a hazardous situation which,if not avoided,could result in death or serious injury.

CAUTION

CAUTION, used with the safety alert symbol, indicates a hazardous situation which, if not avoided,could result in minor or moderate injury.

NOTICE

NOTICE is used to address practices not related to personal injury.

CAUTION

CAUTION, without the safety alert symbol, is used to address practices not related to personal injury.

Safety Warnings



WARNING Read all safety warnings and instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in explosion, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The warnings, precautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

Work Area Safety

1. Keep your work area clean and well lit.
2. Cluttered benches and dark areas invite accidents
3. Keep bystanders, children, and visitors away while operating. Distractions can cause you to lose control. Protect others in the work area from intense heat. Do not allow others close enough to look at the flame as eye damage is a real possibility. Provide barriers or shields as needed.
4. When possible, move the work to a location well away from combustible materials. If relocation is NOT possible, protect the combustibles with a cover made of fire resistant material. Remove or make safe all combustible materials for a radius of 35 feet (10 meters) around the work area.
5. Enclose the work area with portable fire resistant screens. Use a fire resistant material to block all openings and protect combustible walls, ceilings, floors, etc.
6. If working near/on a metal wall, ceiling, floor, etc., prevent ignition of combustibles on the other side by moving the combustibles to a safe location. If relocation of combustibles is NOT possible, designate someone to act as a fire watch equipped with a fire extinguisher during the welding or cutting process and for at least one half hour after the welding or cutting project is completed.
7. Do not place the Torch on any material other than bare concrete until it has

cooled completely.

8. Do not weld or cut any material that has a combustible coating or a combustible internal structure, such as drums or tanks, without an approved method for eliminating the hazard.

9. Do not dispose of hot slag in containers holding combustible materials.

10. Keep a fully charged fire extinguisher close by and know the proper way to use it. After welding or cutting make a thorough check for evidence of fire and be aware the easily visible flame or smoke may not be present for some time after a fire has started

11. Do not weld or cut in atmospheres containing dangerously reactive or flammable gases, vapors, liquids, or dust.

12. Clean and purge containers before applying heat. Do not apply heat to a container that has held an unknown substance or a combustible material whose contents, when heated, can produce flammable or explosive vapors. Vent closed containers, including castings, before preheating, welding, or cutting.

Personal Safety

1. Wearing and using personal safety clothing and safety devices reduce the risk of injury. Wear the following:

a. Fire-resistant clothing (Do not wear pants with cuffs, shirts with open pockets, or any clothing that can catch and hold molten metal or sparks.)

b. Fire-resistant leather leggings and work boots.

c. Dry, insulating leather welding gloves

d. NIOSH-approved respirator

e. Shade 5 or higher welding goggles

f. Appropriate head covering to protect head and neck protect head and neck

g. Fire-resistant ear plugs or ear muff (if welding or cutting overhead or in confined spaces)

Keep clothing and safety equipment free of grease, oil, solvents and any other flammable substances.

2. Stay alert. Watch what you are doing, and use common sense when operating this Torch. Do not use while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication. A moment of inattention while operating may result in serious personal

injury.

3. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. Proper footing and balance enables better control in unexpected situations.



4. INHALATION HAZARD:

Welding and Cutting Produce TOXIC FUMES.

Exposure to welding or cutting exhaust fumes can increase the risk of developing certain cancers, such as cancer of the larynx and lung cancer. Also, some diseases that may be linked to exposure to welding or cutting exhaust fumes are:

- Early onset of Parkinson's Disease
- Heart disease · Ulcers
- Damage to the reproductive organs
- Inflammation of the small intestine or stomach
- Kidney damage
- Respiratory diseases such as emphysema, bronchitis, or pneumonia



Use natural or forced air ventilation and wear a respirator approved by NIOSH to protect against the fumes produced to reduce the risk of developing the above illnesses.

5. Avoid overexposure to fumes and gases. Keep your head out of the fumes. Do not breathe fumes. Use enough ventilation or exhaust, or both to keep fumes and gases away from your breathing area. Where ventilation is questionable, have a qualified technician take an air sampling to determine the need for corrective measures. If necessary, use mechanical ventilation to improve air quality. If this is not possible, use an approved respirator. Do not work in confined areas unless they are well ventilated or you are wearing an air supplied ventilator.

Always follow OSHA guidelines for Permissible Exposure Limits (PEL's) for various fumes and gases. Follow the American Conference of Governmental Industrial Hygienists recommendations for the Threshold Limit Values (TLV's) for fumes and gases. Have a recognized specialist in Industrial Hygiene or Environmental Services check the operation and air quality and make recommendations for the specific welding or

cutting situation.

6. **WARNING:** This product, when used for welding, cutting, soldering, or similar applications, produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects (or other reproductive harm).(California Health & Safety Code §25249.5, et seq.) The brass components of this product contain lead, a chemical known to the State of California to cause birth defects (or other reproductive harm).(California Health & Safety Code §25249.5, et seq.)

Equipment Setup Safety

1. Make sure you are prepared to begin work before opening gas supply.
2. To prevent explosion, use reverse-low check valves and flashback arrestors (sold separately) on the base of the Torch
3. Use with oxygen and acetylene only. Do not modify this torch or use it for a purpose for which it is not intended.
4. Set Acetylene Regulator no greater than 15 PSI. Acetylene is unstable and can explode if over-pressurized.
5. Do not use oil, grease or thread seal tape on any connector.
6. Use clamps (not included) or other practical ways to secure and support the work piece to a stable platform. Holding the work by hand or against your body is unstable and may lead to loss of control, fire and/or personal injury.
7. Use only accessories that are recommended by the manufacturer for your model Torch. Accessories that may be suitable for one Torch may become hazardous when used on another Torch. Only use proper gas hoses.

Cylinder Safety

1. Do not use dented or damaged cylinders.
2. Secure cylinders to a cart, wall, or post to prevent them from falling. Use and store cylinders in an upright position only. If using the included case to hold the cylinders, secure the case to a cart, wall or post
3. Use cylinder caps when moving or storing cylinders.
4. Do not store cylinders in temperatures 120°F or higher.
5. **EMPTY CYLINDERS: DO NOT DROP, STRIKE, PUNCTURE, HEAT OR SET FIRE TO A CYLINDER, EVEN IF IT IS EMPTY.** Keep empty cylinders in specified areas and clearly mark "empty". Contact local solid waste authorities for

instructions on correct disposal or recycling of empty cylinders.

6.KEEP WRENCH ONACETYLENE CYLINDER'S VALVE.whenever cylinder is in use to allow quick shutoff in case of emergency

Equipment Inspection

1.DO NOT USE FLAME TO DETECT LEAKS.1.

2.INSPECT BEFORE EVERY USE.Look for the following. and do not use kit if any damage is noted:

a.Inspect the tapered seating surfaces on the Nozzles,and the Tip Nut. Have a qualified technician resurface the seat area if it has dents. burrs. or is burned. A poor seating surface may result in backfire or flashback

b. Examine all hoses for cuts.cracks.burns,worn areas,or other damage.

Do not use if damaged.

C.Check for loose connections using soapy water solution.Tighten or repair any leaks found.

d. Do not use the Torch Kit if either gas does not turn off completely when the Oxygen Torch Valve and Acetylene Torch Valve are closed.Leakage of gas from the tip is a substantial safety risk.If gas cannot be turned off at the Torch Handle, it is dangerous and must be replaced.

e.Inspect for any other defects or damage.Do not use any damaged parts.Tag damaged parts "Do not use" until repaired.

Operation Safety

1. Inspect before every use,see previous warning section.

2. Use only with proper ventilation.

3. Do not touch work-piece or tip until cool.

4.Keep hoses away from hot parts,from cut area, and from flame.

5.Never leave the Torch unattended when it is attached to a gas supply.

6.Allow sufficient time for the Torch to completely cool before storing.

7. Any material discharged from the work area during use will be extremely hot.

Use care to not get burned by slag or other waste products.

8.BACKFIRE:When the flame goes out with a loud "pop", it is called a backfire.

Backfire can be caused by:

- a. Operating the Torch at lower pressures than required for the Tip used.
- b. Touching the Tip against the work-piece.
- c. Overheating the Tip
- d. An obstruction in the Tip.

If backfire occurs, close the Torch Handle Valves(oxygen first, then acetylene) and after remedying the cause, relight the torch.

9.FLASHBACK:Flashback is a condition that results when the flame flashes back into the Torch and burns inside with a shrill hissing or squealing noise.

If flashback occurs, close the Torch Handle Valves (oxygen first, then acetylene) IMMEDIATELY! Flashback generally indicates a problem that should be repaired before proceeding with the job at hand.A clogged Tip, improper functioning of the Valves,or incorrect acetylene/oxygen pressure could lead to flashback. Find and correct the cause before relighting the Torch. If the cause is not found, have the kit serviced by a qualified technician before returning to your project.

10.Beware of leaking gas.If while you are using this Torch you notice the odor of acetylene, IMMEDIATELY close the oxygen first,then the acetylene.

Extinguish all open flames and carefully check all hoses and connections for leaks using soapy water.NEVER check for leaks using a flame.

If the odor continues do not use the Torch.Call acetylene supplier for assistance.

11.Read and understand all instructions and safety precautions as outlined in the manufacturer's manual for the material you will weld or cut.

12.After use,bleed lines and store all components out of reach of children and other untrained persons. Torches are dangerous in the hands of untrained users.

Service

1. Torch service must be performed only by qualified repair personnel.

Service or maintenance performed by unqualified personnel could result in a risk of injury.

2. When servicing,use only identical replacement parts.Follow instructions in the "Inspection,Maintenance,and Cleaning" section of this manual.Use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may create a risk of fire or injury.

3.Maintain product labels and nameplates.These carry important information.If

unreadable or missing, contact Harbor Freight Tools for a replacement.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

1. Designate a work area that is clean and well-lit. The work area must not allow access by children or pets to prevent distraction and injury.
2. Remove all combustible material from area and/or cover surfaces with fire resistant material.
3. The work area must have a fireproof floor.
4. Secure loose work-pieces using a vise or damps (not included) to prevent movement while working.

Note: Proper weld preparation can be complicated, and is outside the scope of this manual.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Read the ENTIRE IMPORTANT SAFETY INFORMATION section at the beginning of this manual including all text under subheadings therein before set up or use of this product.

WARNING



TO PREVENT SERIOUS INJURY FROM EXPLOSION:

Turn the Oxygen and Acetylene Torch Valves fully clockwise (closed, oxygen first and acetylene second) before making any adjustments or performing any inspection or service to this Torch Kit.

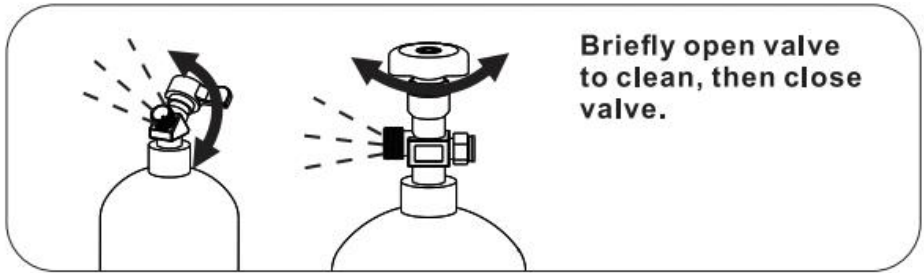
Note: For additional information regarding the parts listed in the following pages, refer to the Assembly Diagram near the end of this manual. All instructions in this manual are for oxygen and acetylene gas only.

1. Secure cylinders to a cart, wall, or post to prevent them from falling. Do not place Acetylene Cylinder on its side.

WARNING! TO PREVENT FIRE AND EXPLOSION: Make sure there is no oil, grease, or ignition source (such as a hot weld, electric motor, or another

welding operation) nearby before proceeding with the next step.

2.While standing to one side,"crack"each cylinder valve."Cracking" is to quickly open and close the valve,allowing a small amount of gas to escape and clearing the valve of any foreign material.**WARNING!** If oil or grease is found,discontinue using cylinder and immediately contact your gas supplier.



Assembly Step 2:Crack Each Cylinder Valve

WARNING! KEEP WRENCH ON ACETYLENE CYLINDER'S VALVE whenever cylinder is in use to allow quick shutoff in case of emergency.

NOTE: Wrench not included.

3.Attach the Green labeled Oxygen Regulator to the Oxygen Cylinder and the green oxygen hose to the regulator.

4.Attach the Red labeled Acetylene Regulator to the Acetylene Cylinder and the red acetylene hose to the regulator,tighten counterclockwise-threads are reversed.

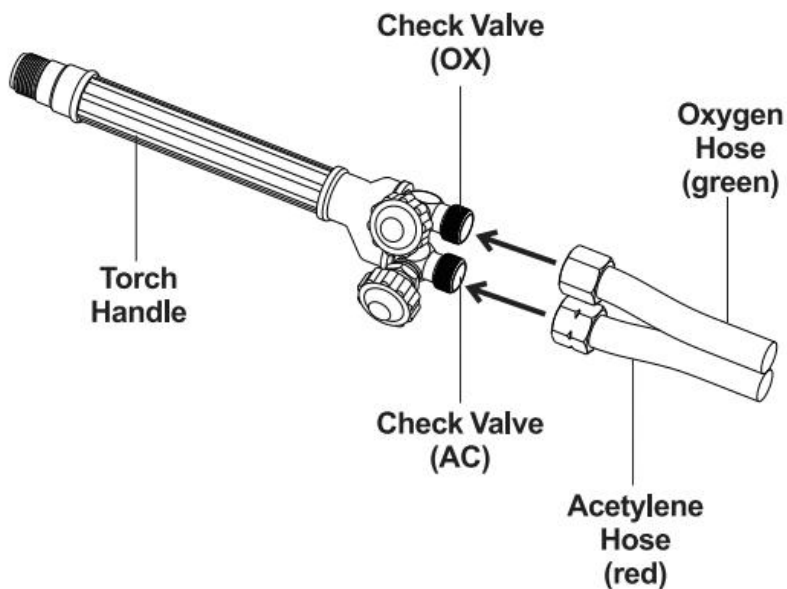
5.To set up the Torch Handle:

a.Remove the plastic inlet covers.

b.Make sure both check valves are in place on the torch handle.

c.Connect the green-Oxygen hose to the oxygen Check Valve on the Torch Handle.

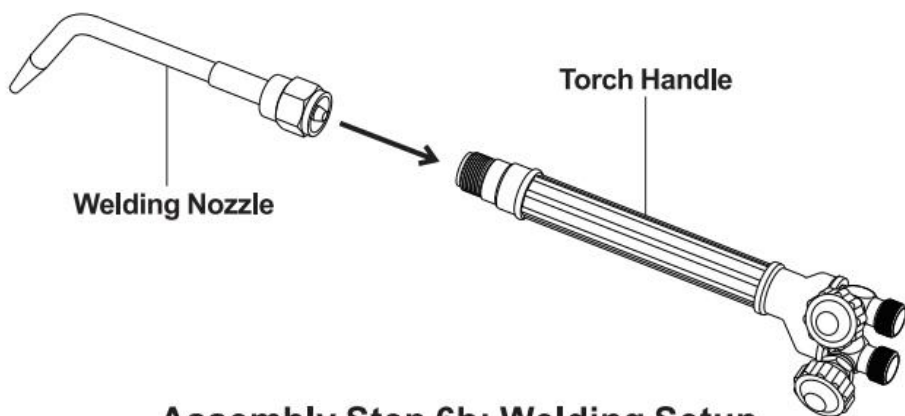
d.Connect the red-acetylene hose to the acetylene Check Valve on the Torch Handle.tighten counterclockwise threads are reversed.



Assembly Step 5: Torch Handle Setup

6a. Welding Setup

Connect the Welding Nozzle to the Torch Handle.



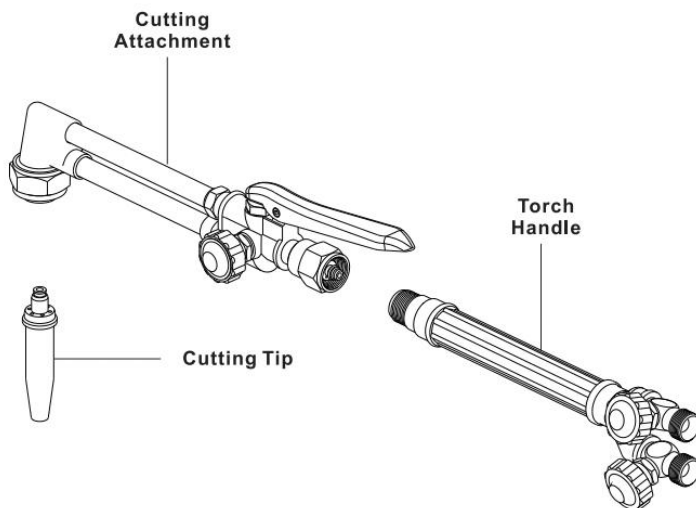
Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Cutting Setup

WARNING! BEFORE CONNECTING, make sure the two O-Rings on the end of the Cutting Attachment are not damaged or missing, otherwise gases will mix

inside the Torch Handle and result in flashback or backfires.

Connect the Cutting Attachment to the Torch Handle. Then, connect the Cutting Tip to the Cutting Attachment.



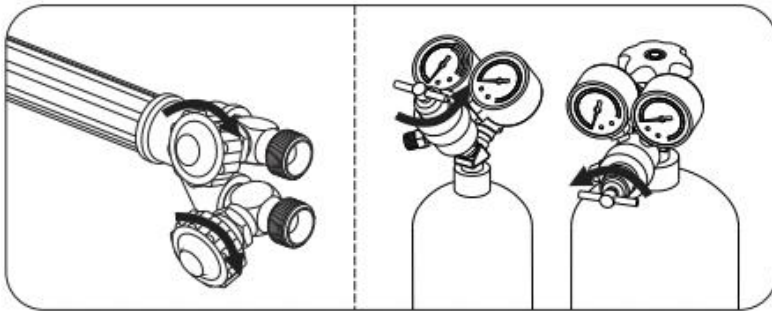
Assembly Step 6a: Cutting Setup

6. Before operation, the leak tests on the following pages must be done after connection to check for leaks in the system.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

This test detects major leaks.

1. After everything is connected, close both Torch Handle Valves, turning clockwise. Close regulators, turning knobs counterclockwise until loose.



Close Valves

(Turn clockwise)

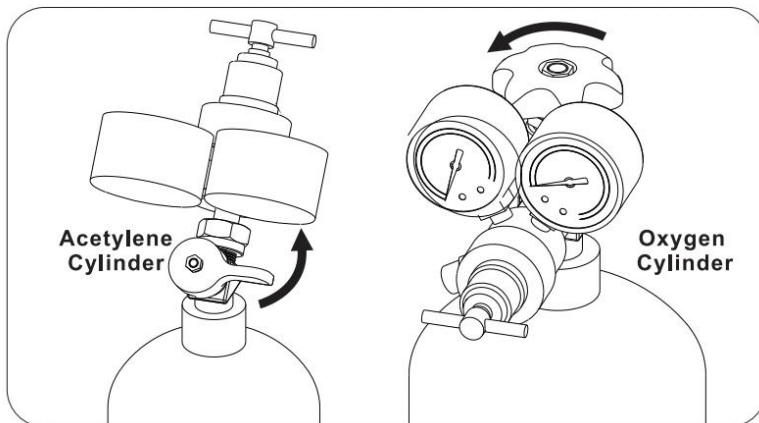
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Open the cylinder valves turning counterclockwise only until the gas starts flowing.

WARNING! Only open Acetylene Cylinder Valve 1/4 to 1/2 turn.



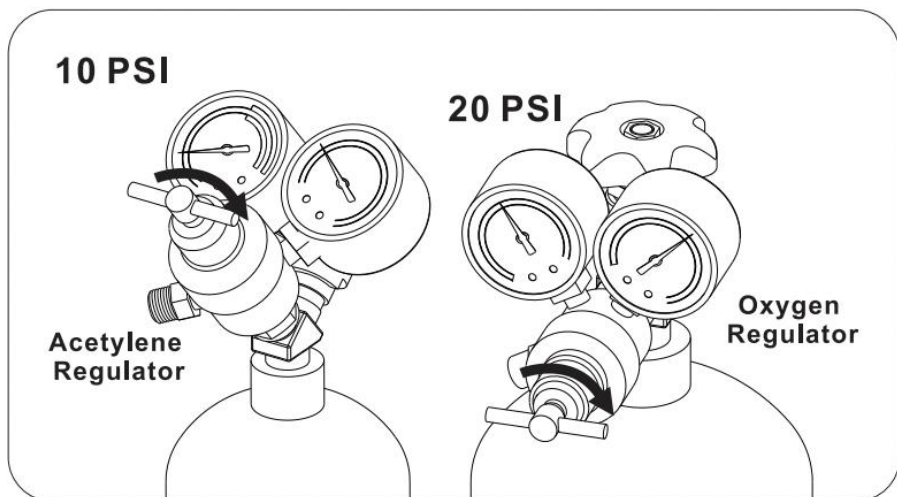
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

WARNING! KEEP WRENCH ON ACETYLENE CYLINDER'S VALVE whenever cylinder is in use to allow quick shut off in case of emergency

3. Adjust the oxygen regulator to deliver 20 PSIG.

Adjust the acetylene regulator to deliver 10 PSIG.

DO NOT EXCEED 15 PSI ACETYLENE PRESSURE



4. Check all connections for leaks using soapy water. If leaks are found, tighten connections.

· If a leak persists, discontinue use and call gas supplier.

· If no leaks are found with this test.

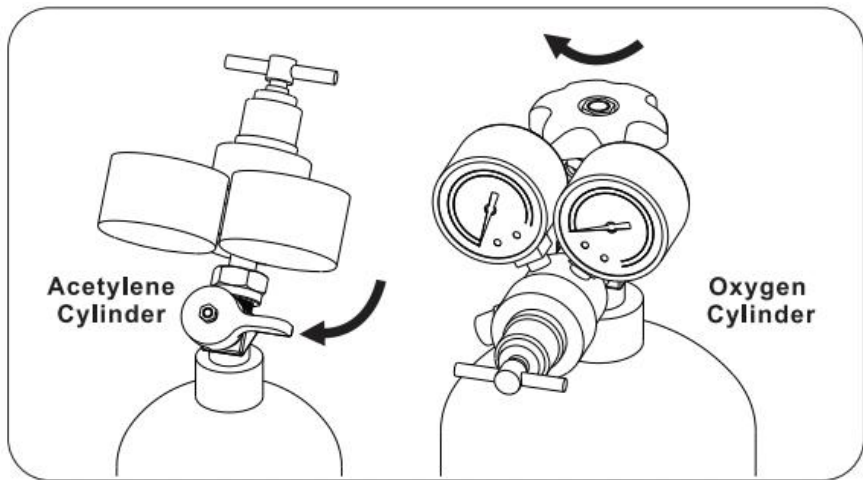
move on to the Gauge Monitoring test.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test: Gauge Monitoring

This test detects minor leaks.

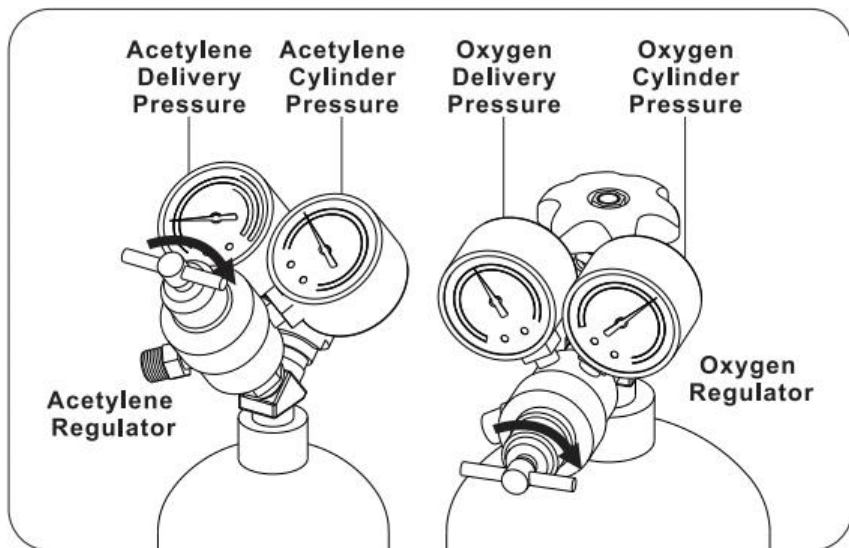
1. Follow all steps in the Soapy Water test above to prepare for the gauge monitoring test.

2. Close both cylinder valves, turning clockwise.



Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

3. Monitor gauges on both regulators for five minutes.



Leak Test2 Step 3: Monitor Gauges

- If the readings do not change,the test is completed and the system has no leaks.
- If any reading changes,there is a leak on that side of the system.Follow Gauge .Leak Analysis on the next page to diagnose.

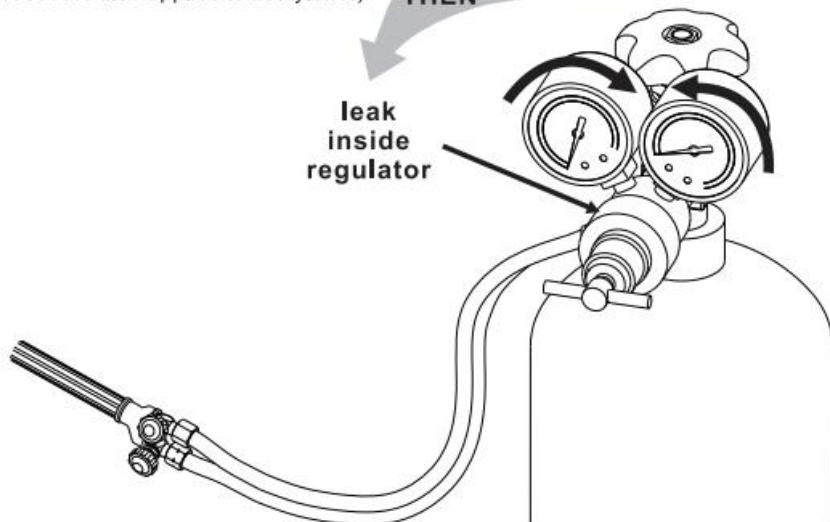
Gauge Leak Analysis

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



If the Cylinder Pressure decreases and the Delivery Pressure increases
There is a leak in the regulator seat.

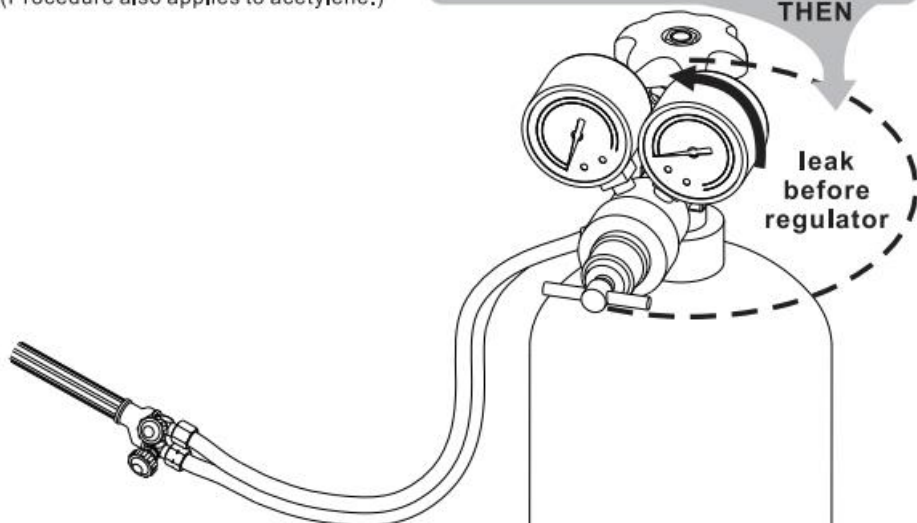
Have the regulator repaired by a qualified technician.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Cylinder gauge moves as shown,
and Delivery gauge stays still

THEN



If Cylinder Pressure decreases but the Delivery Pressure remains constant .The leak is at cylinder valve or connection between regulator and cylinder valve.



DANGER! To prevent serious injury and DEATH:

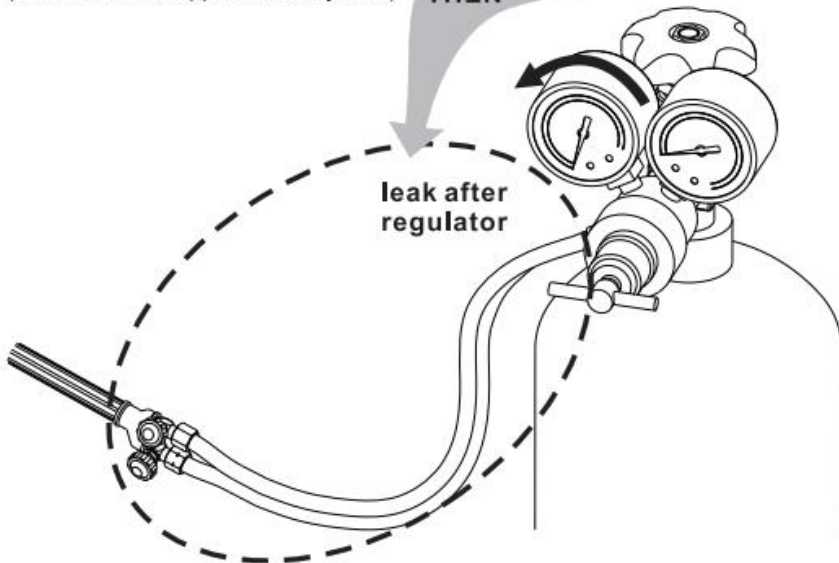
DO NOT TIGHTEN OR ADJUST ANY CONNECTION between the cylinder and cylinder valve, or force the cylinder valve. If the cylinder valve is leaking, move the cylinder outside and notify your gas supplier immediately.

1. Release pressure from the system.
2. Tighten the connection between regulator and cylinder valve.
3. Repeat Gauge Leak Test.
 - a. If the gauges do not change, the test is completed and the system has no leaks.
 - b. If the connection still leaks try with a different cylinder.
 - c. If the connection leaks with the different cylinder, have the regulator examined by a qualified technician.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



If Delivery Pressure decreases:

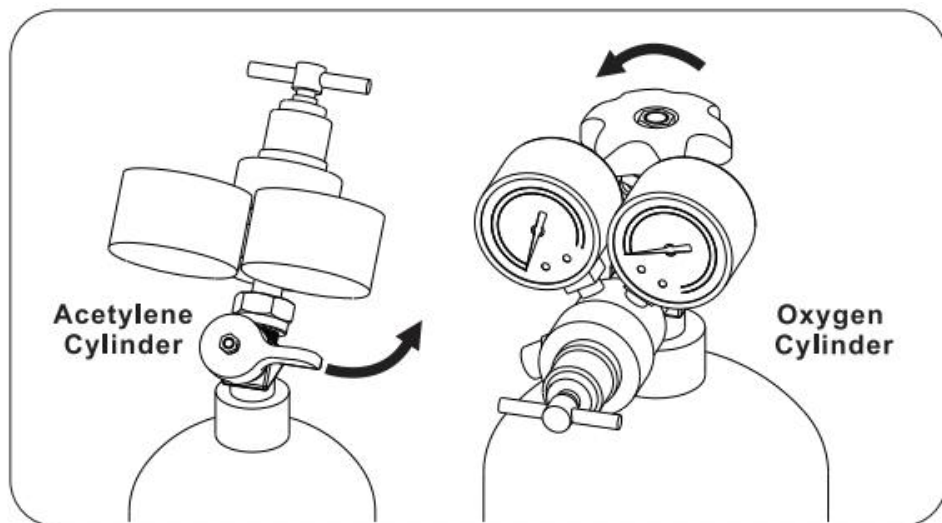
The leak is at the regulator outlet connection. within the hose, at the torch inlet connection or at the Torch Valve on the Torch Handle.

1. Release pressure from the system.
2. Tighten the regulator outlet connection.
3. Tighten the Torch Handle Inlet connection.
4. Repeat Gauge Leak Test.
 - a. If the gauges do not change, the test is completed and the system has no leaks.
 - b. If the connections are still leaking, have the regulator, Torch Handle, and hoses examined by a qualified technician. If the hoses are leaking, replace them, do not attempt to repair the hoses.

No Leaks Found

If the leak testing has been completed and the unit is found to be working properly, open the cylinder valves, turning counterclockwise, and proceed to operation.

WARNING! Only open Acetylene Cylinder Valve 1/4 to 1/2 turn to allow quick shutoff.



Open Cylinder Valves Only After Testing Confirms There Are No Leaks

WARNING! KEEP WRENCH ON CYLINDER'S VALVE whenever cylinder is in use to allow quick shutoff in case of emergency.

Welding Tip Pressure Settings

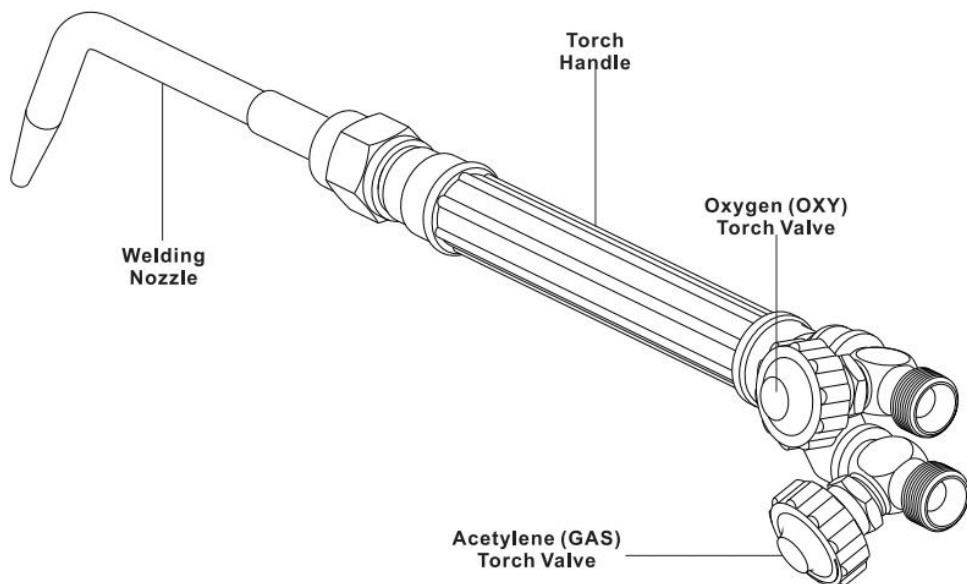
This Torch Handle is capable of welding metals from 1/32"up to 1-1/4"thick. The included Welding Nozzle,size 0,will weld metals up to 1/16"thick.

Check the thickness of the metals to be welded and use the chart below to choose the size nozzle for the job. If welding metals other than 1/32"to 1/16"thick,a different welding nozzle will be needed.

Note: Welding the thicker metals noted below will require special techniques, such as edge chamfering,that are outside the scope of this manual.

Table A:Welding Nozzle Flow Data

Metal Thickness (inches)	Nozzle Size	Tip Orifice Diameter (inches)	Oxygen Pressure (PSIG)	Acetylene Pressure (PSIG)	Acetylene (CFH)
1/32	000	0.024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0.028	3~5	3-5	1.5-3
1/16	0	0.031	3-5	3-5	1.7~3.4
5/64	1	0.035	3~5	3~5	2~4
3/32	2	0.039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0.051	3~6	3-6	5~10.5
1/4	4	0.067	4~6	4~6	8.5~19
3/8	5	0.079	5~7	5~7	11.5~26
1/2	6	0.091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0.126	8-10	8~10	30~60



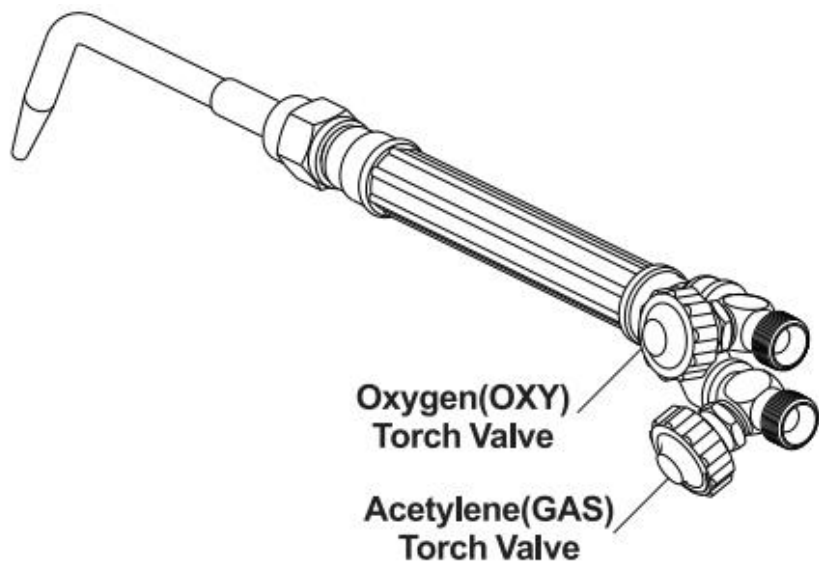
Welding Instructions



Read the ENTIRE IMPORTANT SAFETY INFORMATION section at the beginning of this manual including all text under subheadings therein before set up or use of this product.

Inspect tool before use, looking for leaking, damaged, loose, and missing parts. If any problems are found, do not use tool until repaired.

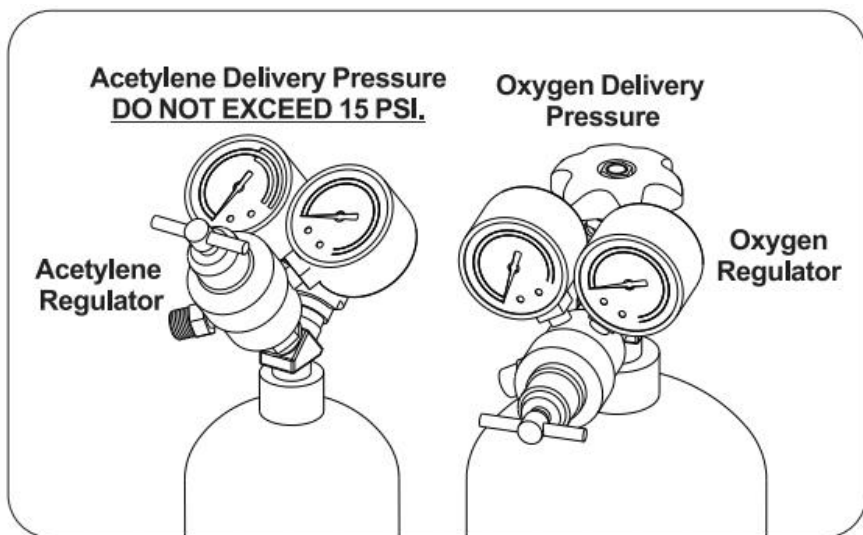
1. Set up for cutting according to instructions .
2. Close both valves on the Torch Handle securely.



Welding Step 2 : Close Valves

3. Adjust the Acetylene and Oxygen Regulators to their proper working pressures, see Table A .

DO NOT EXCEED 15 PSI ACETYLENE PRESSURE.

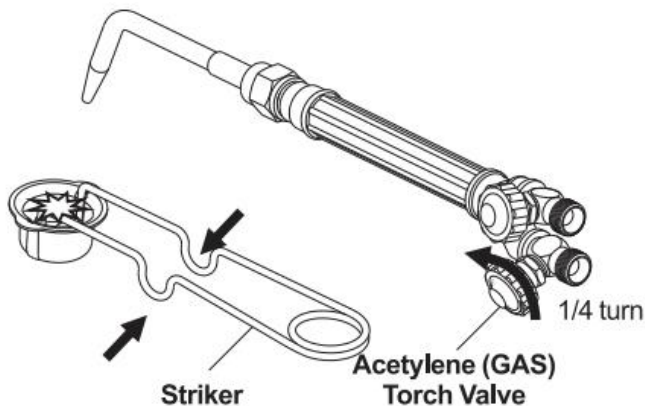


Welding Step 3: Set Welding Pressures

See Table B .

4. Hold the Torch Handle in one hand and the striker in the other hand.
5. Open the Acetylene Torch Valve about 1/4 turn, and quickly ignite the acetylene gas coming out of the Nozzle by squeezing the handle of the striker, creating a spark.

WARNING! Do not use matches or a butane lighter to light the Torch.



Welding Step 5 : Lighting Acetylene

6. Put the striker down on a fireproof surface. Slowly open the Acetylene Torch Valve farther until the flame feathers at its edge slightly, as shown below.



Cutting Step 6: Slowly Open Acetylene Torch Valve Until Flame Feathers

7. Flame Adjustment:

- a. Starting to Add Oxygen: Slowly open the Oxygen Torch Valve. The flame will change to a carbonizing flame with a blue/white inner core, a white halo surrounding the core and a light orange flame as shown in Welding Step 7 illustration, below left.
- b. Proper Oxygen Mix: Continue slowly opening the Oxygen Torch Valve until the large light orange section of the flame becomes nearly colorless and the center of the flame has a white core with little or no halo. This is the "neutral" flame needed for operation as shown in Welding Step 7 illustration, below center.
- c. Too Much Oxygen: If you open the Oxygen Torch Valve too far. The large section of the flame will be bluish-orange and the inner core will be small as shown in Welding Step 7 illustration, below right. Close the Oxygen Torch Valve slightly

until you achieve the flame described in step b above.

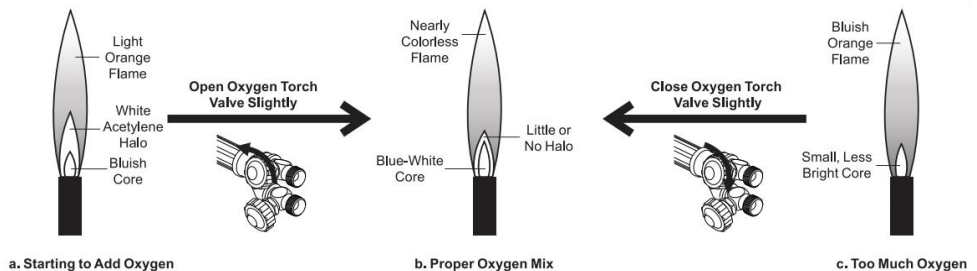
WARNING! Wear appropriate welding goggles.

8. After the flame is adjusted as explained and illustrated, proceed with welding.

Note: Oxygen-acetylene welding is a two-handed process:

one hand controls the torch while the other hand controls a filler rod (sold separately). Proper welding techniques and weld preparation are outside the scope of this manual. Welding books and classes are recommended to teach proper methods and technique.

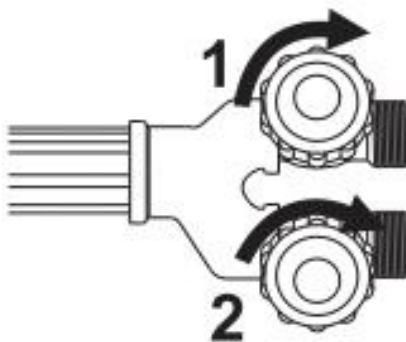
9. After welding, follow shutdown instructions on facing page.



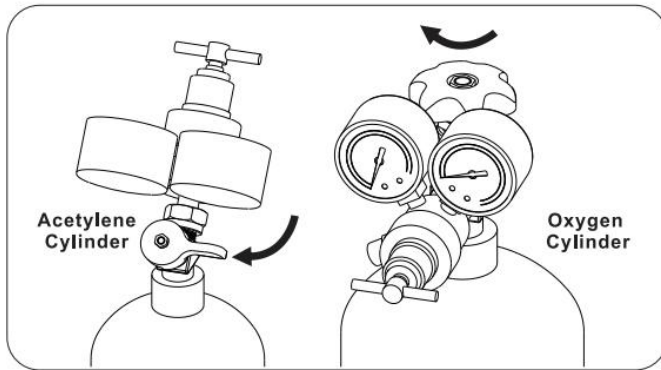
Welding Step 7: Welding Flame Adjustment

Welding Shutdown Instructions

1. After work is complete, close the Oxygen Torch Valve first clockwise, then close the Acetylene Torch Valve clockwise

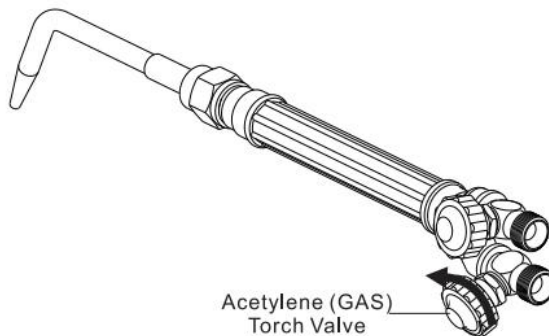


2. Fully close both cylinder valves, turning clockwise.



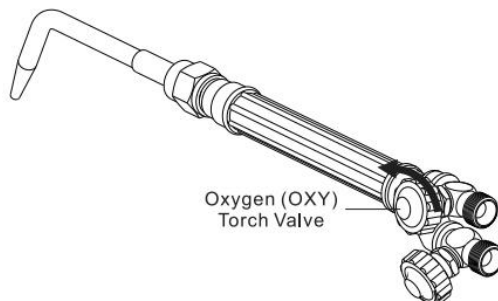
Shutdown Step 2: Close Cylinder Valves

3. Open the Acetylene Torch Valve counterclockwise to allow all the pressure to bleed out.



Shutdown Step 3: Open Acetylene Valve

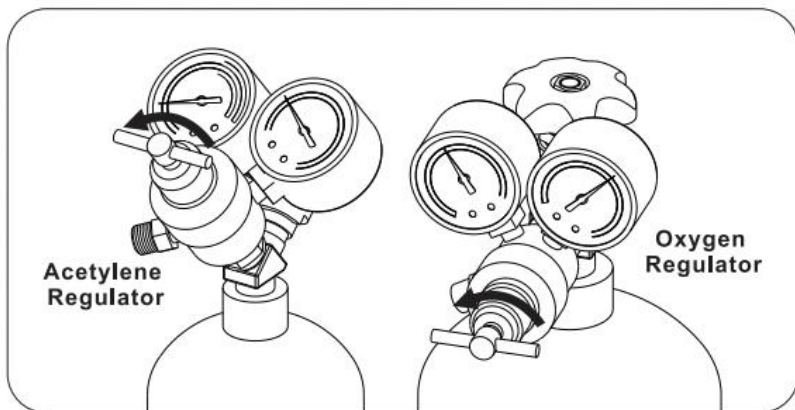
4. Open the Oxygen Torch Valve counter clockwise to allow all the pressure to bleed out.



Shutdown Step 4: Open Oxygen Valve

5. After releasing pressure, turn the Pressure Adjusting Screws counterclockwise and remove them from the regulators.

IMPORTANT! Failure to do this may permanently damage the Regulators.



**Shutdown Step 5: Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose.)**

Cutting Tip Pressure Settings

The Cutting Attachment is used to cut metal up to 3" thick. The included tip, size 0, cuts metal up to 1/2" thick.

Check the thickness of the metal to be cut and use the chart below to choose the appropriate size tip for the job. For cutting metals over 1/2" thick, a different tip will be needed.

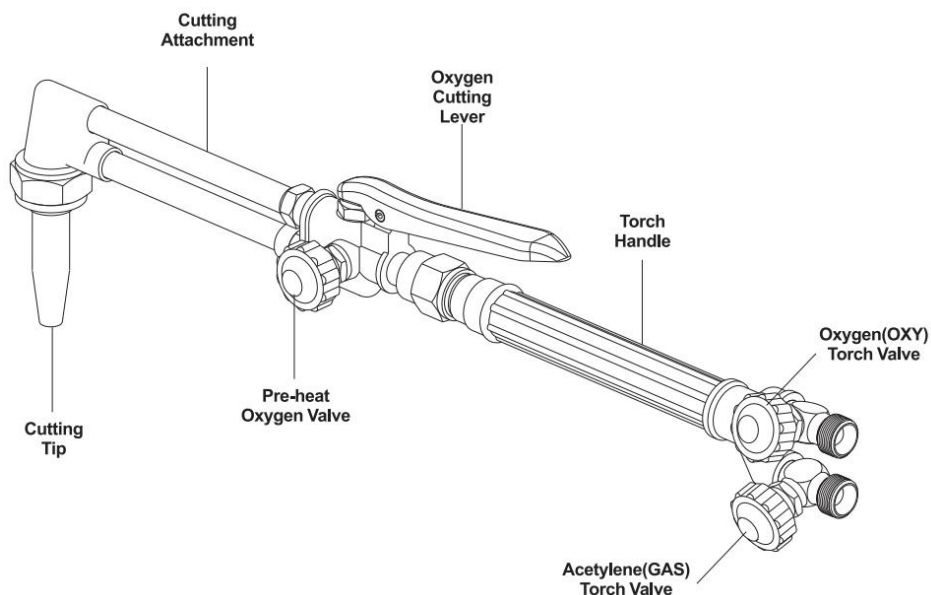
Table B: Cutting Tip Flow Data

Cutting Thickness (inches)	Standard Nozzle Size	Cutting Oxygen Pressure (PSIG)	Acetylene Pressure (PSIG)	Speed (IPM)
1/2	0	30~35	3~5	20-24
3/4	1	30~35	3~5	17~21
1-1/2	2	40~45	3~7	13~17
2-1/2	3	45~50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

The Cutting Attachment is attached to the Torch Handle and a Cutting Tip is attached to the end of the Cutting Attachment.

Pre-heat Oxygen Valve: Adjusts pre-heat flame oxygen level.

Oxygen Cutting Lever: Activates extra flow of oxygen for cutting.



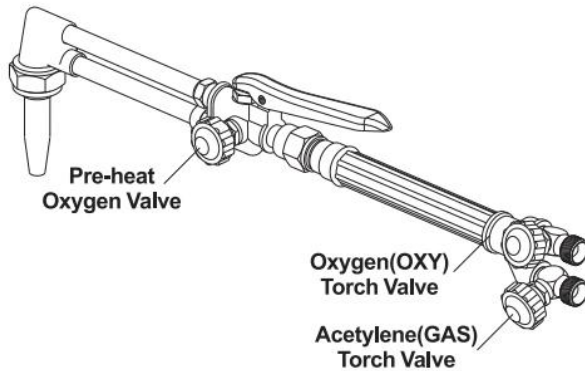
Cutting Instructions



Read the ENTIRE IMPORTANT SAFETY INFORMATION section at the beginning of this manual including all text under subheadings therein before set up or use of this product.

Inspect tool before use, looking for leaking, damaged, loose, and missing parts. If any problems are found, do not use tool until repaired.

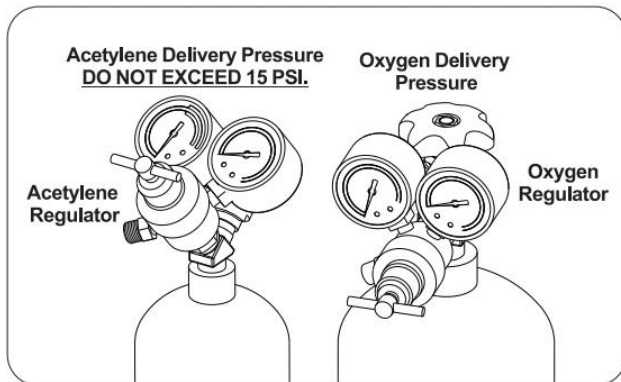
1. Set up for cutting according to instructions.
2. Close all valves on the Torch Handle and Cutting Attachment securely.



Cutting Step 2:Close Valves

3.Adjust the Acetylene and Oxygen Regulators to their proper working pressures,see Table B .

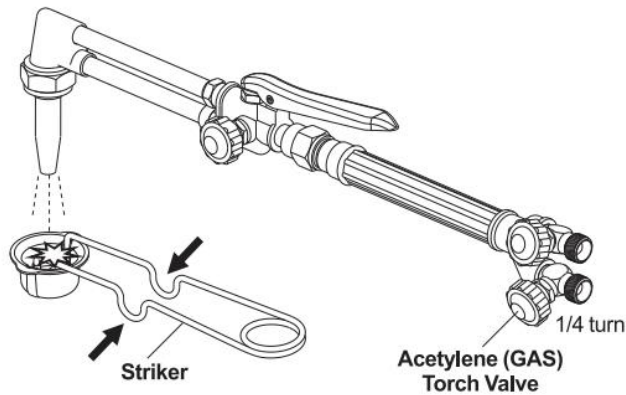
DO NOT EXCEED 15 PSIA CETYLENE PRESSURE.



Cutting Step 3:Set Cutting Pressures See Table B .

4. Hold the Torch Handle in one hand and the striker in the other hand.
5. Open the Acetylene Torch Valve about 1/4 turn,and quickly ignite the acetylene gas coming out of the Nozzle by squeezing the handle of the striker,creating a spark.

WARNING! Do not use matches or a butane lighter to light the Torch.



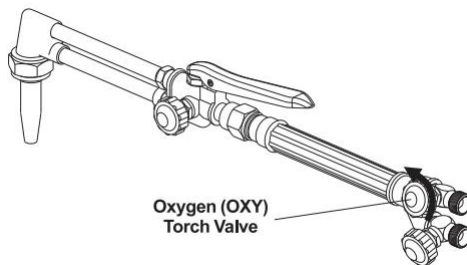
Cutting Step 5: Lighting Acetylene

6. Put the striker down on a fireproof surface. Slowly open the Acetylene Torch Valve farther until the flame feathers at it sedge slightly, as shown below.



Cutting Step 6: Slowly Open Acetylene Torch Valve Until Flame Feathers

7. Do not squeeze the Oxygen Cutting Lever. Open the Oxygen Torch Valve.



Cutting Step 7: Open Oxygen Torch Valve

8. Flame Adjustment:

a. Starting to Add Oxygen:

Slowly open the Pre-heat Oxygen Valve. The flame will change to a carbonizing flame with a blue/white inner core, a white halo surrounding the core and a light orange flame as shown in Cutting Step 8 illustration, below left.

b. Proper oxygen Mix: Continue slowly turning the Pre-heat Oxygen Valve until the large light orange section of the flame becomes nearly colorless and the center of the flame has a white core with little or no halo. This is the "neutral, flame needed

for operation as shown in Cutting Step 8 illustration,below center.

c. Too Much Oxygen:If you open the Pre-heat Oxygen Valve too far, the large section of the flame will be bluish-orange and the inner core will be small as shown in Cutting Step 8 illustration, below right.Close the Pre-heat Oxygen Valve slightly until you achieve the flame described in step b above.

WARNING! Wear appropriate welding goggles.

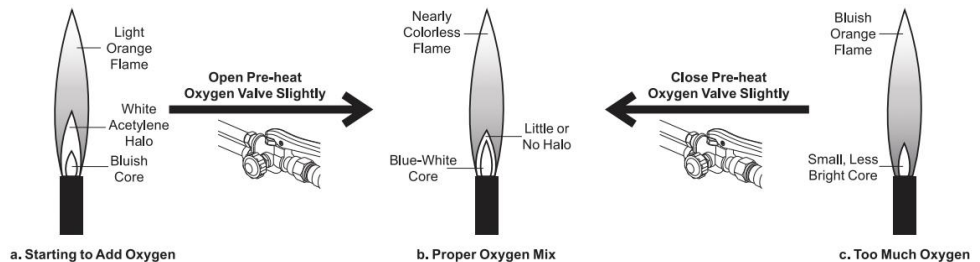
9.After the flame is adjusted as explained and illustrated, proceed with cutting:

a. Heat the edge where starting the cut until it is red hot.

WARNING! Start the cut at the edge of the work-piece. If done improperly, attempting to start a cut in the middle of the work-piece will splash molten metal back at the operator. Do not attempt to start a cut in the middle of a work-piece unless properly trained in safe methods of starting these cuts.

b. After preheating, press the Oxygen Cutting Lever and slowly guide the torch along the cut line to cut the metal.

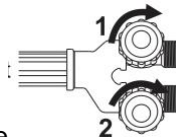
10. After cutting, follow shutdown instructions on facing page.



Cutting Step 8: Pre-heat Flame Adjustment

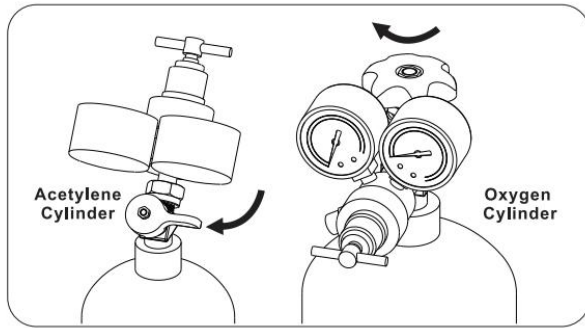
Cutting Shutdown Instructions

1. After work is complete,close the Oxygen Torch Valve first clockwise, then close



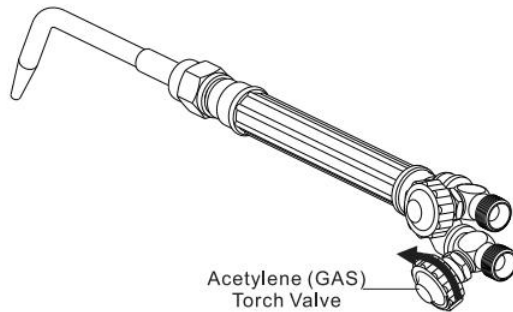
the Acetylene Torch Valve clockwise

2.Fully close both cylinder valves,turning clockwise.



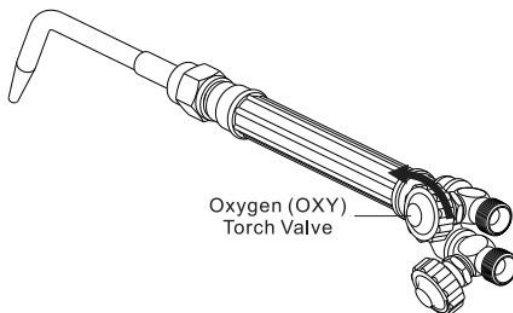
Shutdown Step 2: Close Cylinder Valves

3. Open the Acetylene Torch Valve counterclockwise to allow all the pressure to bleed out.



Shutdown Step 3: Open Acetylene Valve

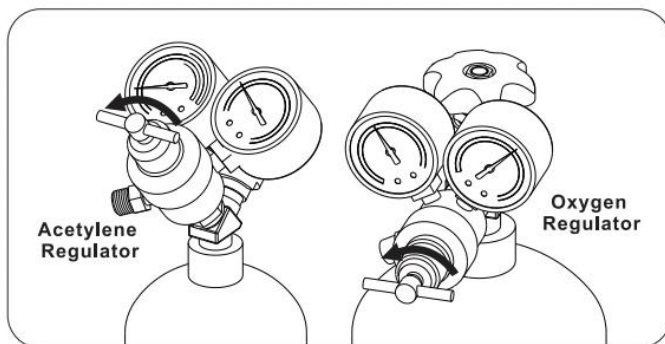
4. Open the Oxygen Torch Valve counter clockwise to allow all the pressure to bleed out.



Shutdown Step 4: Open Oxygen Valve

5. After releasing pressure, turn the Pressure Adjusting Screws counterclockwise and remove them from the regulators.

IMPORTANT! Failure to do this may permanently damage the Regulators.



**Shutdown Step 5: Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose.)**

Maintenance Instructions

Procedures not specifically explained in this manual must be performed only by a qualified technician.



AWARNING

TO PREVENT SERIOUS INJURY FROM ACCIDENTAL OPERATION:

Close the oxygen, then acetylene and allow the torch to cool completely, then disconnect the hoses before performing any inspection, maintenance, or cleaning procedures.

TO PREVENT SERIOUS INJURY FROM TOOL FAILURE:

Do not use damaged equipment. If abnormal noise, vibration, or leaking gas occurs, have the problem corrected before further use.

1. **BEFORE EACH USE**, inspect the general condition of the Torch Kit. Check for loose hose connections, cracked or worn hoses, and any other condition that may affect its safe operation.

If any abnormal condition occurs or is noticed, have the problem corrected before further use. **Do not use damaged equipment.**

2. Periodically use a tip cleaner to clean out Cutting Tip and Welding Nozzle.

3. To clean the outer body of the Cutting Attachment use a clean, dry, cloth. Do not immerse any part of the Cutting Attachment in ANY liquid.

Do not use solvents or other flammable agents to clean the Cutting Attachment

MAINTENANCE		CHART
Maintenance Type	Before Use	After Use
Inspect tool for damage.	X	X
Use tip cleaner to clean tip opening	X	X
Wipe off with clean,dry cloth NEVER USE SOLVENTS TOWIPE DOWN THIS CUTTING ATTACHMENT.		X

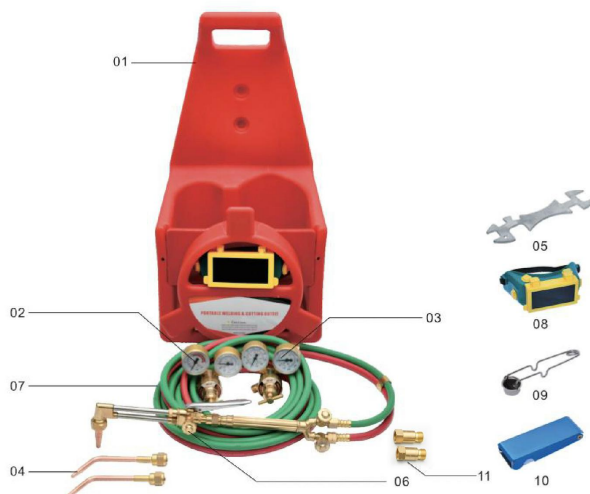
Troubleshooting

Problem	Possible Causes	Likely Solutions
Before turning on Torch, gas odor is noticed.	1. Hose connections loose. 2. Crack in hose. 3. Cylinder leak at neck.	1. Tighten all connections. 2. Check hoses.If any cracks are found, replace entire hose. DO NOT PATCH OR TAPE GAS HOSES. 3. Check neck area of cylinders. If cracks or damage are found,do not use. Secure upright, in a well-ventilated area, well away from sources of ignition. Contact gas supplier IMMEDIATELY. Replace cylinders before proceeding with work.
Flame is irregular	1. Cutting tip clogged or dirty 2. Gas low.	1. Close gas,oxygen first.then acetylene. Let Torch cool completely. Remove Tip, check for dirt and debris. Use tip cleaner to clean Tip or replace if necessary. 2.Check gas level and refill if needed.
Follow all safety precautions whenever diagnosing or servicing the tool.		

Disconnect air supply before service.

Parts List and Assembly Diagram

Part	Description	Qty
1	Carry Tote	1
2	Acetylene Regulator	1
3	Oxygen Regulator	1
4	Welding Tip	2
5	Wrench	1
6	Torch	1
7	Hose	1
8	Goggle	1
9	Lighter	1
10	Tip Cleaner	1
11	88-3 Check Valve	2









Upgrade · The Home Creator Way

**Kit de chalumeau pour soudage et
découpage au gaz**

Modèle: 1C016-0001

Modèle: 1C016-0001



Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Lisez le manuel d'instructions.
	Avertissement : Veillez à porter des gants lorsque vous utilisez ce produit.
	Avertissement : Veillez à porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez ce produit. des protections lors de l'utilisation de ce produit.

Avertissement

- Afin de réduire les risques de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

-Le produit est conforme aux Normes et réglementations en vigueur.

L'installation de cet appareil doit être conforme à toutes les réglementations applicables et son utilisation doit se faire uniquement dans des zones bien ventilées. Veuillez lire le manuel d'utilisation avant d'installer et d'utiliser cet équipement.

- Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris les enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites, ou qui manquent d'expérience et de connaissances, à moins qu'elles n'aient été supervisées ou qu'elles n'aient reçu des instructions concernant l'utilisation de l'appareil de la part d'une personne responsable de leur sécurité.

- Les enfants ne doivent pas jouer avec cet appareil.

Cet appareil ne doit pas être utilisé par des enfants. Gardez l'appareil et ses accessoires hors de leur portée.

Veuillez conserver le produit correctement. Vérifiez son état avant utilisation. En cas d'anomalie, cessez immédiatement l'utilisation.

Veuillez utiliser le produit conformément à son usage prévu et prendre note des risques de blessures liés à une mauvaise utilisation.

SPECIFICATIONS

Organismes de réglementation	Oxygène : CGA540 Acétylène : CGA200
buse de soudage	VM-W, soude jusqu'à 1/16 po.
Pointe de coupe	3-101, coupe jusqu'à 1/2 po.
Taille du tuyau	15 pi de long x 3/16 po de diamètre intérieur
Type de tuyau	Tuyau double à code couleur (vert : oxygène, rouge : acétylène)
Filetage d'entrée de la torche	9/16 po x 18
Filetages des raccords de tuyau	Oxygène : Main droite Acétylène : main gauche
Cylindres Non inclus	20 pi³ d'oxygène 10 pi³ d'acétylène
Accessoires	Lunettes de protection, clé, nettoyeur d'embouts, grattoir

Capable de souder de 1/32" à 1-1/4" avec la buse de soudage appropriée.

Capable de couper de 1/2" à 3" avec la pointe de coupe appropriée.

Permet de couper jusqu'à 1/2" et de souder jusqu'à 1/16" grâce aux embouts de soudage et de coupe inclus.

Les pointes de soudage et de découpe de plus grande taille sont vendues séparément.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



Dans ce manuel, concernant l'étiquetage et toutes les autres informations fournies avec ce produit :

Ceci est le symbole d'alerte de sécurité. Il sert à vous avertir des risques potentiels de blessures corporelles. Respectez tous les messages de sécurité qui suivent ce symbole afin d'éviter des blessures graves, voire mortelles.

DANGER

DANGER indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera

la mort ou des blessures graves .

AVERTISSEMENT

L'AVERTISSEMENT signale une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

PRUDENCE

PRUDENCE, Utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité, il indique une situation dangereuse qui, Si elle n'est pas évitée, elle pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

AVIS

L'AVIS est utilisé pour traiter des pratiques non liées aux dommages corporels.

PRUDENCE

PRUDENCE, sans le symbole d'alerte de sécurité, est utilisé pour traiter des pratiques non liées aux blessures corporelles.

Avertissements de sécurité



AVERTISSEMENT : Lisez attentivement toutes les consignes de sécurité et les instructions. Le non-respect des avertissements peut entraîner des blessures graves. et les instructions peuvent entraîner une explosion , incendie et/ou blessure grave.

Conservez tous les avertissements et instructions pour référence ultérieure.

Les avertissements, précautions et instructions sont abordées dans cette notice.

Ce manuel ne peut pas couvrir toutes les conditions et situations possibles qui pourraient survenir. L'opérateur doit comprendre que le bon sens et La prudence est de mise face à des facteurs qui ne peuvent être intégrés à ce produit, mais qui doivent être pris en compte par l'opérateur.

Work Area Safety

13. Gardez votre espace de travail propre et bien éclairé.

14. Des bancs encombrés et des zones sombres favorisent les accidents.

15. Gardez les passants, enfants, et les visiteurs à l'écart pendant les travaux.

Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle. Protéger les autres personnes présentes dans la zone de travail de la chaleur intense. Ne laissez personne s'approcher suffisamment pour regarder la flamme, car il existe un risque réel de lésions oculaires. Installer des barrières ou des écrans de protection

au besoin.

16. Dans la mesure du possible, déplacez le chantier dans un endroit éloigné des matériaux combustibles. Si le déménagement n'est PAS possible, Protéger les matériaux combustibles avec une bâche en matériau ignifugé. Enlevez ou mettez en sécurité tous les matériaux combustibles dans un rayon de 35 pieds. (10 mètres) autour de la zone de travail.

17. Entourez la zone de travail d'écrans coupe-feu portables. Utilisez un matériau ignifuge pour bloquer toutes les ouvertures et protéger les murs combustibles. plafonds, étages, etc.

18. Si vous travaillez près d'un mur métallique ou sur celui-ci, plafond, sol, etc., Prévenir l'inflammation des matières combustibles de l'autre côté en déplaçant ces matières vers un endroit sûr. Si le déplacement des matériaux combustibles n'est PAS possible, Désigner une personne chargée de surveiller les incendies et munie d'un extincteur pendant les opérations de soudage ou de découpe, et pendant au moins une demi-heure après la fin des travaux.

19. Ne placez pas la torche sur un matériau autre que du béton nu tant qu'elle n'a pas complètement refroidi.

20. Ne soudez ni ne coupez aucun matériau présentant un revêtement combustible ou une structure interne combustible. tels que des fûts ou des réservoirs, sans méthode approuvée pour éliminer le danger.

21. Ne jetez pas les scories chaudes dans des conteneurs contenant des matières combustibles.

22. Gardez à portée de main un extincteur entièrement chargé et sachez comment l'utiliser correctement. Après une opération de soudage ou de découpe, vérifiez minutieusement la présence de traces d'incendie et sachez que la flamme ou la fumée, même facilement visibles, peuvent ne pas apparaître immédiatement après le début de l'incendie.

23. Ne pas souder ni couper dans des atmosphères contenant des gaz dangereusement réactifs ou inflammables. vapeurs, liquides, ou de la poussière.

24. Nettoyer et purger les récipients avant application de chaleur. Ne pas chauffer un récipient ayant contenu une substance inconnue ou un matériau combustible dont le contenu, lorsqu'il est chauffé, peuvent produire des vapeurs inflammables ou explosives. Ventiler les récipients fermés. y compris les moulages, avant le préchauffage, soudage, ou en coupant.

Sécurité personnelle

1. Le port et l'utilisation d'équipements de protection individuelle réduisent les risques de blessure. Portez les équipements suivants :

- un. Vêtements résistants au feu (Ne portez pas de pantalons à revers, de chemises à poches ouvertes ni aucun vêtement susceptible de retenir du métal en fusion ou des étincelles.)
- b. Leggings en cuir ignifugé et bottes de travail.
- c. Sec, gants de soudage isolants en cuir
- d. respirateur approuvé par le NIOSH
- e. lunettes de soudage de teinte 5 ou supérieure
- f. Un couvre-chef approprié pour protéger la tête et le cou
- g. Bouchons d'oreilles ou casque anti-feu instantanés (en cas de soudage ou de découpe en hauteur ou dans des espaces confinés)

Gardez vos vêtements et votre équipement de sécurité exempts de graisse, d'huile, de solvants et de toute autre substance inflammable.

2. Restez vigilant. Faites attention à ce que vous faites et utilisez votre bon sens lorsque vous manipulez cette lampe torche. Ne l'utilisez pas si vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention pendant son utilisation peut entraîner des blessures graves.

3. Ne vous penchez pas trop. Gardez toujours un appui et un équilibre corrects. Un appui et un équilibre corrects permettent un meilleur contrôle dans les situations imprévues.



7. RISQUE D'INHALATION :

Le soudage et le découpage produisent des fumées toxiques.

L'exposition aux fumées d'échappement des machines de soudage ou de découpe peut augmenter le risque de développer certains cancers, comme le cancer du larynx et le cancer du poumon. De plus, certaines maladies qui pourraient être liées à l'exposition aux fumées d'échappement des machines de soudage ou de découpe sont :

- Apparition précoce de la maladie de Parkinson

- Maladies cardiaques • Ulcères
- Dommages aux organes reproducteurs
- Inflammation de l'intestin grêle ou estomac
- Lésions rénales
- Les maladies respiratoires telles que l'emphysème, la bronchite ou la pneumonie



Utilisez une ventilation naturelle ou forcée et portez un respirateur

approuvé par le NIOSH pour vous protéger contre les fumées produites afin de réduire le risque de développer les maladies ci - dessus .

8. Évitez toute surexposition aux fumées et aux gaz. Gardez la tête hors de portée des fumées. Ne respirez pas les fumées. Utilisez une ventilation ou un système d'extraction suffisant, ou les deux, pour maintenir les fumées et les gaz à distance de votre zone respiratoire. En cas de doute sur la ventilation, faites effectuer un prélèvement d'air par un technicien qualifié afin de déterminer la nécessité de mesures correctives. Si nécessaire, utilisez une ventilation mécanique pour améliorer la qualité de l'air. Si cela n'est pas possible, utilisez un appareil respiratoire homologué. Ne travaillez pas dans des espaces confinés, sauf s'ils sont bien ventilés ou si vous portez un appareil respiratoire à adduction d'air. Respectez toujours les directives de l'OSHA concernant les limites d'exposition admissibles (LEA) pour les différentes fumées et gaz. Suivez les recommandations de l'American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH) concernant les valeurs limites d'exposition (VLE) pour les fumées et les gaz. Faites vérifier les installations par un spécialiste reconnu en hygiène industrielle ou en services environnementaux.

fonctionnement et air évaluer la qualité et formuler des recommandations adaptées à la situation spécifique de soudage ou de découpe.

6. **AVERTISSEMENT** : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage, coupe, soudure, ou des applications similaires, produit des substances chimiques reconnues par l'État de Californie comme étant cancérogènes et tératogènes. (ou autres atteintes à la reproduction). (Code de la santé et de la sécurité de Californie, article 25249.5 et suivants) Les composants en laiton de ce produit contiennent du plomb, une substance chimique reconnue par l'État de Californie comme pouvant causer des malformations congénitales (ou d'autres problèmes de reproduction).

(Code de la santé et de la sécurité de Californie, article 25249.5 et suivants)

Sécurité de l'installation du matériel

1. Assurez-vous d'être prêt à commencer les travaux avant d'ouvrir l'arrivée de gaz.
2. Pour éviter toute explosion, utilisez des clapets anti-retour et des dispositifs anti-retour de flamme (vendus séparément) sur la base de la torche.
3. À utiliser uniquement avec de l'oxygène et de l'acétylène. Ne modifiez pas cette torche et ne l'utilisez pas à des fins autres que celles pour lesquelles elle a été conçue.
4. Réglez le régulateur d'acétylène à une pression maximale de 15 PSI.
L'acétylène est instable et peut exploser en cas de surpression.
5. N'utilisez ni huile, ni graisse, ni ruban d'étanchéité pour filetage sur aucun connecteur.
6. Utilisez des serre-joints (non fournis) ou tout autre moyen approprié pour fixer et soutenir la pièce à usiner sur une surface stable. Maintenir la pièce à la main ou contre votre corps est instable et peut entraîner une perte de contrôle, un incendie et/ou des blessures.
7. Utilisez uniquement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre modèle de lampe torche. Les accessoires compatibles avec une lampe torche peuvent ne pas convenir à une autre.
Deviens dangereux lorsqu'il est utilisé sur une autre torche. Utilisez uniquement des tuyaux de gaz appropriés.

Sécurité des bouteilles de gaz

1. N'utilisez pas de cylindres cabossés ou endommagés.
2. Fixez les cylindres à un chariot, un mur ou un poteau pour éviter qu'ils ne tombent. Utilisez et rangez les cylindres uniquement en position verticale. Si vous utilisez l'étui fourni pour ranger les cylindres, fixez-le à un chariot, un mur ou un poteau.
3. Utilisez des bouchons pour bouteilles de gaz lors du déplacement ou du stockage de ces dernières.
4. Ne pas entreposer les cylindres à des températures de 120 °F ou plus.
5. CYLINDRES VIDES : NE PAS LAISSER TOMBER, FRAPPE, PERCER,

CHAUFFER NI METTRE LE FEU À UN CYLINDRE, MÊME S'IL EST VIDE.
Conserver les bouteilles vides dans les zones prévues à cet effet et porter la mention « vide ». Contacter les services de gestion des déchets de votre commune pour connaître les modalités d'élimination ou de recyclage des bouteilles vides.

6. Gardez la clé sur la vanne de la bouteille d'acétylène chaque fois que la bouteille est utilisée afin de permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

Inspection des équipements

1. NE PAS UTILISER DE FLAMME POUR DÉTECTIONNER LES FUITES. 1.

2. INSPECTEZ AVANT CHAQUE UTILISATION. Vérifiez les points suivants et n'utilisez pas le kit si vous constatez des dommages :

a . Inspectez les surfaces d'appui coniques des buses et de l'écrou de buse.

Faites rectifier la surface d'appui par un technicien qualifié si elle présente des bosses, des bavures ou des brûlures. Une surface d'appui défectueuse peut provoquer un retour de flamme .

b . Examinez tous les tuyaux pour détecter les coupures, fissures, brûlures, zones usées ou autres dommages.

Ne pas utiliser si endommagé.

C. Vérifiez l'étanchéité des raccords à l'aide d'une solution d'eau savonneuse.

Resserrer ou réparer les fuites constatées.

d. N'utilisez pas le kit de chalumeau si l'arrivée de gaz ne se coupe pas complètement lorsque les vannes d'oxygène et d'acétylène sont fermées. Une fuite de gaz au niveau de l'embout représente un risque important pour la sécurité. Si le gaz ne peut pas être coupé au niveau de la poignée du chalumeau, celui-ci est dangereux et doit être remplacé.

e . Vérifier l'absence d'autres défauts ou dommages. Ne pas utiliser les pièces endommagées. Étiqueter les pièces endommagées « Ne pas utiliser » jusqu'à réparation.

Sécurité des opérations

1. Inspecter avant chaque utilisation, voir la section d'avertissement précédente.

2. À utiliser uniquement dans un endroit bien ventilé.
3. Ne touchez pas la pièce ou la pointe tant qu'elle n'a pas refroidi.
4. Gardez les tuyaux à l'écart des pièces chaudes, des zones coupées et des flammes.
5. Ne laissez jamais la torche sans surveillance lorsqu'elle est raccordée à une alimentation en gaz.
6. Laissez suffisamment de temps au chalumeau pour refroidir complètement avant de le ranger .
7. Tout matériau rejeté de la zone de travail pendant son utilisation sera extrêmement chaud. Faites attention à ne pas vous brûler avec les scories ou autres déchets.
8. Retour de flamme : Lorsqu'une flamme s'éteint avec un claquement sonore, on parle de retour de flamme. Un retour de flamme peut être provoqué par :
 - a. Faire fonctionner la torche à des pressions inférieures à celles requises pour la buse utilisée.
 - b. Mettre la pointe en contact avec la pièce à travailler .
 - c. Surchauffe de la pointe
 - d. Une obstruction à l'extrémité.

En cas de retour de flamme, fermez les vannes de la poignée du chalumeau (d'abord l'oxygène, puis l'acétylène) et, après avoir remédié à la cause, rallumez le chalumeau.

9. **FLASHBACK** : Le flashback est une condition qui se produit lorsque la flamme revient dans la torche et brûle à l'intérieur avec un sifflement ou un crissement aigu.

En cas de retour de flamme, fermez IMMÉDIATEMENT les vannes de la poignée du chalumeau (d'abord l'oxygène, puis l'acétylène) ! Un retour de flamme indique généralement un problème qui doit être résolu avant de poursuivre les travaux.

Une buse obstruée, un dysfonctionnement des vannes ou une pression d'acétylène/oxygène incorrecte peuvent provoquer un retour de flamme. Trouvez et corrigez la cause avant de rallumer le chalumeau . Si la cause persiste, faites réviser le chalumeau par un technicien qualifié avant de reprendre vos travaux.

10. Attention aux fuites de gaz. Si, pendant l'utilisation de cette torche, vous remarquez une odeur d'acétylène, fermez IMMÉDIATEMENT d'abord l'arrivée d'oxygène, puis celle d'acétylène.

Éteignez toutes les flammes nues et vérifiez soigneusement l'étanchéité de tous les tuyaux et raccords à l'aide d'eau savonneuse. NE JAMAIS vérifier l'étanchéité à l'aide d'une flamme.

Si l'odeur persiste, n'utilisez pas la torche. Appelez votre fournisseur d'acétylène pour obtenir de l'aide.

11. Lisez et comprenez toutes les instructions et précautions de sécurité décrites dans le manuel du fabricant du matériau que vous allez souder ou couper.

12. Après utilisation, purgez les conduites et rangez tous les composants hors de portée des enfants et des personnes non formées. Les lampes torches sont dangereuses entre les mains d'utilisateurs non formés.

Service

3. L'entretien des torches doit être effectué uniquement par du personnel de réparation qualifié.

Les travaux d'entretien ou de maintenance effectués par du personnel non qualifié peuvent entraîner un risque de blessure.

4. Lors de l'entretien, utilisez uniquement des pièces de rechange identiques.

Suivez les instructions de la section « Inspection, entretien et nettoyage » de ce manuel. L'utilisation de pièces non autorisées ou le non-respect des instructions d'entretien peuvent entraîner un risque d'incendie ou de blessure.

3. Conservez les étiquettes et plaques signalétiques des produits. Elles contiennent des informations importantes. Si elles sont illisibles ou manquantes, contactez Harbor Freight Tools pour en obtenir une de remplacement.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

5. Délimitez un espace de travail propre et bien éclairé. Cet espace ne doit pas être accessible aux enfants ni aux animaux domestiques afin d'éviter toute distraction et tout risque de blessure.

6. Retirez tous les matériaux combustibles de la zone et/ou recouvrez les surfaces d'un matériau ignifuge.

7. La zone de travail doit être dotée d'un sol ignifugé.

8. Fixez les pièces qui peuvent bouger à l'aide d'un étau ou d'amortisseurs (non inclus) pour éviter tout mouvement pendant le travail.

Note : La préparation correcte des soudures peut être complexe et dépasse le cadre de ce manuel.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Veuillez lire l'INTÉGRALITÉ de la section INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LA SÉCURITÉ au début de ce manuel, y compris tout le texte des sous-titres, avant d'installer ou d'utiliser ce produit.

AVERTISSEMENT



POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES DUE À UNE EXPLOSION :

Tournez complètement les vannes de la torche à oxygène et à acétylène dans le sens horaire (fermées, l'oxygène en premier et l'acétylène en second) avant d'effectuer tout réglage, inspection ou entretien de ce kit de torche.

Remarque : Pour plus d'informations concernant les pièces énumérées dans les pages suivantes, reportez-vous au schéma d'assemblage situé vers la fin de ce manuel. Toutes les instructions de ce manuel concernent uniquement l'oxygène et l'acétylène.

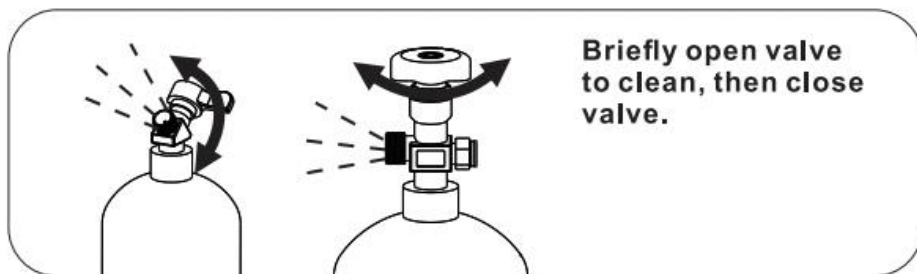
1. Fixez les bouteilles à un chariot, un mur ou un poteau pour éviter qu'elles ne tombent. Ne placez pas la bouteille d'acétylène sur le côté.

AVERTISSEMENT ! POUR ÉVITER LES RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION : Assurez-vous de l'absence d'huile, de graisse ou de substances inflammables (comme une soudure chaude, un moteur électrique ou autre). opération de soudage) à proximité avant de passer à l'étape suivante.

2. En vous tenant sur le côté, « entrouvrez » chaque soupape de cylindre. « Entrerouvrez » signifie ouvrir et fermer rapidement la soupape, permettant ainsi à une petite quantité de gaz de s'échapper et d'éliminer tout corps étranger.

AVERTISSEMENT ! Si de l'huile ou de la graisse

Si vous constatez la présence de gaz, cessez immédiatement d'utiliser la bouteille et contactez votre fournisseur de gaz.

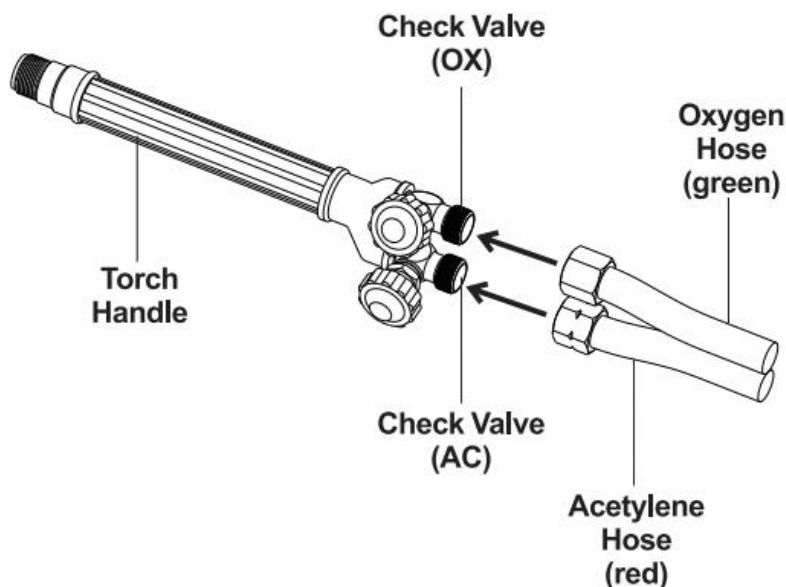


Étape d'assemblage 2 : Ouvrez chaque soupape de cylindre

ATTENTION ! GARDER LA CLÉ SUR LA SOUPE DE LA BOUTEILLE D'ACÉTYLÈNE LORSQUE LA BOUTEILLE EST UTILISÉE afin de permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

REMARQUE : Clé non incluse.

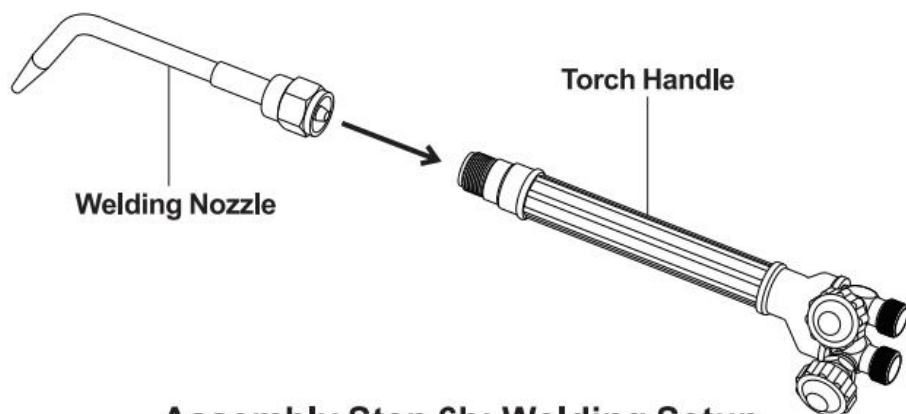
3. Fixez le régulateur d'oxygène étiqueté en vert à la bouteille d'oxygène et le tuyau d'oxygène vert au régulateur.
4. Fixez le régulateur d'acétylène étiqueté en rouge à la bouteille d'acétylène et le tuyau d'acétylène rouge au régulateur, serrez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre - les filetages sont inversés.
5. Pour installer la poignée de la torche :
 - a. Retirez les couvercles d'entrée en plastique .
 - b. Assurez-vous que les deux clapets anti-retour sont en place sur la poignée du chalumeau.
 - c. Raccordez le tuyau d'oxygène vert au clapet anti-retour d'oxygène situé sur la poignée de la torche.
 - d. Raccordez le tuyau d'acétylène rouge au clapet anti-retour d'acétylène sur la poignée du chalumeau. Serrez dans le sens antihoraire, les filetages sont inversés.



Étape d'assemblage 5 : Installation de la poignée de la lampe torche

6a. Préparation du poste de soudage

Raccordez la buse de soudage à la poignée de la torche.



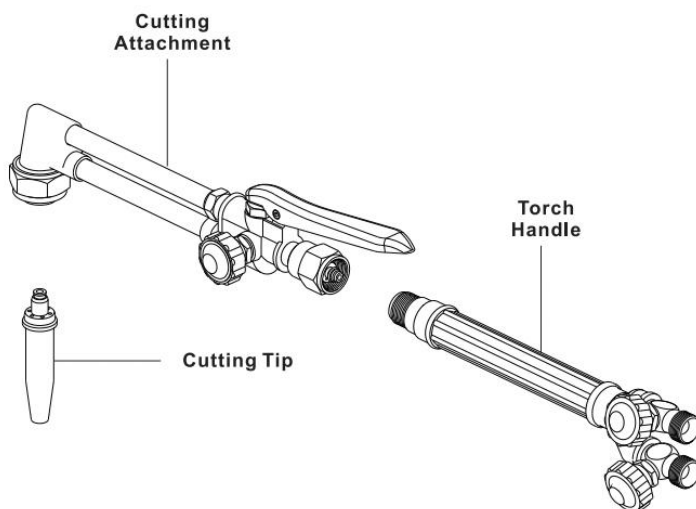
Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Préparation de la découpe

ATTENTION ! AVANT DE BRANCHER, assurez-vous que les deux joints toriques situés à l'extrémité de l'accessoire de coupe ne sont ni endommagés ni

manquants, sinon les gaz se mélangeront à l'intérieur de la torche et provoqueront un retour de flamme ou un retour de flamme.

Fixez l'accessoire de coupe à la poignée de la torche. Ensuite, fixez l'embout de coupe à l'accessoire de coupe.



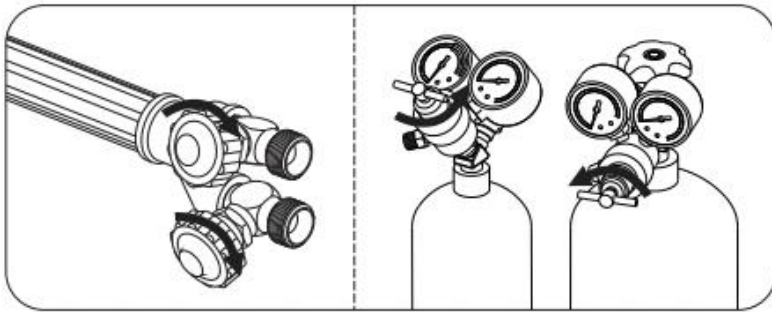
Étape d'assemblage 6a : Préparation de la découpe

9. Avant toute utilisation, les tests d'étanchéité décrits dans les pages suivantes doivent être effectués après le raccordement afin de vérifier l'absence de fuites dans le système.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

Ce test détecte les fuites importantes.

3. Une fois que tout est connecté, fermer les deux vannes de la poignée de la torche, en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Régulateurs proches, tourner les boutons dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'ils soient desserrés.



Close Valves

(Turn clockwise)

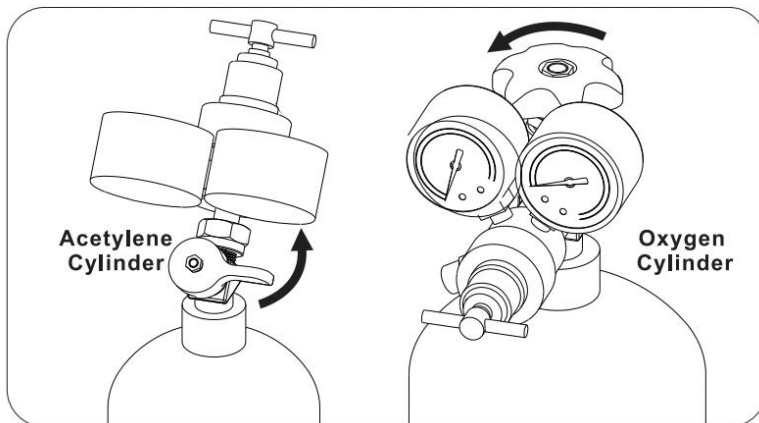
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

4. Ouvrez les vannes du cylindre en tournant uniquement dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le gaz commence à s'écouler.

ATTENTION ! N'ouvrez la vanne de la bouteille d'acétylène que d'un quart à un demi-tour.



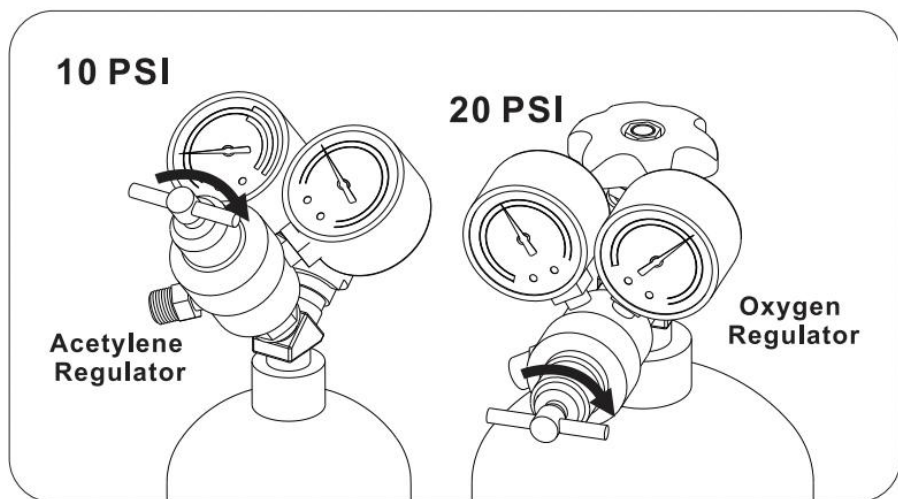
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

AVERTISSEMENT ! Gardez la clé sur la soupape de la bouteille d'acétylène lorsque celle-ci est utilisée afin de permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

3. Réglez le régulateur d'oxygène pour délivrer 20 PSIG.

Réglez le régulateur d'acétylène pour délivrer 10 PSIG.

NE PAS DÉPASSER 15 PS I PRESSION DE L'ACÉTYLÈNE



4. Vérifiez l'étanchéité de tous les raccords à l'aide d'eau savonneuse. Si des fuites sont constatées, resserrez les raccords.

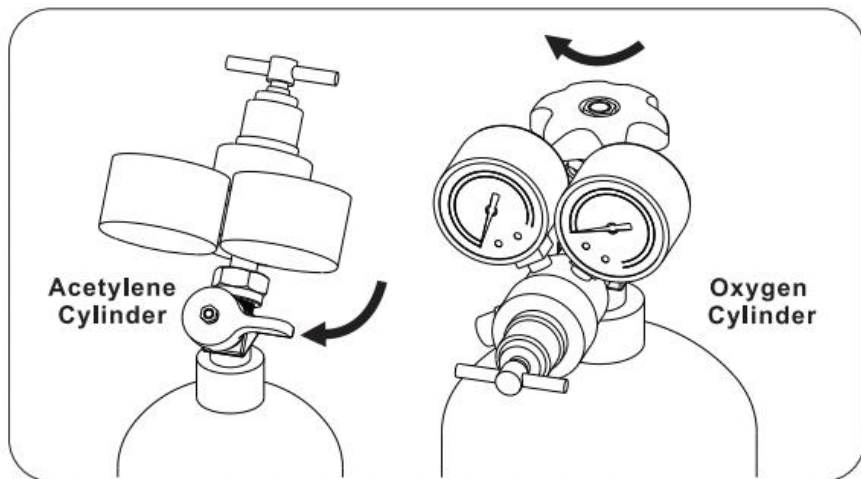
- Si la fuite persiste, cessez l'utilisation et appelez votre fournisseur de gaz.
- Si ce test ne révèle aucune fuite.

Passer au test de surveillance des jauges.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test: Gauge Monitoring

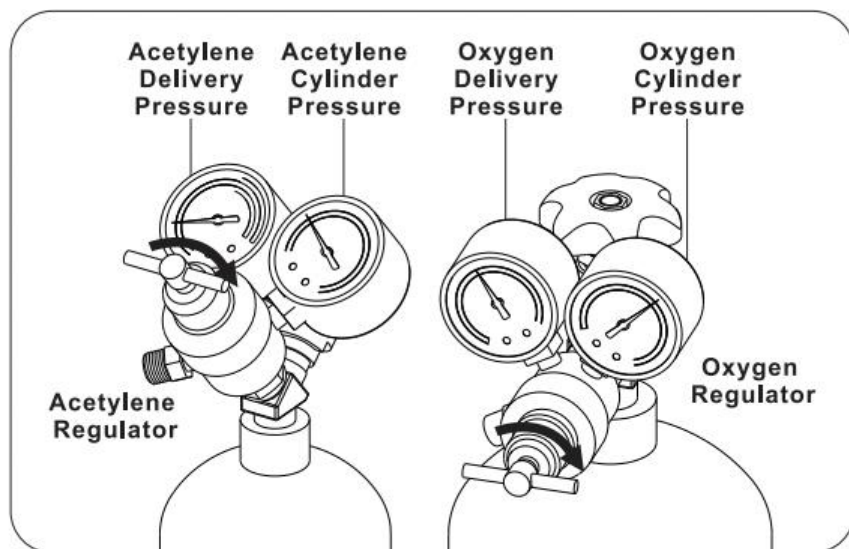
Ce test détecte les fuites mineures.

1. Suivez toutes les étapes du test à l'eau savonneuse ci-dessus pour vous préparer au test de surveillance de la jauge.
2. Fermez les deux vannes du cylindre en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.



Test d'étanchéité 1 Étape 2 : Ouvrir les vannes du cylindre

3. Surveillez les manomètres des deux régulateurs pendant cinq minutes.



Test d'étanchéité 2 Étape 3 : Surveiller les manomètres

Si les relevés ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite.

Si une valeur change, il y a une fuite de ce côté du système. Suivez les indications

du manomètre. Analyse de la fuite à la page suivante pour établir le diagnostic.

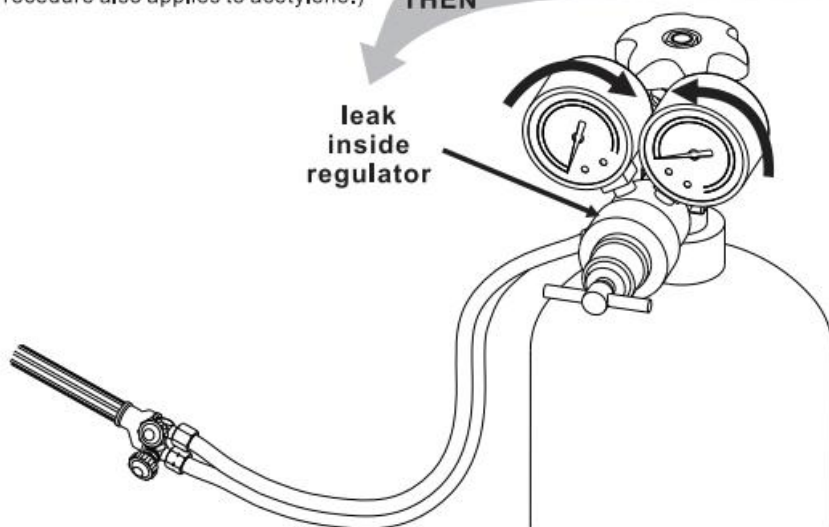
Analyse des fuites de jauge

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



si la pression dans le cylindre diminue et que la pression de refoulement augmente

Il y a une fuite au niveau du siège du régulateur.

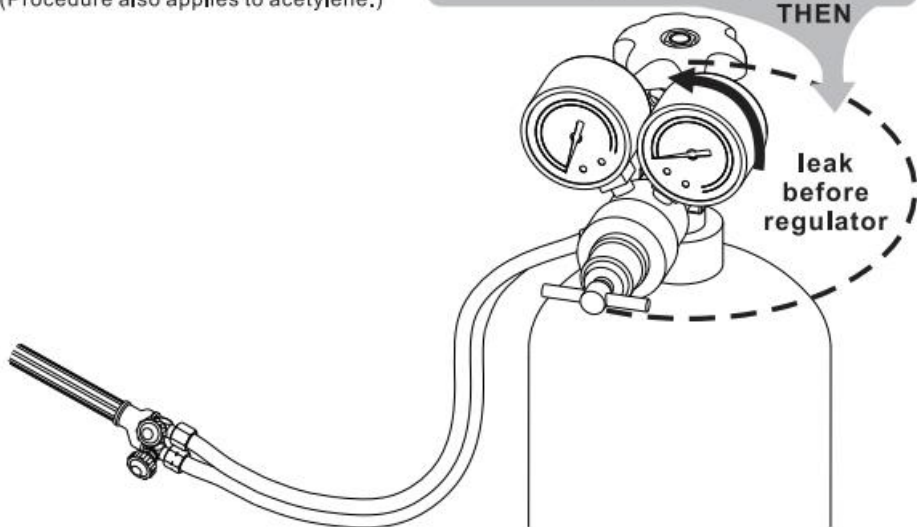
Faites réparer le régulateur par un technicien qualifié.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Cylinder gauge moves as shown,
and Delivery gauge stays still**

THEN

**leak
before
regulator**



Si la pression dans le cylindre diminue mais que la pression de refoulement reste constante, la fuite se situe au niveau du robinet du cylindre ou de la connexion entre le régulateur et le robinet du cylindre.



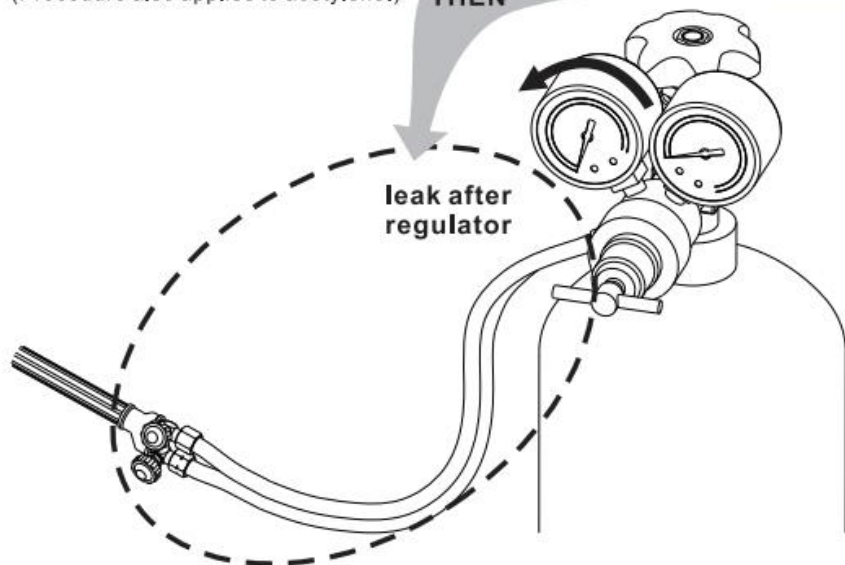
DANGER ! Pour éviter des blessures graves et la MORT :

NE SERREZ NI NE MODIFIEZ AUCUN RACCORDEMENT entre la bouteille et le robinet de la bouteille, et ne forcez pas le robinet de la bouteille. Si le robinet de la bouteille fuit, déplacez la bouteille à l'extérieur et prévenez immédiatement votre fournisseur de gaz.

1. Relâchez la pression du système.
2. Serrez la connexion entre le régulateur et la vanne du cylindre.
3. Répétez le test d'étanchéité du manomètre.
 - a. Si les indicateurs ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite.
 - b. Si le raccord fuit toujours, essayez avec un autre cylindre.
 - c. Si le raccord fuit avec l'autre bouteille, faites examiner le régulateur par un technicien qualifié.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Si la pression de refoulement diminue :

La fuite se situe au niveau du raccord de sortie du régulateur, à l'intérieur du tuyau, au niveau du raccord d'entrée de la torche ou au niveau de la vanne de la torche sur la poignée de la torche.

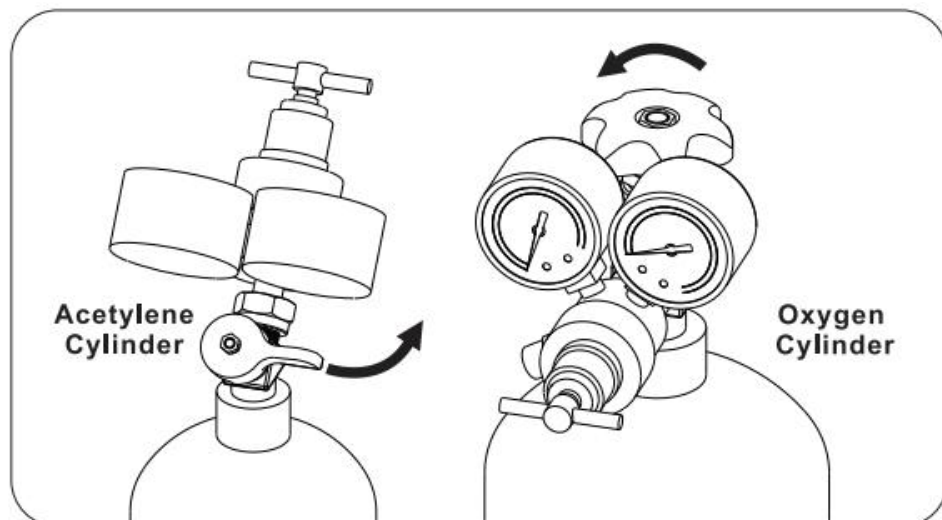
1. Relâchez la pression du système.
2. Serrez le raccord de sortie du régulateur.
3. Serrez le raccord d'entrée de la poignée de la torche.
4. Répétez le test d'étanchéité du manomètre.
 - a. Si les indicateurs ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite.
 - b. Si les raccords fuient toujours, faites examiner le régulateur, la poignée du chalumeau et les tuyaux par un technicien qualifié. Si les tuyaux fuient, remplacez-les ; n'essayez pas de les réparer.

Aucune fuite détectée

Si le test d'étanchéité a été effectué et que l'appareil fonctionne correctement, Ouvrez les vannes du cylindre en tournant dans le sens antihoraire et procédez à

l'opération.

ATTENTION ! N'ouvrez la vanne de la bouteille d'acétylène que d'un quart à un demi-tour pour permettre une fermeture rapide.



N'ouvrir les vannes des cylindres qu'après avoir confirmé l'absence de fuites par des tests.

ATTENTION ! GARDER LA CLÉ SUR LA SOUPAPE DU CYLINDRE LORSQUE LE CYLINDRE EST UTILISÉ afin de permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

Welding Tip Pressure Settings

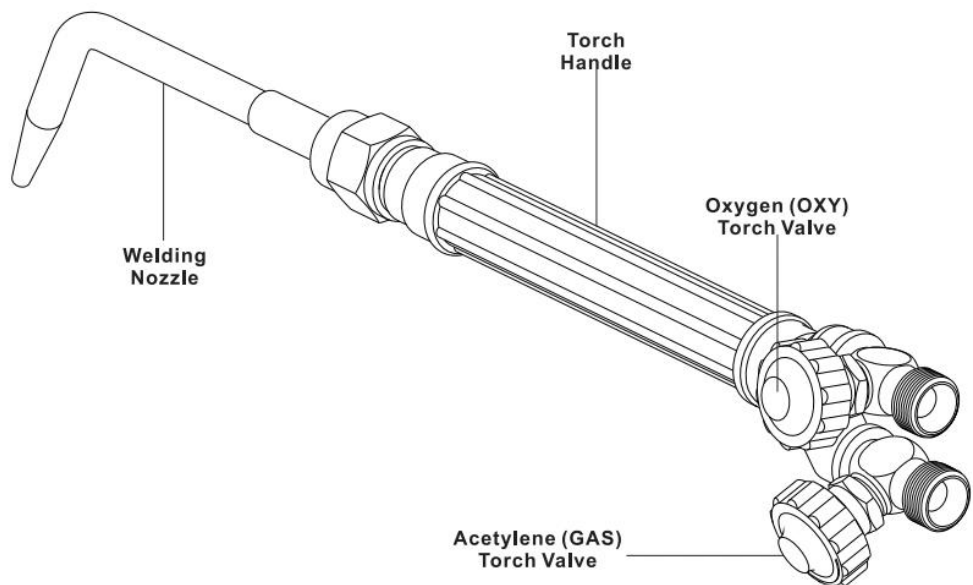
Cette poignée de chalumeau permet de souder des métaux d'une épaisseur de 0,8 mm à 31,7 mm. La buse de soudage fournie, de taille 0, permet de souder des métaux jusqu'à 1,6 mm d'épaisseur.

Vérifiez l'épaisseur des métaux à souder et utilisez le tableau ci-dessous pour choisir la buse adaptée. Pour souder des métaux d'une épaisseur différente de 0,8 à 1,6 mm (1/32" à 1/16"), une buse différente sera nécessaire.

Remarque : Le soudage des métaux plus épais mentionnés ci-dessous nécessitera des techniques spéciales, telles que le chanfreinage des bords, qui ne sont pas abordées dans ce manuel.

Tableau A : Données de débit de la buse de soudage

Métal Épaisseur (pouces)	Taille de la buse	Diamètre de l'orifice de la pointe (pouces)	Oxygène Pression (PSIG)	Acétylène Pression (PSIG)	Acétylène (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4
3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3-6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



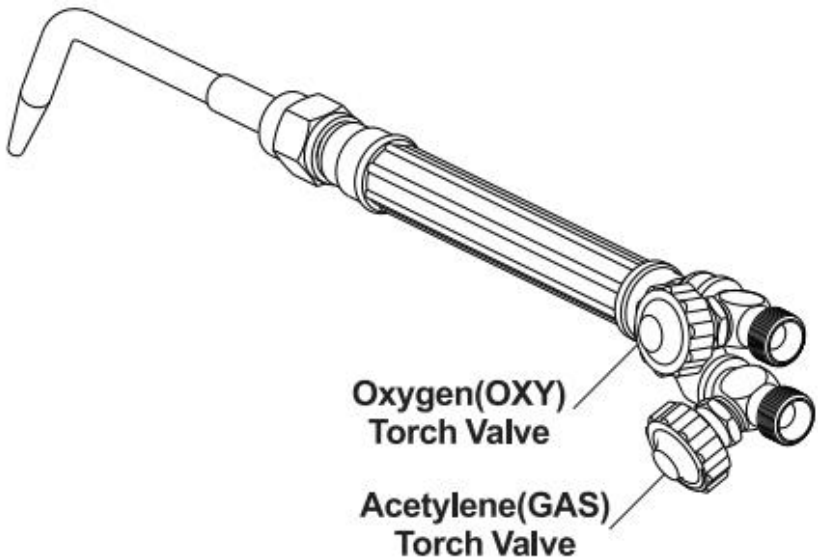
Welding Instructions



Veuillez lire l'INTÉGRALITÉ de la section INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LA SÉCURITÉ au début de ce manuel, y compris tout le texte des sous-titres, avant d'installer ou d'utiliser ce produit.

Avant utilisation, inspectez l'outil et vérifiez qu'il ne présente aucune fuite, aucun dommage, aucune pièce desserrée ou manquante. Si vous constatez un problème, n'utilisez pas l'outil tant qu'il n'a pas été réparé.

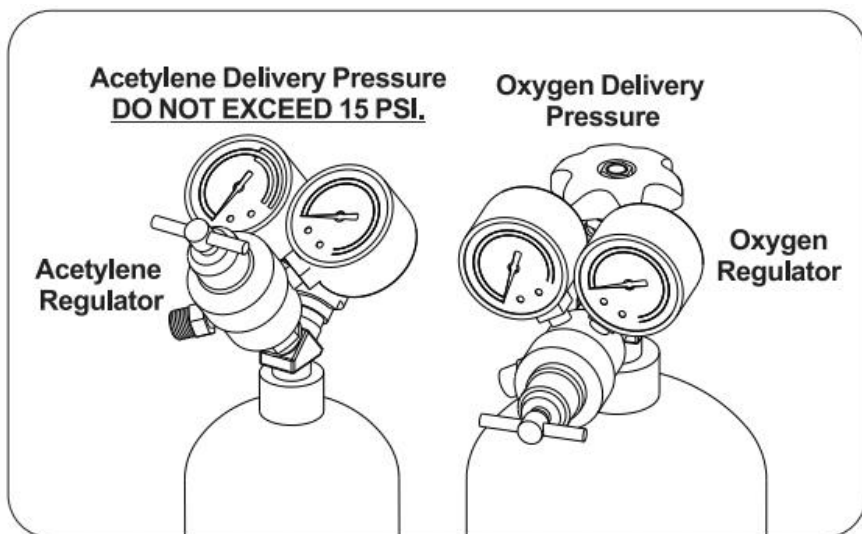
1. Préparez la machine à découper conformément aux instructions.
2. Fermez bien les deux vannes de la poignée de la torche.



Étape de soudage 2 : Fermeture des vannes

6. Réglez les régulateurs d'acétylène et d'oxygène à leurs pressions de fonctionnement appropriées, voir tableau A.

NE PAS DÉPASSER 15 PSI ACÉTYLÈNE DE PRESSION.

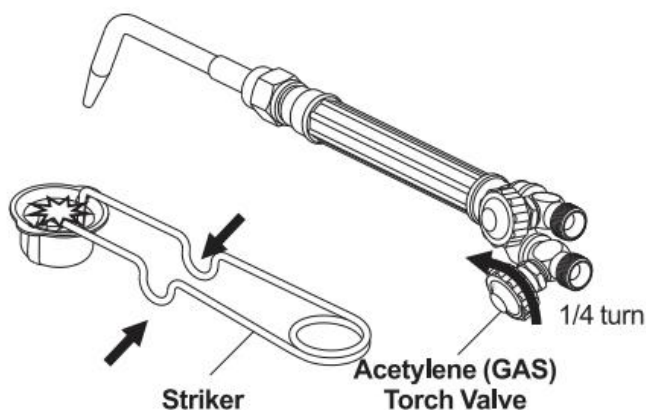


Étape 3 du soudage : Réglage des pressions de soudage

Voir le tableau B.

7. Tenez la poignée de la torche d'une main et le perceur de l'autre.
5. Ouvrez la vanne du chalumeau acétylène d'environ 1/4 de tour, et enflammer rapidement le gaz acétylène sortant de la buse en pressant la poignée du perceur, créant ainsi une étincelle.

ATTENTION ! N'utilisez pas d'allumettes ni de briquet à butane pour allumer la torche.



Étape 5 du soudage : Allumage de l'acétylène

6. Posez le perceuseur sur une surface ignifugée. Ouvrez lentement la vanne du chalumeau acétylène jusqu'à ce que la flamme s'effrite légèrement sur son bord, comme indiqué ci-dessous.



Étape de découpe 6 : Ouvrez lentement la vanne du chalumeau acétylène jusqu'à ce que la flamme s'estompe.

7. Réglage de la flamme :

a. Début de l'ajout d'oxygène : Ouvrez lentement la vanne de la torche à oxygène. La flamme se transformera en une flamme de carbonisation avec un noyau intérieur bleu/blanc, un halo blanc entourant le noyau et une flamme orange clair, comme illustré dans l'étape de soudage 7, ci-dessous à gauche.

b. Mélange d'oxygène approprié : Continuez à ouvrir lentement la vanne de la torche à oxygène jusqu'à ce que la grande partie orange clair de la flamme devienne presque incolore et que le centre de la flamme ait un noyau blanc avec peu ou pas de halo. Il s'agit de la flamme « neutre » nécessaire pour le fonctionnement, comme illustré à l'étape de soudage 7, ci-dessous au centre.

c. Trop d'oxygène : Si vous ouvrez trop la vanne d'oxygène de la torche, la grande partie de la flamme sera bleu-orangé et le cœur sera petit, comme illustré à l'étape 7 du soudage (ci-dessous à droite). Fermez légèrement la vanne d'oxygène jusqu'à obtenir la flamme décrite à l'étape b ci-dessus.

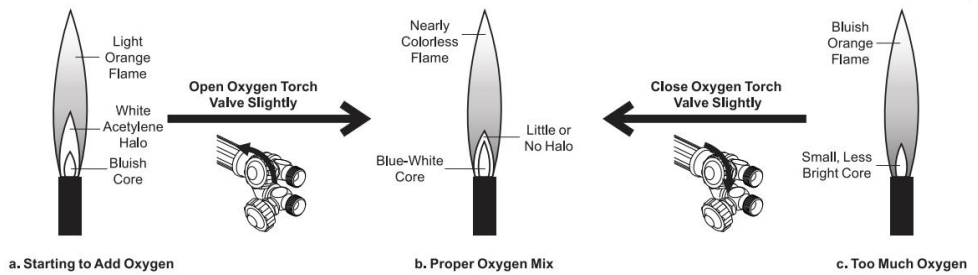
ATTENTION ! Portez des lunettes de soudage appropriées.

8. Une fois la flamme réglée comme expliqué et illustré, procédez au soudage.

Remarque : Le soudage oxyacétylénique est un procédé qui nécessite les deux mains :

Une main contrôle la torche, tandis que l'autre contrôle une baguette d'apport (vendue séparément). Les techniques de soudage appropriées et la préparation de la soudure ne sont pas abordées dans ce manuel. Il est recommandé de consulter des ouvrages spécialisés et de suivre des cours de soudage pour apprendre les méthodes et les techniques appropriées.

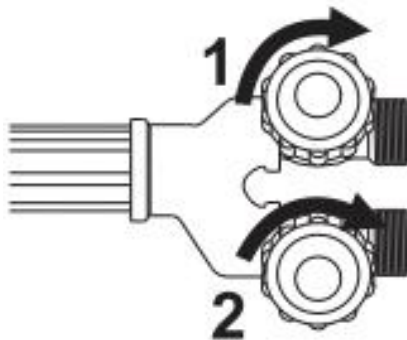
9. Après le soudage, suivez les instructions d'arrêt figurant sur la page suivante.



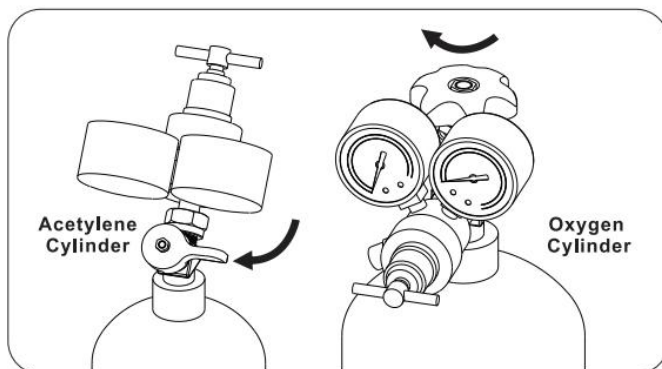
Étape de soudage 7 : Réglage de la flamme de soudage

Instructions d'arrêt de soudage

1. Une fois le travail terminé, fermez d'abord la vanne de la torche à oxygène .
 Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre, puis fermez la vanne du
 chalumeau acétylène dans le sens des aiguilles d'une montre.

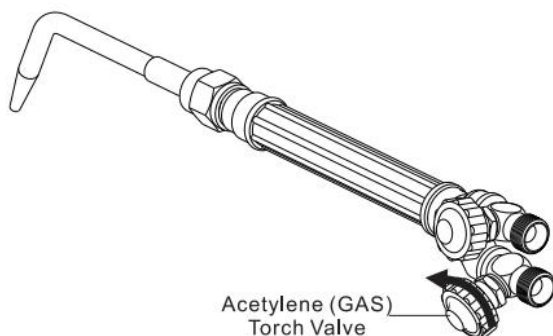


2. Fermez complètement les deux vannes du cylindre en tournant dans le sens
 des aiguilles d'une montre.



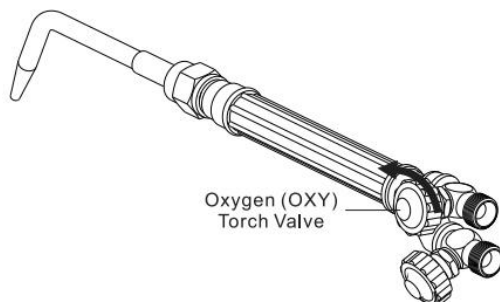
Étape d'arrêt 2 : Fermer les vannes des cylindres

3. Ouvrez la vanne du chalumeau acétylène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper.



Étape d'arrêt 3 : Ouvrir la vanne d'acétylène

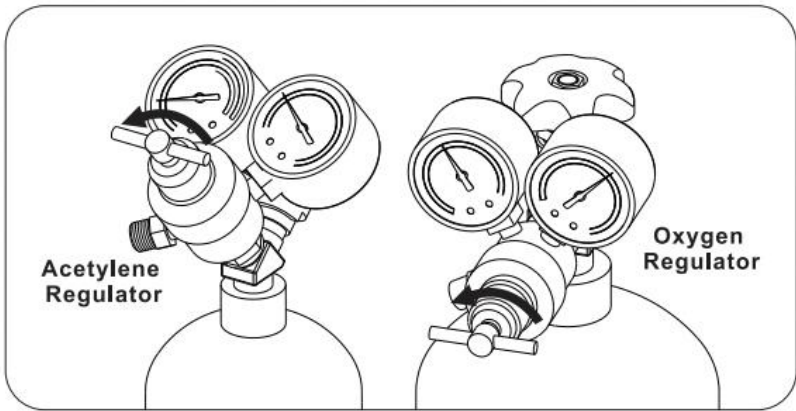
4. Ouvrez la vanne de la torche à oxygène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper.



Étape d'arrêt 4 : Ouvrir la vanne d'oxygène

8. Après avoir relâché la pression, tournez les vis de réglage de pression dans le sens antihoraire et retirez-les des régulateurs.

IMPORTANT ! Le non-respect de cette consigne peut endommager définitivement les régulateurs.



Étape d'arrêt 5 : Fermer les régulateurs

(Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que ce soit desserré.)

Cutting Tip Pressure Settings

L'accessoire de coupe permet de couper du métal jusqu'à 7,6 cm d'épaisseur. L'embout fourni, de taille 0, permet de couper du métal jusqu'à 1,3 cm d'épaisseur. Vérifiez l'épaisseur du métal à couper et utilisez le tableau ci-dessous pour choisir la buse appropriée. Pour couper des métaux de plus de 12,7 mm d'épaisseur, une buse différente sera nécessaire.

Tableau B : Données de débit de la pointe de coupe

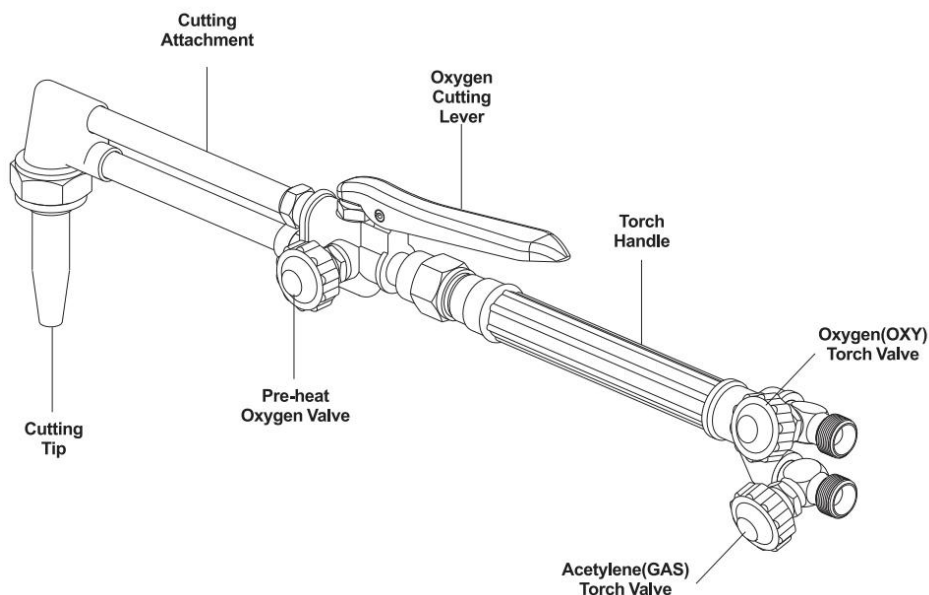
Épaisseur de coupe (pouces)	Standard Ajustage Taille	Coupe O oxygène Pression (PSIG)	Acétylène Pression (P S IG)	Vitesse (IPM)
1/2	0	30~35	3~5	20-24
3/4	1	30~35	3~5	17~21
1-1/2	2	40~45	3~7	13~17
2-1/2	3	45~50	4-10	10-13

3	4	45-50	5-10	9-12
---	---	-------	------	------

L'accessoire de coupe est fixé à la poignée de la torche et à une pointe de coupe. est fixé à l'extrémité de l'accessoire de coupe.

Préchauffer la vanne d' oxygène : Régule le niveau d'oxygène de la flamme de préchauffage.

Levier de coupe à l'oxygène : Active un flux d'oxygène supplémentaire pour la découpe.



Cutting Instructions



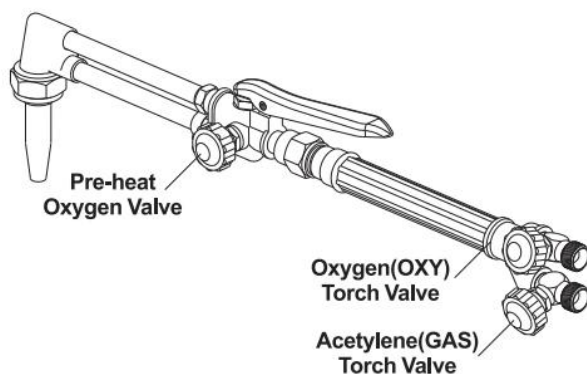
Veuillez lire l'INTÉGRALITÉ de la section INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LA SÉCURITÉ au début de ce manuel, y compris tout le texte des sous-titres, avant d'installer ou d'utiliser ce

produit.

Avant utilisation, inspectez l'outil et vérifiez qu'il ne présente aucune fuite, aucun dommage, aucune pièce desserrée ou manquante. Si vous constatez un problème, n'utilisez pas l'outil tant qu'il n'a pas été réparé.

1. Préparez la machine à découper conformément aux instructions.

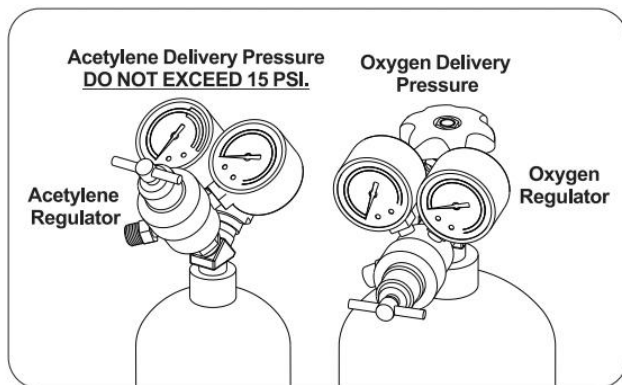
2. Fermez soigneusement toutes les vannes de la poignée du chalumeau et de l'accessoire de coupe.



Étape de découpe 2 : Fermer les vannes

3. Réglez les régulateurs d'acétylène et d'oxygène à leurs pressions de fonctionnement appropriées, voir tableau B.

NE PAS DÉPASSER 15 PSI ACÉTYLÈNE DE PRESSION.

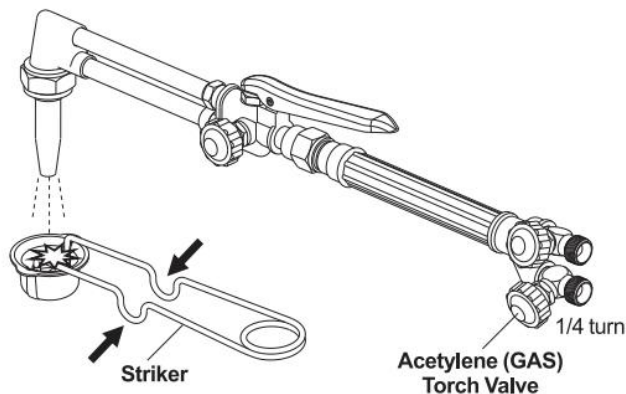


Étape de découpe 3 : Définir les pressions de coupe Voir tableau B.

4. Tenez la poignée de la torche d'une main et le percuteur de l'autre.

5. Ouvrez la vanne du chalumeau acétylène d'environ un quart de tour et enflammez rapidement le gaz acétylène sortant de la buse en pressant la poignée du percuteur, créant ainsi une étincelle.

ATTENTION ! N'utilisez pas d'allumettes ni de briquet à butane pour allumer la torche.



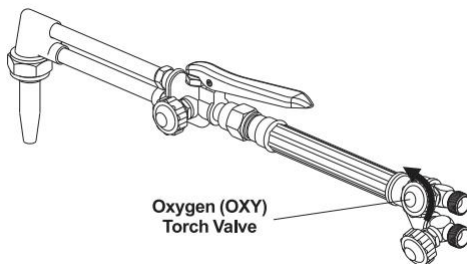
Étape de découpe 5 : Allumage de l'acétylène

7. Posez le percuteur sur une surface ignifugée. Ouvrez lentement la vanne du chalumeau acétylène jusqu'à ce que la flamme s'effrite légèrement, comme indiqué ci-dessous.



Étape de découpe 6 : Ouvrez lentement la vanne du chalumeau acétylène jusqu'à ce que la flamme s'estompe.

7. Ne pas actionner le levier de coupe à oxygène. Ouvrir la vanne de la torche à oxygène.



Étape de découpe 7 : Ouvrir la vanne du chalumeau à oxygène

8. Réglage de la flamme :

a. Début de l'ajout d'oxygène :

Ouvrez lentement la vanne d'oxygène de préchauffage. La flamme se transformera en une flamme de carbonisation avec un noyau intérieur bleu/blanc, un halo blanc entourant le noyau et une flamme orange clair, comme illustré dans

l'étape de découpe 8, ci-dessous à gauche.

b. Mélange d'oxygène approprié : Continuez à tourner lentement la vanne de préchauffage d'oxygène jusqu'à ce que la grande partie orange clair de la La flamme devient presque incolore et son centre présente un noyau blanc avec peu ou pas d'auréole. Il s'agit de la flamme « neutre », nécessaire au fonctionnement illustré dans l'étape de découpe 8, ci-dessous au centre.

c. Trop d'oxygène : Si vous ouvrez trop la vanne d'oxygène de préchauffage, la grande partie de la flamme sera bleu-orange et le cœur sera petit, comme illustré à l'étape de découpe 8, ci-dessous à droite. Fermez légèrement la vanne d'oxygène de préchauffage jusqu'à obtenir la flamme décrite à l'étape b ci-dessus.

ATTENTION ! Portez des lunettes de soudage appropriées.

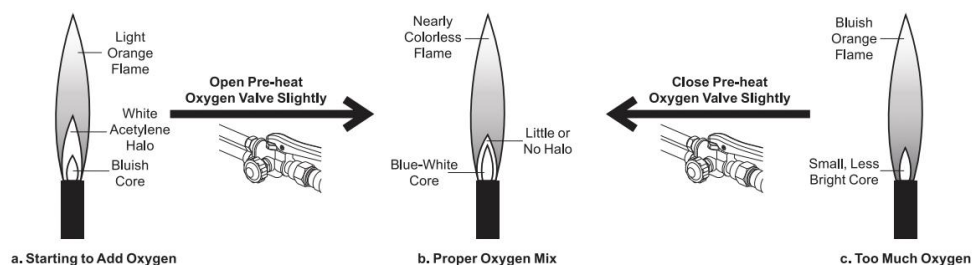
10. Une fois la flamme réglée comme expliqué et illustré, procédez à la découpe :

a. Chauffez le bord où vous commencez la coupe jusqu'à ce qu'il soit rougeoyant.

ATTENTION ! Commencez la coupe au bord de la pièce . Si vous tentez de commencer une coupe au milieu de la pièce, des projections de métal en fusion risquent d'atteindre l'opérateur. Ne tentez jamais de commencer une coupe au milieu d'une pièce sans avoir reçu une formation adéquate aux méthodes de coupe sécuritaires.

b. Après le préchauffage, appuyez sur le levier de coupe à l'oxygène et guidez lentement la torche le long de la ligne de coupe pour couper le métal.

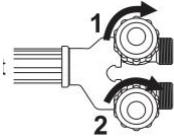
10. Après la découpe, suivez les instructions d'arrêt figurant sur la page suivante.



Étape de découpe 8 : Préchauffage et réglage de la flamme

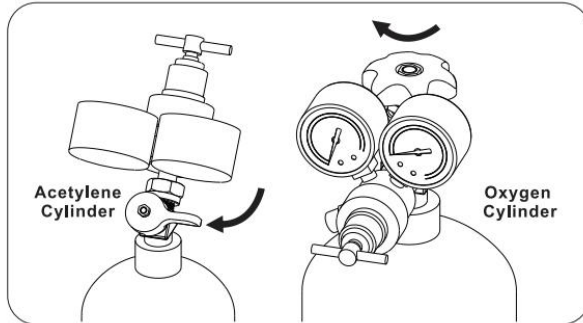
Instructions d'arrêt de la découpe

1. Une fois le travail terminé, fermez d'abord la vanne de la torche à oxygène .
tournez dans le sens des aiguilles d'une montre, puis fermez la vanne du



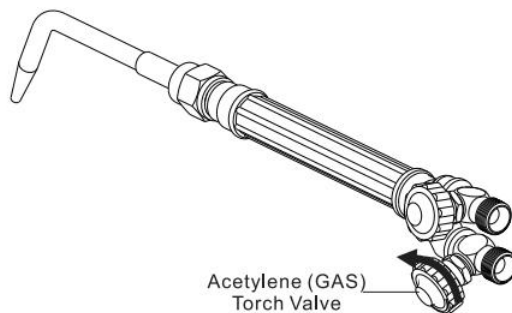
chalumeau acétylène dans le sens des aiguilles d'une montre

2. Fermez complètement les deux vannes du cylindre en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.



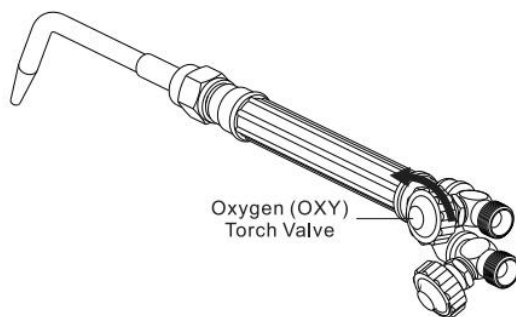
Étape d'arrêt 2 : Fermer les vannes des cylindres

3. Ouvrez la vanne du chalumeau acétylène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper.



Étape d'arrêt 3 : Ouvrir la vanne d'acétylène

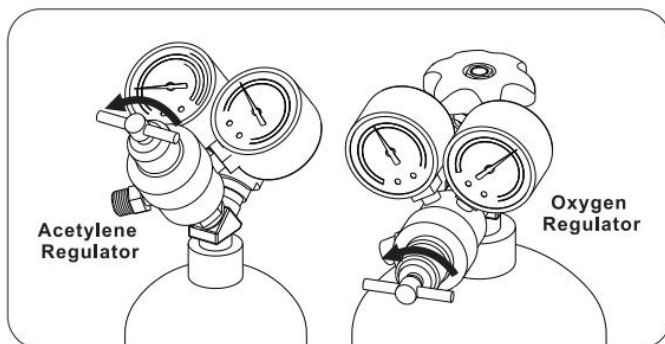
4. Ouvrez la vanne de la torche à oxygène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper.



Étape d'arrêt 4 : Ouvrir la vanne d'oxygène

5. Après avoir relâché la pression, tournez les vis de réglage de pression dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et retirez-les des régulateurs.

IMPORTANT ! Le non-respect de cette consigne peut endommager définitivement les régulateurs.



Étape d'arrêt 5 : Fermer les régulateurs

(Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que ce soit desserré.)

Maintenance Instructions

Les procédures non spécifiquement expliquées dans ce manuel doivent être effectuées uniquement par un technicien qualifié.



AVERTISSEMENT

POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES LIÉES À UNE UTILISATION ACCIDENTELLE :

Fermez l'arrivée d'oxygène, puis celle d'acétylène, et laissez la torche refroidir complètement, puis débranchez les tuyaux avant d'effectuer toute procédure d'inspection, d'entretien ou de nettoyage.

POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES DUE À LA DÉFAILLANCE D'UN OUTIL :

N'utilisez pas d'équipement endommagé. En cas de bruit anormal, de vibration ou de fuite de gaz, faites réparer le problème avant toute utilisation ultérieure.

1. AVANT CHAQUE UTILISATION, inspectez l'état général du kit de torche. Vérifiez que les raccords de tuyau ne sont pas desserrés, que les tuyaux ne sont pas fissurés ou usés et qu'il n'y a pas d'autre problème pouvant affecter son fonctionnement en toute sécurité.

En cas d'anomalie, faites-la réparer avant toute utilisation ultérieure. **N'utilisez pas d'équipement endommagé.**

2. Utilisez périodiquement un nettoyeur de pointes pour nettoyer la pointe de coupe et la buse de soudage.

3. Pour nettoyer le corps extérieur de l'accessoire de coupe, utilisez un chiffon propre et sec. N'immergez aucune partie de l'accessoire de coupe dans un liquide quelconque.

N'utilisez pas de solvants ou d'autres agents inflammables pour nettoyer l'accessoire de coupe.

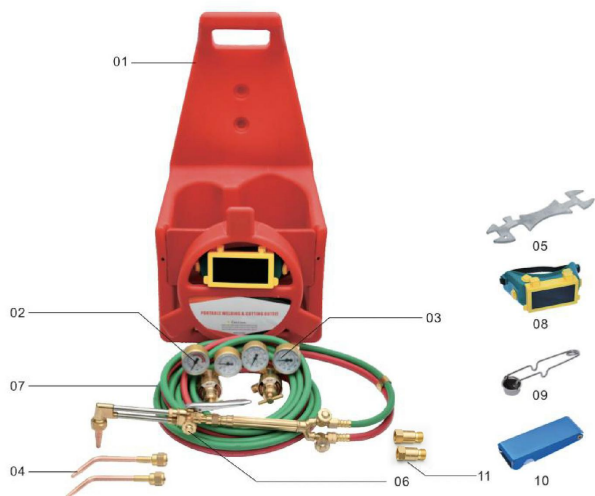
TABLEAU D'ENTRETIEN		
Entretien Taper	Avant utilisation	Après utilisation
Inspectez l'outil pour détecter tout dommage.	X	X
Utilisez le nettoyeur d'embout pour nettoyer l'ouverture de l'embout.	X	X
Essuyez avec un chiffon propre et sec. NE JAMAIS UTILISER DE SOLVANTS POUR EFFECTUER CE TRAITEMENT ACCESSOIRE DE COUPE.		X

Troubleshooting

Problème	Possible Causes	Solutions probables
Avant de tourner sur Torch, gaz Une odeur se fait sentir.	2. Raccords de tuyau desserrés. 2. Fissure dans le tuyau. 3. Fuite du cylindre au niveau du col.	1. Resserrer toutes les connexions. 2. Vérifiez les tuyaux. Si vous constatez des fissures, Remplacez le tuyau en entier. NE PAS RÉPARER NI COLLER DE SCOTCHES SUR LES TUYAUX DE GAZ. 3. Vérifier la zone du col des cylindres. Ne pas utiliser en cas de fissures ou de dommages. Bien maintenir en position verticale. dans un endroit bien ventilé, loin de toute source d'inflammation. Contactez IMMÉDIATEMENT votre fournisseur de gaz. Remplacez les bouteilles de gaz avant de commencer les travaux.
La flamme est irrégulière	3. Lame de coupe obstruée ou sale 4. Niveau de carburant bas.	1. Fermez l'arrivée de gaz, en commençant par l'oxygène, puis l'acétylène. Laissez la torche refroidir complètement. Retirer l'embout, vérifier la présence de saletés et de débris. Utilisez le nettoyant pour embout pour nettoyer l'embout ou remplacez-le si nécessaire. 2. Vérifiez le niveau de gaz et faites le plein si nécessaire.
Respectez toutes les consignes de sécurité lors du diagnostic ou de l'entretien de l'outil. Coupez l'alimentation en air avant toute intervention.		

Parts List and Assembly Diagram

Partie	Description	Qté
1	Sac de transport	1
2	Régulateur d'acétylène	1
3	Régulateur d'oxygène	1
4	Pointe de soudage	2
5	Clé	1
6	Torche	1
7	Tuyau	1
8	Google	1
9	Plus léger	1
10	Nettoyeur de pointes	1
11	Clapet anti-retour 88-3	2







VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Gasschweiß- und Schneidbrenner-Set

Modell: 1C016-0001

Modell: 1C016-0001



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

SAFETY INSTRUCTIONS

	Lesen Sie die Bedienungsanleitung.
	Warnung – Tragen Sie beim Umgang mit diesem Produkt unbedingt Handschuhe.
	Warnung – Tragen Sie beim Gebrauch dieses Produkts unbedingt eine Schutzbrille. Schutzausrüstung bei der Verwendung dieses Produkts.

Warnung

-Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

Das Produkt entspricht den folgenden Anforderungen: Es gelten die einschlägigen Normen und Vorschriften. Die Installation dieses Geräts muss allen anwendbaren Vorschriften entsprechen und es darf nur in gut belüfteten Bereichen betrieben werden. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Installation und Inbetriebnahme des Geräts. Dieses Gerät ist nicht für die Verwendung durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangelnder Erfahrung und Kenntnis bestimmt, es sei denn, sie werden von einer für ihre Sicherheit verantwortlichen Person beaufsichtigt oder in die Verwendung des Geräts eingewiesen.

- Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen.

Dieses Gerät darf nicht von Kindern benutzt werden. Bewahren Sie das Gerät und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Bitte bewahren Sie das Produkt ordnungsgemäß auf. Prüfen Sie es vor Gebrauch auf Beschädigungen. Sollte es Beschädigungen aufweisen, verwenden Sie es bitte nicht weiter.

Bitte verwenden Sie das Produkt gemäß dem vorgesehenen Verwendungszweck. Wir weisen auf mögliche Verletzungen durch unsachgemäße Verwendung hin.

SPECIFICATIONS

Regulierungsbehörden	Sauerstoff:CGA540 Acetylen:CGA200
Schweißdüse	VM-W, Schweißnähte bis zu 1/16 Zoll.
Schneidspitze	3-101, schneidet bis zu 1/2 Zoll.
Schlauchgröße	15 Fuß Länge x 3/16 Zoll Innendurchmesser
Schlauchtyp	Farbcodierter Doppelschlauch (grün: Sauerstoff, rot: Acetylen)
Brennereinlassgewinde	9/16 Zoll x 18
Schlauchanschlussgewinde	Sauerstoff: Rechte Hand Acetylen: Linkshänder
Zylinder Nicht enthalten	20 Kubikfuß Sauerstoff 10 Kubikfuß Acetylen
Zubehör	Schutzbrille, Schraubenschlüssel, Spitzenreiniger, Zündstein

Kann mit der entsprechenden Schweißdüse von 1/32" bis 1-1/4" schweißen. Kann mit der entsprechenden Schneidspitze von 1/2" bis 3" schneiden.

Mit den mitgelieferten Schweiß- und Schneidaufsätzen lassen sich Materialien bis zu 1/2" schneiden und bis zu 1/16" verschweißen.

Größere Schweiß- und Schneiddüsen sind separat erhältlich.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



In diesem Handbuch, auf der Kennzeichnung und allen anderen mit diesem Produkt gelieferten Informationen:

Dies ist das Sicherheitswarnsymbol. Es warnt Sie vor potenziellen Gefahren für Ihre persönliche Sicherheit. Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise, die diesem Symbol folgen, um Verletzungen oder Tod zu vermeiden.

GEFAHR

GEFAHR bedeutet, dass eine gefährliche Situation vorliegt, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen wird .

WARNUNG

WARNUNG weist auf eine Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann.

VORSICHT

VORSICHT, In Verbindung mit dem Sicherheitswarnsymbol kennzeichnet es eine Gefahrensituation, die Wird dies nicht vermieden, kann es zu leichten oder mittelschweren Verletzungen kommen.

BEACHTEN

Der Begriff NOTICE wird verwendet, um auf Praktiken hinzuweisen, die nicht mit Personenschäden in Zusammenhang stehen.

VORSICHT

VORSICHT, ohne das Sicherheitswarnsymbol wird verwendet, um Praktiken zu beschreiben, die nicht mit Personenschäden in Zusammenhang stehen.

Sicherheitswarnungen



WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Die Nichtbeachtung der Warnhinweise kann zu schweren Verletzungen führen . und Anweisungen können zu einer Explosion führen . Brand und/oder schwere Verletzungen.

Bewahren Sie alle Warnungen und Anweisungen zum späteren Nachschlagen auf.

Die Warnungen, Vorsichtsmaßnahmen und Anweisungen, die in dieser Anweisung besprochen werden Ein Handbuch kann nicht alle möglichen Bedingungen und Situationen abdecken, die auftreten können. Dem Bediener muss klar sein, dass gesunder Menschenverstand und Vorsichtsmaßnahmen sind Faktoren, die nicht in dieses Produkt eingebaut werden können, sondern vom Bediener bereitgestellt werden müssen.

Work Area Safety

25. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.
26. Überfüllte Bänke und dunkle Bereiche begünstigen Unfälle.
27. Halten Sie Umstehende fern, Kinder, und Besucher während des Betriebs fernhalten. Ablenkungen können dazu führen, dass man die Kontrolle verliert. Schützen Sie andere Personen im Arbeitsbereich vor starker Hitze. Achten Sie

darauf, dass andere Personen nicht so nah an die Flamme herankommen, dass sie hineinsehen können, da die Gefahr von Augenschäden besteht. Bei Bedarf Barrieren oder Schutzvorrichtungen bereitstellen.

28. Wenn möglich, verlegen Sie die Arbeiten an einen Ort, der weit von brennbaren Materialien entfernt ist. Falls ein Umzug NICHT möglich ist, Die brennbaren Materialien müssen mit einer Abdeckung aus feuerfestem Material geschützt werden. Entfernen oder sichern Sie alle brennbaren Materialien im Umkreis von 35 Fuß. (10 Meter) um den Arbeitsbereich herum.

29. Den Arbeitsbereich mit tragbaren, feuerfesten Trennwänden abgrenzen. Verwenden Sie ein feuerbeständiges Material, um alle Öffnungen zu verschließen und brennbare Wände zu schützen. Decken, Böden usw.

30. Bei Arbeiten in der Nähe/an einer Metallwand, Decke, Boden, usw., Verhindern Sie die Entzündung brennbarer Stoffe auf der anderen Seite, indem Sie die brennbaren Stoffe an einen sicheren Ort bringen. Wenn eine Verlegung der brennbaren Stoffe NICHT möglich ist, Eine Person ist als Brandwache zu benennen, die während des Schweiß- oder Schneidvorgangs und für mindestens eine halbe Stunde nach dessen Abschluss mit einem Feuerlöscher ausgestattet ist.

31. Setzen Sie den Brenner erst dann auf andere Materialien als blanken Beton, wenn dieser vollständig abgekühlt ist.

32. Materialien mit brennbarer Beschichtung oder brennbarer innerer Struktur dürfen nicht geschweißt oder geschnitten werden. wie zum Beispiel Fässer oder Tanks, ohne eine zugelassene Methode zur Beseitigung der Gefahrenquelle.

33. Heiße Schlacke darf nicht in Behältern entsorgt werden, die brennbare Stoffe enthalten.

34. Halten Sie einen voll aufgeladenen Feuerlöscher in der Nähe bereit und wissen Sie, wie man ihn richtig benutzt. Nach dem Schweißen oder Schneiden sollte sorgfältig auf Brandspuren geprüft werden. Beachten Sie, dass Flammen oder Rauch nach einem Brand möglicherweise erst nach einiger Zeit sichtbar sind.

35. Schweißen und Schneiden ist in Atmosphären mit gefährlich reaktiven oder entzündlichen Gasen verboten. Dämpfe, Flüssigkeiten oder Staub.

36. Behälter vor dem Erhitzen reinigen und spülen. Erhitzen Sie keinen Behälter, der eine unbekannte Substanz oder einen brennbaren Stoff mit unbekanntem Inhalt enthielt. wenn erhitzt, kann entzündliche oder explosive Dämpfe erzeugen.

Geschlossene Behälter entlüften. einschließlich Gussarbeiten, vor dem Vorheizen, Schweißen, oder Schneiden.

Persönliche Sicherheit

1. Das Tragen und die Verwendung von persönlicher Schutzkleidung und Schutzausrüstung verringern das Verletzungsrisiko. Tragen Sie Folgendes:

- A. Feuerfeste Kleidung (Tragen Sie keine Hosen mit Umschlägen, Hemden mit offenen Taschen oder Kleidung, in der sich geschmolzenes Metall oder Funken festsetzen können.)
- B. Feuerfeste Lederleggings und Arbeitsstiefel.
- C. Trocken, Isolierende Schweißhandschuhe aus Leder
- D. NIOSH-zugelassene Atemschutzmaske
- e. Schweißerschutzbrille mit Schutzstufe 5 oder höher
- F. Geeignete Kopfbedeckung zum Schutz von Kopf und Nacken
- G. Feuerfeste Ohrstöpsel oder Gehörschützer (beim Schweißen oder Schneiden über Kopf oder in beengten Räumen)

Kleidung und Schutzausrüstung müssen frei von Fett, Öl, Lösungsmitteln und anderen brennbaren Stoffen sein.

2. Seien Sie wachsam. Achten Sie auf Ihre Handlungen und verwenden Sie Ihren gesunden Menschenverstand beim Umgang mit dieser Taschenlampe. Benutzen Sie sie nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Moment der Unaufmerksamkeit kann zu schweren Verletzungen führen.

3. Nicht überstrecken. Immer sicheren Stand und Gleichgewicht halten. Sicherer Stand und Gleichgewicht ermöglichen bessere Kontrolle in unerwarteten Situationen.



10. **INATMUNGSGEFAHR:**

Beim Schweißen und Schneiden entstehen giftige Dämpfe.

Die Exposition gegenüber Schweiß- oder Schneidabgasen kann das Risiko für bestimmte Krebsarten, wie Kehlkopfkrebs und Lungenkrebs, erhöhen. Auch einige Krankheiten, die mit der Exposition gegenüber Schweiß- oder Schneidabgasen in

Verbindung gebracht werden können, sind:

- Frühes Auftreten der Parkinson-Krankheit
- Herzkrankheiten •Geschwüre
- Schädigung der Fortpflanzungsorgane
- Entzündung des Dünndarms oder Magen

Nierenschäden

- Atemwegserkrankungen wie Emphysem, Bronchitis oder Lungenentzündung



Verwenden Sie natürliche oder künstliche Belüftung und tragen Sie eine von NIOSH zugelassene Atemschutzmaske, um sich vor den entstehenden Dämpfen zu schützen und das Risiko, an den oben genannten Krankheiten zu erkranken , zu verringern .

11.Vermeiden Sie übermäßige Exposition gegenüber Dämpfen und Gasen. Halten Sie Ihren Kopf von den Dämpfen fern. Atmen Sie keine Dämpfe ein. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung oder Absaugung, um Dämpfe und Gase von Ihrem Atembereich fernzuhalten. Bei fraglicher Belüftung sollte ein qualifizierter Techniker eine Luftprobe entnehmen, um den Bedarf an Korrekturmaßnahmen zu ermitteln. Verwenden Sie gegebenenfalls eine mechanische Belüftung, um die Luftqualität zu verbessern. Ist dies nicht möglich, verwenden Sie eine zugelassene Atemschutzmaske. Arbeiten Sie nicht in geschlossenen Räumen, es sei denn, diese sind gut belüftet oder Sie tragen eine Atemschutzmaske.

Halten Sie sich stets an die OSHA-Richtlinien für zulässige Expositionsgrenzwerte (PEL) für verschiedene Dämpfe und Gase. Beachten Sie die Empfehlungen der American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH) für die Schwellenwerte (TLV) für Dämpfe und Gase. Lassen Sie die Gegebenheiten von einem anerkannten Spezialisten für Arbeitshygiene oder Umweltdienstleistungen überprüfen.

Betrieb und Luft Qualität und Empfehlungen für die jeweilige Schweiß- oder Schneidsituation abgeben.

6. **WARNING** : Dieses Produkt, bei Verwendung zum Schweißen. Schneiden, Löten, oder ähnliche Anwendungen, produziert Chemikalien, die dem Staat Kalifornien als krebserregend und geburtsfehlerverursachend bekannt sind. (oder andere reproduktionsschädigende Wirkungen).(California Health & Safety Code

\$25249.5 ff.) Die Messingkomponenten dieses Produkts enthalten Blei, eine Chemikalie, die im US-Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Geburtsfehler (oder andere reproduktionsschädigende Wirkungen) bekannt ist. (California Health & Safety Code §25249.5 ff.)

Sicherheit bei der Geräteeinrichtung

1. Stellen Sie sicher, dass Sie bereit sind, mit der Arbeit zu beginnen, bevor Sie die Gaszufuhr öffnen.
 2. Um eine Explosion zu verhindern, verwenden Sie Rückschlagventile und Flammenrückschlagsicherungen (separat erhältlich) am Fuß des Brenners.
 3. Nur mit Sauerstoff und Acetylen verwenden. Dieses Brenngerät darf nicht verändert oder für einen nicht vorgesehenen Zweck verwendet werden.
 4. Stellen Sie den Acetylenregler auf maximal 15 PSI ein. Acetylen ist instabil und kann bei Überdruck explodieren.
 5. Verwenden Sie an keinem Anschluss Öl, Fett oder Gewindedichtband.
 6. Verwenden Sie Klemmen (nicht im Lieferumfang enthalten) oder andere geeignete Hilfsmittel, um das Werkstück auf einer stabilen Unterlage zu befestigen und abzustützen. Das Halten des Werkstücks mit der Hand oder am Körper ist instabil und kann zu Kontrollverlust, Brandgefahr und/oder Verletzungen führen.
 7. Verwenden Sie ausschließlich Zubehör, das vom Hersteller für Ihr Taschenlampenmodell empfohlen wird. Zubehör, das für eine Taschenlampe geeignet sein mag, kann...
- Kann bei Verwendung an einem anderen Brenner gefährlich werden. Nur geeignete Gasschläuche verwenden.

Zylindersicherheit

1. Verwenden Sie keine verbeulten oder beschädigten Zylinder.
2. Befestigen Sie die Zylinder an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten, um ein Umfallen zu verhindern. Verwenden und lagern Sie die Zylinder ausschließlich aufrecht. Wenn Sie den mitgelieferten Koffer zur Aufbewahrung der Zylinder verwenden, befestigen Sie diesen ebenfalls an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten.
3. Verwenden Sie Zylinderkappen beim Transport oder der Lagerung von Gasflaschen.

4. Lagern Sie die Zylinder nicht bei Temperaturen von 120°F oder höher.
5. **LEERE FLASCHEN: FLASCHEN NICHT FALLEN LASSEN, SCHLAGEN, EINSTECHEN, ERHITZEN ODER ANFEUCHTEN, AUCH WENN SIE LEER SIND.**
Leere Flaschen an den dafür vorgesehenen Stellen aufbewahren und deutlich mit „leer“ kennzeichnen. Wenden Sie sich an Ihre örtliche Abfallentsorgungsbehörde, um Anweisungen zur korrekten Entsorgung oder zum Recycling leerer Flaschen zu erhalten.
6. Bewahren Sie den Schraubenschlüssel am Ventil der Acetylenflasche auf, solange die Flasche in Gebrauch ist, um im Notfall ein schnelles Absperren zu ermöglichen.

Geräteinspektion

1. **VERWENDEN SIE KEINE FLAMME ZUM AUFLÄREN VON LECKAGEN.**
2. **VOR JEDER VERWENDUNG PRÜFEN.** Achten Sie auf Folgendes und verwenden Sie das Set nicht, wenn Sie Beschädigungen feststellen:
 - a .** Überprüfen Sie die konischen Dichtflächen der Düsen und die Überwurfmutter. Lassen Sie die Dichtfläche von einem qualifizierten Techniker nachbearbeiten, falls sie Dellen, Grate oder Brandspuren aufweist. Eine mangelhafte Dichtfläche kann zu Rückzündungen oder Flammenrückständen führen.
 - b .** Untersuchen Sie alle Schläuche auf Schnitte, Risse, Brandflecken, Abnutzungsspuren oder sonstige Beschädigungen.
Nicht verwenden, wenn beschädigt.
 - C.** Prüfen Sie mit Seifenwasserlösung auf lose Verbindungen. Beheben oder reparieren Sie alle festgestellten Lecks.
 - d.** Verwenden Sie das Brennerset nicht, wenn sich eines der Gase nicht vollständig abschalten lässt, sobald die Ventile für Sauerstoff und Acetylen geschlossen sind. Austretendes Gas an der Düse stellt ein erhebliches Sicherheitsrisiko dar. Lässt sich das Gas am Brennergriff nicht abstellen, ist der Brenner gefährlich und muss ausgetauscht werden.
 - e .** Prüfen Sie auf weitere Mängel oder Beschädigungen. Beschädigte Teile dürfen nicht verwendet werden. Kennzeichnen Sie beschädigte Teile bis zur Reparatur mit „Nicht verwenden“.

Betriebssicherheit

1. Vor jedem Gebrauch prüfen, siehe vorherigen Warnhinweis.
2. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden.
Werkstück oder Spitze nicht berühren, bis es abgekühlt ist.
4. Halten Sie die Schläuche von heißen Teilen, Schnittflächen und Flammen fern.
5. Lassen Sie den Brenner niemals unbeaufsichtigt, wenn er an eine Gaszufuhr angeschlossen ist.
6. Lassen Sie den Brenner vor der Lagerung ausreichend lange abkühlen .
7. Sämtliches Material, das während des Betriebs aus dem Arbeitsbereich austritt, ist extrem heiß. Achten Sie darauf, sich nicht an Schlacke oder anderen Abfallprodukten zu verbrennen.
8. Rückzündung: Wenn die Flamme mit einem lauten Knall erlischt, spricht man von einer Rückzündung. Rückzündungen können folgende Ursachen haben:
 - a. Betrieb des Brenners bei niedrigeren Drücken als für die verwendete Düse erforderlich.Werkstück anlegen .
 - c. Überhitzung der Spitze
 - d. Eine Verstopfung in der Spitze.Sollte es zu einer Fehlzündung kommen, schließen Sie die Ventile am Brennergriff (zuerst Sauerstoff, dann Acetylen) und zünden Sie den Brenner nach Behebung der Ursache wieder an.
9. **Rückzündung** : Eine Rückzündung ist ein Zustand, der eintritt, wenn die Flamme in den Brenner zurückschlägt und dort mit einem schrillen Zischen oder Quietschen weiterbrennt.
Bei Flammenrückschlag die Ventile am Brennergriff (zuerst Sauerstoff, dann Acetylen) SOFORT schließen! Flammenrückschlag deutet in der Regel auf ein Problem hin, das vor Fortsetzung der Arbeit behoben werden muss. Eine verstopfte Düse, eine Fehlfunktion der Ventile oder ein falscher Acetylen-/Sauerstoffdruck können Flammenrückschlag verursachen. Die Ursache finden und beheben, bevor der Brenner wieder gezündet wird . Falls die Ursache nicht gefunden wird, das Gerät von einem qualifizierten Techniker überprüfen lassen, bevor Sie Ihr Projekt fortsetzen.
10. Achten Sie auf austretendes Gas. Sollten Sie während des Gebrauchs dieses

Brenners Acetylergeruch wahrnehmen, schließen Sie SOFORT zuerst die Sauerstoffzufuhr und anschließend die Acetylenzufuhr.

Alle offenen Flammen löschen und alle Schläuche und Anschlüsse sorgfältig mit Seifenwasser auf Undichtigkeiten prüfen. NIEMALS mit einer Flamme auf Undichtigkeiten prüfen.

Sollte der Geruch anhalten, verwenden Sie den Brenner nicht. Wenden Sie sich an Ihren Acetylenlieferanten, um Hilfe zu erhalten.

11. Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen und Sicherheitsvorkehrungen, die in der Bedienungsanleitung des Herstellers für das Material aufgeführt sind, das Sie schweißen oder schneiden möchten.

12. Nach Gebrauch die Schläuche entlüften und alle Komponenten außerhalb der Reichweite von Kindern und ungeschulten Personen aufbewahren.

Schweißbrenner sind in den Händen ungeschulter Benutzer gefährlich.

Service

5. Die Wartung von Schweißbrennern darf nur von qualifiziertem Reparaturpersonal durchgeführt werden.

Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten, die von unqualifiziertem Personal durchgeführt werden, können zu Verletzungsrisiken führen.

6. Verwenden Sie bei Wartungsarbeiten ausschließlich identische Ersatzteile. Befolgen Sie die Anweisungen im Abschnitt „Inspektion, Wartung und Reinigung“ dieses Handbuchs. Die Verwendung nicht zugelassener Teile oder die Nichtbeachtung der Wartungsanweisungen kann Brand- oder Verletzungsgefahr bergen.

3. Produktetiketten und Typenschilder müssen instand gehalten werden. Sie enthalten wichtige Informationen. Sollten diese unleserlich sein oder fehlen, wenden Sie sich bitte an Harbor Freight Tools, um Ersatz zu erhalten.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

9. Richten Sie einen sauberen und gut beleuchteten Arbeitsbereich ein. Der Arbeitsbereich darf für Kinder und Haustiere nicht zugänglich sein, um

Ablenkungen und Verletzungen zu vermeiden.

10. Entfernen Sie sämtliches brennbares Material aus dem Bereich und/oder decken Sie Oberflächen mit feuerfestem Material ab.

11. Der Arbeitsbereich muss über einen feuerfesten Boden verfügen.

12. Lose Werkstücke sollten mit einem Schraubstock oder Unterlegklötzen (nicht im Lieferumfang enthalten) fixiert werden, um ein Verrutschen während der Bearbeitung zu verhindern.

Notiz : Die sachgemäße Schweißnahtvorbereitung kann kompliziert sein und fällt nicht in den Rahmen dieses Handbuchs.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Lesen Sie vor der Einrichtung oder Verwendung dieses Produkts den GESAMTEN Abschnitt WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE am Anfang dieses Handbuchs einschließlich aller Texte unter den darin enthaltenen Unterüberschriften.

WARNUNG



UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH EXPLOSIONEN ZU

VERHINDERN:

Drehen Sie die Sauerstoff- und Acetylen-Brennerventile vollständig im Uhrzeigersinn (geschlossen, Sauerstoff zuerst, Acetylen danach), bevor Sie irgendwelche Einstellungen vornehmen oder Inspektionen oder Wartungsarbeiten an diesem Brenner-Set durchführen.

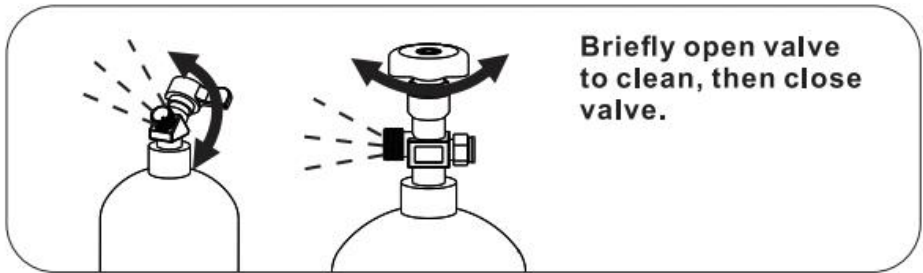
Hinweis : Weitere Informationen zu den auf den folgenden Seiten aufgeführten Teilen finden Sie in der Montagezeichnung am Ende dieses Handbuchs. Alle Anweisungen in diesem Handbuch gelten ausschließlich für Sauerstoff und Acetylen.

1. Befestigen Sie die Zylinder an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten, um ein Umfallen zu verhindern. Stellen Sie Acetylenflaschen nicht auf die Seite.

WARNUNG! UM BRAND UND EXPLOSION ZU VERHINDERN: Stellen Sie sicher, dass sich kein Öl, Fett oder brennbares Material (wie z. B. eine heiße Schweißnaht, ein Elektromotor oder Ähnliches) in der Nähe befindet.

Schweißarbeiten) in der Nähe durchführen, bevor mit dem nächsten Schritt fortgefahren wird.

2. Stellen Sie sich seitlich hin und öffnen und schließen Sie jedes Flaschenventil kurz. Dadurch kann eine kleine Menge Gas entweichen und das Ventil wird von Fremdkörpern befreit. **WARNUNG!** Bei Öl oder Fett
Wird ein Fehler festgestellt, stellen Sie die Verwendung der Gasflasche ein und kontaktieren Sie umgehend Ihren Gaslieferanten.

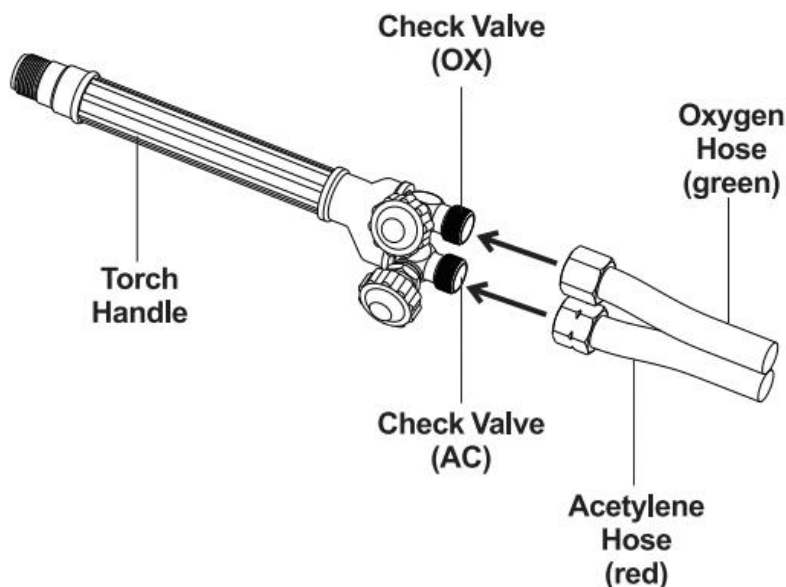


Montageschritt 2: Öffnen Sie jedes Zylinderventil

WARNUNG! HALTEN SIE DEN SCHRAUBENSCHLÜSSEL AM VENTIL DER ACETYLENFLASCHE, SOLANGE DIE LASCHE IN BETRIEB IST, UM IM NOTFALL EIN SCHNELLES ABZUSCHALTEN.

HINWEIS: Schraubenschlüssel nicht im Lieferumfang enthalten.

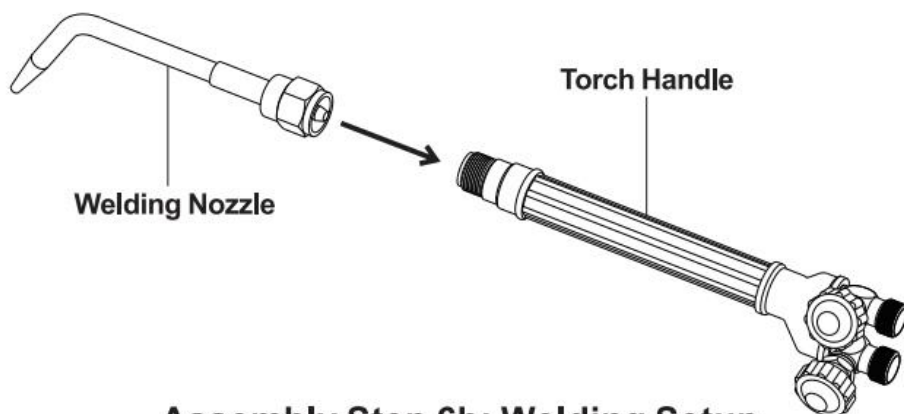
3. Schließen Sie den grün gekennzeichneten Sauerstoffregler an die Sauerstoffflasche und den grünen Sauerstoffschlauch an den Regler an.
4. Den rot gekennzeichneten Acetylenregler an die Acetylenflasche und den roten Acetylschlauch an den Regler anschließen und gegen den Uhrzeigersinn festziehen – das Gewinde ist umgekehrt.
5. So montieren Sie den Brennergriff:
 - a. Entfernen Sie die Kunststoff - Einlassabdeckungen.
 - b. Stellen Sie sicher, dass beide Rückschlagventile am Brennergriff angebracht sind.
 - c. Verbinden Sie den grünen Sauerstoffschlauch mit dem Sauerstoff-Rückschlagventil am Brennergriff.
 - d. Verbinden Sie den roten Acetylschlauch mit dem Acetylen-Rückschlagventil am Brennergriff. Die Gewinde sind entgegen dem Uhrzeigersinn verdreht.



Montageschritt 5: Montage des Brennergriffs

6a. Schweißvorbereitung

Verbinden Sie die Schweißdüse mit dem Brennergriff.



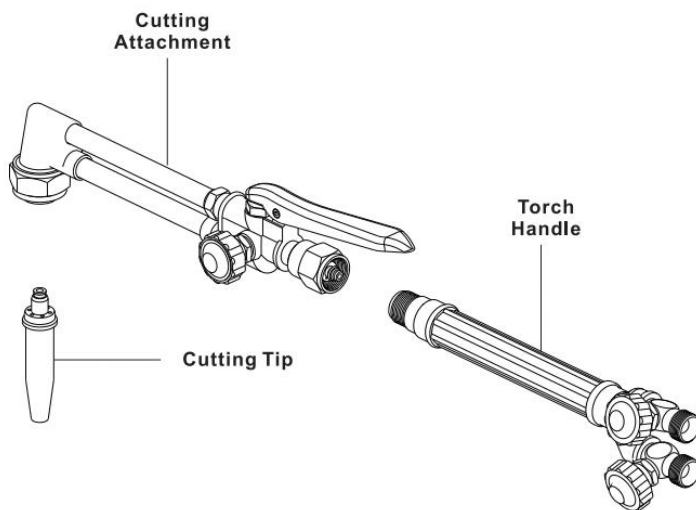
Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Schneideeinrichtung

WARNUNG! VOR DEM ANSCHLUSS sicherstellen, dass die beiden O-Ringe am Ende des Schneidaufsatzes nicht beschädigt sind oder fehlen, da sich sonst Gase

im Inneren des Brennerhandstücks vermischen und zu Rückzündungen oder Fehlzündungen führen können.

Verbinden Sie den Schneidaufsatz mit dem Brennergriff. Verbinden Sie anschließend die Schneidspitze mit dem Schneidaufsatz.



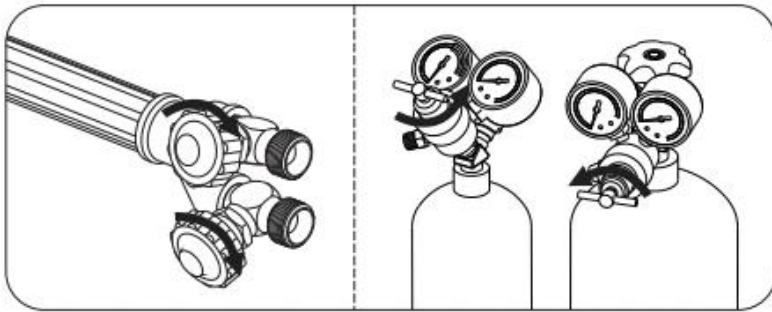
Montageschritt 6a: Schneidevorbereitung

12. Vor Inbetriebnahme müssen nach dem Anschluss die Dichtheitsprüfungen auf den folgenden Seiten durchgeführt werden, um das System auf Undichtigkeiten zu überprüfen.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

Dieser Test deckt größere Lecks auf.

5. Nachdem alles angeschlossen ist, Schließen Sie beide Ventile am Brennergriff. Im Uhrzeigersinn drehen. Regulierungsbehörden schließen, Die Knöpfe gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie sich lösen.



Close Valves

(Turn clockwise)

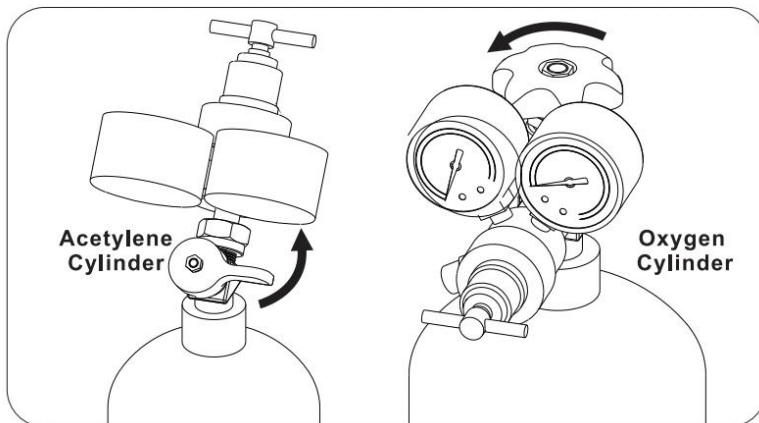
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

6. Öffnen Sie die Zylinderventile, indem Sie sie nur gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis das Gas zu strömen beginnt.

WARNUNG! Das Acetylenflaschenventil darf nur um eine Viertel- bis halbe Umdrehung geöffnet werden.



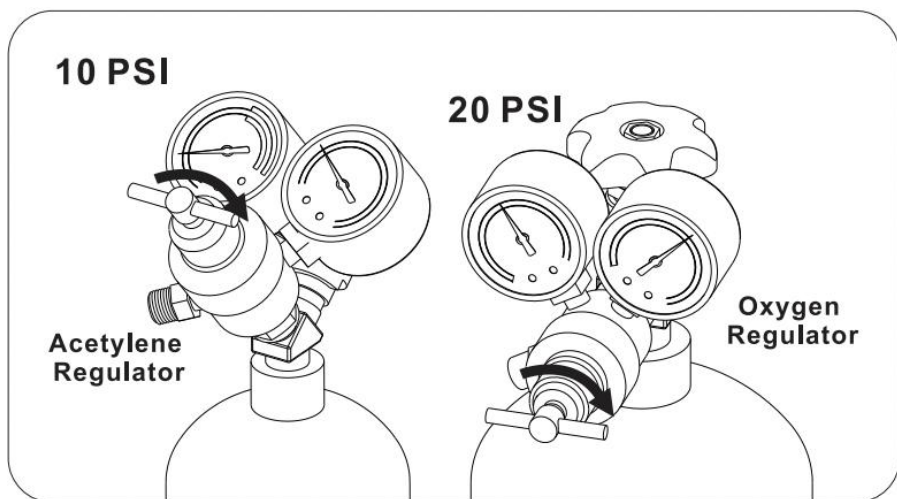
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

WARNUNG! Lassen Sie den Schraubenschlüssel am Ventil der Acetylenflasche befestigt, solange die Flasche in Gebrauch ist, um im Notfall ein schnelles Absperren zu ermöglichen.

3. Stellen Sie den Sauerstoffregler so ein, dass er 20 PSIG liefert.

Stellen Sie den Acetylenregler so ein, dass er 10 PSIG liefert.

15 PS NICHT ÜBERSCHREITEN ACETYLENDRUCK



4. Überprüfen Sie alle Verbindungen mit Seifenwasser auf Undichtigkeiten. Sollten Undichtigkeiten festgestellt werden, ziehen Sie die Verbindungen fest.

- Sollte das Leck weiterhin bestehen, stellen Sie die Nutzung ein und rufen Sie den Gaslieferanten an.

- Wenn bei diesem Test keine Lecks festgestellt werden.

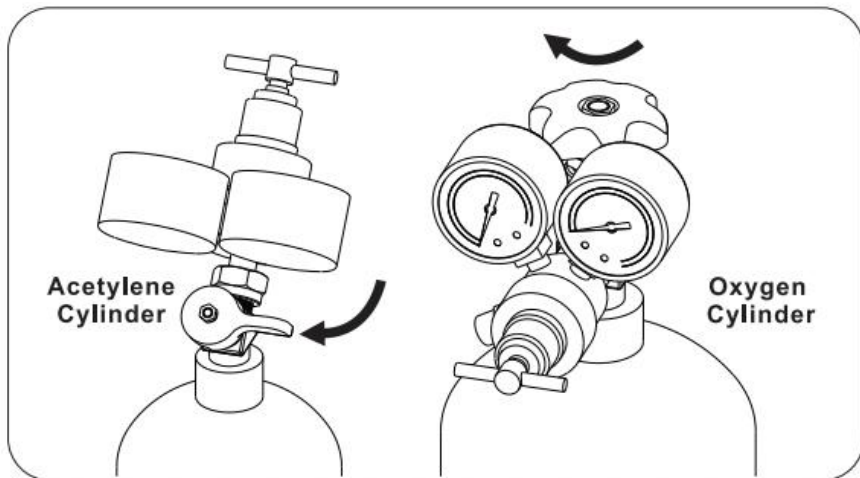
Fahren Sie mit dem Test zur Messgeräteüberwachung fort.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test:Gauge Monitoring

Dieser Test erkennt kleinere Lecks.

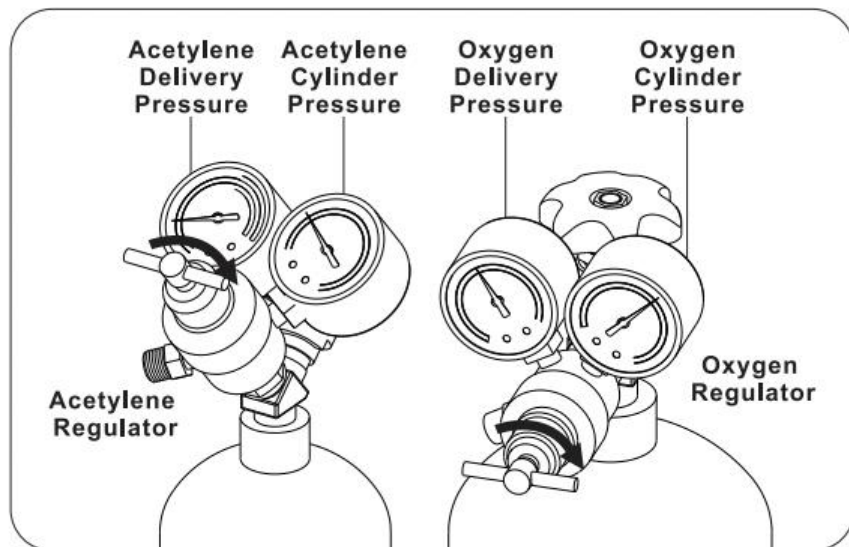
1. Führen Sie alle Schritte des oben beschriebenen Seifenwassertests durch, um sich auf den Messgeräteüberwachungstest vorzubereiten .

2. Schließen Sie beide Zylinderventile durch Drehen im Uhrzeigersinn.



Dichtigkeitsprüfung 1 Schritt 2: Zylinderventile öffnen

3. Überwachen Sie die Manometer beider Regler fünf Minuten lang.



Dichtigkeitsprüfung 2, Schritt 3: Messgeräte überwachen

- Wenn sich die Messwerte nicht ändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine Lecks auf.
- Ändert sich ein Messwert, liegt auf dieser Seite des Systems ein Leck vor.

Beachten Sie die Messwerte. Auf der nächsten Seite finden Sie eine Leckanalyse zur Diagnose.

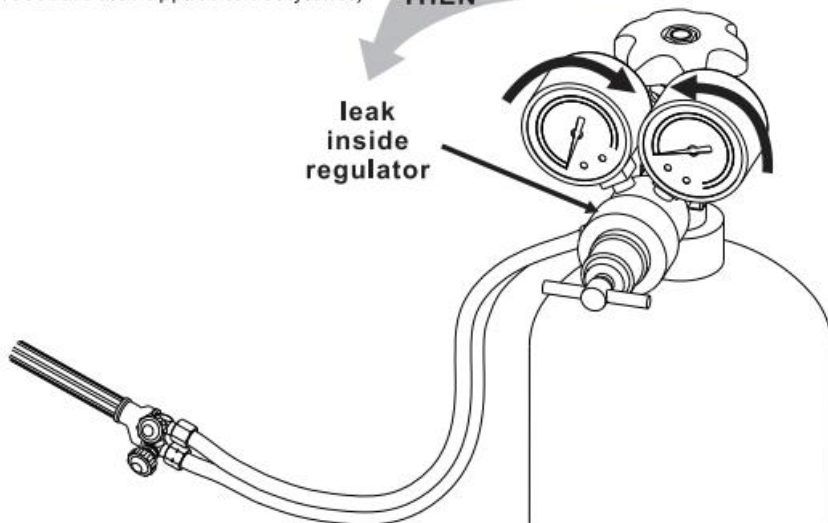
Leckanalyse von Messgeräten

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



wenn der Zylinderdruck sinkt und der Förderdruck steigt

Der Reglersitz ist undicht.

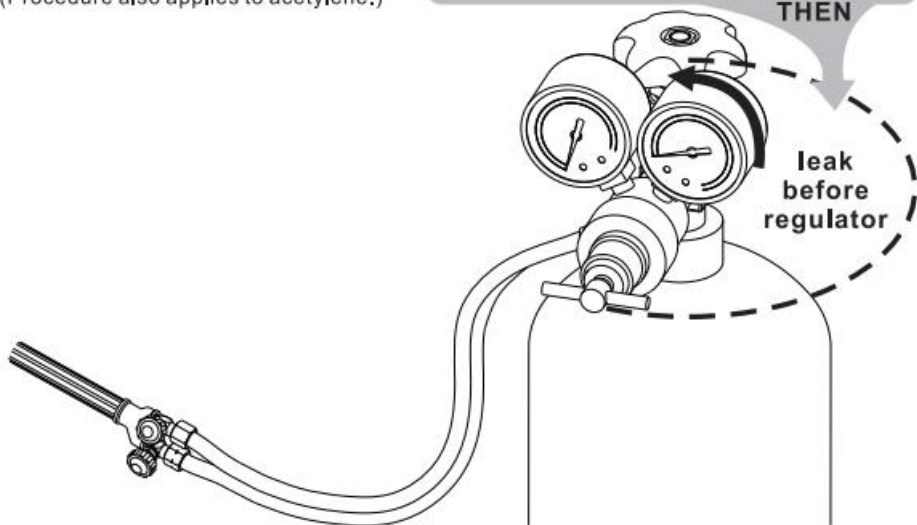
Lassen Sie den Regler von einem qualifizierten Techniker reparieren.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Cylinder gauge moves as shown,
and Delivery gauge stays still**

THEN

**leak
before
regulator**



Wenn der Zylinderdruck sinkt, der Förderdruck aber konstant bleibt, befindet sich das Leck am Zylinderventil oder an der Verbindung zwischen Regler und Zylinderventil.



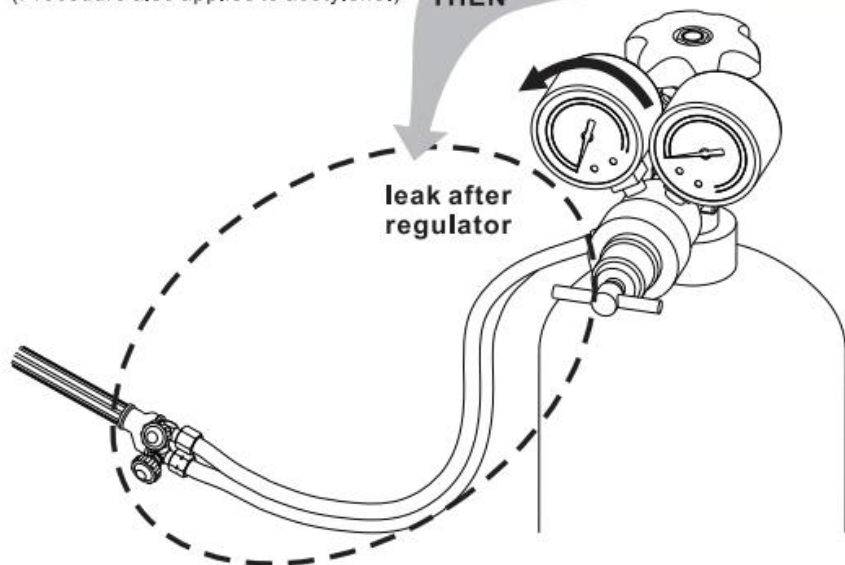
GEFAHR! Um schwere Verletzungen und den TOD zu verhindern:

Ziehen Sie die Verbindung zwischen Zylinder und Zylinderventil nicht fest und verändern Sie sie nicht. Wenden Sie keine Gewalt auf das Zylinderventil an. Sollte das Zylinderventil undicht sein, bringen Sie den Zylinder ins Freie und benachrichtigen Sie umgehend Ihren Gaslieferanten.

1. Druckentlastung des Systems.
2. Die Verbindung zwischen Regler und Zylinderventil festziehen.
3. Wiederholen Sie den Lecktest des Messgeräts.
 - a. Wenn sich die Messwerte nicht verändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine Lecks auf.
 - b. Wenn die Verbindung immer noch undicht ist, versuchen Sie es mit einem anderen Zylinder.
 - c. Falls die Verbindung zum anderen Zylinder undicht ist, lassen Sie den Regler von einem qualifizierten Techniker überprüfen.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Wenn der Lieferdruck sinkt:

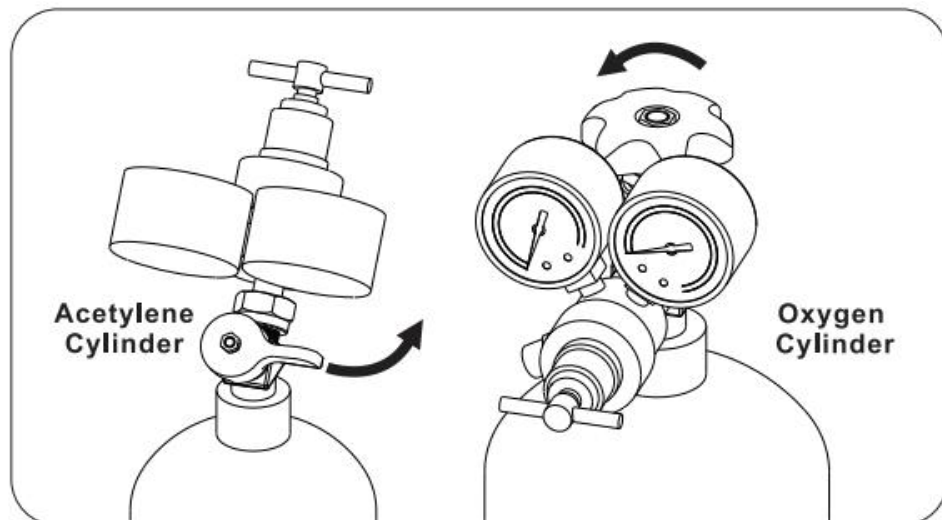
Die Leckage befindet sich entweder am Reglerausgangsanschluss, innerhalb des Schlauchs, am Brennereingangsanschluss oder am Brennerventil am Brennergriff.

1. Druckentlastung des Systems.
2. Ziehen Sie die Anschlussverbindung des Reglerausgangs fest.
3. Ziehen Sie die Anschlussverbindung am Brennergriff fest.
4. Wiederholen Sie den Lecktest des Messgeräts.
 - a. Wenn sich die Messwerte nicht verändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine Lecks auf.
 - b. Sollten die Verbindungen weiterhin undicht sein, lassen Sie Regler, Brennergriff und Schläuche von einem qualifizierten Techniker überprüfen. Sind die Schläuche undicht, ersetzen Sie sie; versuchen Sie nicht, sie selbst zu reparieren.

Keine Lecks gefunden

Wenn die Dichtigkeitsprüfung abgeschlossen ist und sich herausstellt, dass das Gerät ordnungsgemäß funktioniert, Öffnen Sie die Zylinderventile durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn und fahren Sie mit dem Betrieb fort.

WARNUNG! Das Acetylenflaschenventil darf nur um eine Viertel- bis halbe Umdrehung geöffnet werden, um ein schnelles Absperren zu ermöglichen.



Zylinderventile erst öffnen, nachdem durch eine Dichtigkeitsprüfung bestätigt wurde.

WARNUNG! HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AM VENTIL DES ZYLINDERS, SOLANGE DER ZYLINDER IN BETRIEB IST, UM IM NOTFALL EIN SCHNELLES ABZUSCHALTEN.

Welding Tip Pressure Settings

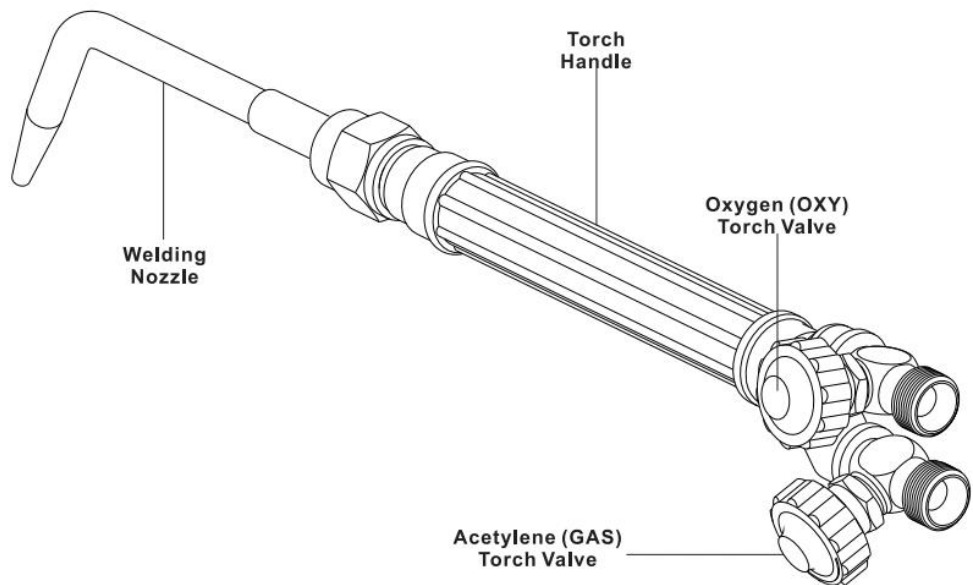
Dieser Brennergriff eignet sich zum Schweißen von Metallen mit einer Dicke von 0,8 mm bis 31,7 mm. Die mitgelieferte Schweißdüse (Größe 0) ist für Metalle bis zu einer Dicke von 1,6 mm geeignet.

Prüfen Sie die Dicke der zu verschweißenden Metalle und wählen Sie anhand der untenstehenden Tabelle die passende Düsendgröße. Für Metalle mit einer Dicke von mehr als 0,8 mm bis 1,6 mm wird eine andere Schweißdüse benötigt.

Hinweis: Das Schweißen der unten aufgeführten dickeren Metalle erfordert spezielle Techniken, wie z. B. das Anfasen von Kanten, die nicht Gegenstand dieses Handbuchs sind.

Tabelle A: Durchflussdaten der Schweißdüse

Metall Dicke (Zoll)	Düsengröße	Düsendurchmesser (Zoll)	Sauerstoff Druck (PSIG)	Acetylen Druck (PSIG)	Acetylen (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1-2
3/64	00	0,028	3-5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7-3,4
5/64	1	0,035	3-5	3-5	2-4
3/32	2	0,039	3-5	3-5	3-6
1/8	3	0,051	3-6	3-6	5-10,5
1/4	4	0,067	4-6	4-6	8,5-19
3/8	5	0,079	5-7	5-7	11,5-26
1/2	6	0,091	6-8	5-8	15-35
1-1/4	7	0,126	8-10	8-10	30-60



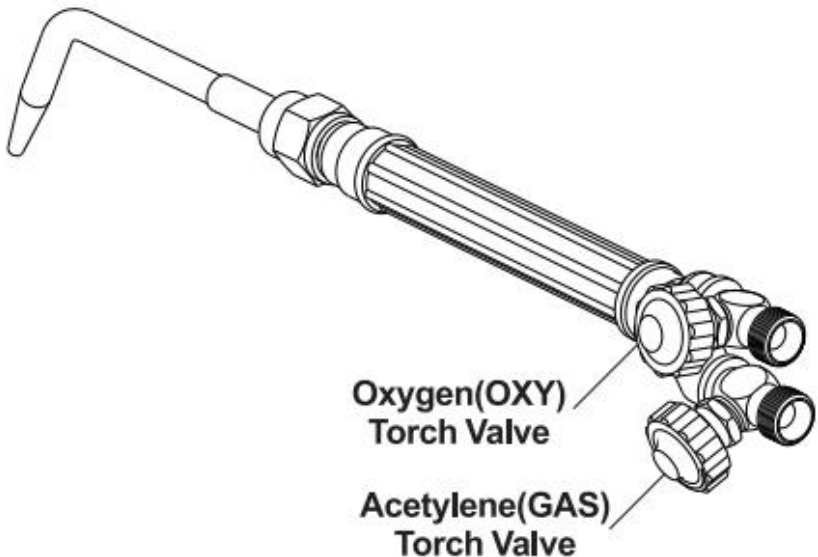
Welding Instructions



Lesen Sie vor der Einrichtung oder Verwendung dieses Produkts den **GESAMTEN** Abschnitt **WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE** am Anfang dieses Handbuchs einschließlich aller Texte unter den darin enthaltenen Unterüberschriften.

Prüfen Sie das Werkzeug vor Gebrauch auf Undichtigkeiten, Beschädigungen, lose oder fehlende Teile. Sollten Sie Mängel feststellen, verwenden Sie das Werkzeug erst nach der Reparatur.

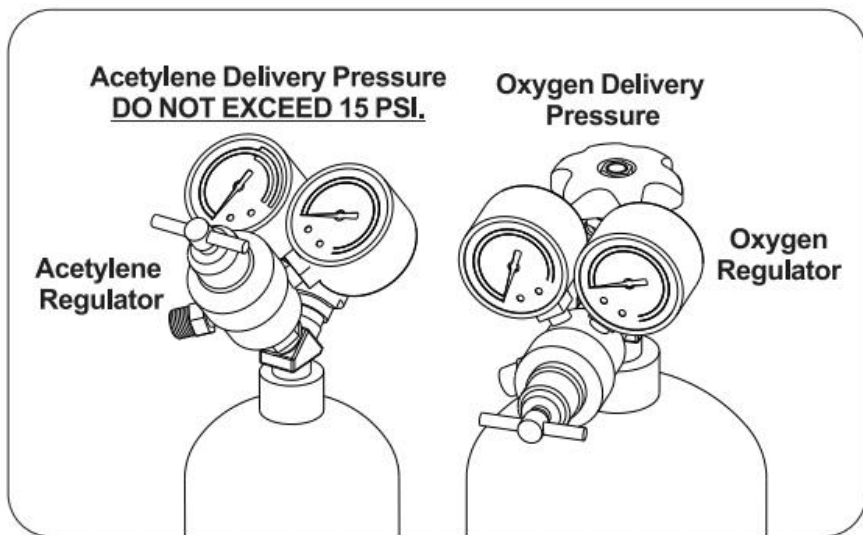
1. Bereiten Sie die Maschine gemäß der Anleitung zum Schneiden vor.
2. Schließen Sie beide Ventile am Brennergriff fest.



Schweißschritt 2: Ventile schließen

9. Stellen Sie die Acetylen- und Sauerstoffregler auf die korrekten Betriebsdrücke ein (siehe Tabelle A).

Der Acetylendruck darf 15 psi nicht überschreiten.



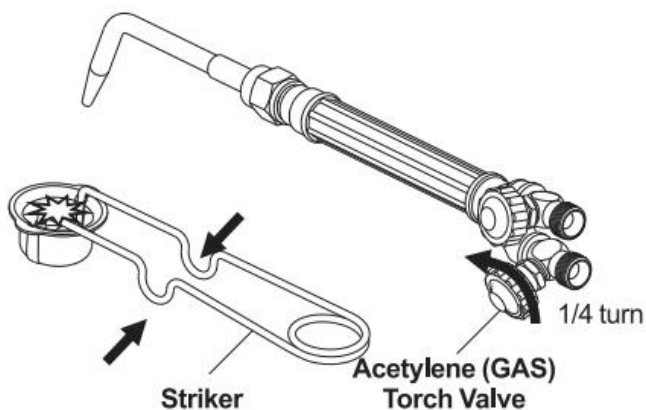
Schweißschritt 3: Schweißdrücke einstellen

Siehe Tabelle B.

10. Halten Sie den Griff der Fackel in der einen Hand und den Zündstein in der anderen.

5. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil um etwa eine Vierteldrehung, und entzünden Sie das aus der Düse austretende Acetylgas schnell durch Zusammendrücken des Griffs des Zünders, wodurch ein Funke entsteht.

WARNUNG! Verwenden Sie zum Anzünden der Taschenlampe keine Streichhölzer oder ein Butanfeuerzeug.



Schweißschritt 5: Entzünden des Acetylens

6. Legen Sie den Zündstein auf eine feuerfeste Unterlage. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil langsam weiter, bis die Flamme an ihrem Rand leicht ausfranst, wie unten abgebildet.



Schneideschritt 6: Öffnen Sie das Ventil des Acetylenbrenners langsam, bis die Flamme flach aufleuchtet.

7. Flammenregulierung:

a. Sauerstoffzufuhr beginnen: Das Sauerstoffbrennerventil langsam öffnen. Die Flamme wandelt sich in eine verkohlende Flamme mit einem blau-weißen Kern, einem weißen Halo um den Kern und einer hellorangefarbenen Flamme um, wie in der Abbildung Schweißschritt 7 unten links dargestellt.

b. Richtiges Sauerstoffgemisch: Öffnen Sie das Sauerstoffbrennerventil langsam weiter, bis der große hellorangefarbene Teil der Flamme nahezu farblos ist und der Flammenkern weiß ist und kaum oder gar keinen Halo aufweist. Dies ist die „neutrale“ Flamme, die für den Betrieb gemäß Abbildung Schweißschritt 7 (unten Mitte) benötigt wird.

c. Zu viel Sauerstoff: Wenn Sie das Sauerstoffventil des Schweißbrenners zu weit öffnen, wird der große Teil der Flamme bläulich-orange und der innere Kern klein, wie in der Abbildung zu Schweißschritt 7 unten rechts dargestellt. Schließen Sie das Sauerstoffventil des Schweißbrenners leicht, bis Sie die in Schritt b beschriebene Flamme erreichen.

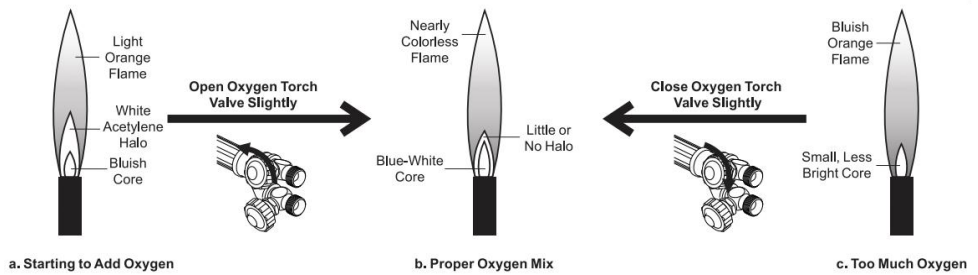
WARNUNG! Tragen Sie eine geeignete Schweißerbrille.

8. Nachdem die Flamme wie beschrieben und abgebildet eingestellt wurde, kann mit dem Schweißen fortgefahren werden.

Hinweis: Das Sauerstoff-Acetylen-Schweißen ist ein Zweihandverfahren:

Eine Hand bedient den Schweißbrenner, die andere den Schweißdraht (separat erhältlich). Korrekte Schweißtechniken und Schweißnahtvorbereitung werden in diesem Handbuch nicht behandelt. Für die Vermittlung der richtigen Methoden und Techniken werden Fachbücher und Kurse empfohlen.

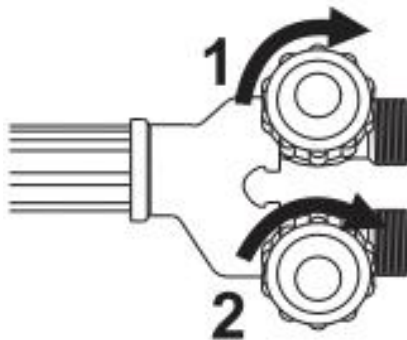
9. Nach dem Schweißen die Abschaltanweisungen auf der gegenüberliegenden Seite befolgen.



Schweißschritt 7: Einstellung der Schweißflamme

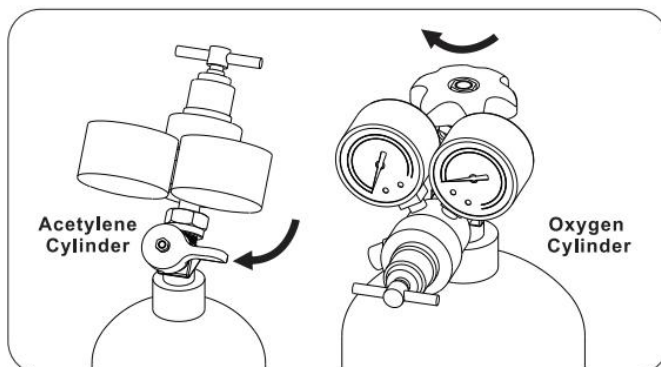
Schweißabschaltanweisungen

1. Nach Abschluss der Arbeiten zuerst das Sauerstoffbrennerventil schließen . im Uhrzeigersinn drehen, dann das Acetylenbrennerventil im Uhrzeigersinn schließen.



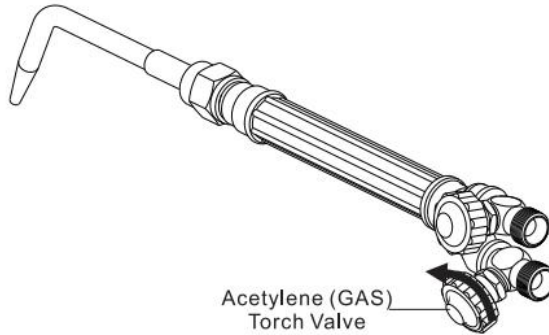
Die

2. Beide Zylinderventile durch Drehen im Uhrzeigersinn vollständig schließen.



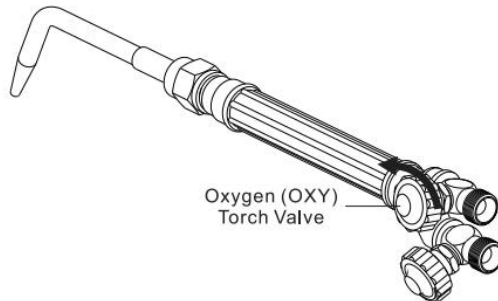
Abschaltschritt 2: Zylinderventile schließen

3. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn, damit der gesamte Druck entweichen kann.



Abschaltschritt 3: Acetylenventil öffnen

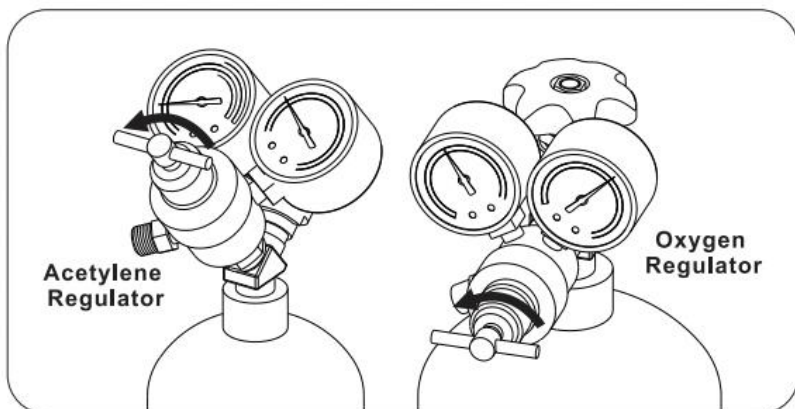
4. Öffnen Sie das Sauerstoffbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn, damit der gesamte Druck entweichen kann.



Abschaltschritt 4: Sauerstoffventil öffnen

11. Nach dem Ablassen des Drucks die Druckeinstellschrauben gegen den Uhrzeigersinn drehen und von den Reglern entfernen.

WICHTIG! Wird dies nicht beachtet, können die Regler dauerhaft beschädigt werden.



Schritt 5: Regler schließen
(Gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis es sich löst.)

Cutting Tip Pressure Settings

Der Schneidaufsatz dient zum Schneiden von Metall bis zu einer Dicke von 7,6 cm (3 Zoll). Die mitgelieferte Spitze (Größe 0) schneidet Metall bis zu einer Dicke von 1,3 cm (1/2 Zoll).

Prüfen Sie die Dicke des zu schneidenden Metalls und wählen Sie anhand der untenstehenden Tabelle die passende Düse aus. Für Metalle mit einer Dicke von mehr als 1/2 Zoll wird eine andere Düse benötigt.

Tabelle B: Durchflussdaten der Schneidspitze

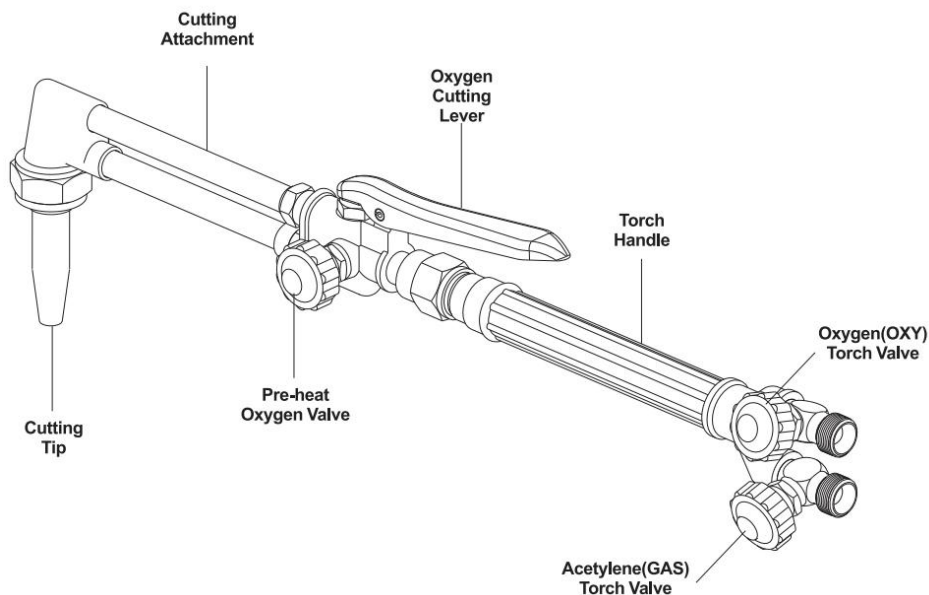
Schnittstärken (Zoll)	Standard Düse Größe	Schneiden von Sauerstoff Druck (PSIG)	Acetylen Druck (P S IG)	Geschwindigkeit (IPM)
1/2	0	30–35	3–5	20-24
3/4	1	30–35	3–5	17–21
1-1/2	2	40–45	3–7	13–17
2-1/2	3	45–50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

Der Schneidaufsatz ist am Brennergriff und einer Schneiddüse befestigt.

ist am Ende des Schneidaufsatzes befestigt.

Sauerstoffventil vorheizen : Regelt den Sauerstoffgehalt der Vorwärmflamme.

Sauerstoffunterbrechungshebel: Aktiviert einen zusätzlichen Sauerstofffluss zum Schneiden.



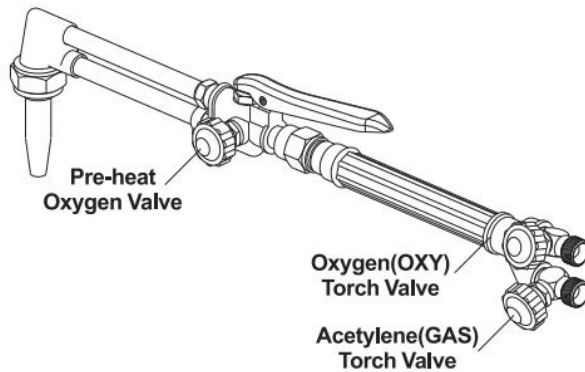
Cutting Instructions



Lesen Sie vor der Einrichtung oder Verwendung dieses Produkts den **GESAMTEN** Abschnitt **WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE** am Anfang dieses Handbuchs einschließlich aller Texte unter den darin enthaltenen Unterüberschriften.

Prüfen Sie das Werkzeug vor Gebrauch auf Undichtigkeiten, Beschädigungen, lose oder fehlende Teile. Sollten Sie Mängel feststellen, verwenden Sie das Werkzeug erst nach der Reparatur.

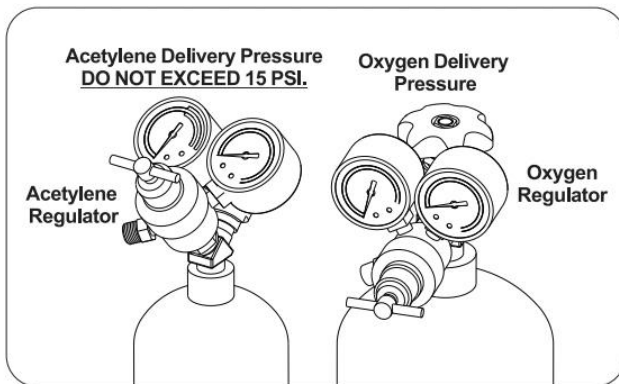
1. Bereiten Sie die Maschine gemäß der Anleitung zum Schneiden vor.
2. Schließen Sie alle Ventile am Brennergriff und am Schneidaufsatz fest.



Schneideschritt 2: Ventile schließen

3. Stellen Sie die Acetylen- und Sauerstoffregler auf die richtigen Betriebsdrücke ein (siehe Tabelle B).

Der Acetylendruck darf 15 psi nicht überschreiten.

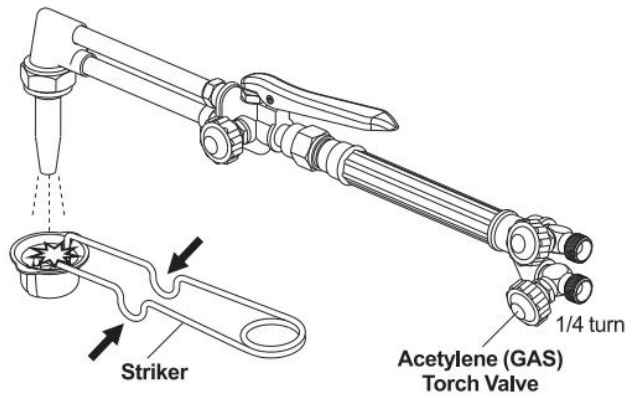


Schneideschritt 3: Einstellen der Schnittdrücke Siehe Tabelle B.

4. Halten Sie den Griff der Fackel in der einen Hand und den Zünder in der anderen.

5. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil um etwa eine Vierteldrehung und entzünden Sie das aus der Düse austretende Acetylgas schnell durch Zusammendrücken des Griffs des Zünders, wodurch ein Funke entsteht.

WARNUNG! Verwenden Sie zum Anzünden der Taschenlampe keine Streichhölzer oder ein Butanfeuerzeug.



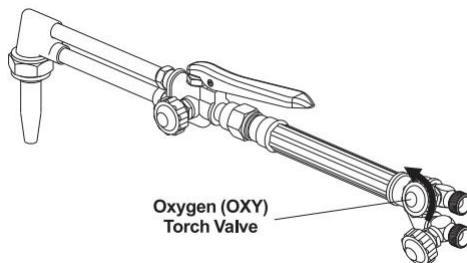
Schneideschritt 5: Acetylen anzünden

8. Legen Sie den Zünder auf eine feuerfeste Unterlage. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil langsam weiter, bis die Flamme an der Kante leicht ausfranst, wie unten abgebildet.



Schneideschritt 6: Öffnen Sie das Ventil des Acetylenbrenners langsam, bis die Flamme flach aufleuchtet.

7. Den Sauerstoffschneidhebel nicht betätigen. Das Sauerstoffbrennerventil öffnen.



Schneideschritt 7: Sauerstoffbrennerventil öffnen

8. Flammenregulierung:

a. Beginn der Sauerstoffzugabe:

Öffnen Sie langsam das Vorheiz-Sauerstoffventil. Die Flamme wandelt sich in eine verkohlende Flamme mit einem blau-weißen Kern, einem weißen Halo um den Kern und einer hellorangefarbenen Flamme um, wie in der Abbildung zu

Schneidschritt 8 unten links dargestellt.

b. Richtige Sauerstoffmischung: Drehen Sie das Vorheizventil für den Sauerstoff langsam weiter, bis der große hellorangefarbene Abschnitt der Flamme nahezu farblos ist, und in der Mitte der Flamme befindet sich ein weißer Kern mit wenig oder gar keinem Halo. Dies ist die "neutrale" Flamme, die für den Vorgang benötigt wird, wie in der Abbildung zu Schneidschritt 8 unterhalb der Mitte dargestellt.

c. Zu viel Sauerstoff: Wenn Sie das Vorheizventil zu weit öffnen, wird der große Teil der Flamme bläulich-orange und der innere Kern klein, wie in der Abbildung zu Schneidschritt 8 unten rechts dargestellt. Schließen Sie das Vorheizventil leicht, bis Sie die in Schritt b beschriebene Flamme erreichen.

WARNUNG! Tragen Sie eine geeignete Schweißerbrille.

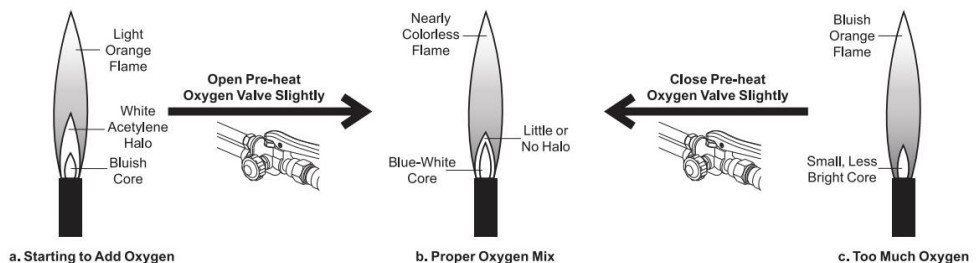
11. Nachdem die Flamme wie beschrieben und abgebildet eingestellt wurde, kann mit dem Schneiden begonnen werden:

a. Erhitzen Sie die Kante, an der Sie mit dem Schnitt beginnen, bis sie rotglühend ist.

WARNUNG! Beginnen Sie den Schnitt am Rand des Werkstücks. Wird der Schnitt nicht korrekt in der Mitte des Werkstücks begonnen, spritzt geschmolzenes Metall zurück auf den Bediener. Versuchen Sie nicht, einen Schnitt in der Mitte eines Werkstücks zu beginnen, es sei denn, Sie sind in den sicheren Methoden zum Ansetzen solcher Schnitte entsprechend geschult.

b. Nach dem Vorheizen den Sauerstoffschneidhebel betätigen und den Brenner langsam entlang der Schnittrinne führen, um das Metall zu schneiden.

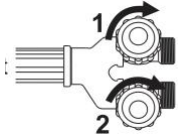
10. Nach dem Schneiden die Abschaltanweisungen auf der gegenüberliegenden Seite befolgen.



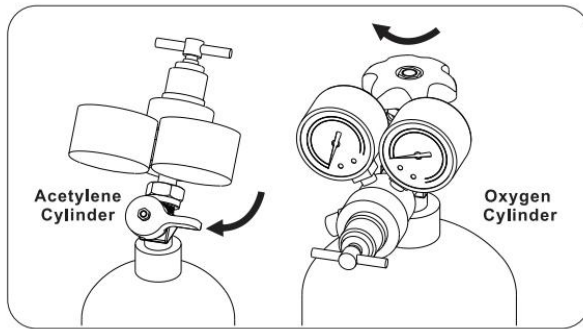
Schneideschritt 8: Vorheizen und Flammenregulierung

Anweisungen zum Abschalten der Stromversorgung

1. Nach Abschluss der Arbeiten zuerst das Sauerstoffbrennerventil schließen . Im Uhrzeigersinn drehen, dann das Acetylenbrennerventil im Uhrzeigersinn schließen

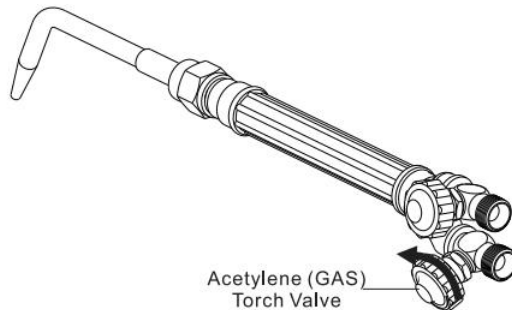


2. Beide Zylinderventile durch Drehen im Uhrzeigersinn vollständig schließen.



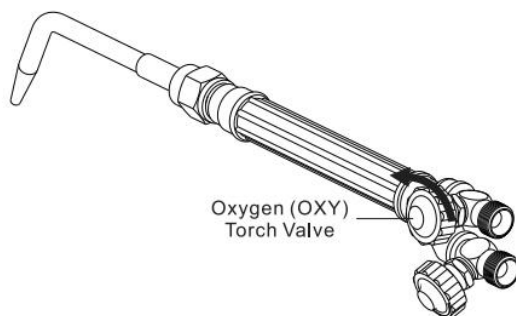
Abschaltschritt 2: Zylinderventile schließen

3. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn, damit der gesamte Druck entweichen kann.



Abschaltschritt 3: Acetylenventil öffnen

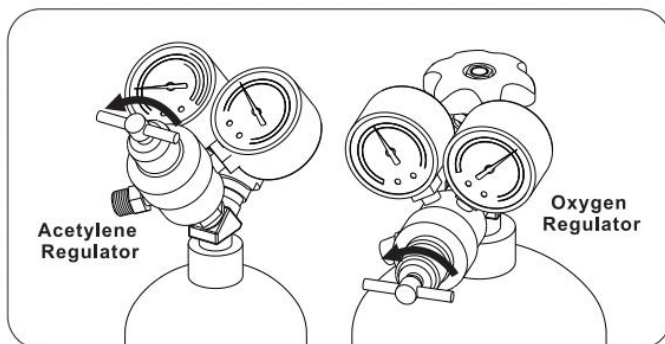
4. Öffnen Sie das Sauerstoffbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn, damit der gesamte Druck entweichen kann.



Abschaltschritt 4: Sauerstoffventil öffnen

5. Nach dem Ablassen des Drucks die Druckeinstellschrauben gegen den Uhrzeigersinn drehen und von den Reglern entfernen.

WICHTIG! Wird dies nicht beachtet, können die Regler dauerhaft beschädigt werden.



Schritt 5: Regler schließen (Gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis es sich löst.)

Maintenance Instructions

Verfahren, die in diesem Handbuch nicht ausdrücklich erläutert werden, dürfen nur von einem qualifizierten Techniker durchgeführt werden.



WARNUNG

UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH UNFALLOPTIONEN ZU VERMEIDEN:

Schließen Sie zuerst die Sauerstoffzufuhr, dann die Acetylenzufuhr und lassen Sie

den Brenner vollständig abkühlen. Trennen Sie anschließend die Schläuche, bevor Sie Inspektions-, Wartungs- oder Reinigungsarbeiten durchführen.

UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH WERKZEUGVERLETZUNGEN ZU VERMEIDEN:

Beschädigte Geräte dürfen nicht verwendet werden. Sollten ungewöhnliche Geräusche, Vibrationen oder Gasaustritt auftreten, muss das Problem vor der weiteren Verwendung behoben werden.

1. Vor jedem Gebrauch den allgemeinen Zustand des Brennersets überprüfen.

Auf lose Schlauchverbindungen, rissige oder abgenutzte Schläuche und alle anderen Mängel achten, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen könnten.

Sollte ein ungewöhnlicher Zustand auftreten oder bemerkt werden, lassen Sie das Problem vor der weiteren Verwendung beheben. **Beschädigte Geräte dürfen nicht verwendet werden.**

2. Reinigen Sie die Schneiddüse und die Schweißdüse regelmäßig mit einem Düsenreiniger.

3. Reinigen Sie das Außengehäuse des Schneidaufsatzes mit einem sauberen, trockenen Tuch. Tauchen Sie keinen Teil des Schneidaufsatzes in Flüssigkeiten ein.

Verwenden Sie zur Reinigung des Schneidaufsatzes keine Lösungsmittel oder andere brennbare Stoffe.

WARTUNGSÜBERSICHT		
Wartung Typ	Vor Gebrauch	Nach Gebrauch
Werkzeug auf Beschädigungen prüfen.	X	X
Verwenden Sie einen Düsenreiniger, um die Düsenöffnung zu reinigen.	X	X
Mit einem sauberen, trockenen Tuch abwischen. Verwenden Sie zum Abwischen niemals Lösungsmittel. SCHNEIDEAUFSATZ.		X

Troubleshooting

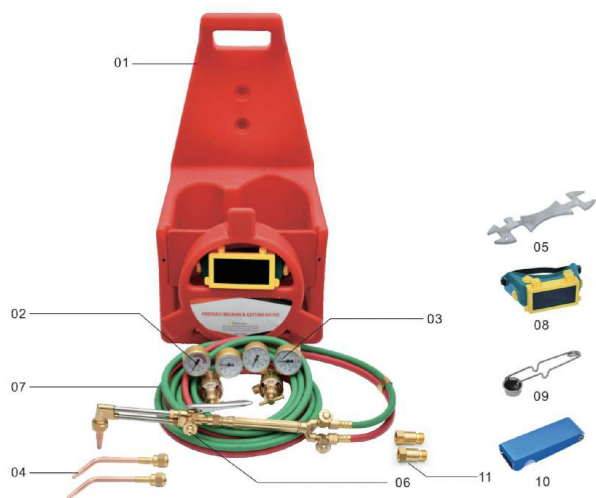
Problem	Möglich Ursachen	Mögliche Lösungen
Bevor Sie sich umdrehen auf Fackel, Gas Geruch wird wahrgenommen.	3. Schlauchverbindungen locker. 2. Riss im Schlauch. 3. Zylinderleckage am Hals.	1. Alle Verbindungen festziehen. 2. Schläuche prüfen. Falls Risse festgestellt werden, Den gesamten Schlauch ersetzen. Gasschläuche NICHT flicken oder mit Klebeband reparieren. 3. Überprüfen Sie den Halsbereich der Zylinder. Bei Rissen oder Beschädigungen nicht verwenden. Aufrecht sichern. in einem gut belüfteten Bereich, weit entfernt von Zündquellen. Kontaktieren Sie SOFORT Ihren Gaslieferanten. Tauschen Sie die Gasflaschen aus, bevor Sie mit den Arbeiten fortfahren.
Flamme unregelmäßig	5. Schneidspitze verstopft oder verschmutzt 6. Benzinstand niedrig.	1. Gaszufuhr schließen, zuerst Sauerstoff, dann Acetylen. Brenner vollständig abkühlen lassen. Spitze entfernen auf Schmutz und Ablagerungen prüfen. 1. Reinigen Sie die Düse mit Düsenreiniger oder tauschen Sie sie gegebenenfalls aus. 2. Prüfen Sie den Gasstand und füllen Sie bei Bedarf Gas nach .

Beachten Sie bei der Diagnose oder Wartung des Geräts alle Sicherheitsvorkehrungen. Trennen Sie die Druckluftzufuhr vor der Wartung.

Parts List and Assembly Diagram

Teil	Beschreibung	Menge
1	Tragetasche	1
2	Acetylenregler	1
3	Sauerstoffregler	1
4	Schweißstipp	2
5	Schlüssel	1
6	Fackel	1
7	Schlauch	1
8	Brille	1
9	Feuerzeug	1
10	Spitzenreiniger	1
11	88-3 Rückschlagventil	2









Upgrade · The Home Creator Way

Kit torcia per saldatura e taglio a gas

Modello: 1C016-0001

Modello: 1C016-0001



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare a proprio piacimento il presente manuale d'uso. L'aspetto del prodotto potrebbe differire leggermente da quello del prodotto ricevuto. Ci scusiamo se non vi informeremo tempestivamente di eventuali aggiornamenti tecnologici o software del nostro prodotto.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Leggere il manuale di istruzioni.
	Attenzione: assicurarsi di indossare i guanti quando si utilizza questo prodotto.
	Attenzione: indossate sempre occhiali protettivi quando utilizzate questo prodotto. Utilizzare dispositivi di protezione durante l'uso di questo prodotto.

Avvertimento

- Per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
 - Il prodotto è conforme a norme e regolamenti pertinenti. L'installazione di questo dispositivo deve essere conforme a tutte le normative applicabili e deve essere utilizzato esclusivamente in aree ben ventilate. Si prega di leggere il manuale d'uso prima di installare e utilizzare questa apparecchiatura.
 - Questo apparecchio non è destinato all'uso da parte di persone (compresi i bambini) con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali, o prive di esperienza e conoscenza, a meno che non siano state supervisionate o istruite sull'uso dell'apparecchio da una persona responsabile della loro sicurezza.
 - I bambini non devono giocare con l'apparecchio.
 - Questo apparecchio non deve essere utilizzato dai bambini. Tenere l'apparecchio e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.
 - Conservare il prodotto in modo appropriato. Prima dell'uso, verificare che il prodotto non presenti anomalie. In caso di anomalie, interromperne immediatamente l'utilizzo.
- Si prega di utilizzare il prodotto secondo le istruzioni d'uso previste; si segnalano i potenziali rischi di lesioni derivanti da un uso improprio.

SPECIFICATIONS

Regolatori	Ossigeno:CGA540 Acetilene:CGA200
Ugello di saldatura	VM-W, salda fino a 1/16 di pollice.
Punta di taglio	3-101, taglia fino a 1/2 pollice.
Dimensioni del tubo flessibile	15 piedi di lunghezza x 3/16 di pollice di diametro interno
Tipo di tubo flessibile	Tubo doppio con codice colore (verde: ossigeno, rosso: acetilene)
Filettatura di ingresso della torcia	9/16" x 18"
Filettature per raccordi per tubi flessibili	Ossigeno: Mano destra Acetilene: mano sinistra
Cilindri Non incluso	20 piedi cubi di ossigeno 10 piedi cubi di acetilene
Accessori	Occhiali, chiave inglese, pulitore per punte, percussore

In grado di saldare materiali da 1/32" a 1-1/4" con l'ugello di saldatura appropriato.
In grado di tagliare materiali da 1/2" a 3" con la punta di taglio appropriata.
Consente di tagliare materiali fino a 1/2" e di saldare fino a 1/16" grazie alle punte di taglio e saldatura incluse.
Le punte di saldatura e taglio di dimensioni maggiori sono vendute separatamente.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



In questo manuale, sull'etichettatura e in tutte le altre informazioni fornite con questo prodotto:

Questo è il simbolo di allerta di sicurezza. Viene utilizzato per avvisarti di potenziali pericoli di lesioni personali. Rispetta tutti i messaggi di sicurezza che seguono questo simbolo per evitare possibili lesioni o morte.

PERICOLO

PERICOLO indica una situazione pericolosa che , se non evitata, provocherà

morte o lesioni gravi.

AVVERTIMENTO

AVVERTENZA indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare morte o lesioni gravi.

ATTENZIONE

ATTENZIONE, utilizzato con il simbolo di allarme di sicurezza, indica una situazione pericolosa che, Se non evitato, potrebbe provocare lesioni lievi o moderate.

AVVISO

Il termine NOTICE viene utilizzato per indicare pratiche non correlate a lesioni personali.

ATTENZIONE

ATTENZIONE, senza il simbolo di allerta di sicurezza, viene utilizzato per indicare pratiche non correlate a lesioni personali.

Avvertenze di sicurezza



ATTENZIONE Leggere tutte le avvertenze e le istruzioni di sicurezza .

La mancata osservanza delle avvertenze e le istruzioni possono provocare un'esplosione , incendio e/o lesioni gravi.

Conservare tutti gli avvisi e le istruzioni per riferimento futuro.

Gli avvertimenti, precauzioni e istruzioni discusse in questo documento Il manuale non può coprire tutte le possibili condizioni e situazioni che possono verificarsi.

L'operatore deve comprendere che il buon senso e Le precauzioni sono fattori che non possono essere integrati in questo prodotto, ma devono essere forniti dall'operatore.

Work Area Safety

37. Mantieni la tua area di lavoro pulita e ben illuminata.

38. Panchine ingombre e zone buie favoriscono gli incidenti

39. Tenere gli astanti, bambini, e tenere lontani i visitatori durante il

funzionamento. Le distrazioni possono farti perdere il controllo. Proteggere gli altri presenti nell'area di lavoro dal calore intenso. Non permettete ad altre persone di avvicinarsi troppo alla fiamma, poiché il rischio di danni agli occhi è concreto.

Fornire barriere o schermi protettivi secondo necessità.

40. Quando possibile, spostate il lavoro in un luogo ben lontano da materiali combustibili. Se il trasferimento NON è possibile, Proteggere i materiali combustibili con una copertura realizzata in materiale ignifugo. Rimuovere o mettere in sicurezza tutti i materiali combustibili entro un raggio di 35 piedi. (10 metri) intorno all'area di lavoro.
41. Delimitare l'area di lavoro con schermi portatili ignifughi. Utilizzare un materiale ignifugo per bloccare tutte le aperture e proteggere le pareti combustibili, soffitti, piani, ecc.
42. Se si lavora vicino/su una parete metallica, soffitto, pavimento, ecc., Prevenire l'accensione di materiali combustibili dall'altro lato spostandoli in un luogo sicuro. Se il trasferimento dei materiali combustibili NON è possibile, Designare una persona munita di estintore per svolgere il ruolo di addetto alla sorveglianza antincendio durante le operazioni di saldatura o taglio e per almeno mezz'ora dopo il completamento delle stesse.
43. Non appoggiare la torcia su alcun materiale diverso dal cemento nudo finché non si è completamente raffreddata.
44. Non saldare o tagliare alcun materiale che abbia un rivestimento combustibile o una struttura interna combustibile, come tamburi o serbatoi, senza un metodo approvato per eliminare il pericolo.
45. Non smaltire le scorie calde in contenitori che racchiudono materiali combustibili.
46. Tenete sempre a portata di mano un estintore completamente carico e imparate a usarlo correttamente. Dopo aver effettuato saldature o tagli, controllate attentamente la presenza di segni di incendio e tenete presente che fiamme o fumo facilmente visibili potrebbero non essere presenti per un certo periodo di tempo dopo l'inizio dell'incendio.
47. Non saldare o tagliare in atmosfere contenenti gas pericolosamente reattivi o infiammabili, vapori, liquidi, o polvere.
48. Pulire e spurgare i contenitori prima di applicare calore. Non applicare calore a un contenitore che ha contenuto una sostanza sconosciuta o un materiale combustibile il cui contenuto, quando riscaldato, può produrre vapori infiammabili o esplosivi. Sfiatare i contenitori chiusi, comprese le fusioni, prima del preriscaldamento, saldatura, o tagliando.

Sicurezza personale

1. Indossare e utilizzare indumenti e dispositivi di protezione individuale riduce il rischio di infortuni. Indossare quanto segue:

UN. Indumenti ignifughi (non indossare pantaloni con risvolti, camicie con tasche aperte o qualsiasi indumento che possa trattenere metallo fuso o scintille).

B. Leggings in pelle ignifuga e stivali da lavoro.

C. Asciutto, guanti da saldatore isolanti in pelle

D. Respiratore approvato da NIOSH

e. Occhiali da saldatura di livello 5 o superiore

F. Copricapo adeguato per proteggere la testa e il collo

G. Tappi auricolari o cuffie antirumore ignifughi (se si salda o si taglia sopra la testa o in spazi confinati)

Mantenere indumenti e dispositivi di sicurezza privi di grasso, olio, solventi e qualsiasi altra sostanza infiammabile.

2. Restate vigili. Fate attenzione a ciò che fate e usate il buon senso quando utilizzate questa torcia. Non usatela se siete stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci. Un attimo di disattenzione durante l'utilizzo può causare gravi lesioni personali.

3. Non sporgerli eccessivamente. Mantieni sempre una posizione stabile e un buon equilibrio. Una posizione stabile e un buon equilibrio consentono un maggiore controllo in situazioni impreviste.



13. PERICOLO DI INALAZIONE:

La saldatura e il taglio producono fumi tossici.

L'esposizione ai fumi di scarico della saldatura o del taglio può aumentare il rischio di sviluppare alcuni tumori, come il cancro della laringe e il cancro ai polmoni.

Inoltre, alcune malattie che possono essere collegate all'esposizione ai fumi di scarico della saldatura o del taglio sono:

- Insorgenza precoce del morbo di Parkinson
- Malattie cardiache
- Ulcere
- Danni agli organi riproduttivi
- Infiammazione dell'intestino tenue o stomaco

·Danni renali

Malattie respiratorie come enfisema, bronchite o polmonite



Utilizzare ventilazione naturale o forzata e indossare un respiratore

approvato dal NIOSH per proteggersi dai fumi prodotti, al fine di ridurre il rischio di sviluppare le suddette malattie .

14. Evitare l'eccessiva esposizione a fumi e gas. Tenere la testa lontana dai fumi.

Non respirare i fumi. Utilizzare una ventilazione adeguata o un sistema di aspirazione, o entrambi, per tenere fumi e gas lontani dalla zona di respirazione. In caso di ventilazione insufficiente, far prelevare un campione d'aria da un tecnico qualificato per determinare la necessità di interventi correttivi. Se necessario, utilizzare la ventilazione meccanica per migliorare la qualità dell'aria. Se ciò non è possibile, utilizzare un respiratore omologato. Non lavorare in aree confinate a meno che non siano ben ventilate o si indossi un respiratore ad aria compressa. Seguire sempre le linee guida OSHA per i limiti di esposizione consentiti (PEL) per vari fumi e gas. Seguire le raccomandazioni dell'American Conference of Governmental Industrial Hygienists per i valori limite di soglia (TLV) per fumi e gas. Far controllare da uno specialista riconosciuto in igiene industriale o servizi ambientali

funzionamento e aria qualità e formulare raccomandazioni per la specifica situazione di saldatura o taglio.

6. **AVVERTENZA** : Questo prodotto, quando utilizzato per la saldatura. taglio, saldatura, o applicazioni simili, produce sostanze chimiche che lo Stato della California sa essere cancerogene e causare difetti alla nascita (o altri danni riproduttivi). (Codice sanitario e di sicurezza della California, articolo 25249.5 e seguenti). I componenti in ottone di questo prodotto contengono piombo, una sostanza chimica nota allo Stato della California per causare difetti alla nascita (o altri danni riproduttivi). (Codice sanitario e di sicurezza della California, articolo 25249.5 e seguenti).

Sicurezza durante l'installazione delle apparecchiature

1. Assicuratevi di essere pronti a iniziare i lavori prima di aprire l'erogazione del gas.

2. Per evitare esplosioni, utilizzare valvole di ritegno a bassa pressione e dispositivi antiritorno di fiamma (venduti separatamente) sulla base della torcia.
3. Utilizzare esclusivamente con ossigeno e acetilene. Non modificare questa torcia né utilizzarla per scopi diversi da quelli previsti.
4. Impostare il regolatore di acetilene a una pressione non superiore a 15 PSI. L'acetilene è instabile e può esplodere se sottoposto a pressione eccessiva.
5. Non utilizzare olio, grasso o nastro sigillante per filettature su alcun connettore.
6. Utilizzare morsetti (non inclusi) o altri metodi pratici per fissare e sostenere il pezzo in lavorazione su una piattaforma stabile. Tenere il pezzo a mano o contro il corpo è instabile e può causare perdita di controllo, incendio e/o lesioni personali.
7. Utilizzare solo accessori consigliati dal produttore per il modello di torcia in uso. Gli accessori che potrebbero essere adatti a una torcia potrebbero non esserlo. Diventa pericoloso se utilizzato su un'altra torcia. Utilizzare solo tubi del gas appropriati.

Sicurezza del cilindro

1. Non utilizzare bombole ammaccate o danneggiate.
2. Fissare le bombole a un carrello, a una parete o a un palo per evitare che cadano. Utilizzare e conservare le bombole solo in posizione verticale. Se si utilizza la custodia inclusa per contenere le bombole, fissare la custodia a un carrello, a una parete o a un palo.
3. Utilizzare i tappi di protezione per le bombole durante il trasporto o lo stoccaggio.
4. Non conservare le bombole a temperature pari o superiori a 120 °F (49 °C).
5. BOMBOLE VUOTE: NON FAR CADERE, COLPIRE, FORARE, RISCALDARE O APPICCARE FUOCO A UNA BOMBOLA, ANCHE SE VUOTA. Conservare le bombole vuote nelle aree designate e contrassegnarle chiaramente con la dicitura "vuota". Contattare le autorità locali preposte alla gestione dei rifiuti solidi per istruzioni sul corretto smaltimento o riciclaggio delle bombole vuote.
6. TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLETTA DI ACETILENE QUANDO LA BOMBOLETTA È IN USO, PER CONSENTIRE UN RAPIDO INTERRUZIONE IN CASO DI EMERGENZA

Ispezione delle attrezzature

1. NON USARE FIAMME PER INDIVIDUARE LE PERDITE.1.

2. ISPEZIONARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO. Verificare quanto segue e non utilizzare il kit in caso di danni:

a . Ispezionare le superfici di appoggio coniche degli ugelli e il dado della punta. Far ripristinare la superficie di appoggio da un tecnico qualificato se presenta ammaccature, bave o bruciature. Una superficie di appoggio difettosa può provocare ritorno di fiamma o fiammate.

b . Esaminare tutti i tubi flessibili per individuare tagli, crepe, bruciature, aree usurate o altri danni.

Non utilizzare se danneggiato.

C. Verificare la presenza di connessioni allentate utilizzando una soluzione di acqua saponata. Stringere o riparare eventuali perdite riscontrate.

d. Non utilizzare il kit torcia se il gas non si interrompe completamente quando le valvole della torcia per ossigeno e per acetilene sono chiuse. La perdita di gas dalla punta rappresenta un rischio significativo per la sicurezza. Se non è possibile interrompere l'erogazione del gas tramite l'impugnatura della torcia, quest'ultima è pericolosa e deve essere sostituita.

e . Verificare la presenza di altri difetti o danni. Non utilizzare le parti danneggiate. Contrassegnare le parti danneggiate con l'etichetta "Non utilizzare" fino alla riparazione.

Sicurezza operativa

1. Ispezionare prima di ogni utilizzo, vedere la sezione di avvertenze precedente.

2. Utilizzare solo in ambienti ben ventilati.

3. Non toccare il pezzo in lavorazione o la punta finché non si raffredda.

4. Tenere i tubi flessibili lontani dalle parti calde, dalle aree tagliate e dalle fiamme.

5. Non lasciare mai la torcia incustodita quando è collegata a una fonte di gas. completamente la torcia per un tempo sufficiente prima di riporla.

7. Qualsiasi materiale scaricato dall'area di lavoro durante l'uso sarà estremamente caldo. Prestare attenzione a non ustionarsi con scorie o altri prodotti di scarto.

8. **RITORNO DI FUOCO:** Quando la fiamma si spegne con un forte "pop", si parla di ritorno di fuoco. Il ritorno di fuoco può essere causato da:

- a. Utilizzare la torcia a pressioni inferiori a quelle richieste per la punta utilizzata.
- b. Appoggiare la punta contro il pezzo in lavorazione .
- c. Surriscaldamento della punta
- d. Un'ostruzione nella punta.

In caso di ritorno di fiamma, chiudere le valvole dell'impugnatura della torcia (prima l'ossigeno, poi l'acetilene) e, dopo aver eliminato la causa, riaccendere la torcia.

9. **RITORNO DI FIAMMA** : Il ritorno di fiamma è una condizione che si verifica quando la fiamma torna indietro nella torcia e brucia all'interno con un sibilo o uno stridio acuto.

In caso di ritorno di fiamma, chiudere IMMEDIATAMENTE le valvole dell'impugnatura della torcia (prima l'ossigeno, poi l'acetilene)! Il ritorno di fiamma generalmente indica un problema che deve essere risolto prima di procedere con il lavoro. Una punta ostruita, un funzionamento improprio delle valvole o una pressione errata di acetilene/ossigeno potrebbero causare il ritorno di fiamma. Individuare e correggere la causa prima di riaccendere la torcia . Se la causa non viene individuata, far controllare l'attrezzatura da un tecnico qualificato prima di riprendere il lavoro.

10. Attenzione alle perdite di gas. Se durante l'utilizzo di questa torcia si avverte odore di acetilene, chiudere IMMEDIATAMENTE prima la valvola dell'ossigeno, poi quella dell'acetilene.

Spegnere tutte le fiamme libere e controllare attentamente tutti i tubi e i raccordi per verificare la presenza di perdite utilizzando acqua saponata. NON controllare MAI la presenza di perdite utilizzando una fiamma.

Se l'odore persiste, non utilizzare la torcia. Contattare il fornitore di acetilene per assistenza.

11. Leggere e comprendere tutte le istruzioni e le precauzioni di sicurezza indicate nel manuale del produttore del materiale che si intende saldare o tagliare.

12. Dopo l'uso, spurgare le linee e riporre tutti i componenti fuori dalla portata dei bambini e di altre persone non addestrate. Le torce sono pericolose nelle mani di utenti non addestrati.

Servizio

7. La manutenzione delle torce deve essere eseguita esclusivamente da personale di riparazione qualificato.

L'assistenza o la manutenzione effettuate da personale non qualificato potrebbero comportare un rischio di infortunio.

8. Durante la manutenzione, utilizzare esclusivamente ricambi identici. Seguire le istruzioni riportate nella sezione "Ispezione, manutenzione e pulizia" di questo manuale. L'utilizzo di ricambi non autorizzati o la mancata osservanza delle istruzioni di manutenzione possono comportare un rischio di incendio o lesioni.

3. Conservare le etichette e le targhette dei prodotti. Queste contengono informazioni importanti. Se sono illeggibili o mancanti, contattare Harbor Freight Tools per richiederne la sostituzione.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

13. Designare un'area di lavoro pulita e ben illuminata. L'area di lavoro non deve essere accessibile a bambini o animali domestici per evitare distrazioni e infortuni.

14. Rimuovere tutto il materiale combustibile dall'area e/o coprire le superfici con materiale ignifugo.

15. L'area di lavoro deve avere un pavimento ignifugo.

16. Fissare saldamente i pezzi non fissi utilizzando una morsa o dei morsetti (non inclusi) per evitare movimenti durante la lavorazione.

Nota : La corretta preparazione per la saldatura può essere complessa ed esula dall'ambito di questo manuale.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Leggere l'intera sezione INFORMAZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA all'inizio di questo manuale, compreso tutto il testo presente nelle relative sottosezioni, prima di installare o utilizzare questo prodotto.

AVVERTENZA



PER PREVENIRE GRAVI LESIONI CAUSATE DA ESPLOSIONE:

Ruotare completamente in senso orario le valvole dell'ossigeno e dell'acetilene della torcia (chiusa, prima l'ossigeno e poi l'acetilene) prima di effettuare qualsiasi regolazione, ispezione o manutenzione su questo kit per torcia.

Nota : Per ulteriori informazioni sui componenti elencati nelle pagine seguenti, fare riferimento allo schema di montaggio verso la fine di questo manuale. Tutte le istruzioni contenute in questo manuale si riferiscono esclusivamente all'ossigeno e all'acetilene.

1. Fissare le bombole a un carrello, a una parete o a un palo per evitare che cadano. Non posizionare la bombola di acetilene su un fianco.

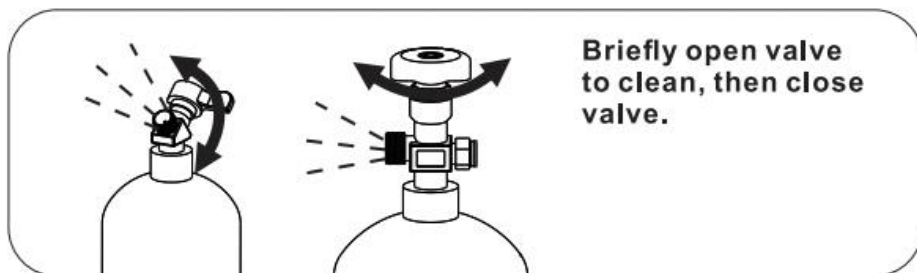
ATTENZIONE! PER PREVENIRE INCENDI ED ESPLOSIONI: Assicurarsi che non vi siano olio, grasso o fonti di accensione (come una saldatura calda, un motore elettrico o altro)

operazione di saldatura) nelle vicinanze prima di procedere con la fase successiva.

2. Mentre ti metti da un lato, "apri leggermente" ciascuna valvola del cilindro.

"Aprire leggermente" significa aprire e chiudere rapidamente la valvola, permettendo a una piccola quantità di gas di fuoriuscire e pulendo la valvola da eventuali corpi estranei. **ATTENZIONE!** Se olio o grasso

Se viene rinvenuta, interrompere immediatamente l'utilizzo della bombola e contattare il fornitore di gas.



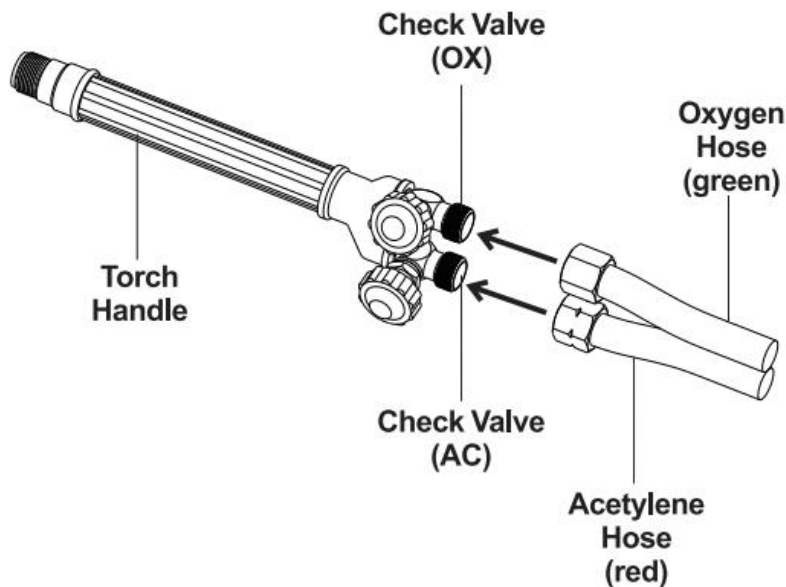
Fase di assemblaggio 2: Aprire ciascuna valvola del cilindro

ATTENZIONE! TENERE SEMPRE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLETTA DI ACETILENE QUANDO LA BOMBOLETTA È IN USO, PER CONSENTIRE UN RAPIDO INTERRUZIONE DELLA PRESSIONE IN CASO DI

EMERGENZA.

NOTA: La chiave inglese non è inclusa.

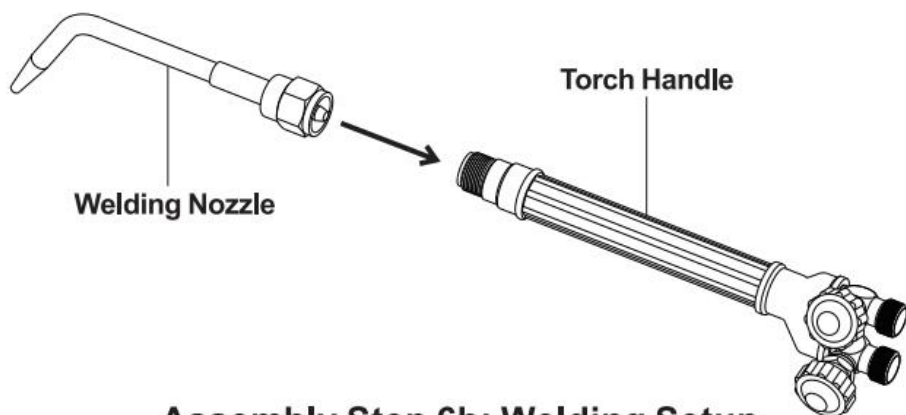
3. Collegare il regolatore di ossigeno contrassegnato in verde alla bombola di ossigeno e il tubo flessibile verde per l'ossigeno al regolatore.
4. Collegare il regolatore di acetilene contrassegnato in rosso alla bombola di acetilene e il tubo flessibile rosso dell'acetilene al regolatore, stringere in senso antiorario (le filettature sono invertite).
5. Per montare l'impugnatura della torcia:
 - a. Rimuovere i coperchi di plastica delle prese d'aria.
 - b. Assicurarsi che entrambe le valvole di non ritorno siano in posizione sull'impugnatura della torcia.
 - c. Collegare il tubo verde dell'ossigeno alla valvola di non ritorno dell'ossigeno sull'impugnatura della torcia.
 - d. Collegare il tubo rosso dell'acetilene alla valvola di non ritorno dell'acetilene sull'impugnatura della torcia. Stringere in senso antiorario se le filettature sono invertite.



Fase di assemblaggio 5: Configurazione dell'impugnatura della torcia

6a. Impostazione della saldatura

Collegare l'ugello di saldatura all'impugnatura della torcia.

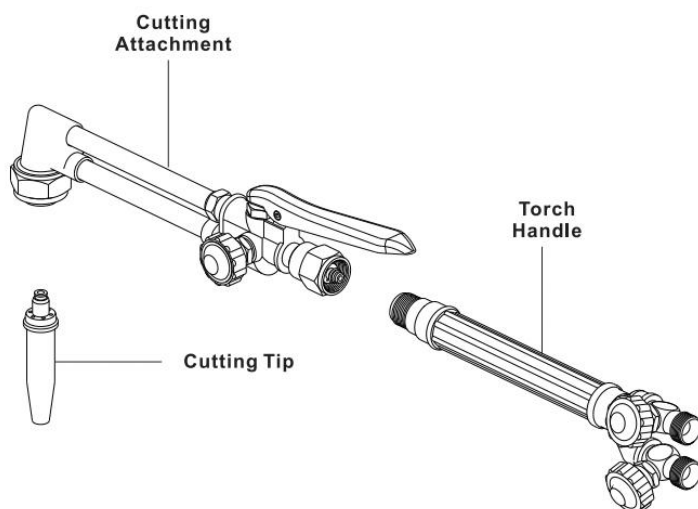


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Impostazione del taglio

ATTENZIONE! PRIMA DEL COLLEGAMENTO, assicurarsi che i due O-ring all'estremità dell'accessorio di taglio non siano danneggiati o mancanti, altrimenti i gas si mescoleranno all'interno dell'impugnatura della torcia e provocheranno ritorni di fiamma o scoppiettii.

Collega l'accessorio da taglio all'impugnatura della torcia. Quindi, collega la punta da taglio all'accessorio da taglio.



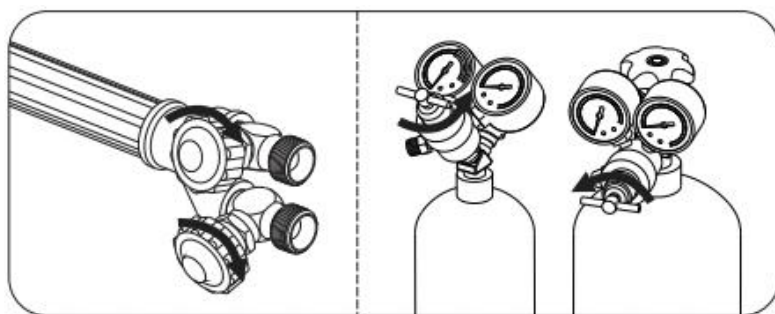
Fase di assemblaggio 6a: Impostazione del taglio

15. Prima dell'uso, dopo il collegamento, è necessario eseguire i test di tenuta descritti nelle pagine seguenti per verificare l'assenza di perdite nell'impianto.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

Questo test rileva perdite importanti.

7. Dopo aver collegato tutto, chiudere entrambe le valvole dell'impugnatura della torcia, ruotando in senso orario. Regolatori chiusi, Ruotare le manopole in senso antiorario fino a quando non si allentano.



Close Valves

(Turn clockwise)

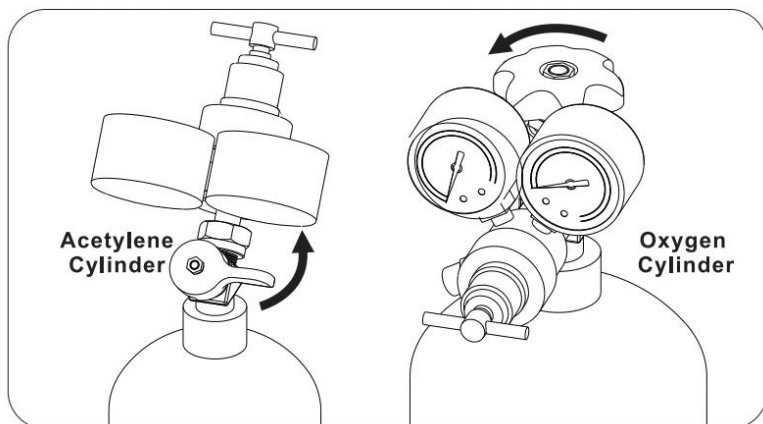
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

8. Aprire le valvole della bombola ruotandole solo in senso antiorario finché non inizia a fuoriuscire il gas.

ATTENZIONE! Aprire la valvola della bombola di acetilene solo di 1/4 o 1/2 giro.



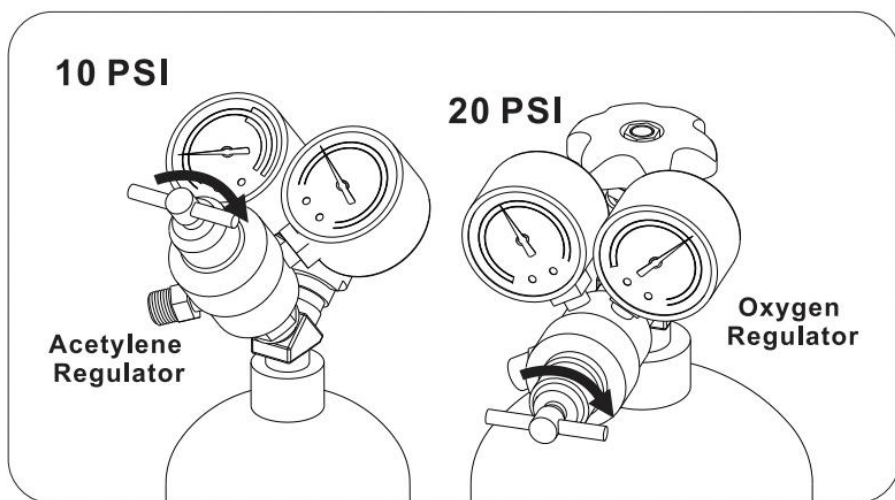
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

ATTENZIONE! TENERE SEMPRE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLETTA DI ACETILENE QUANDO LA BOMBOLETTA È IN USO, PER CONSENTIRE UN RAPIDO INTERRUZIONE IN CASO DI EMERGENZA

3. Regolare il regolatore di ossigeno per erogare 20 PSIG.

Regolare il regolatore dell'acetilene per erogare una pressione di 10 PSIG.

NON SUPERARE I 15 PS I PRESSIONE DELL'ACETILENE



4. Controllare tutti i collegamenti per eventuali perdite utilizzando acqua saponata.

Se si riscontrano perdite, stringere i collegamenti.

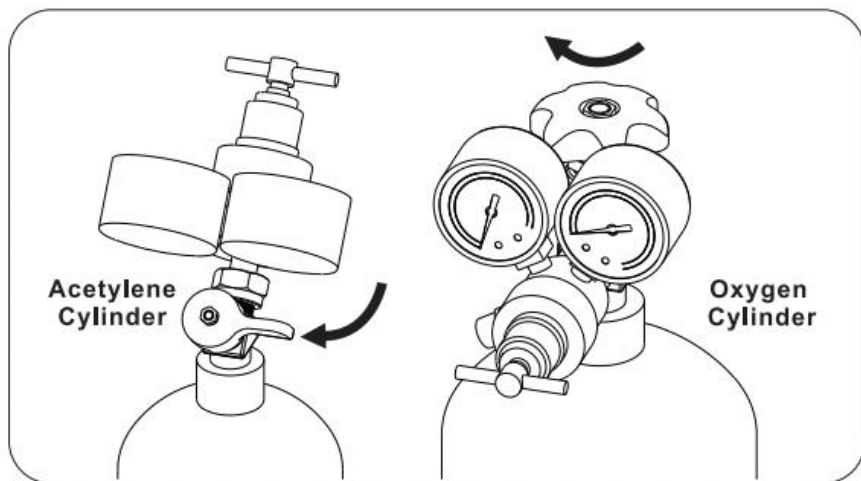
·Se la perdita persiste, interrompere l'uso e contattare il fornitore di gas.

· Se con questo test non vengono rilevate perdite.
Passiamo ora al test di monitoraggio degli indicatori.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test:Gauge Monitoring

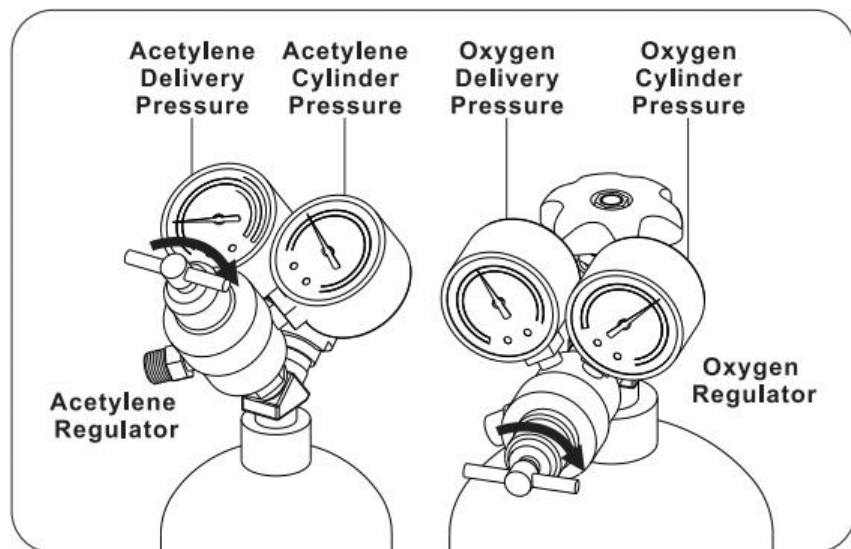
Questo test rileva perdite di piccola entità.

1. Seguire tutti i passaggi del test dell'acqua saponata sopra descritto per prepararsi al test di monitoraggio del misuratore .
2. Chiudere entrambe le valvole del cilindro, ruotandole in senso orario.



Test di tenuta 1 Fase 2: Aprire le valvole del cilindro

3. Monitorare gli indicatori su entrambi i regolatori per cinque minuti.



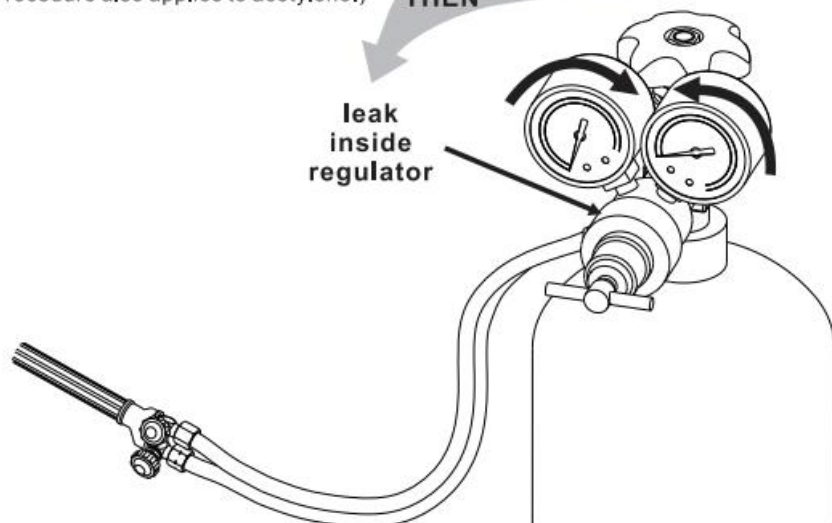
Test di tenuta 2 Fase 3: Monitorare gli indicatori

- Se i valori rilevati non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite.
- Se una qualsiasi lettura cambia, c'è una perdita da quel lato del sistema. Seguire l'indicatore Analisi delle perdite nella pagina successiva per la diagnosi.

Analisi delle perdite del misuratore

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

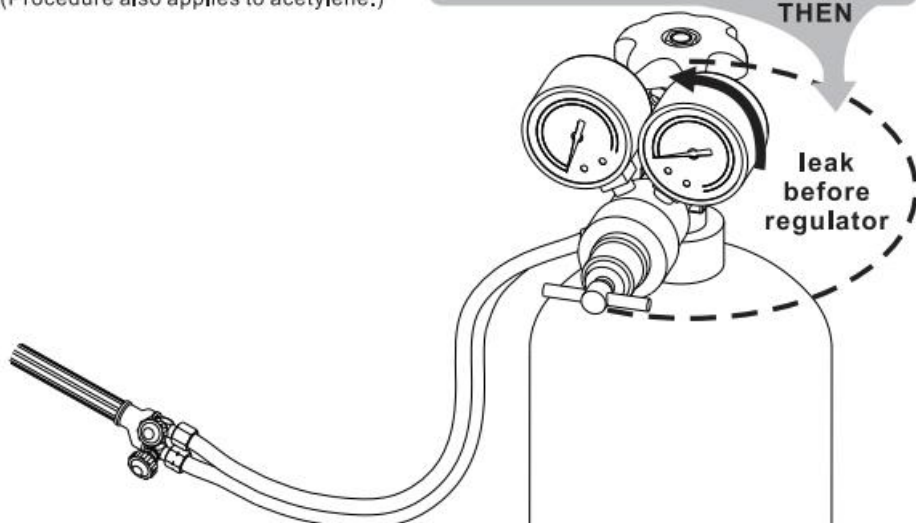
THEN If gauges move as shown



Se la pressione del cilindro diminuisce e la pressione di mandata aumenta
C'è una perdita nella sede del regolatore.
Fai riparare il regolatore da un tecnico qualificato.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

THEN If Cylinder gauge moves as shown, and Delivery gauge stays still



Se la pressione del cilindro diminuisce ma la pressione di mandata rimane

costante, la perdita si trova nella valvola del cilindro o nel raccordo tra il regolatore e la valvola del cilindro.



PERICOLO! Per prevenire lesioni gravi e MORTE:

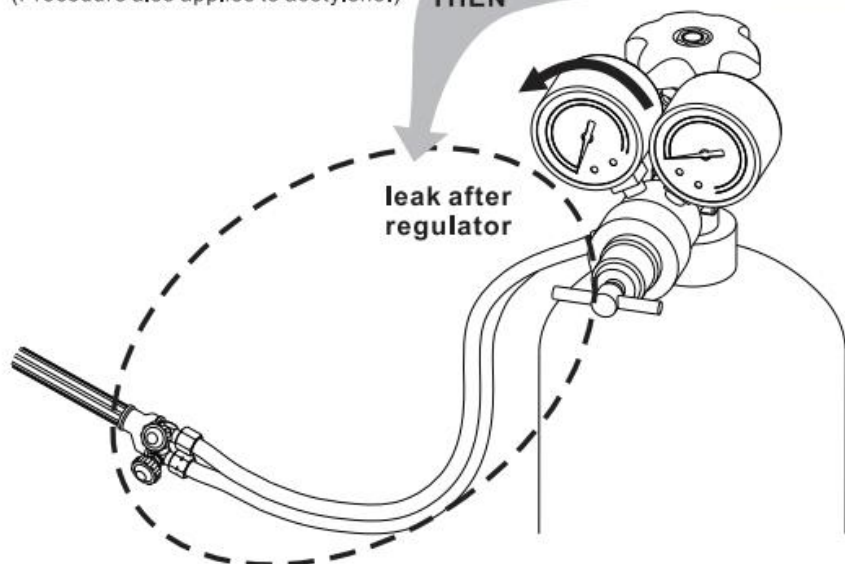
NON STRINGERE O REGOLARE ALCUN COLLEGAMENTO tra la bombola e la valvola della bombola, né forzare la valvola della bombola. Se la valvola della bombola perde, spostare la bombola all'esterno e avvisare immediatamente il fornitore di gas.

1. Rilasciare la pressione dal sistema.
2. Stringere il collegamento tra il regolatore e la valvola della bombola.
3. Ripetere il test di tenuta del manometro.
 - a. Se gli indicatori non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite.
 - b. Se la connessione continua a perdere, provare con una bombola diversa.
 - c. Se la connessione presenta perdite con la bombola diversa, far esaminare il regolatore da un tecnico qualificato.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Se la pressione di consegna diminuisce:

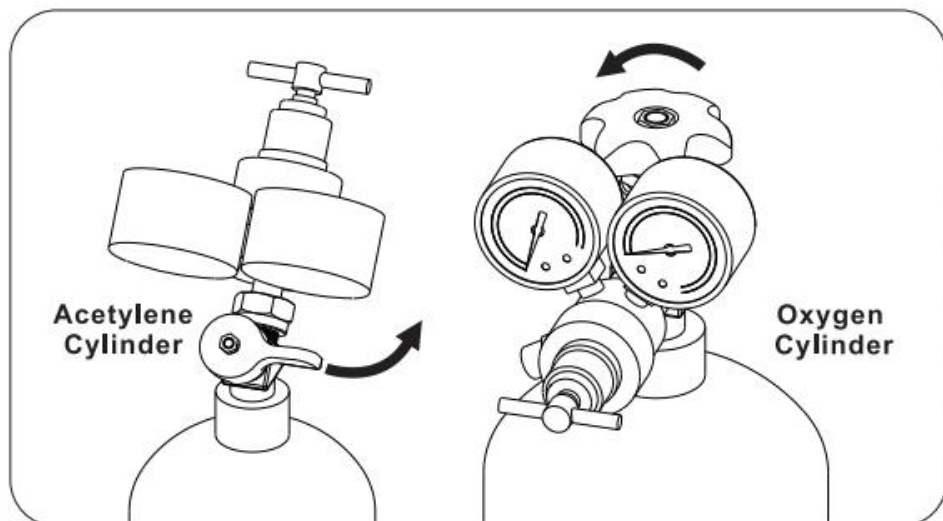
La perdita si trova in corrispondenza del raccordo di uscita del regolatore, all'interno del tubo flessibile, in corrispondenza del raccordo di ingresso della torcia o in corrispondenza della valvola della torcia sull'impugnatura.

1. Rilasciare la pressione dal sistema.
2. Stringere il raccordo di uscita del regolatore.
3. Stringere il raccordo di ingresso dell'impugnatura della torcia.
4. Ripetere il test di tenuta del manometro.
 - a. Se gli indicatori non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite.
 - b. Se le connessioni perdono ancora, far esaminare il regolatore, l'impugnatura della torcia e i tubi flessibili da un tecnico qualificato. Se i tubi flessibili perdono, sostituirli; non tentare di ripararli.

Nessuna perdita rilevata

Se il test di tenuta è stato completato e l'unità risulta funzionare correttamente, Aprire le valvole del cilindro ruotandole in senso antiorario e procedere con l'operazione.

ATTENZIONE! Aprire la valvola della bombola di acetilene solo di 1/4 o 1/2 giro per consentire una chiusura rapida.



Aprire le valvole del cilindro solo dopo che i test hanno confermato l'assenza di

perdite.

ATTENZIONE! TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DEL CILINDRO SEMPRE IN USO per consentire un rapido arresto in caso di emergenza.

Welding Tip Pressure Settings

Questa impugnatura per torcia è in grado di saldare metalli con spessori da 1/32" a 1-1/4". L'ugello di saldatura incluso, misura 0, permette di saldare metalli fino a 1/16" di spessore.

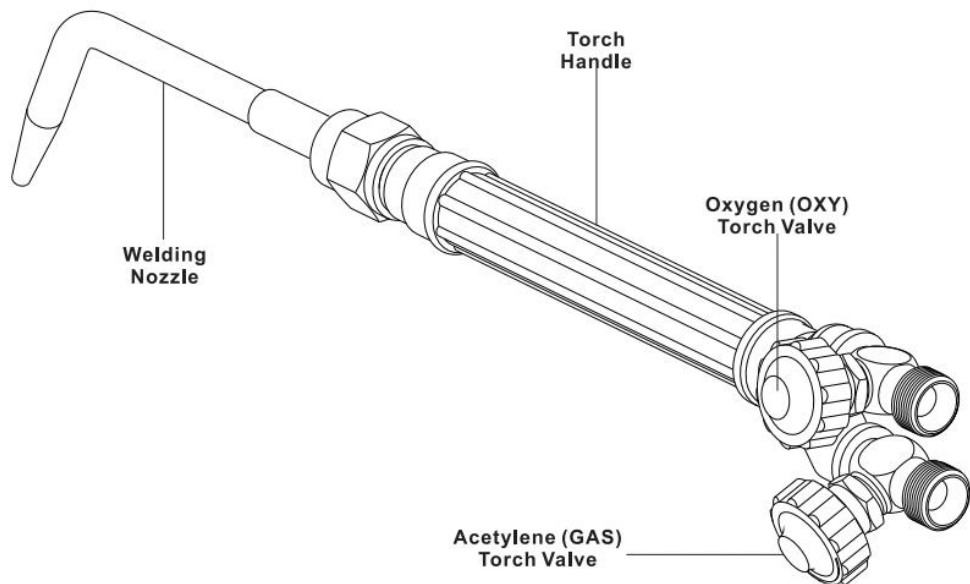
Verificate lo spessore dei metalli da saldare e utilizzate la tabella sottostante per scegliere l'ugello della dimensione adatta al lavoro. Se dovete saldare metalli con uno spessore diverso da 1/32" a 1/16", sarà necessario un ugello di saldatura diverso.

Nota: la saldatura dei metalli più spessi indicati di seguito richiederà tecniche speciali, come la smussatura dei bordi, che esulano dall'ambito di questo manuale.

Tabella A: Dati relativi al flusso dell'ugello di saldatura

Metallo Spessore (pollici)	Dimensioni dell'ugello	Diametro dell'orifizio della punta (pollici)	Ossigeno Pressione (PSIG)	Acetilene Pressione (PSIG)	Acetilene (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4
3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3-6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35

1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60
-------	---	-------	------	------	-------



Welding Instructions

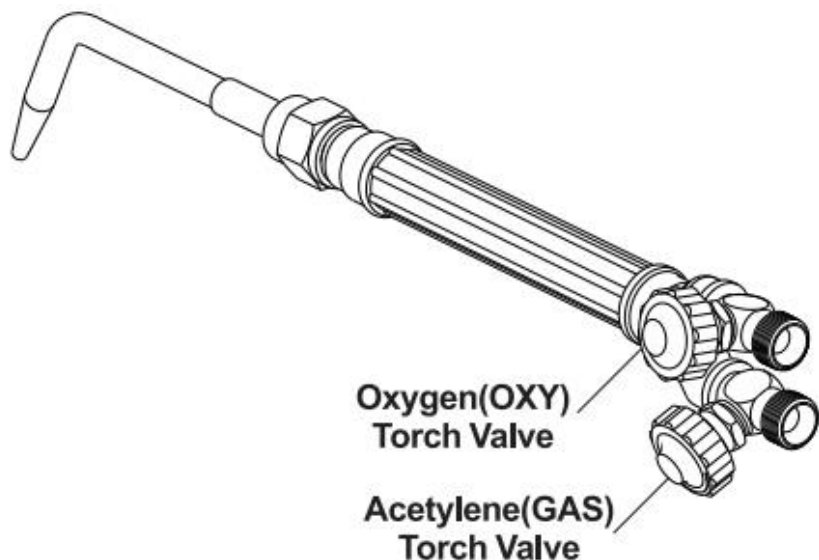


Leggere l'intera sezione INFORMAZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA all'inizio di questo manuale, compreso tutto il testo presente nelle relative sottosezioni, prima di installare o utilizzare

questo prodotto.

Prima dell'uso, ispezionare l'utensile per verificare la presenza di perdite, danni, parti allentate o mancanti. In caso di problemi, non utilizzare l'utensile fino alla riparazione.

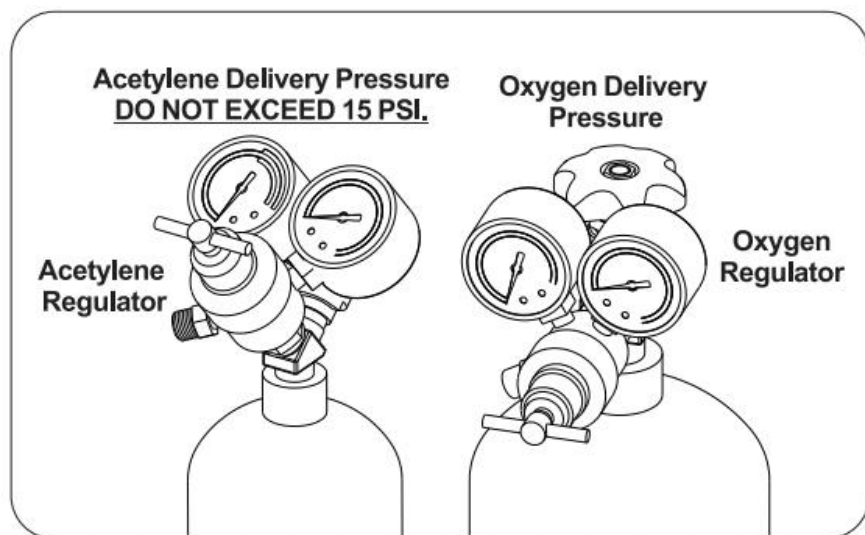
1. Preparare il dispositivo per il taglio secondo le istruzioni.
2. Chiudere saldamente entrambe le valvole sull'impugnatura della torcia.



Fase 2 della saldatura: chiusura delle valvole

12. Regolare i regolatori di acetilene e ossigeno alle pressioni di esercizio corrette, vedere la Tabella A.

NON SUPERARE LA PRESSIONE DI PSIAcETILENE DI 15.



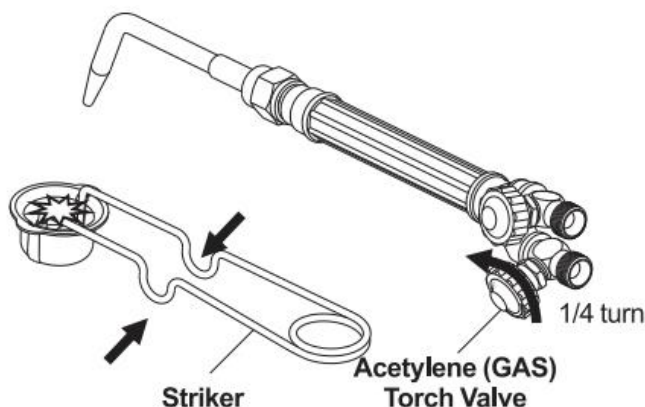
Saldatura Fase 3: Impostare le pressioni di saldatura

Vedi la tabella B.

13. Impugnare la torcia con una mano e l'accenditore con l'altra.

5. Aprire la valvola della torcia acetilene di circa 1/4 di giro, e accendere rapidamente il gas acetilene che fuoriesce dall'ugello premendo la maniglia dell'accenditore, creando una scintilla.

ATTENZIONE! Non utilizzare fiammiferi o accendini a butano per accendere la torcia.



Saldatura Fase 5: Accensione dell'acetilene

6. Appoggiare l'accenditore su una superficie ignifuga. Aprire lentamente la valvola della torcia a ossiacetilene fino a quando la fiamma non assume una forma leggermente irregolare sul bordo, come mostrato di seguito.



Fase di taglio 6: Aprire lentamente la valvola della torcia acetilene fino a quando la fiamma non si sgonfia.

7. Regolazione della fiamma:

a. Inizio dell'aggiunta di ossigeno: Aprire lentamente la valvola della torcia a ossigeno. La fiamma si trasformerà in una fiamma di carbonizzazione con un nucleo interno blu/bianco, un alone bianco attorno al nucleo e una fiamma arancione chiaro, come mostrato nell'illustrazione della Fase 7 della saldatura, in basso a sinistra.

b. Miscela di ossigeno corretta: Continuare ad aprire lentamente la valvola della torcia a ossigeno finché la grande sezione arancione chiaro della fiamma non diventa quasi incolore e il centro della fiamma presenta un nucleo bianco con poco

o nessun alone. Questa è la fiamma "neutra" necessaria per l'operazione come mostrato nell'illustrazione della Fase 7 di saldatura, in basso al centro.

c. Troppo ossigeno: se si apre eccessivamente la valvola della torcia a ossigeno, la parte più ampia della fiamma sarà di colore blu-arancio e il nucleo interno sarà piccolo, come mostrato nell'illustrazione della Fase 7 della saldatura, in basso a destra. Chiudere leggermente la valvola della torcia a ossigeno fino a ottenere la fiamma descritta nella fase b precedente.

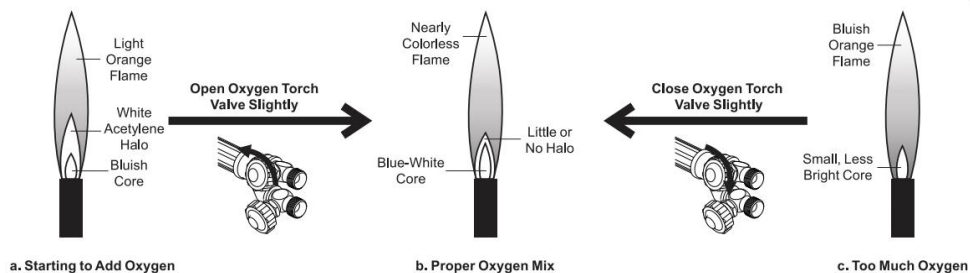
ATTENZIONE! Indossare occhiali di protezione adeguati per la saldatura.

8. Dopo aver regolato la fiamma come spiegato e illustrato, procedere con la saldatura.

Nota: la saldatura ossiacetilenica è un processo che richiede l'uso di entrambe le mani.

Una mano controlla la torcia, mentre l'altra controlla la bacchetta di riempimento (venduta separatamente). Le tecniche di saldatura corrette e la preparazione del pezzo non sono trattate in questo manuale. Si consiglia di consultare libri e frequentare corsi di saldatura per apprendere i metodi e le tecniche appropriate.

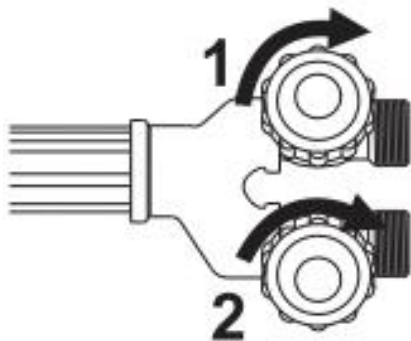
9. Dopo la saldatura, seguire le istruzioni di spegnimento riportate nella pagina a fianco.



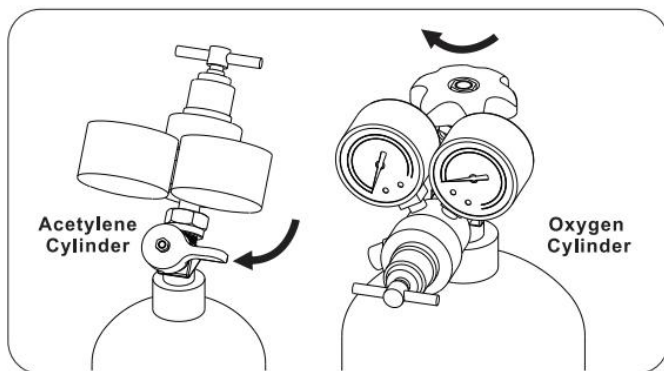
Fase 7 della saldatura: regolazione della fiamma di saldatura

Istruzioni per l'arresto della saldatura

1. Dopo aver completato il lavoro, chiudere prima la valvola della torcia a ossigeno in senso orario, quindi chiudere la valvola della torcia acetilene in senso orario.

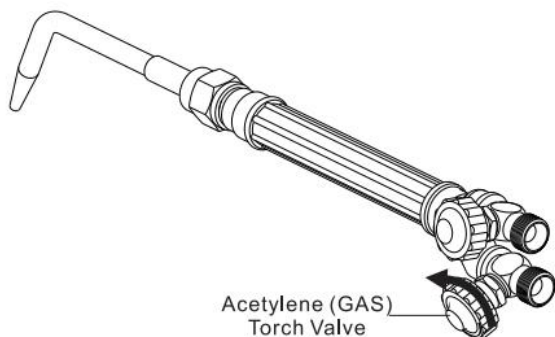


2. Chiudere completamente entrambe le valvole del cilindro, ruotandole in senso orario.



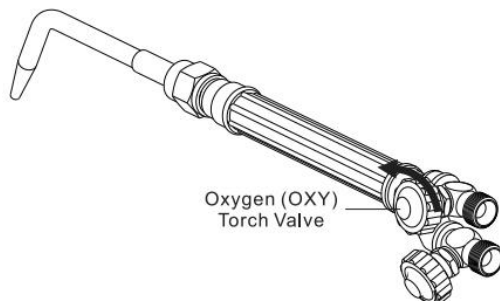
Fase di arresto 2: Chiudere le valvole dei cilindri

3. Aprire la valvola della torcia a ossiacetilene in senso antiorario per consentire lo sfogo di tutta la pressione.



Fase di arresto 3: Aprire la valvola dell'acetilene

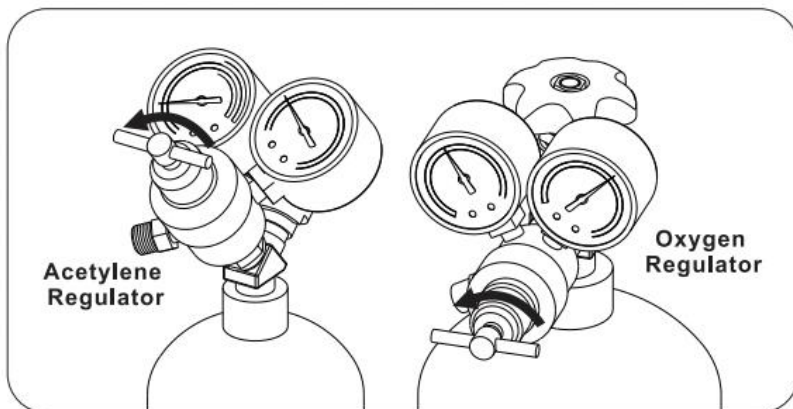
4. Aprire la valvola della torcia a ossigeno in senso antiorario per consentire lo sfogo di tutta la pressione.



Fase di arresto 4: Aprire la valvola dell'ossigeno

14. Dopo aver rilasciato la pressione, ruotare le viti di regolazione della pressione in senso antiorario e rimuoverle dai regolatori.

IMPORTANTE! La mancata osservanza di questa procedura potrebbe danneggiare in modo permanente gli enti regolatori.



Fase di arresto 5: Chiudere i regolatori
(Ruotare in senso antiorario fino a quando non si allenta.)

Cutting Tip Pressure Settings

L'accessorio da taglio serve per tagliare metalli fino a 7,6 cm di spessore. La punta inclusa, misura 0, taglia metalli fino a 1,27 cm di spessore.

Verifica lo spessore del metallo da tagliare e utilizza la tabella sottostante per scegliere la punta della dimensione appropriata. Per tagliare metalli con uno spessore superiore a 1/2" (1,27 cm), sarà necessaria una punta diversa.

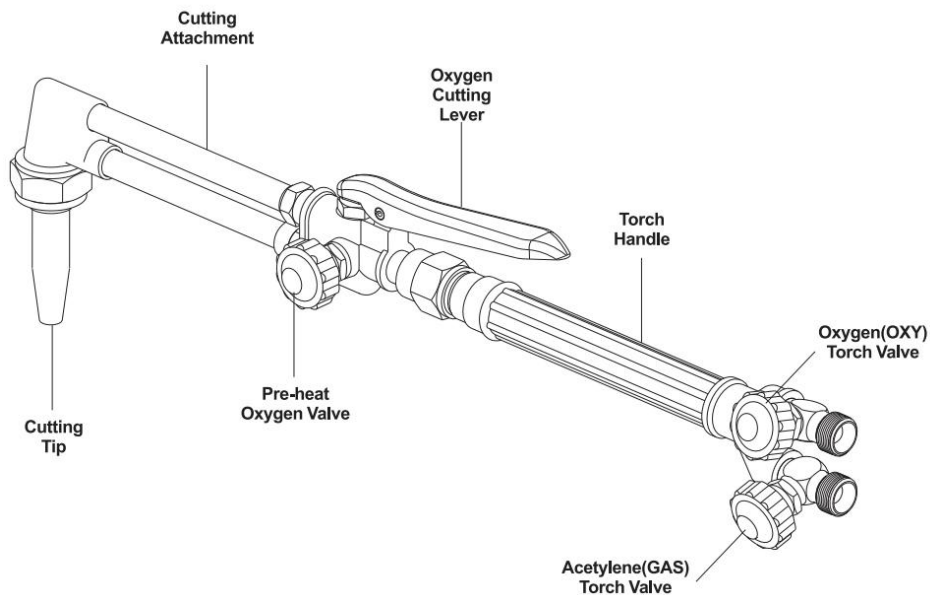
Tabella B: Dati sul flusso della punta di taglio

Spessore di taglio (pollici)	Standard Ugello Misurare	Taglio dell'ossigeno Pressione (PSIG)	Acetilene Pressione (P S IG)	Velocità (IPM)
1/2	0	30~35	3~5	20-24
3/4	1	30~35	3~5	17~21
1-1/2	2	40~45	3~7	13~17
2-1/2	3	45~50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

L'accessorio di taglio è fissato all'impugnatura della torcia e a una punta di taglio è fissato all'estremità dell'accessorio di taglio.

Valvola di preriscaldamento dell'ossigeno : Regola il livello di ossigeno della fiamma di preriscaldamento.

Leva di taglio dell'ossigeno: Attiva un flusso extra di ossigeno per il taglio.



Cutting Instructions

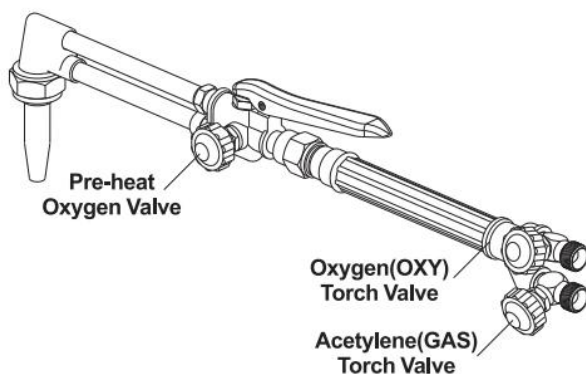


Leggere l'intera sezione INFORMAZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA all'inizio di questo manuale, compreso tutto il testo presente nelle relative sottosezioni, prima di installare o utilizzare

questo prodotto.

Prima dell'uso, ispezionare l'utensile per verificare la presenza di perdite, danni, parti allentate o mancanti. In caso di problemi, non utilizzare l'utensile fino alla riparazione.

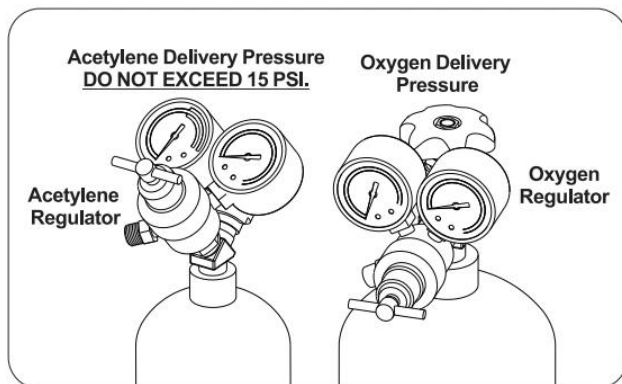
1. Impostare la macchina per il taglio secondo le istruzioni.
2. Chiudere saldamente tutte le valvole sull'impugnatura della torcia e sull'accessorio di taglio.



Fase di taglio 2: Chiudere le valvole

3. Regolare i regolatori di acetilene e ossigeno alle pressioni di esercizio corrette, vedere la Tabella B.

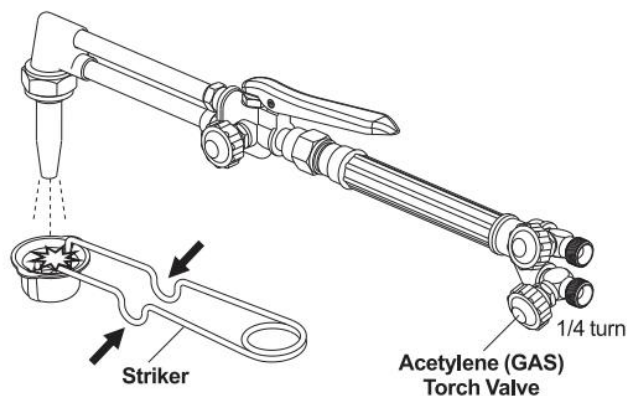
NON SUPERARE I 15 PSIA CETILENE DI PRESSIONE.



Fase di taglio 3: Impostare le pressioni di taglio. Vedere la tabella B.

4. Tenere l'impugnatura della torcia in una mano e l'accenditore nell'altra.
5. Aprire la valvola della torcia acetilene di circa un quarto di giro e accendere rapidamente il gas acetilene che fuoriesce dall'ugello premendo la maniglia dell'accenditore, creando una scintilla.

ATTENZIONE! Non utilizzare fiammiferi o accendini a butano per accendere la torcia.



Fase di taglio 5: Accensione dell'acetilene

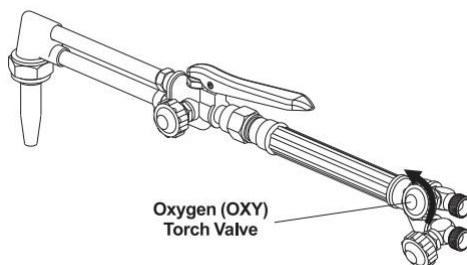
9. Appoggiare l'accenditore su una superficie ignifuga. Aprire lentamente la valvola della torcia a ossiacetilene fino a quando la fiamma non si attenua leggermente, come mostrato di seguito.



Fase di taglio 6: Aprire lentamente la valvola della torcia acetilene fino a quando la

fiamma non si sgonfia.

7. Non premere la leva di taglio dell'ossigeno. Aprire la valvola della torcia a ossigeno.



Fase di taglio 7: Aprire la valvola della torcia a ossigeno

8. Regolazione della fiamma:

a. Iniziare ad aggiungere ossigeno:

Aprire lentamente la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno. La fiamma si trasformerà in una fiamma di carbonizzazione con un nucleo interno blu/bianco, un alone bianco attorno al nucleo e una fiamma arancione chiaro, come mostrato nell'illustrazione della Fase 8 del taglio, in basso a sinistra.

b. Miscelazione corretta dell'ossigeno: Continuare a ruotare lentamente la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno fino a quando la grande sezione arancione chiaro della fiamma diventa quasi incolore e il centro della fiamma presenta un nucleo bianco con poco o nessun alone. Questa è la "fiamma neutra" necessaria per il funzionamento, come mostrato nell'illustrazione della Fase di Taglio 8, in basso al centro.

c. Troppo ossigeno: se si apre eccessivamente la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno, la parte più ampia della fiamma sarà di colore blu-arancio e il nucleo interno sarà piccolo, come mostrato nell'illustrazione della fase di taglio 8, in basso a destra. Chiudere leggermente la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno fino a ottenere la fiamma descritta nella fase b precedente.

ATTENZIONE! Indossare occhiali di protezione adeguati per la saldatura.

12. Dopo aver regolato la fiamma come spiegato e illustrato, procedere al taglio:

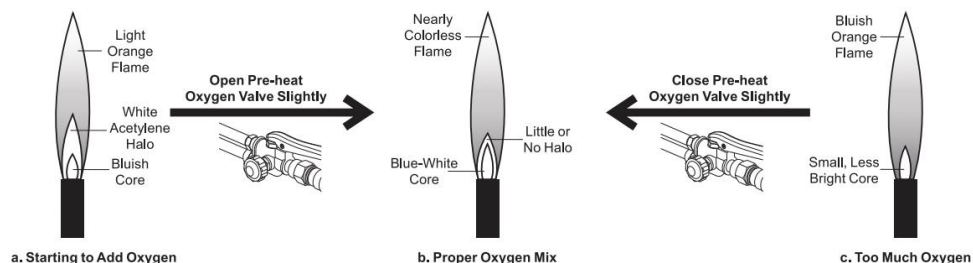
a. Riscaldare il bordo da cui inizia il taglio fino a renderlo incandescente.

ATTENZIONE! Iniziare il taglio dal bordo del pezzo. Se eseguito in modo errato, il tentativo di iniziare un taglio al centro del pezzo provocherà la proiezione di

metallo fuso verso l'operatore. Non tentare di iniziare un taglio al centro di un pezzo se non si è stati adeguatamente addestrati alle procedure di sicurezza per iniziare tali tagli.

b. Dopo il preriscaldamento, premere la leva di taglio ossiacetilenico e guidare lentamente la torcia lungo la linea di taglio per tagliare il metallo.

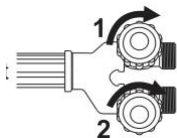
10. Dopo il taglio, seguire le istruzioni di spegnimento riportate nella pagina a fianco.



Fase di taglio 8: Preriscaldamento e regolazione della fiamma

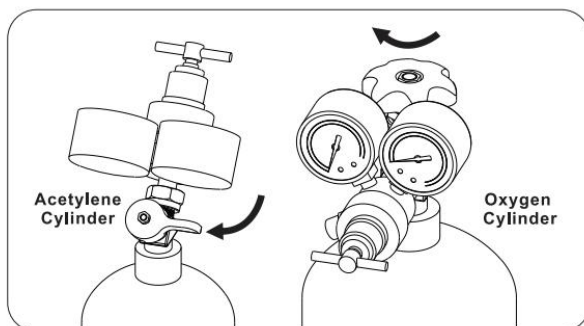
Istruzioni di spegnimento del taglio

1. Dopo aver completato il lavoro, chiudere prima la valvola della torcia a ossigeno ruotare in senso orario, quindi chiudere la valvola della torcia acetilene in senso



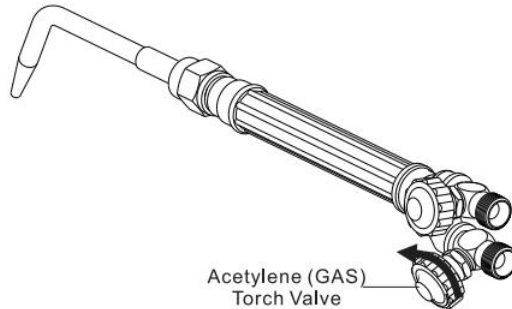
orario

2. Chiudere completamente entrambe le valvole del cilindro, ruotandole in senso orario.



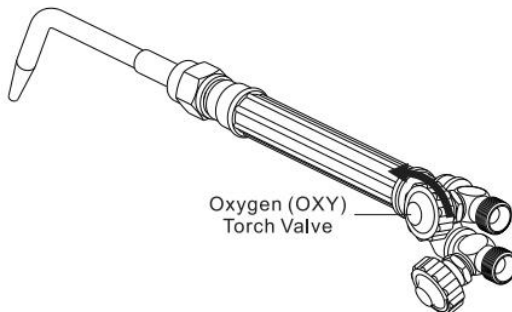
Fase di arresto 2: Chiudere le valvole dei cilindri

3. Aprire la valvola della torcia a ossiacetilene in senso antiorario per consentire lo sfogo di tutta la pressione.



Fase di arresto 3: Aprire la valvola dell'acetilene

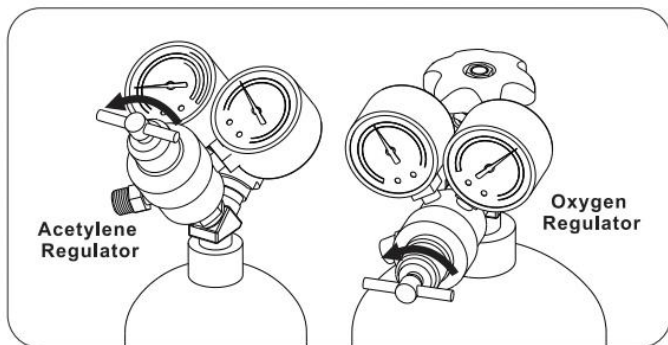
4. Aprire la valvola della torcia a ossigeno in senso antiorario per consentire lo sfogo di tutta la pressione.



Fase di arresto 4: Aprire la valvola dell'ossigeno

5. Dopo aver rilasciato la pressione, ruotare le viti di regolazione della pressione in senso antiorario e rimuoverle dai regolatori.

IMPORTANTE! La mancata osservanza di questa procedura potrebbe danneggiare in modo permanente gli enti regolatori.



**Fase di arresto 5: Chiudere i regolatori
(Ruotare in senso antiorario fino a quando non si allenta.)**

Maintenance Instructions

Le procedure non specificamente descritte in questo manuale devono essere eseguite esclusivamente da un tecnico qualificato.



AVVERTENZA

PER PREVENIRE GRAVI LESIONI DA OPERAZIONI ACCIDENTALI:

Chiudere l'ossigeno, poi l'acetilene e lasciare raffreddare completamente la torcia, quindi scollegare i tubi flessibili prima di eseguire qualsiasi procedura di ispezione, manutenzione o pulizia.

PER PREVENIRE GRAVI LESIONI CAUSATE DA GUASTI AGLI UTENSILI:

Non utilizzare apparecchiature danneggiate. In caso di rumori anomali, vibrazioni o perdite di gas, far riparare il problema prima di un ulteriore utilizzo.

1. **PRIMA DI OGNI UTILIZZO**, ispezionare le condizioni generali del kit torcia.

Verificare la presenza di raccordi dei tubi allentati, tubi incrinati o usurati e qualsiasi altra condizione che possa comprometterne il funzionamento in sicurezza.

Qualora si verifichi o si noti un'anomalia, provvedere alla risoluzione del problema prima di procedere con l'utilizzo. **Non utilizzare apparecchiature danneggiate.**

2. Utilizzare periodicamente un detergente per punte per pulire la punta di taglio e l'ugello di saldatura.

3. Per pulire la parte esterna dell'accessorio di taglio, utilizzare un panno pulito e

asciutto. Non immergere alcuna parte dell'accessorio di taglio in alcun liquido. Non utilizzare solventi o altri agenti infiammabili per pulire l'accessorio di taglio.

TABELLA DI MANUTENZIONE		
Manutenzione Tipo	Prima dell'uso	Dopo l'uso
Ispezionare l'utensile per verificare eventuali danni.	X	X
Utilizzare un detergente per la punta per pulire l'apertura della punta.	X	X
Pulire con un panno pulito e asciutto. NON USARE MAI SOLVENTI PER PULIRE QUESTO ACCESSORIO DI TAGLIO.		X

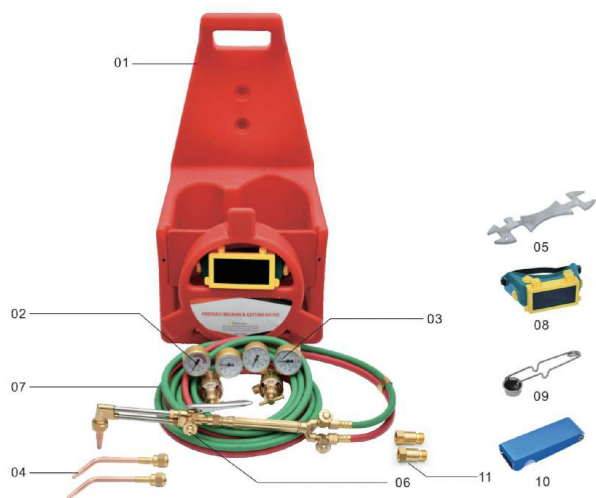
Troubleshooting

Problema	Possibile cause	Possibili soluzioni
Prima di girare su Torcia, gas Si percepisce un odore.	4. 1. Raccordi del tubo allentati. 2. Crepa nel tubo flessibile. 3. Perdita di gas dal cilindro a livello del collo.	1. Stringere tutti i collegamenti. 2. Controllare i tubi flessibili. Se si riscontrano crepe, Sostituire l'intero tubo flessibile. NON riparare i tubi flessibili del gas con rattoppi o nastro adesivo. 3. Controllare la zona del collo dei cilindri. Se si riscontrano crepe o danni, non utilizzare. Fissare in posizione verticale, in un'area ben ventilata, Ben lontano da fonti di ignizione. Contattate IMMEDIATAMENTE il fornitore di gas. Sostituire le bombole prima di procedere con i lavori.
La fiamma è irregolare	7. Punta di taglio ostruita o sporca	1. Chiudere prima l'erogazione del gas, poi quella dell'ossigeno e infine quella

	8. Livello del carburante basso.	dell'acetilene. Lasciare raffreddare completamente la torcia. Rimuovere la punta, Verificare la presenza di sporco e detriti. 1. Utilizzare un detergente per ugelli per pulire l'ugello o sostituirlo se necessario. 2. Controllare il livello del gas e rabboccare se necessario.
Attenersi a tutte le precauzioni di sicurezza durante la diagnosi o la manutenzione dell'utensile. Scollegare l'alimentazione dell'aria prima di eseguire qualsiasi intervento.		

Parts List and Assembly Diagram

Parte	Descrizione	Quantità
1	Borsa a tracolla	1
2	Regolatore dell'acetilene	1
3	Regolatore dell'ossigeno	1
4	Punta di saldatura	2
5	Chiave	1
6	Torcia	1
7	Tubo flessibile	1
8	Occhiali	1
9	Accendino	1
10	Pulitore per punte	1
11	Valvola di ritegno 88-3	2







Upgrade · The Home Creator Way

Kit de soplete de soldadura y corte a gas

Modelo: 1C016-0001

Modelo: 1C016-0001



Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todo el manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar el manual de usuario. El aspecto del producto puede variar con respecto al que reciba. Le pedimos disculpas si no le informamos nuevamente sobre actualizaciones de tecnología o software.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Lea el manual de instrucciones.
	Advertencia: Asegúrese de usar guantes al utilizar este producto.
	Advertencia: Asegúrese de usar protección ocular al utilizar este producto. protectores al usar este producto.

Advertencia

- Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
 - El producto cumple con Normas y reglamentos pertinentes. La instalación de este dispositivo debe cumplir con todas las normativas aplicables y su uso debe realizarse únicamente en áreas bien ventiladas. Lea el manual de usuario antes de instalar y utilizar este equipo.
 - Este aparato no está diseñado para ser utilizado por personas (incluidos niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o con falta de experiencia y conocimiento, a menos que una persona responsable de su seguridad les haya supervisado o instruido sobre el uso del aparato.
 - Los niños no deben jugar con el aparato.
- Este aparato no debe ser utilizado por niños. Mantenga el aparato y sus accesorios fuera del alcance de los niños.
- Por favor, conserve el producto adecuadamente. Compruebe si presenta alguna anomalía antes de usarlo. Si detecta alguna anomalía, deje de usarlo.
- Por favor, utilice el producto de acuerdo con el uso previsto; tenga en cuenta que un uso indebido puede causar lesiones.

SPECIFICATIONS

Reguladores	Oxígeno:CGA540 Acetileno:CGA200
Boquilla de soldadura	VM-W, suelda hasta 1/16 de pulgada.
Punta de corte	3-101, corta hasta 1/2 pulgada.
Tamaño de la manguera	15 pies de largo x 3/16 pulgadas de diámetro interior
Tipo de manguera	Manguera doble codificada por colores (verde: oxígeno, rojo: acetileno)
Rosca de entrada de la antorcha	9/16 pulg. x 18
Roscas de conexión de manguera	Oxígeno: Derecha Acetileno: Mano izquierda
Cilindros No incluido	20 pies cúbicos de oxígeno 10 pies cúbicos de acetileno
Accesorios	Gafas, llave inglesa, limpiador de puntas, percutor

Capaz de soldar desde 1/32" hasta 1-1/4" con la boquilla de soldadura adecuada.

Capaz de cortar desde 1/2" hasta 3" con la punta de corte adecuada.

Con las puntas de soldadura y corte incluidas, podrá cortar hasta 1/2" y soldar hasta 1/16".

Las puntas de soldadura y corte de mayor tamaño se venden por separado.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



En este manual, en el etiquetado y en toda la demás información proporcionada con este producto:

Este es el símbolo de alerta de seguridad. Se utiliza para advertirle sobre posibles riesgos de lesiones personales. Obedezca todos los mensajes de seguridad que siguen a este símbolo para evitar posibles lesiones o la muerte.

PELIGRO

PELIGRO indica una situación peligrosa que, de no evitarse, provocará la muerte o lesiones graves.

ADVERTENCIA

La ADVERTENCIA indica una situación peligrosa que, de no evitarse, podría provocar la muerte o lesiones graves.

PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN, utilizado con el símbolo de alerta de seguridad, indica una situación peligrosa que, Si no se evita, podría provocar lesiones leves o moderadas.

AVISO

El AVISO se utiliza para abordar prácticas no relacionadas con lesiones personales.

PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN, Sin el símbolo de alerta de seguridad, se utiliza para abordar prácticas no relacionadas con lesiones personales.

Advertencias de seguridad



ADVERTENCIA Lea todas las advertencias e instrucciones de seguridad . El incumplimiento de las advertencias y las instrucciones pueden provocar una explosión , incendio y/o lesiones graves.

Guarde todas las advertencias e instrucciones para consultarlas en el futuro.

Las advertencias, precauciones e instrucciones que se describen en esta instrucción El manual no puede abarcar todas las posibles condiciones y situaciones que puedan presentarse. El operador debe entender que el sentido común y La precaución es un factor que no se puede incorporar a este producto, sino que debe ser proporcionada por el operador.

Work Area Safety

49. Mantén tu área de trabajo limpia y bien iluminada.
50. Los bancos desordenados y las zonas oscuras propician los accidentes.
51. Mantengan a los espectadores, niños, y que los visitantes estén ausentes mientras se opera. Las distracciones pueden hacer que pierdas el control. Proteja a los demás en el área de trabajo del calor intenso. No permita que otras personas se acerquen lo suficiente como para mirar la llama, ya que existe un riesgo real de sufrir daños en los ojos. Proporcione barreras o escudos según sea necesario.
52. Siempre que sea posible, traslade la pieza de trabajo a un lugar alejado de materiales combustibles. Si la reubicación NO es posible, Proteja los materiales

combustibles con una cubierta fabricada con material resistente al fuego. Retire o neutralice todos los materiales combustibles en un radio de 35 pies. (10 metros) alrededor del área de trabajo.

53. Delimite la zona de trabajo con pantallas portátiles resistentes al fuego. Utilice un material resistente al fuego para bloquear todas las aberturas y proteger las paredes combustibles. techos, pisos, etc.

54. Si trabaja cerca o sobre una pared metálica, techo, piso, etc., Evite la ignición de materiales combustibles en el otro lado trasladando dichos materiales a un lugar seguro. Si no es posible reubicar los materiales combustibles, Designar a una persona para que actúe como vigilante contra incendios, equipada con un extintor, durante el proceso de soldadura o corte y durante al menos media hora después de que se haya completado el proyecto de soldadura o corte.

55. No coloque el soplete sobre ningún material que no sea hormigón desnudo hasta que se haya enfriado por completo.

56. No suelde ni corte ningún material que tenga un revestimiento combustible o una estructura interna combustible. como bidones o tanques, sin un método aprobado para eliminar el peligro.

57. No deseche la escoria caliente en recipientes que contengan materiales combustibles.

58. Tenga siempre a mano un extintor de incendios completamente cargado y sepa cómo usarlo correctamente. Después de soldar o cortar, realice una revisión exhaustiva para detectar cualquier indicio de incendio y tenga en cuenta que la llama o el humo, fácilmente visibles, pueden no estar presentes durante algún tiempo después de que se haya iniciado un incendio.

59. No suelde ni corte en atmósferas que contengan gases peligrosamente reactivos o inflamables. vapores, líquidos, o polvo.

60. Limpie y purgue los recipientes antes de aplicar calor. No aplique calor a un recipiente que haya contenido una sustancia desconocida o un material combustible cuyo contenido, cuando se calienta, pueden producir vapores inflamables o explosivos. Ventile los recipientes cerrados, incluyendo piezas fundidas, antes del precalentamiento, soldadura, o cortando.

Seguridad personal

1. El uso de ropa y dispositivos de seguridad personal reduce el riesgo de lesiones. Use lo siguiente:

a. Ropa ignífuga (No utilice pantalones con puños, camisas con bolsillos abiertos ni ninguna prenda que pueda atrapar y retener metal fundido o chispas).

b. Polainas de cuero ignífugas y botas de trabajo.

do. Seco, guantes de soldadura de cuero aislante

d. respirador aprobado por NIOSH

mi. Gafas de soldar con tonalidad 5 o superior.

F. Un gorro adecuado para proteger la cabeza y el cuello protege la cabeza y el cuello.

gramo. Tapones para los oídos o orejeras ignífugas (si se suelda o corta por encima de la cabeza o en espacios confinados) .

Mantenga la ropa y el equipo de seguridad libres de grasa, aceite, disolventes y cualquier otra sustancia inflamable.

2. Manténgase alerta. Preste atención a lo que hace y use el sentido común al usar esta linterna. No la use si está cansado o bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos. Un momento de distracción durante su uso puede provocar lesiones personales graves.

3. No te estires demasiado. Mantén una postura y un equilibrio adecuados en todo momento. Una postura y un equilibrio adecuados permiten un mejor control en situaciones inesperadas.



16. RIESGO POR INHALACIÓN:

La soldadura y el corte producen HUMOS TÓXICOS.

La exposición a los gases de escape de la soldadura o el corte puede aumentar el riesgo de desarrollar ciertos tipos de cáncer, como el cáncer de laringe y el cáncer de pulmón. Además, algunas enfermedades que pueden estar relacionadas con la exposición a los gases de escape de la soldadura o el corte son:

- Inicio temprano de la enfermedad de Parkinson
- Enfermedades cardíacas • Úlceras
- Daños en los órganos reproductores
- Inflamación del intestino delgado o estómago

Daño renal

- Enfermedades respiratorias como enfisema, bronquitis o neumonía



Utilice ventilación natural o forzada y use un respirador aprobado por NIOSH para protegerse contra los humos producidos y reducir el riesgo de desarrollar las enfermedades mencionadas anteriormente .

17. Evite la sobreexposición a humos y gases. Mantenga la cabeza alejada de los humos. No respire los humos. Utilice suficiente ventilación o extracción, o ambas, para mantener los humos y gases alejados de su área de respiración. Si la ventilación es cuestionable, pida a un técnico calificado que tome una muestra de aire para determinar la necesidad de medidas correctivas. Si es necesario, utilice ventilación mecánica para mejorar la calidad del aire. Si esto no es posible, utilice un respirador aprobado. No trabaje en áreas confinadas a menos que estén bien ventiladas o que esté usando un ventilador con suministro de aire.

Siga siempre las directrices de OSHA para los límites de exposición permisibles (PEL) para diversos humos y gases. Siga las recomendaciones de la Conferencia Americana de Higienistas Industriales Gubernamentales para los valores límite umbral (TLV) para humos y gases. Haga que un especialista reconocido en higiene industrial o servicios ambientales revise el operación y aire evaluar la calidad y formular recomendaciones para la situación específica de soldadura o corte.

6. **ADVERTENCIA** : Este producto, cuando se utiliza para soldar. corte, soldadura, o aplicaciones similares, produce sustancias químicas que el Estado de California reconoce como causantes de cáncer y defectos de nacimiento. (u otros daños reproductivos). (Código de Salud y Seguridad de California §25249.5 y siguientes) Los componentes de latón de este producto contienen plomo, una sustancia química que el Estado de California reconoce como causante de defectos de nacimiento (u otros daños reproductivos). (Código de Salud y Seguridad de California §25249.5 y siguientes).

Seguridad en la instalación de equipos

1. Asegúrese de estar preparado para comenzar a trabajar antes de abrir el suministro de gas.
2. Para evitar explosiones, utilice válvulas antirretorno de baja presión y

dispositivos antirretorno (se venden por separado) en la base del soplete.

3. Utilizar únicamente con oxígeno y acetileno. No modifique este soplete ni lo utilice para fines distintos a los previstos.

4. Ajuste el regulador de acetileno a no más de 15 PSI. El acetileno es inestable y puede explotar si se somete a una presión excesiva.

5. No utilice aceite, grasa ni cinta selladora de roscas en ningún conector.

6. Utilice abrazaderas (no incluidas) u otros métodos prácticos para asegurar y sujetar la pieza de trabajo a una plataforma estable. Sujetar la pieza con la mano o contra el cuerpo es inestable y puede provocar pérdida de control, incendio o lesiones personales.

7. Utilice únicamente los accesorios recomendados por el fabricante para su modelo de linterna. Los accesorios que pueden ser adecuados para una linterna pueden no serlo.

Puede resultar peligroso si se utiliza en otro soplete. Utilice únicamente mangueras de gas adecuadas.

Seguridad del cilindro

1. No utilice cilindros abollados o dañados.

2. Asegure los cilindros a un carrito, pared o poste para evitar que se caigan. Use y almacene los cilindros únicamente en posición vertical. Si utiliza el estuche incluido para guardar los cilindros, asegúrelo a un carrito, pared o poste.

3. Utilice tapas para cilindros al mover o almacenar cilindros.

4. No almacene los cilindros a temperaturas de 120 °F o superiores.

5. CILINDROS VACÍOS: NO DEJE CAER, GOLPEE, PERFORE, CALIENTE NI PRENDA FUEGO A UN CILINDRO, INCLUSO SI ESTÁ VACÍO. Mantenga los cilindros vacíos en áreas designadas y márquelos claramente como "vacío". Comuníquese con las autoridades locales de gestión de residuos sólidos para obtener instrucciones sobre la correcta eliminación o reciclaje de los cilindros vacíos.

6. MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO SIEMPRE QUE EL CILINDRO ESTÉ EN USO PARA PERMITIR UN CIERRE RÁPIDO EN CASO DE EMERGENCIA.

Inspección de equipos

1. NO UTILICE LLAMA PARA DETECTAR FUGAS.1.

2. INSPECCIONE ANTES DE CADA USO. Busque lo siguiente y no utilice el kit si observa algún daño:

a . Inspeccione las superficies de asiento cónicas de las boquillas y la tuerca de la punta. Si la superficie del asiento presenta abolladuras, rebabas o está quemada, solicite a un técnico cualificado que la vuelva a colocar. Una superficie de asiento defectuosa puede provocar un retroceso de llama o una llamarada.

b . Examine todas las mangueras en busca de cortes, grietas, quemaduras, áreas desgastadas u otros daños.

No lo utilice si está dañado.

C. Compruebe si hay conexiones sueltas utilizando una solución de agua jabonosa. Apriete o repare cualquier fuga que encuentre.

d. No utilice el kit de soplete si alguno de los gases no se corta completamente cuando las válvulas de oxígeno y acetileno están cerradas. Las fugas de gas en la punta representan un riesgo importante para la seguridad. Si no se puede cortar el suministro de gas en el mango del soplete, es peligroso y debe reemplazarse.

e .Inspeccione si hay otros defectos o daños. No utilice ninguna pieza dañada. Etiquete las piezas dañadas con "No usar" hasta que sean reparadas.

Seguridad operativa

1. Inspeccione antes de cada uso; consulte la sección de advertencias anterior.

2. Utilizar únicamente en lugares con ventilación adecuada.

3. No toque la pieza de trabajo ni la punta hasta que se enfríe.

4. Mantenga las mangueras alejadas de las partes calientes, de las zonas cortadas y de las llamas.

5. Nunca deje la antorcha desatendida cuando esté conectada a un suministro de gas.

6. Deje que la antorcha se enfríe completamente antes de guardarla.

7. Cualquier material que se deseche en la zona de trabajo durante su uso estará extremadamente caliente. Tenga cuidado de no quemarse con la escoria u otros residuos.

8. **RETROCESO DE FUEGO:** Cuando la llama se apaga con un fuerte estallido, se denomina retroceso de fuego. El retroceso de fuego puede ser causado por:

a. Utilizar la antorcha a presiones inferiores a las requeridas para la boquilla utilizada.

b. Tocar la punta contra la pieza de trabajo .

c. Sobrecalentamiento de la punta

d. Una obstrucción en la punta.

Si se produce una explosión en el sistema, cierre las válvulas del mango del soplete (primero el oxígeno y luego el acetileno) y, tras solucionar la causa, vuelva a encender el soplete.

9. **RETROCESO :** El retroceso es una condición que se produce cuando la llama retrocede hacia la antorcha y arde en su interior con un silbido o chirrido agudo. Si se produce un retroceso de llama, cierre las válvulas del mango del soplete (primero el oxígeno, luego el acetileno) **INMEDIATAMENTE**. El retroceso de llama generalmente indica un problema que debe repararse antes de continuar con el trabajo. Una punta obstruida, un funcionamiento incorrecto de las válvulas o una presión incorrecta de acetileno/oxígeno podrían provocar un retroceso de llama. Encuentre y corrija la causa antes de volver a encender el soplete . Si no se encuentra la causa, haga revisar el equipo por un técnico calificado antes de retomar su proyecto.

10. Tenga cuidado con las fugas de gas. Si mientras usa este soplete nota olor a acetileno, cierre **INMEDIATAMENTE** primero el oxígeno y luego el acetileno.

Apague todas las llamas abiertas y revise cuidadosamente todas las mangueras y conexiones en busca de fugas utilizando agua jabonosa. **NUNCA** compruebe si hay fugas utilizando una llama.

Si el olor persiste, no utilice el soplete. Llame a su proveedor de acetileno para obtener ayuda.

11. Lea y comprenda todas las instrucciones y precauciones de seguridad que se describen en el manual del fabricante del material que va a soldar o cortar.

12. Después de usarla, purgue las líneas y guarde todos los componentes fuera del alcance de los niños y de otras personas sin experiencia. Las linternas son peligrosas en manos de usuarios no capacitados.

Servicio

9. El mantenimiento de la antorcha debe ser realizado únicamente por personal de reparación cualificado.

Los servicios o el mantenimiento realizados por personal no cualificado podrían conllevar un riesgo de lesiones.

10. Al realizar el mantenimiento, utilice únicamente repuestos idénticos. Siga las instrucciones de la sección "Inspección, mantenimiento y limpieza" de este manual. El uso de piezas no autorizadas o el incumplimiento de las instrucciones de mantenimiento pueden provocar incendios o lesiones.

3. Mantenga las etiquetas y placas de identificación de los productos. Estas contienen información importante. Si no se pueden leer o faltan, comuníquese con Harbor Freight Tools para obtener un reemplazo.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

17. Designa un área de trabajo limpia y bien iluminada. El área de trabajo no debe permitir el acceso a niños ni mascotas para evitar distracciones y lesiones.

18. Retire todo material combustible de la zona y/o cubra las superficies con material resistente al fuego.

19. El área de trabajo debe tener un suelo ignífugo.

20. las piezas sueltas utilizando un tornillo de banco o amortiguadores (no incluidos) para evitar que se muevan mientras trabaja.

Nota : La preparación adecuada de la soldadura puede ser complicada y queda fuera del alcance de este manual.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Lea la sección COMPLETA DE INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD que se encuentra al principio de este manual, incluyendo todo el texto que aparece bajo los subtítulos, antes de configurar o utilizar este producto.

ADVERTENCIA



PARA PREVENIR LESIONES GRAVES POR EXPLOSIÓN:

Gire las válvulas de la antorcha de oxígeno y acetileno completamente en el sentido de las agujas del reloj (cerradas, primero el oxígeno y luego el acetileno) antes de realizar cualquier ajuste o inspección o mantenimiento de este kit de antorcha.

Nota : Para obtener información adicional sobre las piezas que se enumeran en las páginas siguientes, consulte el diagrama de montaje que se encuentra al final de este manual. Todas las instrucciones de este manual son solo para oxígeno y acetileno.

1. Asegure los cilindros a un carro, pared o poste para evitar que se caigan. No coloque el cilindro de acetileno de lado.

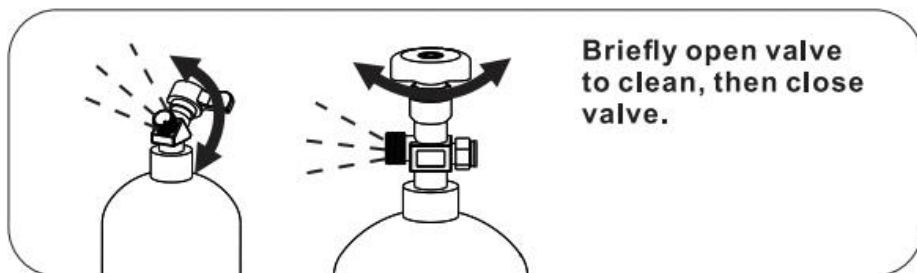
¡ADVERTENCIA! PARA PREVENIR INCENDIOS Y EXPLOSIONES: Asegúrese de que no haya aceite, grasa o fuente de ignición (como una soldadura caliente, un motor eléctrico u otro

operación de soldadura) cerca antes de proceder con el siguiente paso.

2. Mientras se mantiene a un lado, "abra" cada válvula del cilindro. "Abrir" consiste en abrir y cerrar rápidamente la válvula, permitiendo que escape una pequeña cantidad de gas y limpiando la válvula de cualquier material extraño.

¡ADVERTENCIA! Si hay aceite o grasa

Si encuentra algún problema, deje de usar la bombona y póngase en contacto inmediatamente con su proveedor de gas.



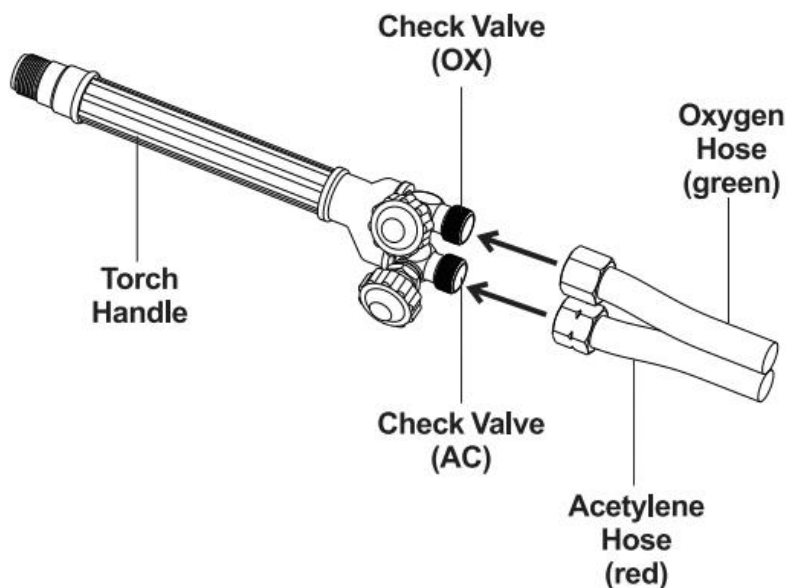
Paso 2 del montaje: Abra cada válvula del cilindro.

¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO SIEMPRE QUE EL CILINDRO ESTÉ EN USO PARA PODER APAGARLO RÁPIDAMENTE EN CASO DE EMERGENCIA.

NOTA: La llave inglesa no está incluida.

3. Conecte el regulador de oxígeno con etiqueta verde al cilindro de oxígeno y la manguera de oxígeno verde al regulador.

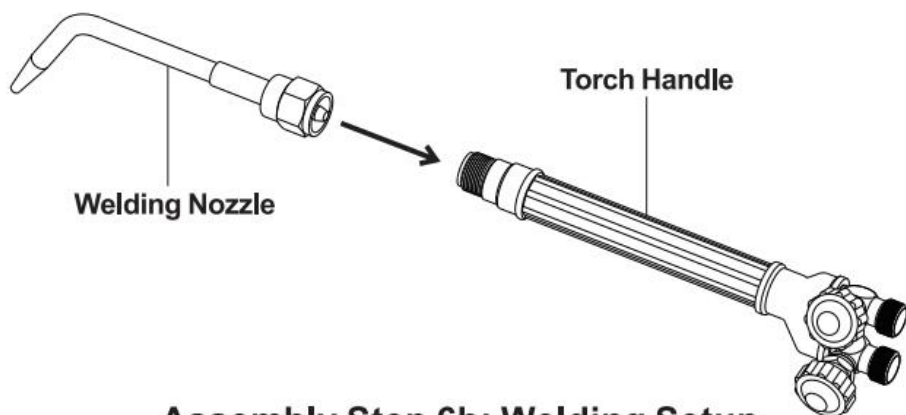
4. Conecte el regulador de acetileno con etiqueta roja al cilindro de acetileno y la manguera de acetileno roja al regulador, apriete en sentido contrario a las agujas del reloj; las roscas están invertidas.
5. Para configurar el mango de la linterna:
 - a. Retire las tapas de plástico de la entrada.
 - b. Asegúrese de que ambas válvulas de retención estén colocadas en el mango del soplete.
 - c. Conecte la manguera de oxígeno verde a la válvula de retención de oxígeno en el mango del soplete.
 - d. Conecte la manguera de acetileno roja a la válvula de retención de acetileno en el mango del soplete. Apriete en sentido contrario a las agujas del reloj; las roscas están invertidas.



Paso 5 del montaje: Configuración del mango de la antorcha

6a. Configuración de soldadura

Conecte la boquilla de soldadura al mango del soplete.

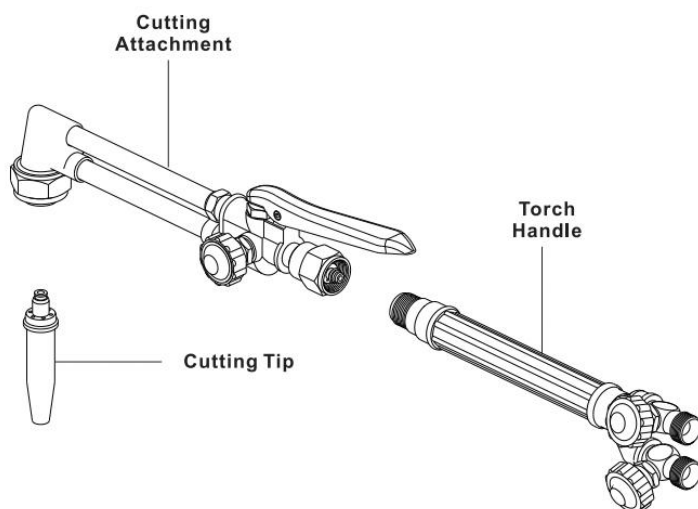


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Configuración de corte

¡ADVERTENCIA! ANTES DE CONECTAR, asegúrese de que las dos juntas tóricas en el extremo del accesorio de corte no estén dañadas o falten, de lo contrario los gases se mezclarán dentro del mango del soplete y provocarán un retroceso de llama o una explosión en el interior.

Conecte el accesorio de corte al mango del soplete. A continuación, conecte la punta de corte al accesorio de corte.



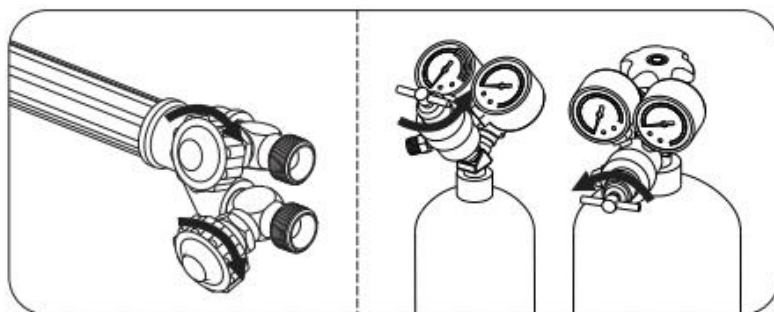
Paso de montaje 6a: Configuración de corte

18. Antes de la puesta en marcha, se deben realizar las pruebas de fugas que se muestran en las páginas siguientes, después de la conexión, para comprobar si hay fugas en el sistema.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

Esta prueba detecta fugas importantes.

9. Una vez que todo esté conectado, Cierre ambas válvulas del mango de la antorcha, girando en el sentido de las agujas del reloj. Reguladores estrictos, Gire las perillas en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se suelten.



Close Valves

(Turn clockwise)

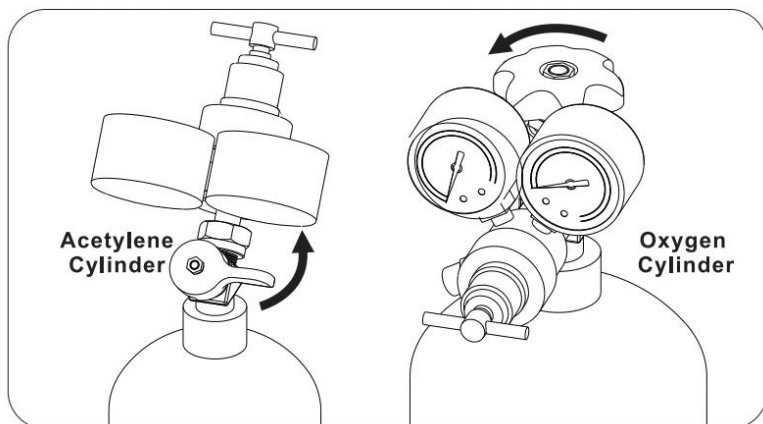
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

10. Abra las válvulas del cilindro girándolas en sentido contrario a las agujas del reloj únicamente hasta que comience a fluir el gas.

¡ADVERTENCIA! Abra la válvula del cilindro de acetileno solo entre 1/4 y 1/2 vuelta.



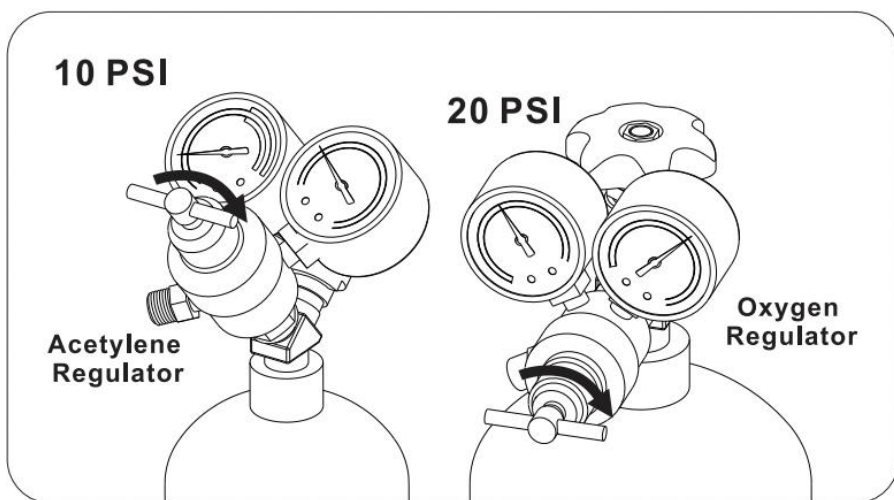
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO SIEMPRE QUE EL CILINDRO ESTÉ EN USO PARA PERMITIR UN CIERRE RÁPIDO EN CASO DE EMERGENCIA.

3. Ajuste el regulador de oxígeno para que suministre 20 PSIG.

Ajuste el regulador de acetileno para que suministre 10 PSIG.

NO EXCEDER 15 PSI PRESIÓN DE ACETILENO



4. Compruebe si hay fugas en todas las conexiones utilizando agua jabonosa. Si encuentra fugas, apriete las conexiones.

· Si la fuga persiste, deje de usar el aparato y llame a su proveedor de gas.

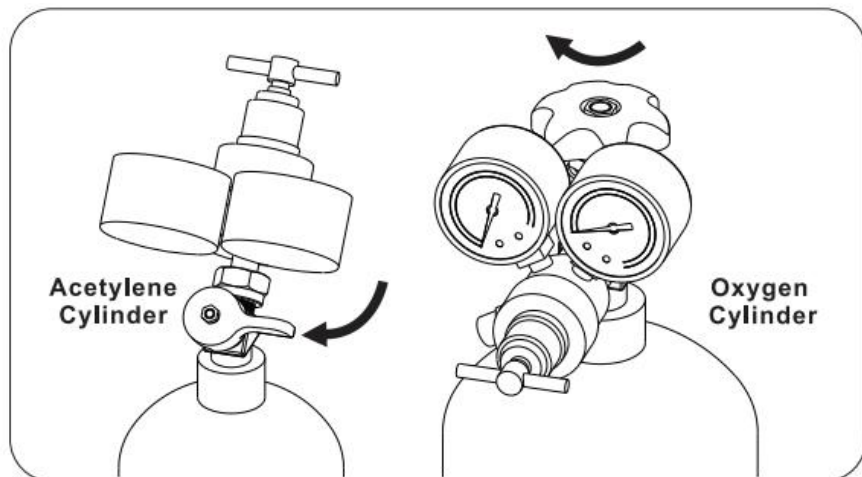
·Si no se encuentran fugas con esta prueba.

Pasemos a la prueba de monitorización del indicador.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test:Gauge Monitoring

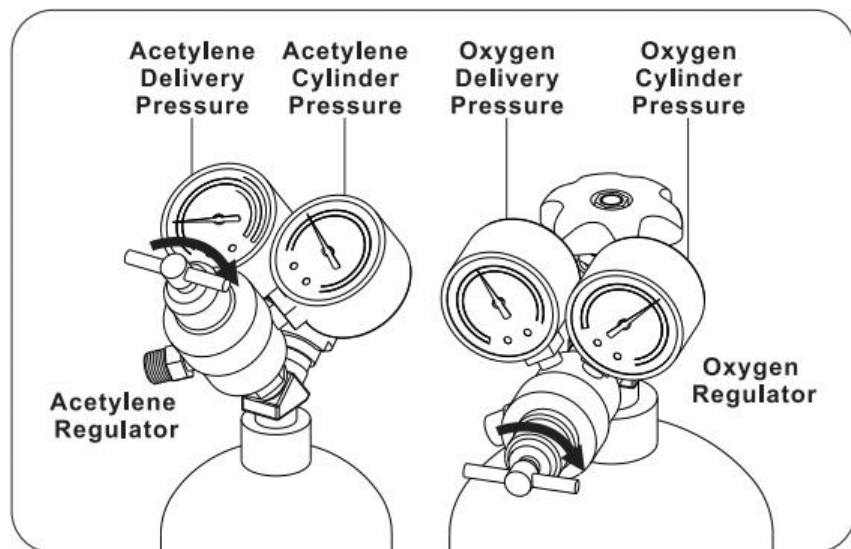
Esta prueba detecta fugas menores.

1. Siga todos los pasos de la prueba de agua jabonosa anterior para prepararse para la prueba de monitoreo del manómetro.
2. Cierre ambas válvulas del cilindro girándolas en el sentido de las agujas del reloj.



Prueba de fugas 1 Paso 2: Abra las válvulas del cilindro

3. Controle los indicadores de ambos reguladores durante cinco minutos.



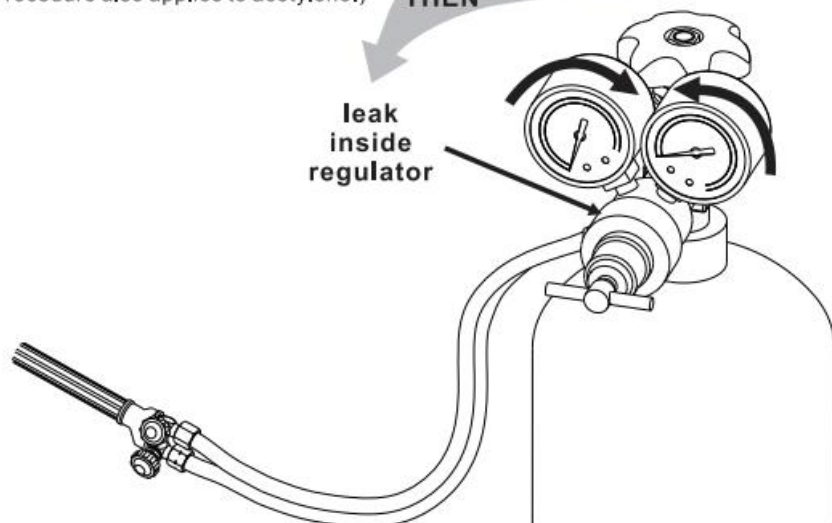
Prueba de fugas 2 Paso 3: Monitorear los manómetros

· Si las lecturas no cambian, la prueba ha finalizado y el sistema no tiene fugas.
Si alguna lectura cambia, hay una fuga en ese lado del sistema. Siga el indicador.
Análisis de fugas en la página siguiente para realizar el diagnóstico.

Análisis de fugas de manómetro

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

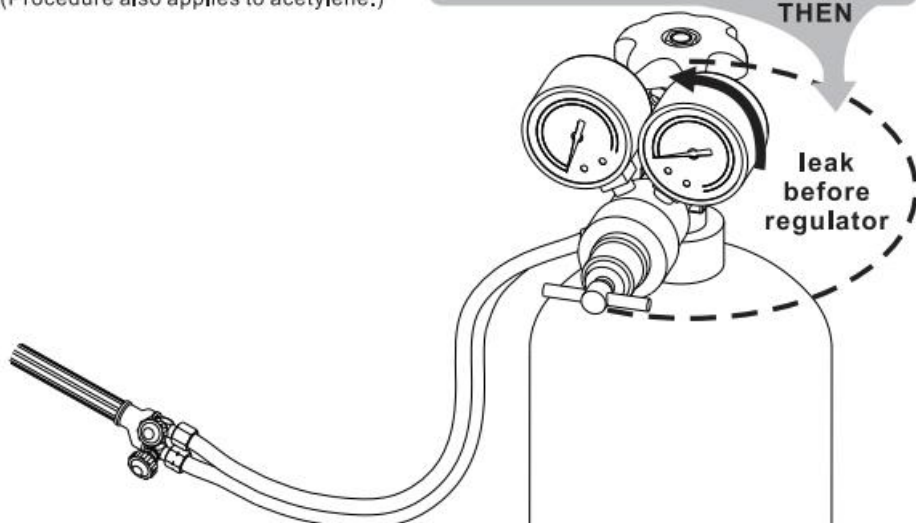
THEN If gauges move as shown



Si la presión del cilindro disminuye y la presión de suministro aumenta
Hay una fuga en el asiento del regulador.
Haga reparar el regulador por un técnico cualificado.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

THEN If Cylinder gauge moves as shown, and Delivery gauge stays still



Si la presión del cilindro disminuye pero la presión de suministro permanece

constante, la fuga se encuentra en la válvula del cilindro o en la conexión entre el regulador y la válvula del cilindro.



¡PELIGRO! Para prevenir lesiones graves y la MUERTE:

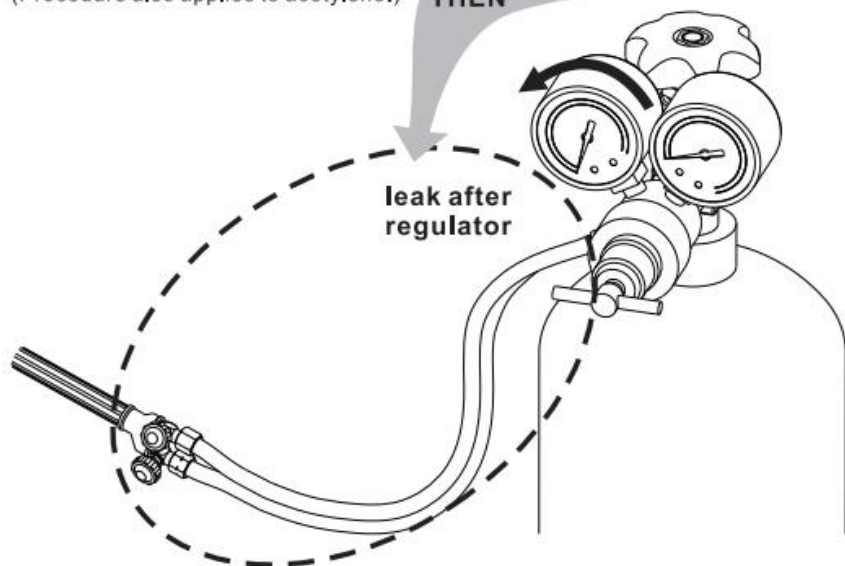
NO APRIETE NI AJUSTE NINGUNA CONEXIÓN entre el cilindro y la válvula del cilindro, ni fuerce la válvula del cilindro. Si la válvula del cilindro tiene fugas, retire el cilindro al exterior y notifique a su proveedor de gas de inmediato.

1. Libere la presión del sistema.
2. Apriete la conexión entre el regulador y la válvula del cilindro.
3. Repetir la prueba de fugas del manómetro.
 - a. Si los indicadores no cambian, la prueba ha finalizado y el sistema no tiene fugas.
 - b. Si la conexión sigue goteando, pruebe con un cilindro diferente.
 - c. Si la conexión presenta fugas con el cilindro diferente, haga que un técnico calificado revise el regulador.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Si la presión de entrega disminuye:

La fuga se encuentra en la conexión de salida del regulador, dentro de la

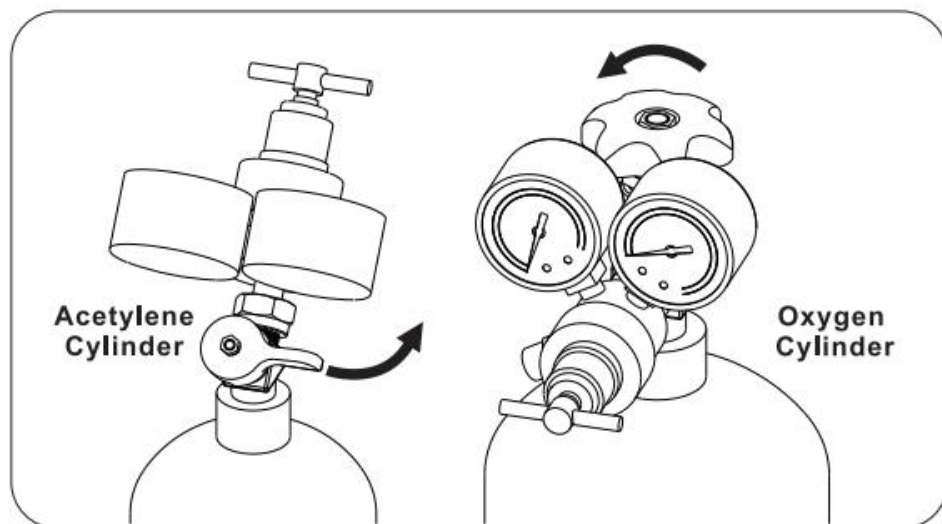
manguera, en la conexión de entrada de la antorcha o en la válvula de la antorcha en el mango de la antorcha.

1. Libere la presión del sistema.
2. Apriete la conexión de salida del regulador.
3. Apriete la conexión de entrada del mango de la antorcha.
4. Repita la prueba de fugas del manómetro.
 - a. Si los indicadores no cambian, la prueba ha finalizado y el sistema no tiene fugas.
 - b. Si las conexiones siguen goteando, haga que un técnico cualificado revise el regulador, el mango de la antorcha y las mangueras. Si las mangueras tienen fugas, reemplácelas; no intente repararlas.

No se encontraron fugas

Si se ha completado la prueba de fugas y se ha comprobado que la unidad funciona correctamente, Abra las válvulas del cilindro girándolas en sentido contrario a las agujas del reloj y proceda a la operación.

¡ADVERTENCIA! Abra la válvula del cilindro de acetileno solo entre 1/4 y 1/2 vuelta para permitir un cierre rápido.



Abra las válvulas del cilindro únicamente después de que las pruebas confirmen que no hay fugas.

¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO SIEMPRE QUE EL CILINDRO ESTÉ EN USO PARA PERMITIR UN CIERRE RÁPIDO EN CASO DE EMERGENCIA.

Welding Tip Pressure Settings

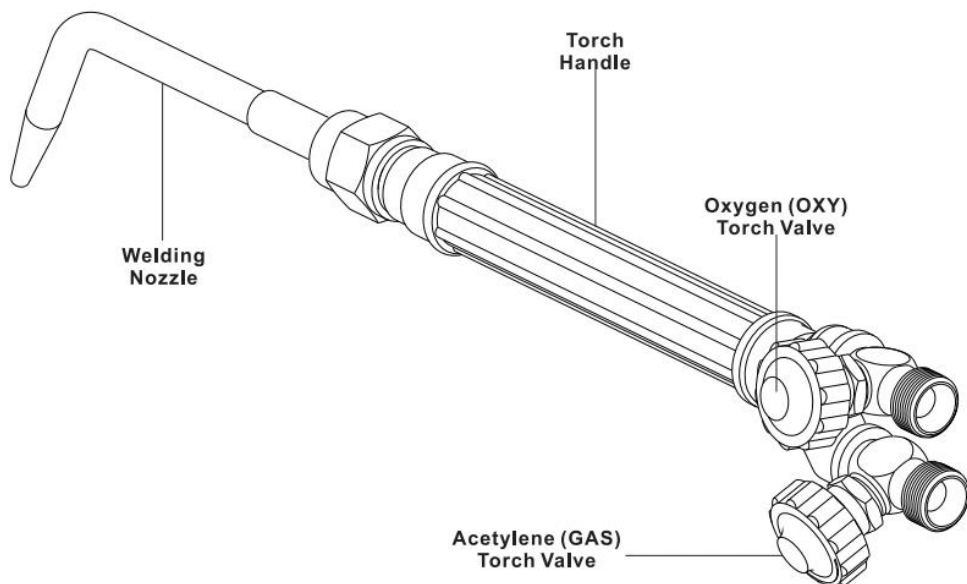
Este mango de soplete permite soldar metales de 1/32" a 1-1/4" de espesor. La boquilla de soldadura incluida, tamaño 0, permite soldar metales de hasta 1/16" de espesor.

Verifique el grosor de los metales que se van a soldar y utilice la tabla a continuación para elegir la boquilla adecuada. Si va a soldar metales con un grosor distinto a 1/32" a 1/16", necesitará una boquilla diferente.

Nota: La soldadura de los metales más gruesos que se indican a continuación requerirá técnicas especiales, como el biselado de bordes, que quedan fuera del alcance de este manual.

Tabla A: Datos de flujo de la boquilla de soldadura

Metal Espesor (pulgadas)	Tamaño de la boquilla	Diámetro del orificio de la punta (pulgadas)	Oxígeno Presión (PSIG)	Acetileno Presión (PSIG)	Acetileno (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4
3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3-6	5~10.5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8.5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



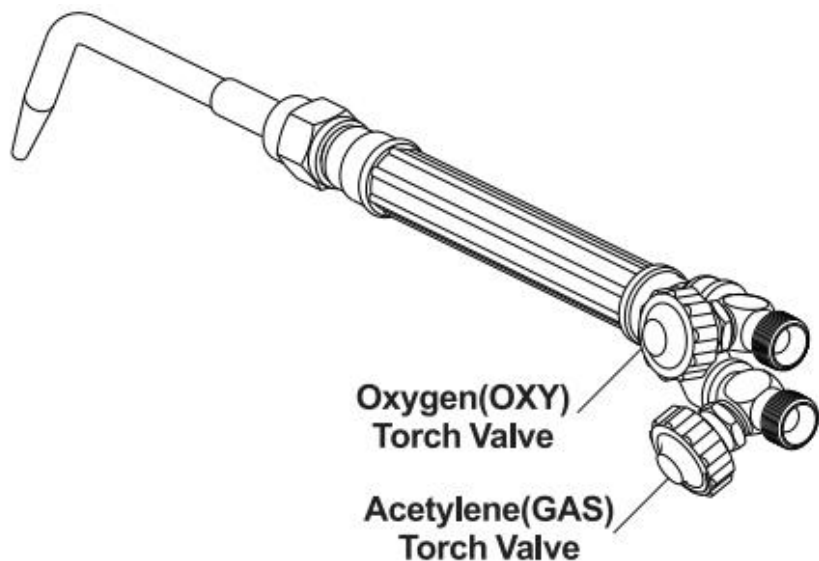
Welding Instructions



Lea la sección COMPLETA DE INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD que se encuentra al principio de este manual, incluyendo todo el texto que aparece bajo los subtítulos, antes de configurar o utilizar este producto.

Inspeccione la herramienta antes de usarla, buscando fugas, daños, piezas sueltas o faltantes. Si encuentra algún problema, no utilice la herramienta hasta que sea reparada.

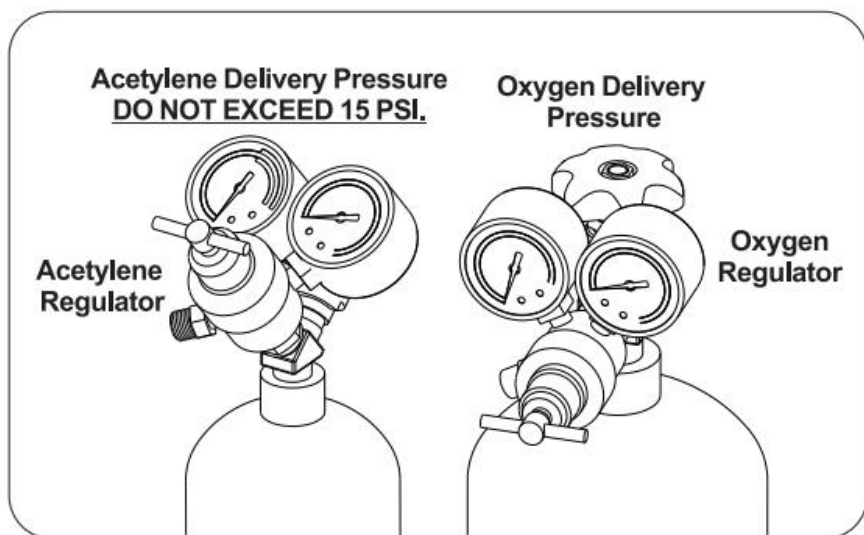
1. Preparar para el corte según las instrucciones.
2. Cierre bien ambas válvulas del mango del soplete.



Paso 2 de la soldadura: Cerrar las válvulas

15. Ajuste los reguladores de acetileno y oxígeno a sus presiones de trabajo adecuadas, consulte la Tabla A.

NO EXCEDER LA PRESIÓN DE PSIACETILENO 15.

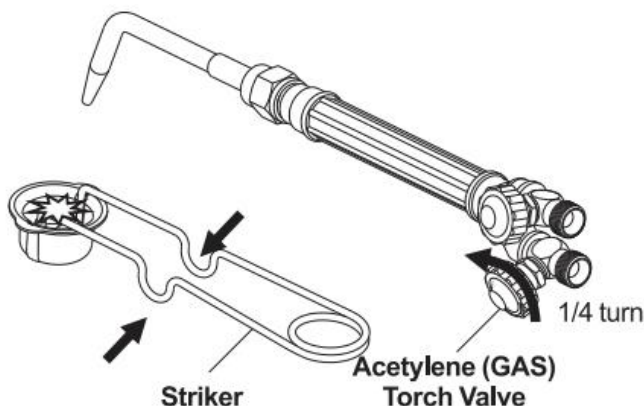


Paso 3 de la soldadura: Ajustar las presiones de soldadura

Véase la Tabla B.

16. Sujeta el mango de la antorcha con una mano y el encendedor con la otra.
5. Abra la válvula del soplete de acetileno aproximadamente 1/4 de vuelta, y encender rápidamente el gas acetileno que sale de la boquilla apretando el mango del percutor, creando una chispa.

¡ADVERTENCIA! No utilice cerillas ni un encendedor de butano para encender la antorcha.



Paso 5 de la soldadura: Encendido del acetileno

6. Coloque el percutor sobre una superficie ignífuga. Abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la llama se atenúe ligeramente en su borde, como se muestra a continuación.



Paso de corte 6: Abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la llama se convierta en plumas.

7. Ajuste de la llama:

a. Comenzando a agregar oxígeno: Abra lentamente la válvula del soplete de oxígeno. La llama cambiará a una llama carbonizante con un núcleo interno azul/blanco, un halo blanco que rodea el núcleo y una llama naranja clara como se muestra en la ilustración del paso 7 de soldadura, abajo a la izquierda.

b. Mezcla de oxígeno adecuada: Continúe abriendo lentamente la válvula del soplete de oxígeno hasta que la sección grande de color naranja claro de la llama se vuelva casi incolora y el centro de la llama tenga un núcleo blanco con poco o ningún halo. Esta es la llama "neutra" necesaria para el funcionamiento, como se

muestra en la ilustración del paso 7 de soldadura, debajo del centro.

c. Demasiado oxígeno: Si abre demasiado la válvula del soplete de oxígeno, la sección grande de la llama será de color azul anaranjado y el núcleo interno será pequeño, como se muestra en la ilustración del paso 7 de soldadura, abajo a la derecha. Cierre ligeramente la válvula del soplete de oxígeno hasta obtener la llama descrita en el paso b anterior.

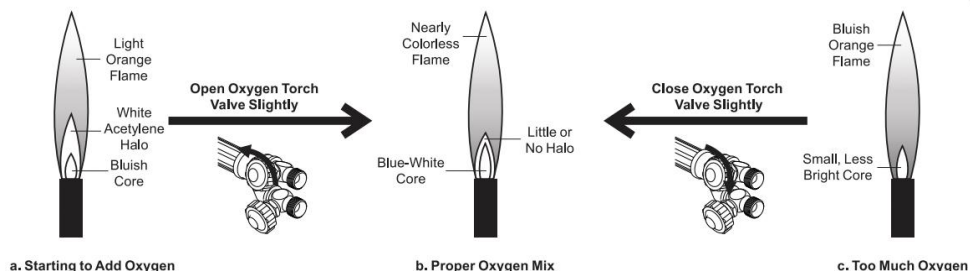
¡ADVERTENCIA! Utilice gafas de soldadura adecuadas.

8. Una vez ajustada la llama como se explica y se ilustra, proceda a soldar.

Nota: La soldadura oxiacetilénica es un proceso que requiere el uso de ambas manos:

Con una mano se controla la antorcha, mientras que con la otra se controla la varilla de relleno (se vende por separado). Las técnicas de soldadura adecuadas y la preparación de la soldadura quedan fuera del alcance de este manual. Se recomienda consultar libros y cursos de soldadura para aprender los métodos y técnicas correctos.

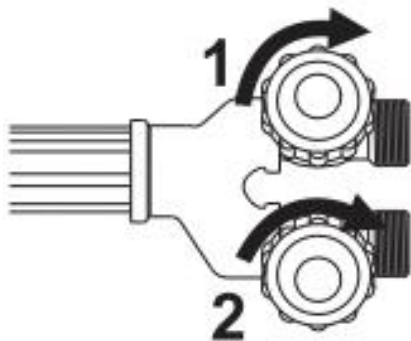
9. Después de soldar, siga las instrucciones de apagado que aparecen en la página siguiente.



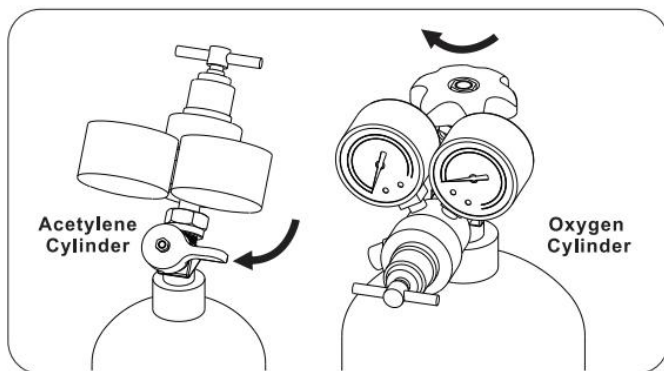
Paso 7 de la soldadura: Ajuste de la llama de soldadura

Instrucciones para la parada de soldadura

1. Una vez finalizado el trabajo, cierre primero la válvula del soplete de oxígeno . En el sentido de las agujas del reloj, luego cierre la válvula del soplete de acetileno en el sentido de las agujas del reloj.

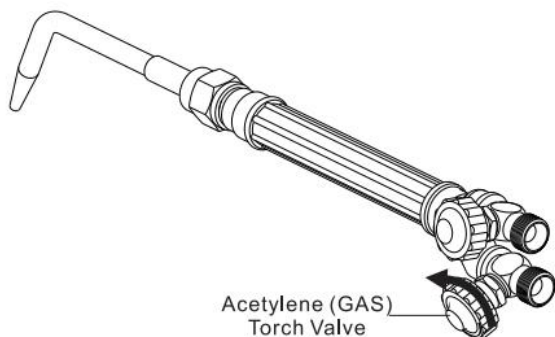


2. Cierre completamente ambas válvulas del cilindro, girándolas en el sentido de las agujas del reloj.



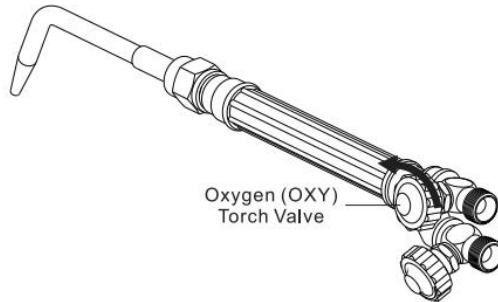
Paso 2 del apagado: Cerrar las válvulas del cilindro

3. Abra la válvula del soplete de acetileno en sentido contrario a las agujas del reloj para permitir que se libere toda la presión.



Paso 3 del apagado: Abrir la válvula de acetileno.

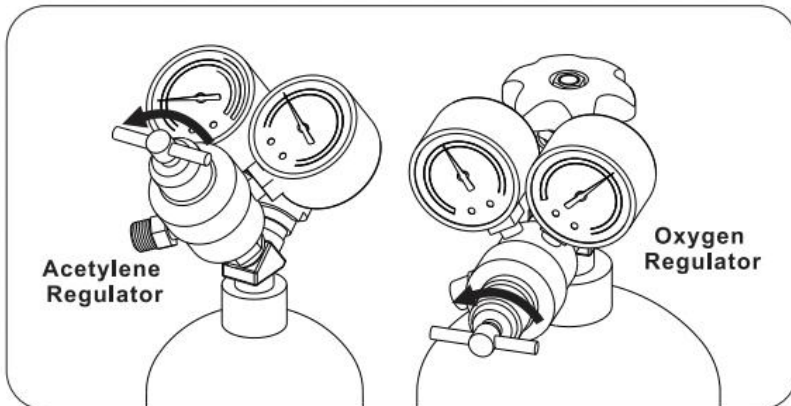
4. Abra la válvula del soplete de oxígeno en sentido contrario a las agujas del reloj para permitir que se libere toda la presión.



Paso 4 del apagado: Abrir la válvula de oxígeno.

17. Tras liberar la presión, gire los tornillos de ajuste de presión en sentido contrario a las agujas del reloj y retírelos de los reguladores.

¡IMPORTANTE! Si no se siguen estas instrucciones, los reguladores podrían sufrir daños permanentes.



Paso 5 del apagado: Cerrar reguladores

(Gire en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se suelte.)

Cutting Tip Pressure Settings

El accesorio de corte se utiliza para cortar metal de hasta 3 pulgadas de espesor. La punta incluida, tamaño 0, corta metal de hasta 1/2 pulgada de espesor.

Verifique el grosor del metal que va a cortar y utilice la tabla a continuación para elegir la punta del tamaño adecuado. Si va a cortar metales de más de 1/2 pulgada de grosor, necesitará una punta diferente.

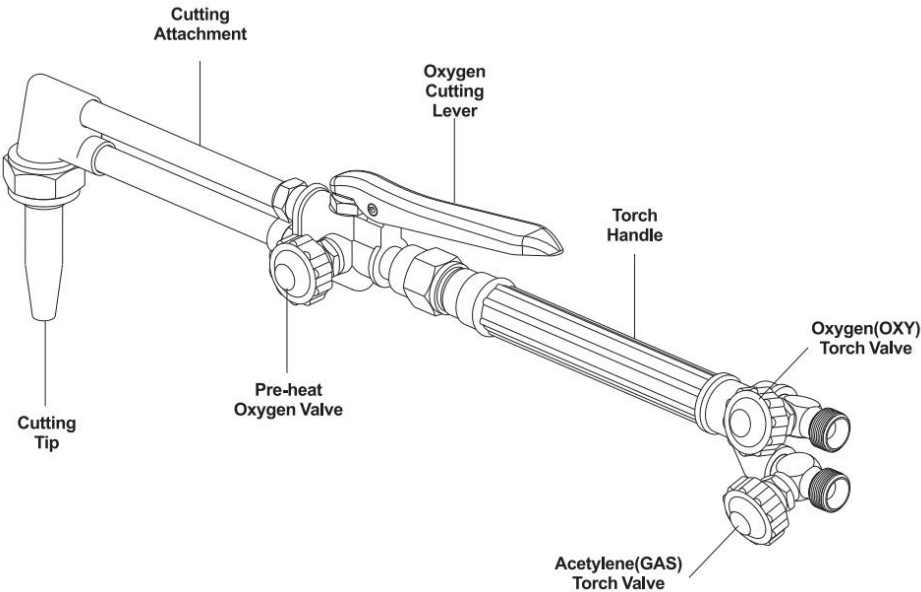
Tabla B: Datos de flujo de la punta de corte

Espesor de corte (pulgadas)	Estándar Boquilla Tamaño	Corte de oxígeno Presión (PSIG)	Acetileno Presión (P S IG)	Velocidad (IPM)
1/2	0	30~35	3~5	20-24
3/4	1	30~35	3~5	17~21
1-1/2	2	40~45	3~7	13~17
2-1/2	3	45~50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

El accesorio de corte está unido al mango del soplete y a una punta de corte. está acoplado al extremo del accesorio de corte.

Precalear la válvula de oxígeno : Ajusta el nivel de oxígeno de la llama de precalentamiento.

Palanca de corte de oxígeno: Activa un flujo adicional de oxígeno para el corte.



Cutting Instructions

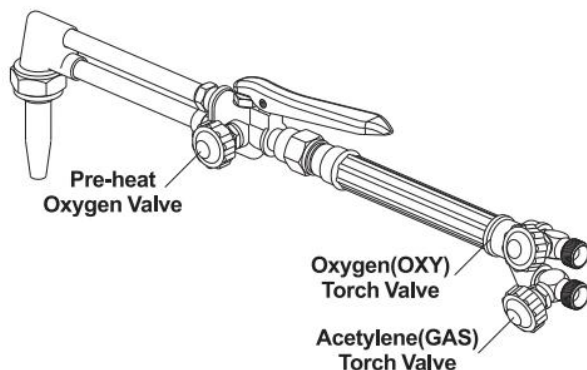


Lea la sección COMPLETA DE INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD que se encuentra al principio de este manual, incluyendo todo el texto que aparece bajo los subtítulos, antes de

configurar o utilizar este producto.

Inspeccione la herramienta antes de usarla, buscando fugas, daños, piezas sueltas o faltantes. Si encuentra algún problema, no utilice la herramienta hasta que sea reparada.

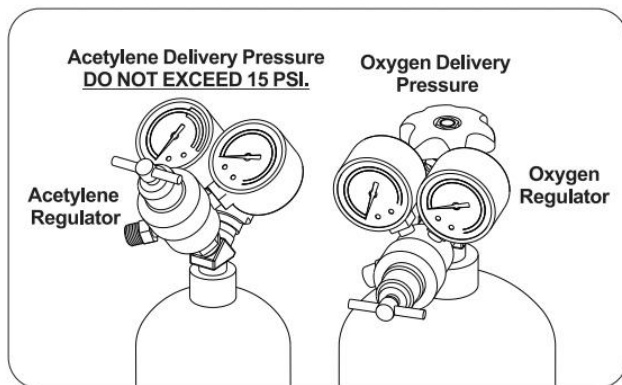
1. Prepare el equipo para el corte según las instrucciones.
2. Cierre firmemente todas las válvulas del mango del soplete y del accesorio de corte.



Paso 2 del corte: Cerrar las válvulas

3. Ajuste los reguladores de acetileno y oxígeno a sus presiones de trabajo adecuadas, consulte la Tabla B.

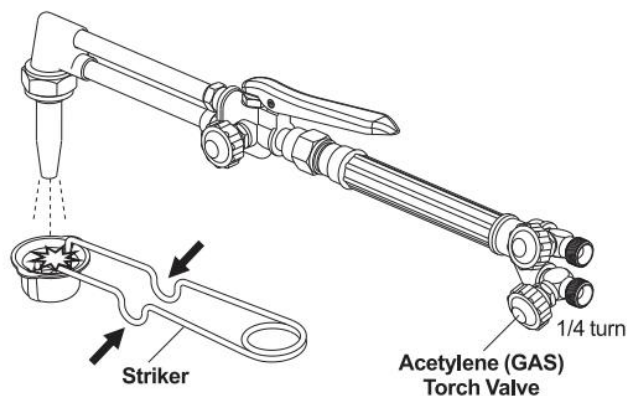
NO EXCEDER LA PRESIÓN DE PSIA ACETILENO DE 15.



Paso de corte 3: Ajuste las presiones de corte. Consulte la tabla B.

4. Sujete el mango de la antorcha con una mano y el percutor con la otra.
5. Abra la válvula del soplete de acetileno aproximadamente un cuarto de vuelta y encienda rápidamente el gas acetileno que sale de la boquilla apretando la manija del encendedor, creando una chispa.

¡ADVERTENCIA! No utilice cerillas ni un encendedor de butano para encender la antorcha.



Paso 5 del corte: Encendido del acetileno

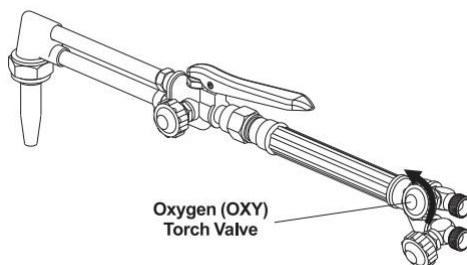
10. Coloque el encendedor sobre una superficie ignífuga. Abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la llama se atenúe ligeramente, como se muestra a continuación.



Paso de corte 6: Abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la

llama se convierta en plumas.

7. No apriete la palanca de corte de oxígeno. Abra la válvula del soplete de oxígeno.



Paso de corte 7: Abra la válvula del soplete de oxígeno.

8. Ajuste de la llama:

a. Comenzando a agregar oxígeno:

Abra lentamente la válvula de oxígeno de precalentamiento. La llama se convertirá en una llama carbonizante con un núcleo interno azul/blanco, un halo blanco que rodea el núcleo y una llama naranja clara, como se muestra en la ilustración del paso 8 de corte, abajo a la izquierda.

b. Mezcla de oxígeno adecuada: Continúe girando lentamente la válvula de oxígeno de precalentamiento hasta que la sección grande de color naranja claro de la llama se vuelve casi incolora y el centro de la llama tiene un núcleo blanco con poco o ningún halo. Esta es la "llama neutra" necesaria para el funcionamiento, como se muestra en la ilustración del paso de corte 8, debajo del centro.

c. Demasiado oxígeno: Si abre demasiado la válvula de oxígeno de precalentamiento, la sección grande de la llama será de color azul anaranjado y el núcleo interno será pequeño, como se muestra en la ilustración del paso 8 de corte, abajo a la derecha. Cierre ligeramente la válvula de oxígeno de precalentamiento hasta que consiga la llama descrita en el paso b anterior.

¡ADVERTENCIA! Utilice gafas de soldadura adecuadas.

13. Una vez ajustada la llama como se explica e ilustra, proceda a cortar:

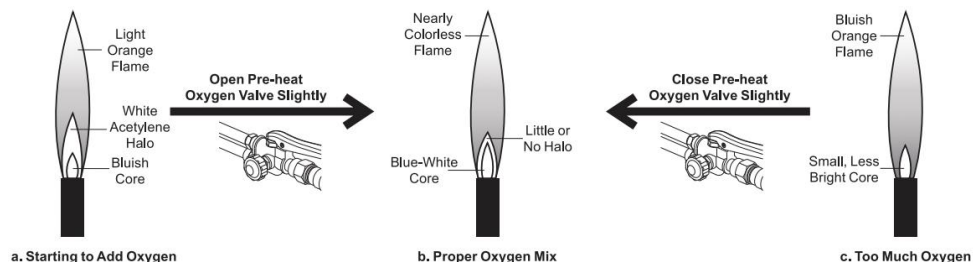
a. Calienta el borde donde comienzas el corte hasta que esté al rojo vivo.

¡ADVERTENCIA! Comience el corte en el borde de la pieza. Si se realiza incorrectamente, intentar comenzar el corte en el centro de la pieza provocará

salpicaduras de metal fundido hacia el operario. No intente comenzar un corte en el centro de una pieza a menos que haya recibido la capacitación adecuada sobre los métodos seguros para iniciar estos cortes.

b. Después del precalentamiento, presione la palanca de corte de oxígeno y guíe lentamente la antorcha a lo largo de la línea de corte para cortar el metal.

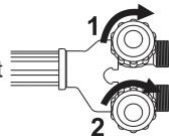
10. Después de cortar, siga las instrucciones de apagado que aparecen en la página siguiente.



Paso 8 del corte: Ajuste de la llama de precalentamiento

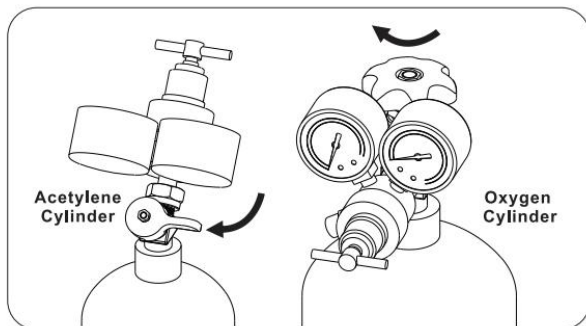
Instrucciones de apagado del corte

1. Una vez finalizado el trabajo, cierre primero la válvula del soplete de oxígeno . Gire en el sentido de las agujas del reloj y luego cierre la válvula del soplete de



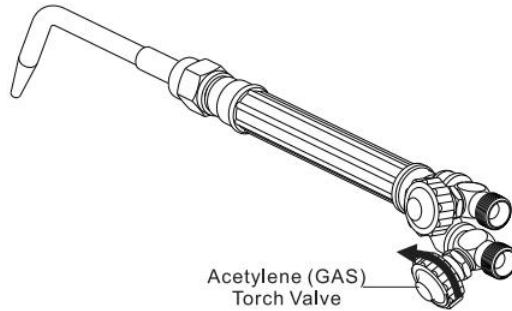
acetileno también en el sentido de las agujas del reloj

2. Cierre completamente ambas válvulas del cilindro, girándolas en el sentido de las agujas del reloj.



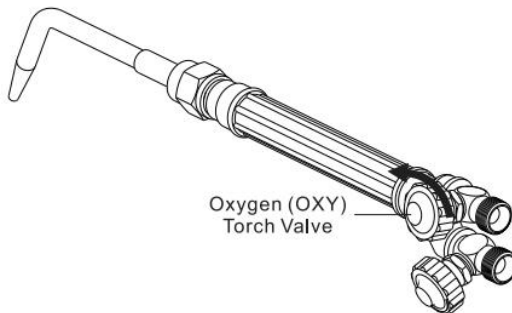
Paso 2 del apagado: Cerrar las válvulas del cilindro

3. Abra la válvula del soplete de acetileno en sentido contrario a las agujas del reloj para permitir que se libere toda la presión.



Paso 3 del apagado: Abrir la válvula de acetileno.

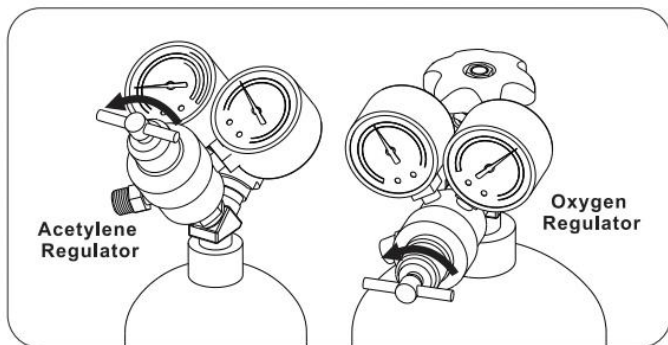
4. Abra la válvula del soplete de oxígeno en sentido contrario a las agujas del reloj para permitir que se libere toda la presión.



Paso 4 del apagado: Abrir la válvula de oxígeno.

5. Después de liberar la presión, gire los tornillos de ajuste de presión en sentido contrario a las agujas del reloj y retírelos de los reguladores.

¡IMPORTANTE! Si no se siguen estas instrucciones, los reguladores podrían sufrir daños permanentes.



Paso 5 del apagado: Cerrar reguladores
(Gire en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se suelte.)

Maintenance Instructions

Los procedimientos que no se expliquen específicamente en este manual solo deben ser realizados por un técnico cualificado.



ADVERTENCIA

PARA PREVENIR LESIONES GRAVES POR OPERACIÓN ACCIDENTAL:

Cierre primero el suministro de oxígeno y luego el de acetileno, y deje que el soplete se enfríe por completo. A continuación, desconecte las mangueras antes de realizar cualquier inspección, mantenimiento o limpieza.

PARA PREVENIR LESIONES GRAVES POR FALLO DE LA HERRAMIENTA:

No utilice equipos dañados. Si se produce ruido anormal, vibración o fuga de gas, haga que se corrija el problema antes de seguir utilizando el equipo.

1. ANTES DE CADA USO, inspeccione el estado general del kit de soplete.

Compruebe que no haya conexiones de manguera sueltas, mangueras agrietadas o desgastadas, y cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento seguro.

Si se produce o se detecta alguna anomalía, corrija el problema antes de seguir utilizando el equipo. **No utilice equipos dañados.**

2. Utilice periódicamente un limpiador de puntas para limpiar la punta de corte y la boquilla de soldadura.

3. Para limpiar la parte exterior del accesorio de corte, utilice un paño limpio y

seco. No sumerja ninguna parte del accesorio de corte en ningún líquido. No utilice disolventes ni otros agentes inflamables para limpiar el accesorio de corte.

TABLA DE MANTENIMIENTO		
Mantenimiento Tipo	Antes de usar	Después de su uso
Inspeccione la herramienta para detectar posibles daños.	incógnita	incógnita
Utilice un limpiador de puntas para limpiar la abertura de la punta.	incógnita	incógnita
Limpiar con un paño limpio y seco. NUNCA UTILICE DISOLVENTES PARA LIMPIAR ESTO ACCESORIO DE CORTE.		incógnita

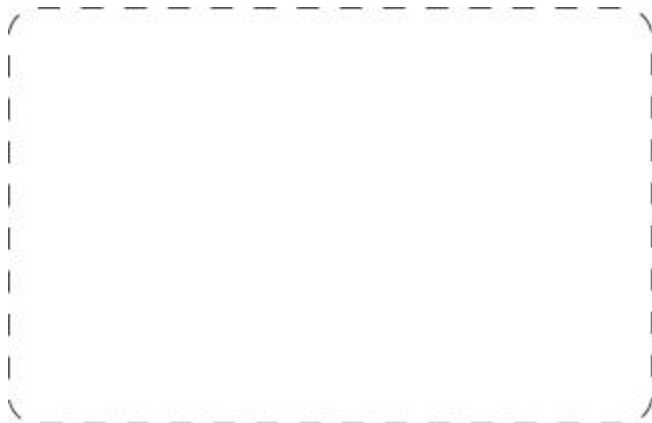
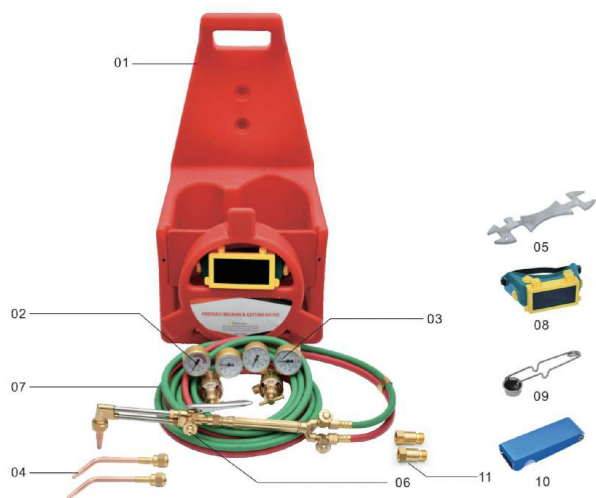
Troubleshooting

Problema	Posible Causas	Posibles soluciones
Antes de girar en la antorcha, gas Se percibe el olor.	5. Conexiones de manguera sueltas. 2. Grieta en la manguera. 3. Fuga en el cuello del cilindro.	1. Aprieta todas las conexiones. 2. Revise las mangueras. Si encuentra alguna grieta, Reemplace la manguera completa. NO REPARE NI CUBRA CON CINTA ADHESIVA LAS MANGUERAS DE GAS. 3. Revise la zona del cuello de los cilindros. Si se encuentran grietas o daños, no lo utilice. Asegúrelo en posición vertical. en un área bien ventilada, lejos de fuentes de ignición. Contacte con el proveedor de gas INMEDIATAMENTE. Sustituya las bombonas antes de continuar con el

		trabajo.
La llama es irregular.	9. Punta de corte obstruida o sucia 10. Gas bajo.	1. Cierre el suministro de gas, primero el oxígeno y luego el acetileno. Deje que el soplete se enfríe por completo. Retire la punta, Compruebe que no haya suciedad ni escombros. 1. Utilice el limpiador de puntas para limpiar la punta o reemplácela si es necesario. 2. Verifique el nivel de gas y rellénelo si es necesario.
Siga todas las precauciones de seguridad al diagnosticar o realizar el mantenimiento de la herramienta. Desconecte el suministro de aire antes de realizar cualquier mantenimiento.		

Parts List and Assembly Diagram

Parte	Descripción	Cantidad
1	Bolso de mano	1
2	Regulador de acetileno	1
3	Regulador de oxígeno	1
4	Punta de soldadura	2
5	Llave inglesa	1
6	Antorcha	1
7	Manguera	1
8	Mirada sorprendida	1
9	Encendedor	1
10	Limpiador de puntas	1
11	Válvula de retención 88-3	2







Upgrade · The Home Creator Way

**Zestaw palników do spawania i cięcia
gazowego**

Model: 1C016-0001

Model: 1C016-0001



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Przeczytaj instrukcję obsługi.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić rękawice.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić okulary ochronne. Podczas stosowania tego produktu należy stosować środki ochrony indywidualnej.

Ostrzeżenie

- Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
 - Produkt jest zgodny z Odpowiednie normy i przepisy. Instalacja tego urządzenia musi być zgodna ze wszystkimi obowiązującymi przepisami i powinno być ono użytkowane wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Przed instalacją i użytkowaniem urządzenia należy zapoznać się z instrukcją obsługi.
 - Urządzenie to nie jest przeznaczone do użytku przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej lub umysłowej, a także osoby nieposiadające odpowiedniego doświadczenia lub wiedzy, chyba że znajdują się pod nadzorem osoby odpowiedzialnej za ich bezpieczeństwo lub otrzymały od niej instrukcje dotyczące korzystania z urządzenia.
 - Dzieci nie mogą bawić się urządzeniem.
 - Urządzenie nie powinno być używane przez dzieci. Przechowuj urządzenie i jego akcesoria poza zasięgiem dzieci.
 - Prosimy o prawidłowe przechowywanie produktu. Przed użyciem należy sprawdzić, czy produkt nie wykazuje oznak nieprawidłowości. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, należy zaprzestać jego używania.
- Używaj produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, ostrzegamy przed potencjalnymi obrażeniami na skutek niewłaściwego użycia.

SPECIFICATIONS

Regulatorzy	Tlen: CGA540 Acetylen:CGA200
Dysza spawalnicza	VM-W, spawa do 1/16 cala.
Końcówka tnąca	3-101, tnie do 1/2 cala.
Rozmiar węża	15 stóp długości x 3/16 cala średnicy wewnętrznej
Typ węża	Podwójny wąż oznaczony kolorami (zielony:tlen,czerwony;acetylen)
Gwint wlotowy palnika	9/16IN.x18
Gwinty przyłączeniowe węży	Tlen:Prawa ręka Acetylen: lewostronny
Cylindry Nie wliczone	20 stóp sześciennych tlenu 10 stóp sześciennych acetylenu
Akcesoria	Okulary, klucz, czyścik do końcówek Striker

Możliwość spawania od 1/32" do 1-1/4" przy użyciu odpowiedniej dyszy spawalniczej. Możliwość cięcia od 1/2" do 3" przy użyciu odpowiedniej końcówki tnącej.

Umożliwia cięcie do 1/2" i spawanie do 1/16" przy użyciu dołączonych końcówek do spawania i cięcia.

Większe końcówki do spawania i cięcia sprzedawane są osobno.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



W niniejszej instrukcji, na etykietach i wszystkich innych informacjach dołączonych do tego produktu:

To jest symbol ostrzegawczy. Służy on do ostrzegania o potencjalnych zagrożeniach, mogących spowodować obrażenia ciała. Należy przestrzegać wszystkich komunikatów bezpieczeństwa umieszczonych pod tym symbolem, aby uniknąć możliwych obrażeń ciała lub śmierci.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację , która, jeśli się jej nie uniknie, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.

OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

OSTROŻNOŚĆ

OSTROŻNOŚĆ, używany z symbolem ostrzeżenia o bezpieczeństwie oznacza niebezpieczną sytuację, która: jeśli się tego nie uniknie, może to skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.

OGŁOSZENIE

NOTICE stosuje się w odniesieniu do praktyk niezwiązanych z obrażeniami ciała.

OSTROŻNOŚĆ

OSTROŻNOŚĆ, bez symbolu ostrzegawczego, służy do oznaczania praktyk niezwiązanych z obrażeniami ciała.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa . Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może

spowodować wybuch , pożar i/lub poważne obrażenia.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

Ostrzeżenia, środki ostrożności i instrukcje omówione w niniejszej instrukcji Instrukcja nie jest w stanie objąć wszystkich możliwych warunków i sytuacji, jakie mogą wystąpić. Operator musi zrozumieć, że zdrowy rozsądek i ostrożności są czynnikami, których nie można uwzględnić w tym produkcie, ale które musi dostarczyć operator.

Work Area Safety

61. Utrzymuj swoje miejsce pracy w czystości i dobrym oświetleniu.
62. Zagrożone ławki i ciemne miejsca sprzyjają wypadkom
63. Trzymaj osoby postronne, dzieci, i gości podczas pracy. Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli. Chroń inne osoby w miejscu pracy przed

intensywnym ciepłem. Nie pozwalaj innym osobom patrzeć na płomień zbyt blisko, gdyż istnieje realne ryzyko uszkodzenia wzroku. W razie potrzeby zapewnij bariery i osłony.

64. Jeżeli to możliwe, przenieś pracę w miejsce oddalone od materiałów łatwopalnych. Jeżeli relokacja NIE jest możliwa, zabezpieczyć materiały palne przy pomocy pokrowca wykonanego z materiału ognioodpornego. Usuń lub zabezpiecz wszystkie materiały łatwopalne w promieniu 35 stóp (10 metrów) wokół obszaru roboczego.

65. Zabezpiecz obszar roboczy przenośnymi, ognioodpornymi osłonami. Zastosuj materiał ognioodporny, aby zablokować wszystkie otwory i zabezpieczyć ściany palne, sufity, podłogi, itp.

66. Jeśli pracujesz w pobliżu/na metalowej ścianie, suficie, podłodze, itp., zapobiec zapłonowi materiałów palnych po drugiej stronie poprzez przeniesienie ich w bezpieczne miejsce. Jeżeli przeniesienie materiałów palnych NIE jest możliwe, wyznaczyć osobę, która będzie pełnić funkcję obserwatora pożaru i będzie wyposażona w gaśnicę podczas spawania lub cięcia oraz przez co najmniej pół godziny po zakończeniu prac spawalniczych lub ciętych.

67. Nie należy umieszczać palnika na żadnym innym materiale poza gołym betonem, dopóki całkowicie nie ostygnie.

68. Nie spawaj ani nie tnij żadnych materiałów posiadających palną powłokę lub palną strukturę wewnętrzną. takich jak bębny lub zbiorniki, bez zatwierdzonej metody eliminacji zagrożenia.

69. Nie wrzucać gorącego żużla do pojemników zawierających materiały palne.

70. Trzymaj w pobliżu w pełni naładowaną gaśnicę i wiedz, jak prawidłowo jej używać. Po spawaniu lub cięciu należy dokładnie sprawdzić, czy nie ma śladów ognia, i pamiętać, że łatwo widoczny płomień lub dym mogą nie być widoczne przez jakiś czas po powstaniu pożaru.

71. Nie spawać ani nie ciąć w atmosferze zawierającej niebezpiecznie reaktywne lub łatwopalne gazy, opary, płyny, lub kurzu.

72. Przed zastosowaniem ciepła należy oczyścić i przepłukać pojemniki. Nie należy podgrzewać pojemnika, w którym znajdowała się nieznana substancja lub materiał palny, którego zawartość, po podgrzaniu, może wytwarzać łatwopalne lub wybuchowe opary. Uszczelnić zamknięte pojemniki, w tym odlewy, przed podgrzaniem, spawaniem, lub cięciem.

Bezpieczeństwo osobiste

1. Noszenie i używanie osobistej odzieży ochronnej i środków bezpieczeństwa zmniejsza ryzyko obrażeń. Należy nosić następujące elementy:

A. Odzież ognioodporna (nie należy nosić spodni z mankietami, koszul z otwartymi kieszeniami ani żadnych ubrań, które mogą złapać i zatrzymać stopiony metal lub iskry).

B. Ognioodporne skórzane legginsy i buty robocze.

C. Suchy, izolacyjne skórzane rękawice spawalnicze

D. Respirator zatwierdzony przez NIOSH

mi. Okulary spawalnicze o stopniu zaciemnienia 5 lub wyższym

F. Odpowiednie nakrycie głowy chroniące głowę i szyję chroni głowę i szyję

G. Ognioodporne zatyczki do uszu lub nauszniki ochronne (w przypadku spawania lub cięcia nad głową lub w przestrzeniach zamkniętych)

Utrzymuj odzież i sprzęt bezpieczeństwa wolnymi od smaru, oleju, rozpuszczalników i innych substancji łatwopalnych.

2. Zachowaj czujność. Uważaj na to, co robisz i kieruj się zdrowym rozsądkiem podczas obsługi tej latarki. Nie używaj jej, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas obsługi może spowodować poważne obrażenia ciała.

3. Nie wychylaj się za bardzo. Zawsze utrzymuj odpowiednią postawę i równowagę. Prawidłowa postawa i równowaga umożliwiają lepszą kontrolę w nieoczekiwanych sytuacjach.



19. ZAGROŻENIE WDYCHANIEM:

Spawanie i cięcie wytwarzają TOKSYCZNE PAR.

Narażenie na wdychanie spalin powstających podczas spawania lub cięcia może zwiększyć ryzyko zachorowania na niektóre rodzaje nowotworów, np. raka krtani i raka płuc. Ponadto niektóre choroby, które mogą być powiązane z narażeniem na wdychanie spalin powstających podczas spawania lub cięcia, to:

Wczesny początek choroby Parkinsona

·Choroby serca ·Wrzody

- Uszkodzenie narządów rozrodczych
- Zapalenie jelita cienkiego lub żołądek
- Uszkodzenie nerek
- Choroby układu oddechowego, takie jak rozedma płuc, zapalenie oskrzeli lub zapalenie płuc



Aby ograniczyć ryzyko zachorowania na powyższe choroby, należy stosować wentylację naturalną lub wymuszoną i nosić maskę oddechową zatwierdzoną przez NIOSH .

20. Unikaj nadmiernego narażenia na opary i gazy. Trzymaj głowę z dala od oparów. Nie wdychaj oparów. Używaj odpowiedniej wentylacji lub wyciągu, lub obu, aby utrzymać opary i gazy z dala od obszaru oddychania. W przypadku wątpliwości co do wentylacji, zleć wykwalifikowanemu technikowi pobranie próbek powietrza w celu określenia potrzeby podjęcia działań korygujących. W razie konieczności stosuj wentylację mechaniczną w celu poprawy jakości powietrza. Jeśli nie jest to możliwe, stosuj zatwierdzony respirator. Nie pracuj w pomieszczeniach zamkniętych, chyba że są one dobrze wentylowane lub nosisz respirator z doprowadzeniem powietrza.

Zawsze należy przestrzegać wytycznych OSHA dotyczących dopuszczalnych limitów narażenia (PEL) dla różnych oparów i gazów. Należy przestrzegać zaleceń Amerykańskiej Konferencji Rządowych Higienistów Przemysłowych dotyczących progowych wartości granicznych (TLV) dla oparów i gazów. Należy zlecić sprawdzenie tych wartości uznanemu specjalście ds. higieny przemysłowej lub usług środowiskowych.

operacja i powietrze jakość i formułowanie zaleceń dotyczących konkretnego zastosowania spawania lub cięcia.

6. **OSTRZEŻENIE** : Ten produkt, w przypadku stosowania do spawania, cięcia, lutowania, lub podobnych zastosowań, produkuje substancje chemiczne, o których wiadomo w stanie Kalifornia, że powodują raka i wady wrodzone (lub inne szkody reprodukcyjne). (Kodeks Zdrowia i Bezpieczeństwa Kalifornii 25249,5 i następne) Mosiężne elementy tego produktu zawierają ołów, substancję chemiczną, która według stanu Kalifornia jest uznawana za powodującą wady wrodzone (lub inne szkody reprodukcyjne). (Kodeks Zdrowia i Bezpieczeństwa

Kalifornii 25249,5 i następne)

Bezpieczeństwo konfiguracji sprzętu

1. Przed otwarciem dopływu gazu upewnij się, że jesteś gotowy do rozpoczęcia pracy.
2. Aby zapobiec wybuchowi, należy zastosować zawory zwrotne z odwrotnym dolnym przepływem i zawory zabezpieczające przed cofaniem się płomienia (sprzedawane oddzielnie) na podstawie palnika.
3. Używać wyłącznie z tlenem i acetylenem. Nie modyfikować palnika ani nie używać go niezgodnie z przeznaczeniem.
4. Ustaw regulator acetyleny na wartość nie większą niż 15 PSI. Acetylen jest niestabilny i może wybuchnąć, jeśli zostanie poddany nadmiernemu ciśnieniu.
5. Nie używaj oleju, smaru ani taśmy uszczelniającej gwinty na żadnym złączu.
6. Użyj zacisków (niedołączonych do zestawu) lub innych praktycznych metod mocowania i podtrzymywania obrabianego przedmiotu na stabilnej platformie. Trzymanie przedmiotu ręką lub przy ciele jest niestabilne i może prowadzić do utraty kontroli, pożaru i/lub obrażeń ciała.
7. Używaj wyłącznie akcesoriów zalecanych przez producenta dla Twojego modelu latarki. Akcesoria, które mogą być odpowiednie dla danej latarki, mogą stać się niebezpieczne, jeśli zostaną użyte z inną latarką. Używaj wyłącznie odpowiednich węży gazowych.

Bezpieczeństwo cylindra

1. Nie należy używać wgniecionych lub uszkodzonych cylindrów.
2. Przymocuj butle do wózka, ściany lub słupa, aby zapobiec ich upadkowi. Używaj i przechowuj butle wyłącznie w pozycji pionowej. Jeśli używasz dołączonego futerału do przechowywania butli, przymocuj go do wózka, ściany lub słupa.
3. Podczas przenoszenia lub przechowywania butli należy stosować zatyczki.
4. Nie przechowywać butli w temperaturze 120°F lub wyższej.
5. **PUSTE BUTLE: NIE UPUSZCZAĆ, NIE UDERZAĆ, NIE PRZEKŁUWAĆ, NIE PODGRZEWAĆ ANI NIE PODSYCAĆ BUTLI, NAWET JEŚLI JEST PUSTA.** Puste butle należy przechowywać w wyznaczonych miejscach i wyraźnie oznaczyć jako „puste”. Aby uzyskać instrukcje dotyczące prawidłowej utylizacji lub

recyklingu pustych butli, należy skontaktować się z lokalnymi władzami odpowiedzialnymi za gospodarkę odpadami .

6. PRZECHOWYWAĆ KLUCZ PRZY ZAWORZE BUTLI Z ACETYLENEM, gdy butla jest używana, aby umożliwić szybkie wyłączenie w razie awarii.

Inspekcja sprzętu

1. NIE UŻYWAJ PŁOMIENIA DO WYKRYWANIA WYCIEKÓW.1.

2. PRZED KAŻDYM UŻYCIEM SPRAWDŹ. Sprawdź następujące elementy i nie używaj zestawu, jeśli zauważysz jakiegokolwiek uszkodzenia:

a . Sprawdź stożkowe powierzchnie uszczelniające dysz i nakrętki. Zleć wykwalifikowanemu technikowi regenerację powierzchni uszczelniającej, jeśli ma wgniecenia, zadziory lub jest przypalona. Niewłaściwa powierzchnia uszczelniająca może spowodować cofnięcie się ognia lub płomienia.

b . Sprawdź wszystkie węże pod kątem przecięć, pęknięć, oparzeń, przetarć lub innych uszkodzeń.

Nie używać w przypadku uszkodzenia.

C. Sprawdź, czy połączenia nie są luźne, używając roztworu wody z mydłem. Dokręć lub napraw wszelkie znalezione nieszczelności.

d. Nie używaj zestawu palnika, jeśli którykolwiek z gazów nie zostanie całkowicie wyłączony po zamknięciu zaworu palnika tlenowego i zaworu palnika acetylenowego. Wyciek gazu z końcówki stanowi poważne zagrożenie dla bezpieczeństwa. Jeśli gazu nie można wyłączyć za pomocą uchwytu palnika, jest on niebezpieczny i należy go wymienić.

e . Sprawdź, czy nie występują inne wady lub uszkodzenia. Nie używaj żadnych uszkodzonych części. Uszkodzone części oznacz etykietą „Nie używać” do czasu naprawy.

Bezpieczeństwo operacyjne

1. Przed każdym użyciem należy sprawdzić produkt, patrz poprzednia sekcja ostrzegawcza.

2. Stosować wyłącznie przy zapewnieniu odpowiedniej wentylacji.

3. Nie dotykaj przedmiotu obrabianego ani jego końcówki , dopóki nie ostygną.
4. Trzymaj węże z dala od gorących części, miejsc przecięć i płomieni.
5. Nigdy nie pozostawiaj latarki bez nadzoru, gdy jest podłączona do źródła gazu. Przed schowaniem należy odczekać, aż palnik całkowicie ostygnie.
7. Wszelkie materiały wyrzucane z obszaru roboczego podczas użytkowania będą bardzo gorące. Zachowaj ostrożność, aby nie poparzyć się żużlem lub innymi odpadami.
8. Wsteczny ogień: Kiedy płomień gaśnie z głośnym „trzaskiem”, nazywa się to wstecznym ogniem. Przyczyną wstecznego ognia może być:
 - a. Używanie palnika przy niższym ciśnieniu niż jest to wymagane dla danej końcówki.
 - b. Dotknięcie końcówki obrabianego przedmiotu .
 - c. Przegrzanie końcówki
 - d. Przeszkoda w końcówce.

W przypadku wystąpienia zapłonu wstecznego należy zamknąć zawory uchwytu palnika (najpierw tlen, potem acetylen) i po usunięciu przyczyny ponownie zapalić palnik.

9. **FLASHBACK** : Flashback to stan, który występuje, gdy płomień cofa się do pochodni i pali się w niej z przenikliwym syczącym lub piszczącym dźwiękiem. W przypadku wystąpienia cofnięcia płomienia, należy NATYCHMIAST zamknąć zawory uchwytu palnika (najpierw tlen, a następnie acetylen)! Cofnięcie płomienia zazwyczaj oznacza problem, który należy naprawić przed przystąpieniem do pracy. Zatkana końcówka, nieprawidłowe działanie zaworów lub nieprawidłowe ciśnienie acetylenu/tlenu może prowadzić do cofnięcia płomienia. Przed ponownym zapaleniem palnika należy znaleźć i usunąć przyczynę . Jeśli przyczyna nie zostanie znaleziona, przed ponownym przystąpieniem do pracy zlecić serwis zestawu wykwalifikowanemu technikowi.

10. Uważaj na wyciekający gaz. Jeżeli podczas używania palnika poczujesz zapach acetylenu, NATYCHMIAST zamknij najpierw dopływ tlenu, a następnie acetylenu.

Zgasić wszystkie otwarte płomienie i dokładnie sprawdzić szczelność wszystkich węży i połączeń, używając wody z mydłem. NIGDY nie sprawdzać szczelności za pomocą płomienia.

Jeżeli zapach nadal jest wyczuwalny, nie należy używać palnika. Należy skontaktować się z dostawcą acetyleny w celu uzyskania pomocy.

11. Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje oraz środki ostrożności opisane w podręczniku producenta materiału, który będziesz spawać lub ciąć.

12. Po użyciu odpowietrz przewody i przechowuj wszystkie elementy poza zasięgiem dzieci i osób nieprzeszkolonych. Latarki są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

Praca

11. Serwis palnika może być wykonywany wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Wykonywanie czynności serwisowych i konserwacyjnych przez niewykwalifikowany personel może wiązać się z ryzykiem odniesienia obrażeń.

12. Podczas serwisowania należy używać wyłącznie identycznych części zamiennych. Należy postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w rozdziale „Przegląd, konserwacja i czyszczenie” niniejszej instrukcji. Stosowanie nieautoryzowanych części lub nieprzestrzeganie instrukcji dotyczących konserwacji może stwarzać ryzyko pożaru lub obrażeń.

3. Dbaj o etykiety i tabliczki znamionowe produktów. Zawierają one ważne informacje. Jeśli są nieczytelne lub ich brakuje, skontaktuj się z Harbor Freight Tools w celu uzyskania zamiennika.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

21. Wyznacz czyste i dobrze oświetlone miejsce pracy. Miejsce pracy nie może być dostępne dla dzieci ani zwierząt domowych, aby zapobiec rozproszeniu uwagi i urazom.

22. Usuń z obszaru wszystkie materiały łatwopalne i/lub przykryj powierzchnie materiałem ognioodpornym.

23. Miejsce pracy musi mieć podłogę ognioodporną.

24. Zabezpiecz luźne elementy imadłem lub amortyzatorami (niedołączone do zestawu), aby zapobiec ich przemieszczaniu się podczas pracy.

Notatka : Prawidłowe przygotowanie do spawania może być skomplikowane i wykracza poza zakres niniejszego podręcznika.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Przed rozpoczęciem konfiguracji lub użytkowania produktu należy przeczytać CAŁĄ sekcję WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA znajdującą się na początku niniejszej instrukcji, w tym cały tekst pod podtytułami.

OSTRZEŻENIE



ABY ZAPOBIEC POWAŻNYM OBRAŻENIOM SPOWODOWANYM

WYBUCHEM:

Przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji lub kontroli bądź serwisowania zestawu palnika należy całkowicie przekręcić zawory palnika tlenowego i acetylenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara (zamknąć je, najpierw tlen, potem acetylen).

Uwaga : Dodatkowe informacje dotyczące części wymienionych na następnych stronach znajdziesz na schemacie montażu znajdującym się na końcu niniejszej instrukcji. Wszystkie instrukcje zawarte w niniejszej instrukcji dotyczą wyłącznie tlenu i acetyleny.

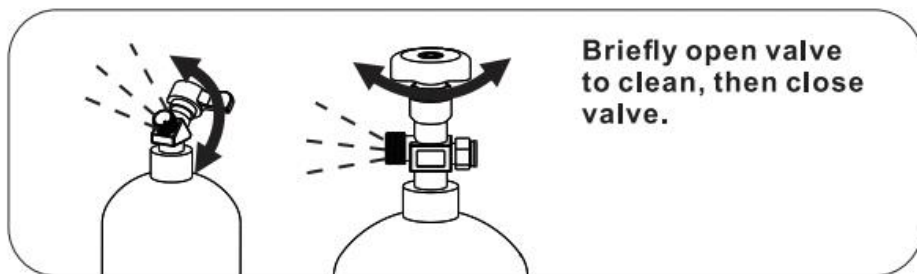
1. Przymocuj butle do wózka, ściany lub słupka, aby zapobiec ich upadkowi. Nie kładź butli z acetylenem na boku.

OSTRZEŻENIE! ABY ZAPOBIEC POŻAROWI I WYBUCHOWI: Upewnij się, że nie ma oleju, smaru ani źródła zapłonu (takiego jak gorący spaw, silnik elektryczny lub inny)

(w pobliżu znajduje się miejsce spawania) przed przystąpieniem do następnego kroku.

2. Stojąc z boku, „pęknij” każdy zawór butli. „Pęknięcie” polega na szybkim otwarciu i zamknięciu zaworu, umożliwiając ujście niewielkiej ilości gazu i oczyszczenie zaworu z wszelkich ciał obcych. **UWAGA!** Jeśli olej lub smar

W przypadku wykrycia usterki należy zaprzestać użytkowania butli i natychmiast skontaktować się z dostawcą gazu.



Krok 2 montażu: Złamanie każdego zaworu cylindra

OSTRZEŻENIE! ZACHOWAJ KLUCZ PRZY ZAWORZE BUTLI

ACETYLENOWEJ zawsze, gdy używasz butli, aby umożliwić szybkie wyłączenie w nagłych wypadkach.

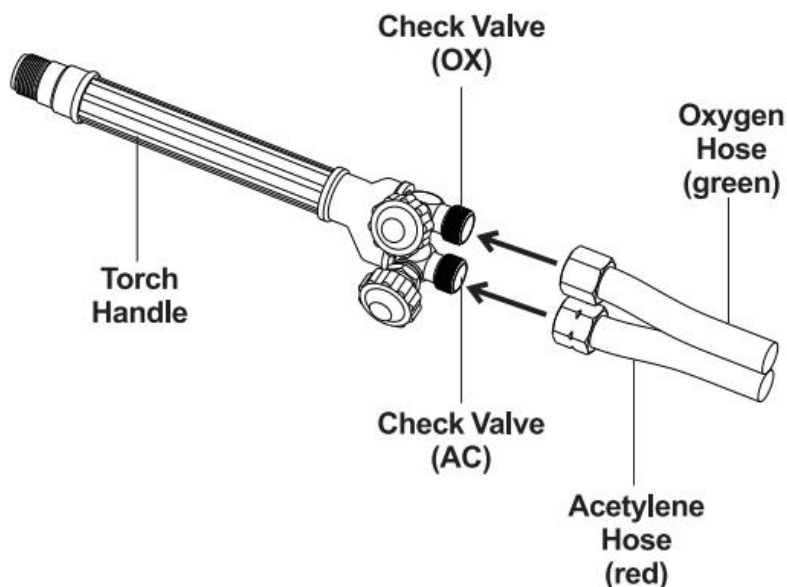
UWAGA: Klucz nie jest dołączony.

3. Podłącz zielony regulator tlenowy do butli z tlenem, a zielony wąż tlenowy do regulatora.

4. Podłącz oznaczony na czerwono reduktor acetyleny do butli z acetylenem, a czerwony wąż acetylenowy do reduktora, dokręcając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (gwinty są odwrócone).

5. Aby skonfigurować uchwyt latarki:

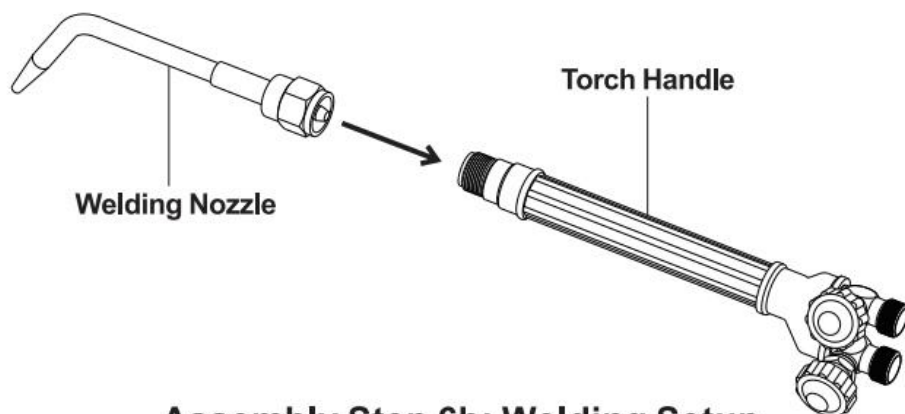
- a. Zdejmij plastikowe osłony wlotowe .
- b. Upewnij się, że oba zawory zwrotne są na swoim miejscu na uchwycie palnika.
- c. Podłącz zielony wąż tlenowy do zaworu zwrotnego tlenu na uchwycie palnika.
- d. Podłącz czerwony wąż acetylenowy do zaworu zwrotnego acetyleny na uchwycie palnika. Dokręć go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, jeśli gwinty są odwrócone.



Krok 5 montażu: Konfiguracja uchwytu palnika

6a. Przygotowanie do spawania

Podłącz dyszę spawalniczą do uchwytu palnika.



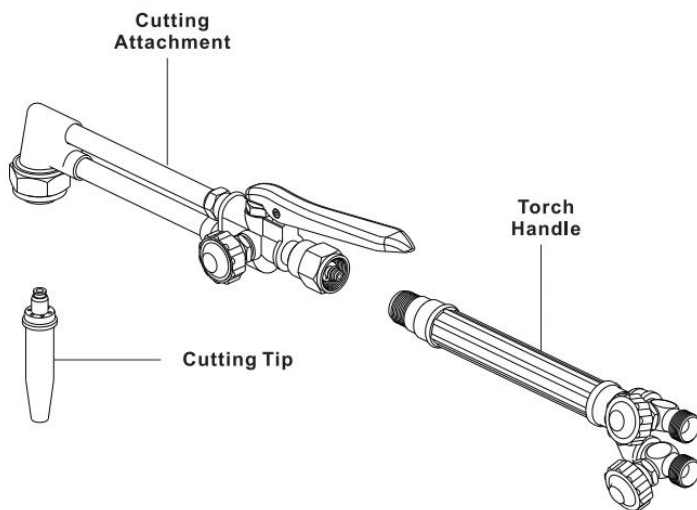
Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Przygotowanie do cięcia

UWAGA! PRZED PODŁĄCZENIEM należy upewnić się, że dwa pierścienie uszczelniające na końcu nasadki tnącej nie są uszkodzone ani ich nie brakuje, w

przeciwnym razie gazy mieszają się w rękojeści palnika i spowodują cofnięcie się płomienia lub zapłon wsteczny.

Podłącz końcówkę tnącą do uchwyty palnika. Następnie podłącz końcówkę tnącą do końcówki tnącej.



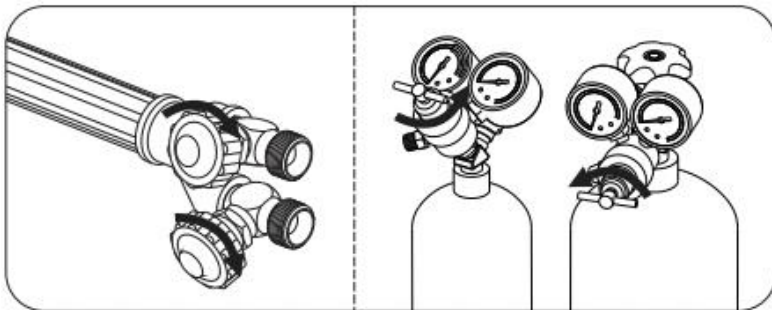
Krok 6a montażu: Przygotowanie do cięcia

21. Przed przystąpieniem do eksploatacji i po podłączeniu należy przeprowadzić testy szczelności opisane na następnych stronach, aby sprawdzić, czy w systemie nie ma wycieków.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

Test ten służy do wykrywania dużych nieszczelności.

11. Po podłączeniu wszystkiego, zamknij oba zawory uchwyty palnika, obracając się zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Zamknij regulatorów, obracając pokrętła przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania.



Close Valves

(Turn clockwise)

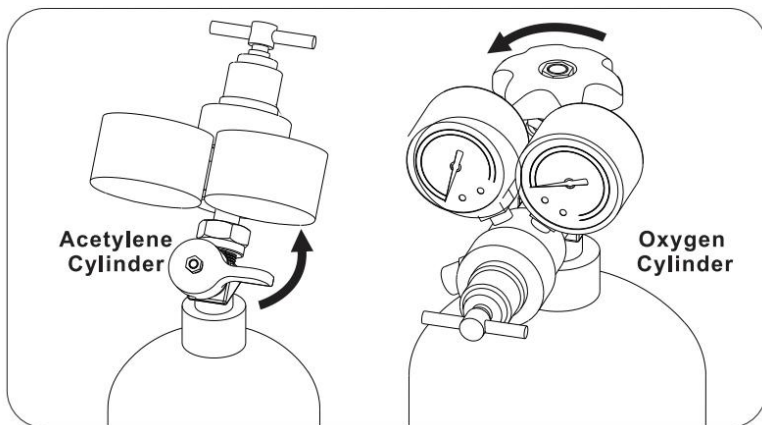
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

12. Otwórz zawory butli, obracając je przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż do momentu, gdy gaz zacznie płynąć.

UWAGA! Zawór butli acetylenowej należy otwierać tylko na 1/4 do 1/2 obrotu.



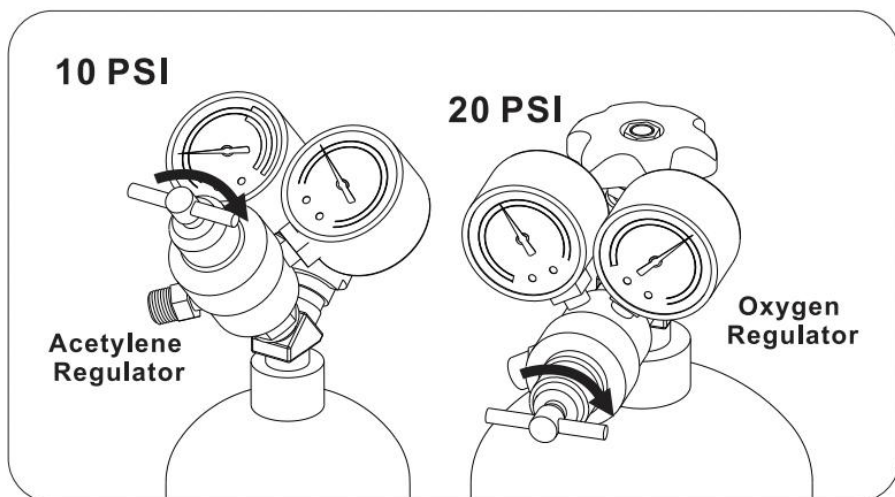
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

UWAGA! TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE BUTLI ACETYLENOWEJ, GDY BUTLA JEST UŻYWANA, ABY UMOŻLIWIĆ SZYBKIE WYŁĄCZENIE W PRZYPADKU AWARII

3. Wyreguluj regulator tlenu tak, aby podawał ciśnienie 20 PSIG.

Ustaw regulator acetyleny tak, aby dostarczał 10 PSIG.

NIE PRZEKRACZAĆ 15 PS I CIŚNIENIE ACETYLENU

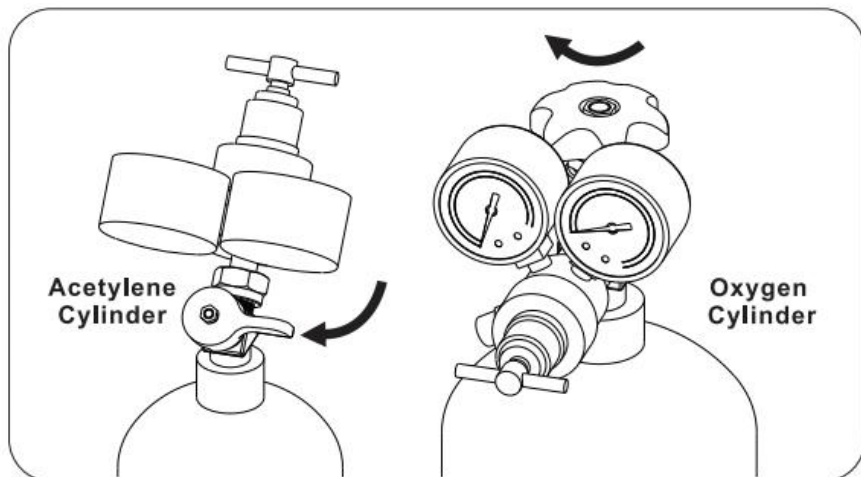


4. Sprawdź szczelność wszystkich połączeń, używając wody z mydłem. · W przypadku stwierdzenia nieszczelności dokręć połączenia.
- Jeśli wyciek nadal występuje, przerwij użytkowanie i skontaktuj się z dostawcą gazu.
 - Jeśli w wyniku tego testu nie zostaną wykryte żadne wycieki, przejdź do testu monitorowania wskaźników.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test:Gauge Monitoring

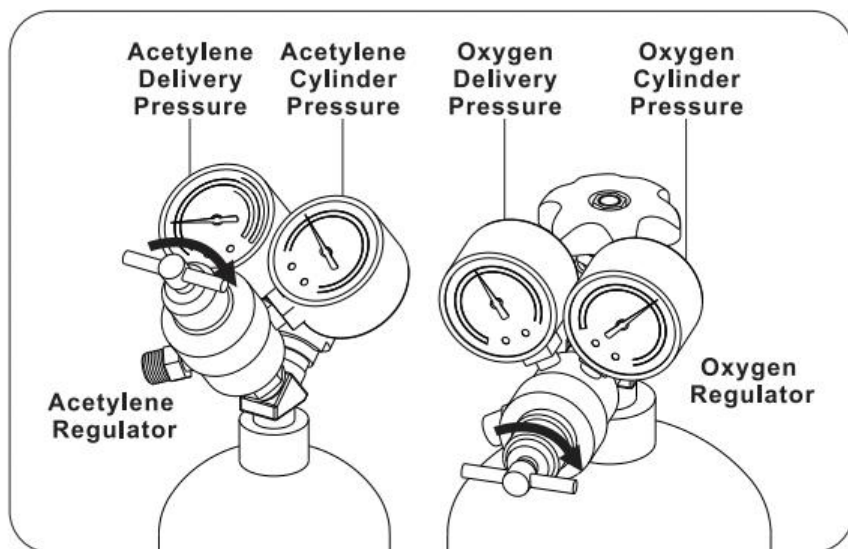
Test ten służy do wykrywania drobnych nieszczelności.

1. Wykonaj wszystkie kroki opisane powyżej w teście z wodą mydlaną, aby przygotować się do testu monitorowania wskaźnika .
2. Zamknij oba zawory butli, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Test szczelności 1 Krok 2: Otwórz zawory butli

3. Monitoruj wskaźniki na obu regulatorach przez pięć minut.



Test szczelności 2 Krok 3: Monitorowanie wskaźników

- Jeśli odczyty nie ulegną zmianie, test jest zakończony i układ nie ma wycieków.
- Jeśli jakkolwiek odczyt ulegnie zmianie, oznacza to, że po tej stronie układu występuje nieszczelność. Postępuj zgodnie ze wskazaniem manometru Analiza

nieszczelności na następnej stronie w celu postawienia diagnozy.

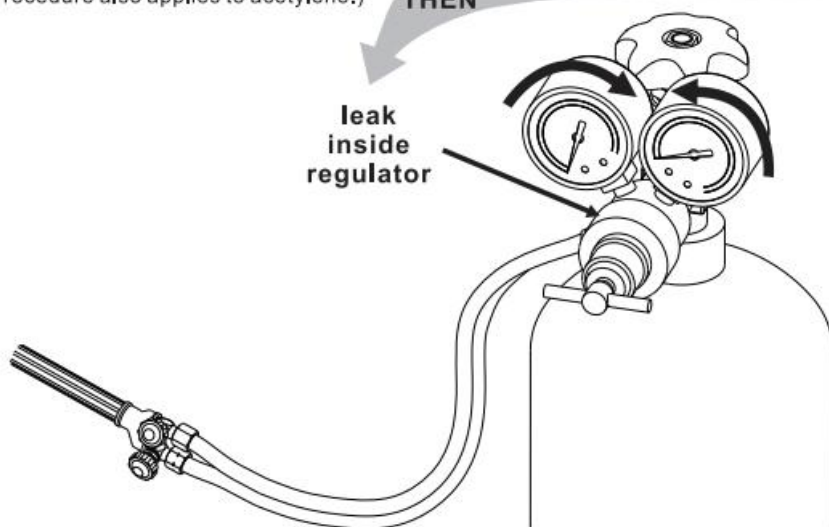
Analiza nieszczelności manometru

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



Jeżeli ciśnienie w cylindrze spada, a ciśnienie tłoczenia wzrasta

W gnieździe regulatora jest nieszczelność.

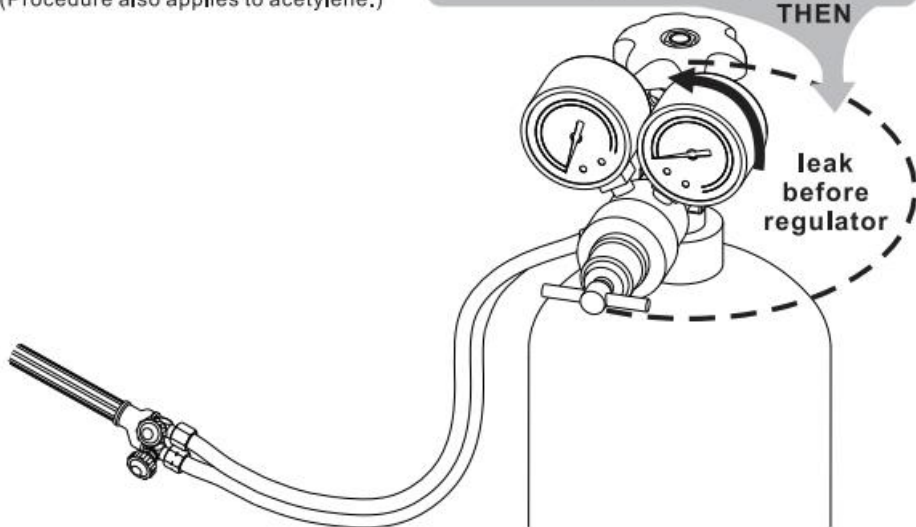
Naprawę regulatora należy zlecić wykwalifikowanemu technikowi.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Cylinder gauge moves as shown,
and Delivery gauge stays still**

THEN

**leak
before
regulator**



Jeżeli ciśnienie w cylindrze spada, a ciśnienie tłoczenia pozostaje stałe, nieszczelność występuje w zaworze cylindra lub na połączeniu między regulatorem a zaworem cylindra.



NIEBEZPIECZEŃSTWO! Aby zapobiec poważnym obrażeniom i

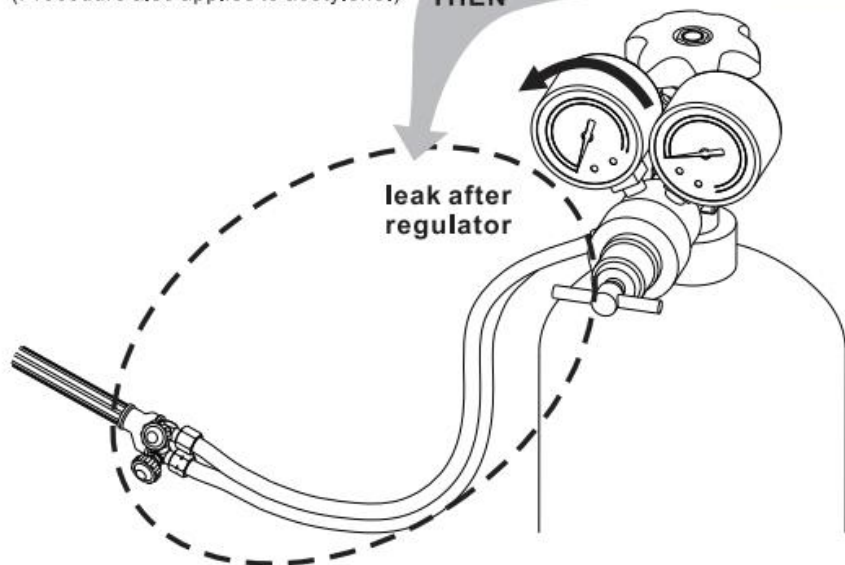
ŚMIERCI:

NIE DOKRĘCAĆ ANI NIE REGULOWAĆ POŁĄCZENIA między butlą a zaworem butli, ani nie naciskać na zawór butli. Jeżeli zawór butli przecieka, wynieś butlę na zewnątrz i natychmiast powiadom dostawcę gazu.

1. Uwolnij ciśnienie z układu.
2. Dokręć połączenie między regulatorem a zaworem butli.
3. Powtórz test szczelności manometru.
 - a. Jeżeli wskazania wskaźników nie ulegną zmianie, test jest zakończony i w układzie nie ma nieszczelności.
 - b. Jeśli połączenie nadal przecieka, spróbuj użyć innego cylindra.
 - c. Jeśli połączenie z innym cylindrem jest nieszczelne, należy zlecić sprawdzenie regulatora wykwalifikowanemu technikowi.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Jeżeli ciśnienie dostawy spada:

Wyciek występuje na wyjściu regulatora w wężu, na wejściu palnika lub na zaworze palnika na uchwycie palnika.

1. Uwolnij ciśnienie z układu.
2. Dokręć przyłącze wylotowe regulatora.
3. Dokręć przyłącze wlotowe uchwytu palnika.
4. Powtórz test szczelności manometru.

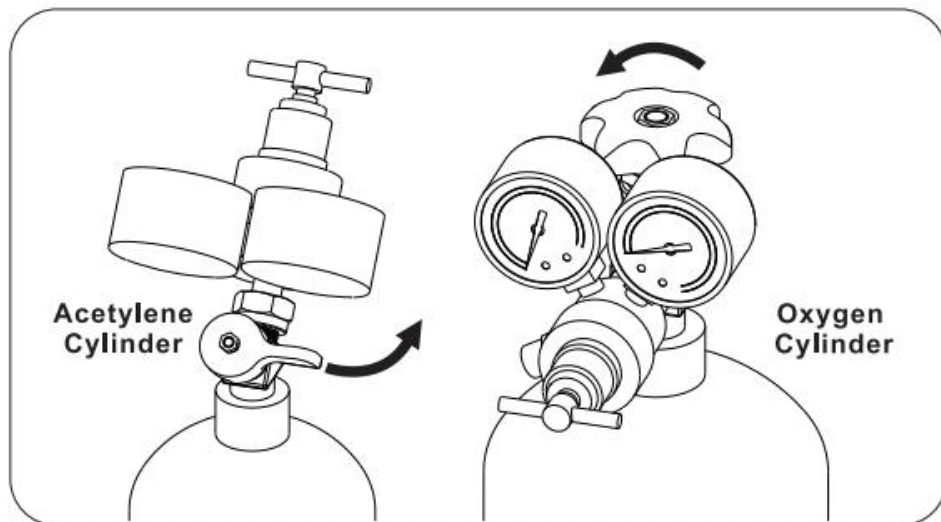
a. Jeżeli wskazania wskaźników nie ulegną zmianie, test jest zakończony i w układzie nie ma nieszczelności.

b. Jeśli połączenia nadal przeciekają, zleć sprawdzenie regulatora, uchwytu palnika i węży wykwalifikowanemu technikowi. Jeśli węże przeciekają, wymień je, nie próbuj ich naprawiać.

Nie znaleziono wycieków

Jeżeli przeprowadzono test szczelności i stwierdzono, że urządzenie działa prawidłowo, otwórz zawory cylindra, obracając je w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i rozpocznij operację.

UWAGA! Zawór butli acetylenowej należy otwierać tylko na 1/4 do 1/2 obrotu, aby umożliwić szybkie zamknięcie.



Otwieraj zawory butli dopiero po potwierdzeniu braku wycieków podczas testów

OSTRZEŻENIE! TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE BUTLNIKA zawsze, gdy butla jest używana, aby umożliwić szybkie wyłączenie w razie awarii.

Welding Tip Pressure Settings

Ten uchwyt palnika umożliwia spawanie metali o grubości od 1/32" do 1-1/4".

Dołączona dysza spawalnicza o rozmiarze 0 umożliwia spawanie metali o grubości do 1/16".

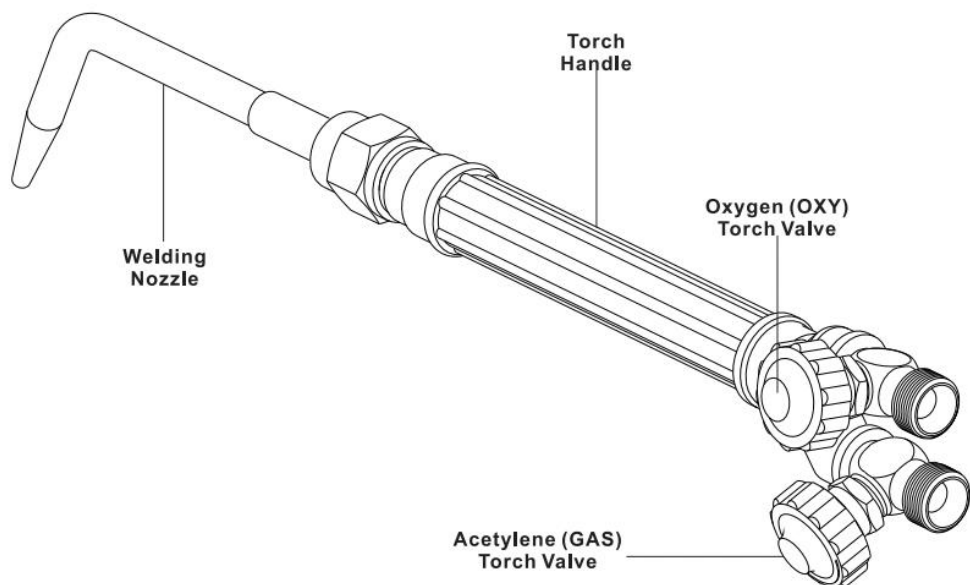
Sprawdź grubość spawanych metali i skorzystaj z poniższej tabeli, aby wybrać odpowiedni rozmiar dyszy. W przypadku spawania metali o grubości innej niż 1/32"–1/16", potrzebna będzie inna dysza spawalnicza.

Uwaga: Spawanie grubszych metali wymienionych poniżej wymaga specjalnych technik, takich jak fazowanie krawędzi, które wykraczają poza zakres tej instrukcji.

Tabela A: Dane dotyczące przepływu dyszy spawalniczej

Metal Grubość (cale)	Rozmiar dyszy	Średnica otworu końcówki (cale)	Tlen Ciśnienie (PSIG)	Acetylen Ciśnienie (PSIG)	Acetylen (CFH)
----------------------------	------------------	--	-----------------------------	---------------------------------	-------------------

1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4
3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3-6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



Welding Instructions

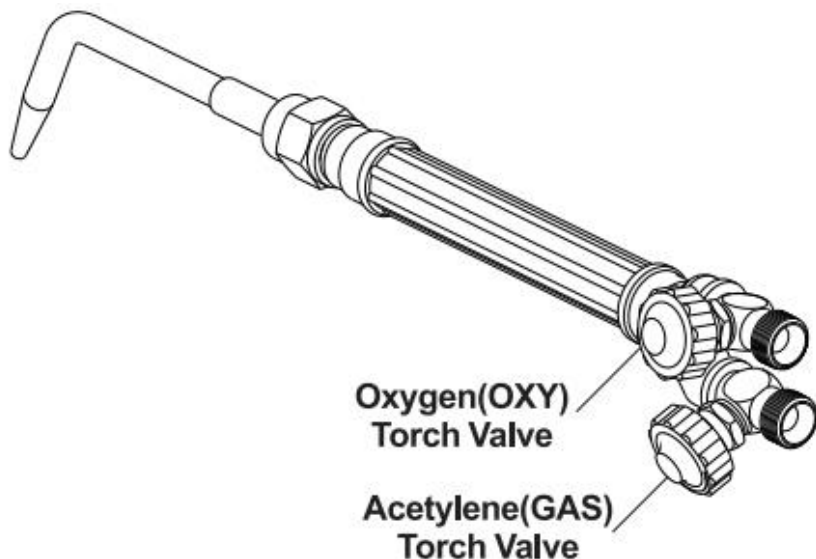


Przed rozpoczęciem konfiguracji lub użytkowania produktu należy przeczytać CAŁĄ sekcję WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE

BEZPIECZEŃSTWA znajdującą się na początku niniejszej instrukcji, w tym cały tekst pod podtytułami.

Przed użyciem należy sprawdzić narzędzie pod kątem nieszczelności, uszkodzeń, luźnych lub brakujących części. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać narzędzia do momentu naprawy.

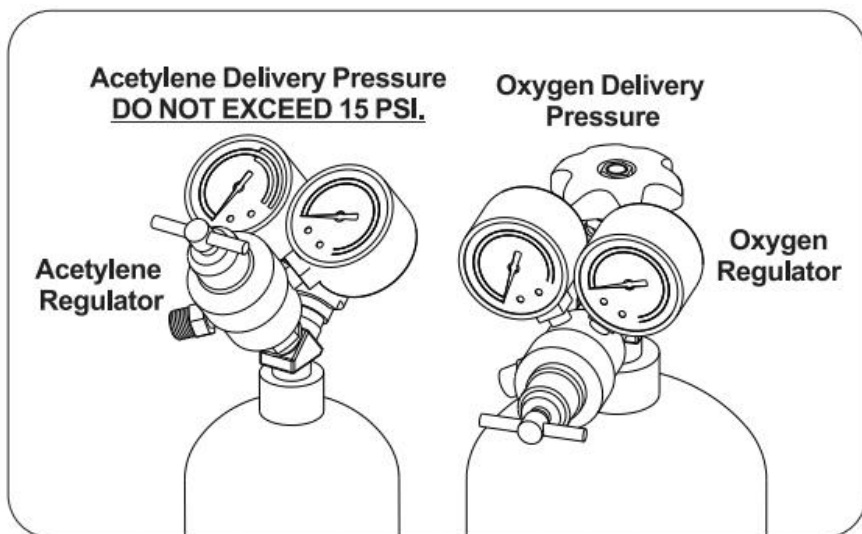
1. Przygotuj do cięcia zgodnie z instrukcją.
2. Dokładnie zamknij oba zawory na uchwycie palnika.



Krok 2 spawania: Zamknięcie zaworów

18. Wyreguluj regulatory acetyleny i tlenu do właściwych ciśnień roboczych, patrz Tabela A.

NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA PSIACETYLENU 15%.



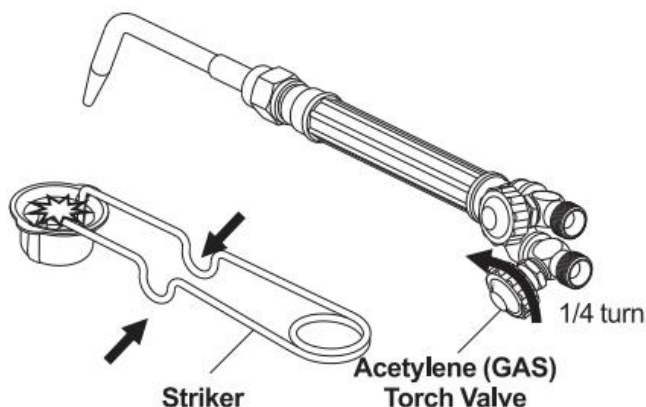
Krok 3 spawania: Ustawienie ciśnień spawania

Zobacz tabelę B.

19. Trzymaj uchwyt palnika w jednej ręce, a iskrownik w drugiej.

5. Otwórz zawór palnika acetylenowego o około 1/4 obrotu, i szybko zapal gaz acetylenowy wydobywający się z dyszy poprzez ściśnięcie uchwytu iskry, co spowoduje powstanie iskry.

UWAGA! Nie zapalaj latarki zapałkami ani zapalniczką butanową.



Spawanie Krok 5: Zapalanie acetyleny

6. Połóż palnik na ognioodpornej powierzchni. Powoli otwieraj zawór palnika

acetylenowego, aż płomień zacznie lekko rozchodzić się na krawędzi, jak pokazano poniżej.



Cięcie Krok 6: Powoli otwórz zawór palnika acetylenowego, aż płomień się rozproszy

7. Regulacja płomienia:

a. Rozpoczęcie dodawania tlenu: Powoli otwórz zawór palnika tlenowego. Płomień zmieni się w płomień zwęglający z niebiesko-białym rdzeniem wewnętrznym, białą otoczką otaczającą rdzeń i jasnopomarańczowym płomieniem, jak pokazano na ilustracji z kroku 7 spawania, poniżej po lewej stronie.

b. Prawidłowa mieszanka tlenu: Kontynuuj powolne otwieranie zaworu palnika tlenowego, aż duża, jasnopomarańczowa część płomienia stanie się prawie bezbarwna, a środek płomienia będzie miał biały rdzeń z niewielką ilością lub brakiem otoczki. Jest to „neutralny” płomień potrzebny do pracy, jak pokazano na ilustracji z kroku 7 spawania, poniżej środka.

c. Zbyt dużo tlenu: Jeśli zawór palnika tlenowego zostanie otwarty zbyt szeroko, większa część płomienia będzie niebieskawo-pomarańczowa, a rdzeń wewnętrzny będzie mały, jak pokazano na ilustracji z kroku 7 spawania, poniżej po prawej stronie. Lekko zamknij zawór palnika tlenowego, aż uzyskasz płomień opisany w kroku b powyżej.

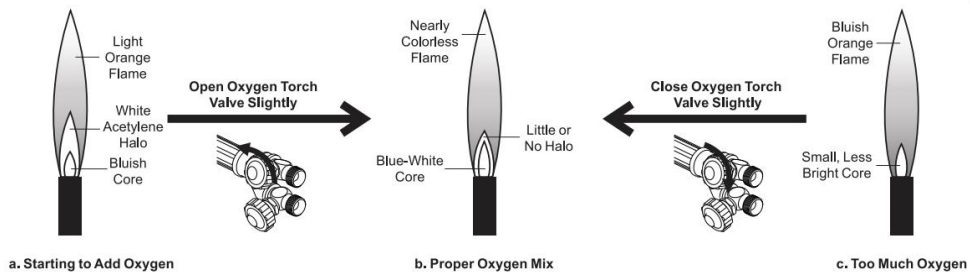
OSTRZEŻENIE! Noś odpowiednie okulary spawalnicze.

8. Po ustawieniu płomienia zgodnie z objaśnieniami i ilustracjami można przystąpić do spawania.

Uwaga: Spawanie tlenowo-acetylenowe jest procesem wymagającym użycia dwóch rąk:

jedną ręką sterujesz palnikiem, a drugą sterujesz prętem spawalniczym (sprzedawanym oddzielnie). Prawidłowe techniki spawania i przygotowywanie spoiny wykraczają poza zakres niniejszego podręcznika. Zaleca się korzystanie z książek i kursów spawalniczych, które nauczą Cię prawidłowych metod i technik.

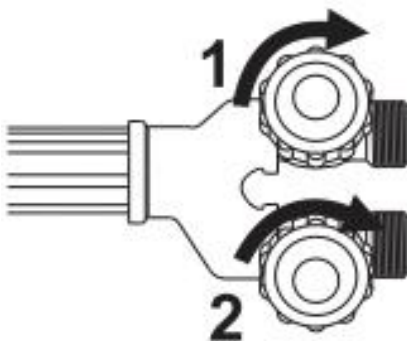
9. Po spawaniu należy postępować zgodnie z instrukcjami wyłączania zamieszczonymi na następnej stronie.



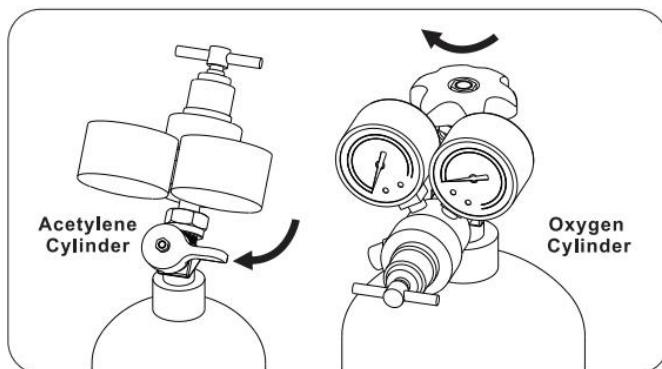
Krok 7 spawania: Regulacja płomienia spawalniczego

Instrukcje wyłączania spawarki

1. Po zakończeniu pracy należy najpierw zamknąć zawór palnika tlenowego . zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie zamknij zawór palnika acetylenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara

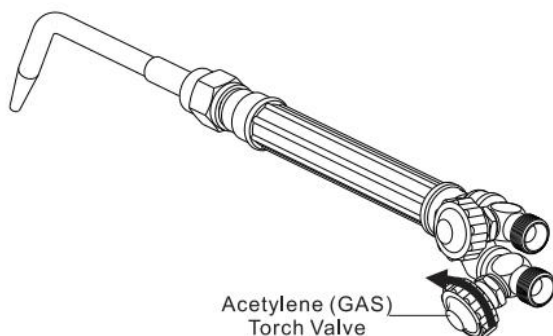


2. Zamknij całkowicie oba zawory butli, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



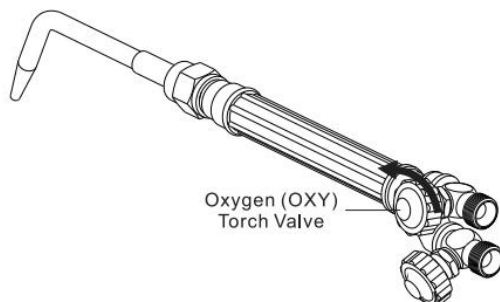
Wyłączanie Krok 2: Zamknięcie zaworów cylindrów

3. Otwórz zawór palnika acetylenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić ujście całego ciśnienia.



Wyłączanie Krok 3: Otwórz zawór acetyleny

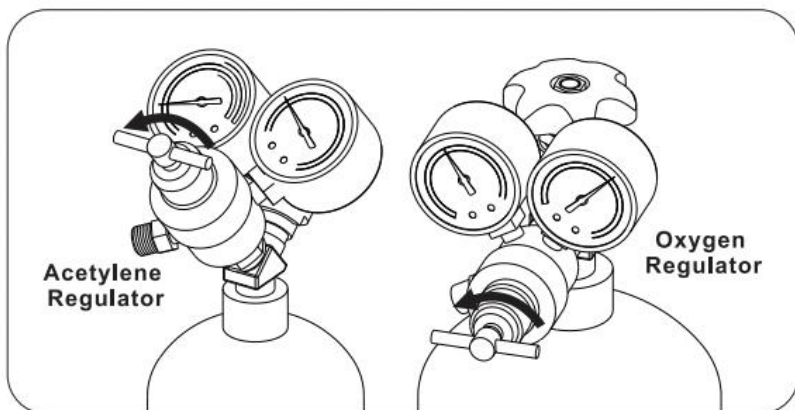
4. Otwórz zawór palnika tlenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić ujście całego ciśnienia.



Wyłączanie Krok 4: Otwórz zawór tlenowy

20. Po uwolnieniu ciśnienia należy przekręcić śruby regulacyjne ciśnienia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i wyjąć je z regulatorów.

WAŻNE! Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować trwałe uszkodzenie regulatorów.



Krok 5 wyłączenia: Zamknij regulatory
(Obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania.)

Cutting Tip Pressure Settings

Nakładka tnąca służy do cięcia metalu o grubości do 3 cali. Dołączona końcówka, rozmiar 0, tnie metal o grubości do 1/2 cala.

Sprawdź grubość ciętego metalu i użyj poniższej tabeli, aby wybrać odpowiedni rozmiar końcówki do danego zadania. Do cięcia metali o grubości powyżej 1/2" potrzebna będzie inna końcówka.

Tabela B: Dane dotyczące przepływu końcówki tnącej

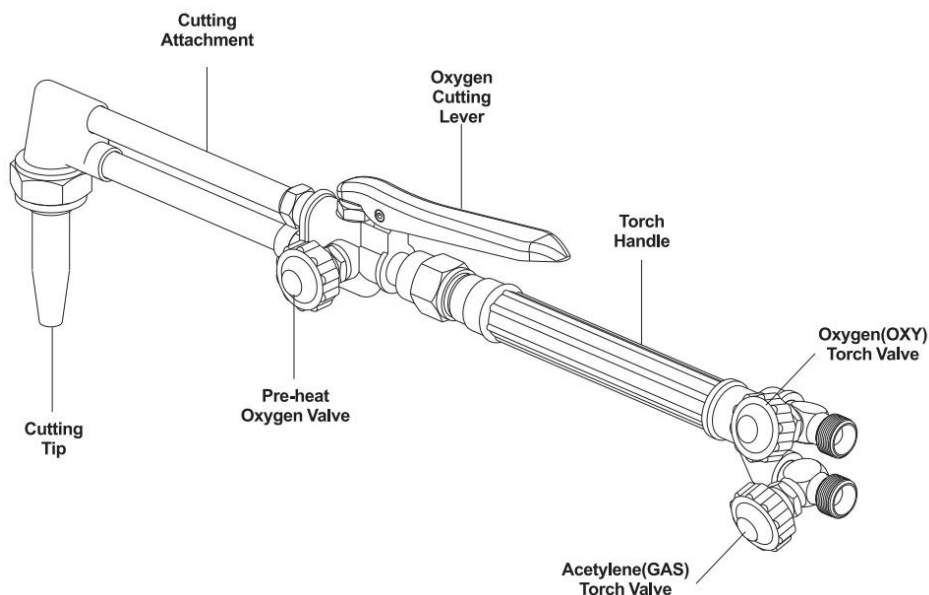
Grubość cięcia (cale)	Standard Dysza Rozmiar	Tlen tnący Ciśnienie (PSIG)	Acetylen Ciśnienie (P S IG)	Prędkość (IPM)
1/2	0	30~35	3~5	20-24
3/4	1	30~35	3~5	17~21
1-1/2	2	40~45	3~7	13~17
2-1/2	3	45~50	4-10	10-13

3	4	45-50	5-10	9-12
---	---	-------	------	------

Nakładka tnąca jest przymocowana do uchwyty palnika i końcówki tnącej jest przymocowany do końca nasadki tnącej.

Zawór tlenowy do podgrzewania wstępnego : Reguluje poziom tlenu w płomieniu podgrzewającym.

Dźwignia cięcia tlenem: Aktywuje dodatkowy przepływ tlenu do cięcia.



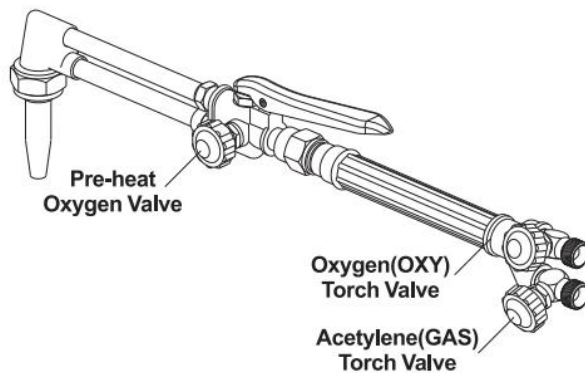
Cutting Instructions



Przed rozpoczęciem konfiguracji lub użytkowania produktu należy przeczytać CAŁĄ sekcję WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA znajdującą się na początku niniejszej instrukcji, w tym cały tekst pod podtytułami.

Przed użyciem należy sprawdzić narzędzie pod kątem nieszczelności, uszkodzeń, luźnych lub brakujących części. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać narzędzia do momentu naprawy.

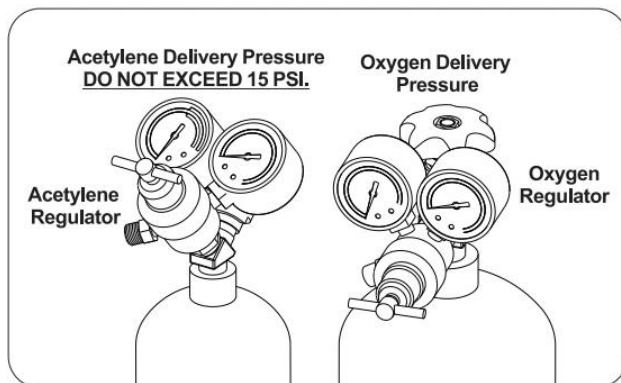
1. Przygotuj do cięcia zgodnie z instrukcją.
2. Dokładnie zamknij wszystkie zawory na uchwycie palnika i przystawce tnącej.



Cięcie Krok 2: Zamknięcie zaworów

3. Ustaw regulatory acetyleny i tlenu na właściwe ciśnienia robocze, patrz Tabela B.

NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA PSIA CETYLENU 15%.

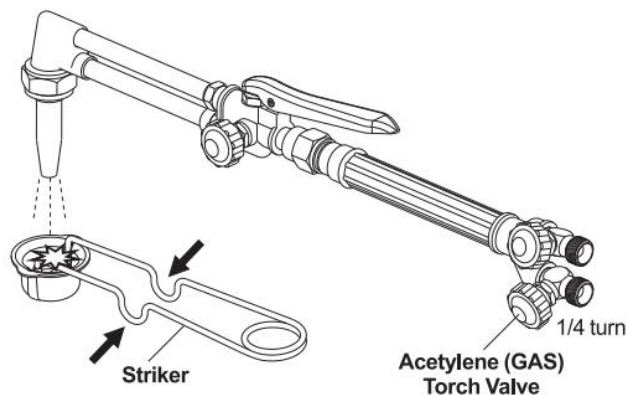


Krok 3 cięcia: Ustaw ciśnienie cięcia. Zobacz tabelę B.

4. Trzymaj uchwyt palnika w jednej ręce, a iskrownik w drugiej.

5. Otwórz zawór palnika acetylenowego o około 1/4 obrotu i szybko zapal gaz acetylenowy wydobywający się z dyszy, ściskając uchwyt iskry, co spowoduje powstanie iskry.

UWAGA! Nie zapalaj latarki zapalnikami ani zapalniczką butanową.



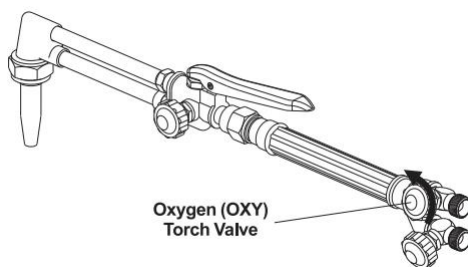
Cięcie Krok 5: Zapalanie acetyleny

11. Połóż iskrownik na ognioodpornej powierzchni. Powoli otwieraj zawór palnika acetylenowego, aż płomień będzie się lekko rozchodził, jak pokazano poniżej.



Cięcie Krok 6: Powoli otwórz zawór palnika acetylenowego, aż płomień się rozproszy

7. Nie ściskaj dźwigni cięcia tlenem. Otwórz zawór palnika tlenowego.



Cięcie Krok 7: Otwórz zawór palnika tlenowego

8. Regulacja płomienia:

a. Rozpoczęcie dodawania tlenu:

Powoli otwórz zawór tlenu podgrzewającego. Płomień zmieni się w płomień zwęglający z niebiesko-białym rdzeniem wewnętrznym, białą otózką otaczającą rdzeń i jasnopomarańczowym płomieniem, jak pokazano na ilustracji z kroku 8 cięcia, poniżej po lewej stronie.

b. Prawidłowa mieszanka tlenu: Kontynuuj powolne obracanie zaworu wstępnego

podgrzewania tlenu, aż duża, jasnopomarańczowa część zaworu płomienia staje się niemal bezbarwny, a jego środek ma biały rdzeń z niewielką ilością otoczki lub bez niej. Jest to „neutralny płomień” potrzebny do przeprowadzenia operacji, jak pokazano na ilustracji z kroku 8 cięcia, poniżej środka.

c. Zbyt dużo tlenu: Jeśli zawór wstępnego podgrzania tlenu zostanie otwarty zbyt szeroko, większa część płomienia będzie niebiesko-pomarańczowa, a wewnętrzny rdzeń będzie mały, jak pokazano na ilustracji z kroku 8 cięcia, poniżej po prawej stronie. Nieznacznie zamknij zawór wstępnego podgrzania tlenu, aż uzyskasz płomień opisany w kroku b powyżej.

OSTRZEŻENIE! Noś odpowiednie okulary spawalnicze.

14. Po ustawieniu płomienia zgodnie z objaśnieniami i ilustracjami można przystąpić do cięcia:

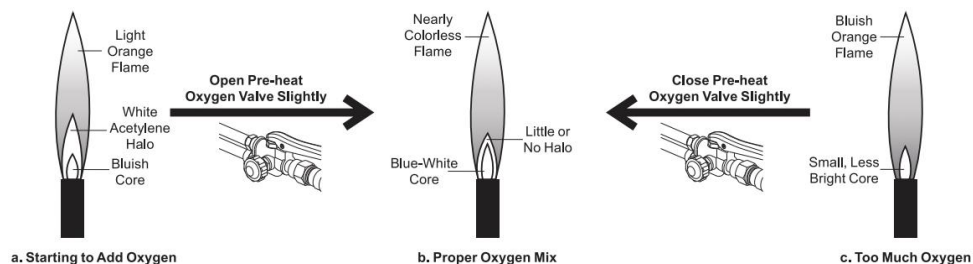
a. Rozgrzej krawędź, od której zaczniesz ciąć, aż będzie czerwona.

OSTRZEŻENIE! Rozpocznij cięcie od krawędzi obrabianego elementu .

Nieprawidłowe wykonanie tej czynności spowoduje rozprysk stopionego metalu w kierunku operatora. Nie próbuj rozpoczynać cięcia w środku obrabianego elementu, chyba że jesteś odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznych metod rozpoczynania takich cięć.

b. Po podgrzaniu naciśnij dźwignię cięcia tlenowego i powoli prowadź palnik wzdłuż linii cięcia, aby przeciąć metal.

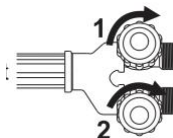
10. Po przecięciu należy postępować zgodnie z instrukcjami wyłączenia zamieszczonymi na następnej stronie.



Cięcie Krok 8: Wstępne podgrzanie Regulacja płomienia

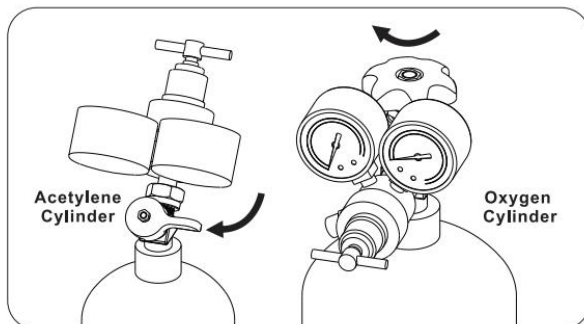
Instrukcje wyłączenia cięcia

1. Po zakończeniu pracy należy najpierw zamknąć zawór palnika tlenowego . zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie zamknij zawór palnika



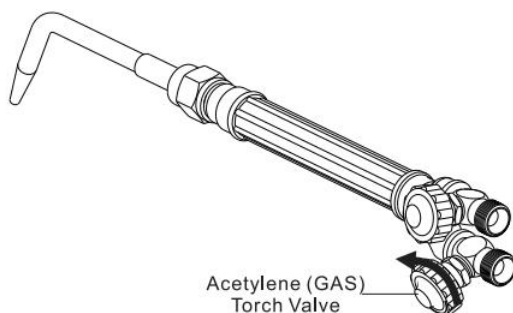
acetylenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara

2. Zamknij całkowicie oba zawory butli, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



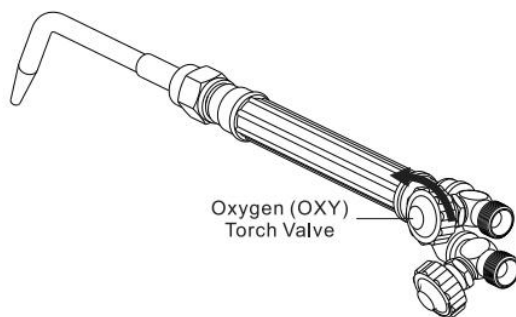
Wyłączanie Krok 2: Zamknięcie zaworów cylindrów

3. Otwórz zawór palnika acetylenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić ujście całego ciśnienia.



Wyłączanie Krok 3: Otwórz zawór acetyleny

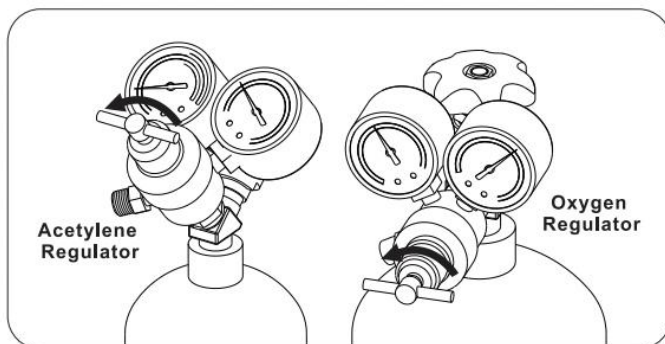
4. Otwórz zawór palnika tlenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić ujście całego ciśnienia.



Wyłączenie Krok 4: Otwórz zawór tlenowy

5. Po uwolnieniu ciśnienia należy przekręcić śruby regulacyjne ciśnienia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i wyjąć je z regulatorów.

WAŻNE! Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować trwałe uszkodzenie regulatorów.



Krok 5 wyłączenia: Zamknij regulatory

(Obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania.)

Maintenance Instructions

Procedury, które nie zostały szczegółowo opisane w niniejszej instrukcji, mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego technika.



OSTRZEŻENIE

ABY ZAPOBIEC POWAŻNYM OBRAŻENIOM SPOWODOWANYM PRZYPADKOWĄ OPERACJĄ:

Zamknij dopływ tlenu, następnie acetylenu i odczekaj, aż palnik całkowicie ostygnie, po czym odłącz węże przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności kontrolnych, konserwacyjnych lub czyszczących.

ABY ZAPOBIEC POWAŻNYM OBRAŻENIOM SPOWODOWANYM AWARIĄ NARZĘDZIA:

Nie używaj uszkodzonego sprzętu. Jeśli wystąpią nietypowe hałasy, wibracje lub wyciek gazu, przed ponownym użyciem należy usunąć problem.

1. PRZED KAŻDYM UŻYCIEM należy sprawdzić ogólny stan zestawu palnika. Sprawdzić, czy połączenia węży nie są luźne, czy węże nie są pęknięte lub zużyte, a także czy nie występują inne stany, które mogą mieć wpływ na bezpieczną eksploatację.

W przypadku wystąpienia lub zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości, należy usunąć problem przed ponownym użyciem. **Nie należy używać uszkodzonego sprzętu.**

2. Okresowo czyść końcówkę tnącą i dyszę spawalniczą środkiem do czyszczenia końcówek.

3. Do czyszczenia zewnętrznej części nasadki tnącej należy używać czystej, suchej ściereczki. Nie zanurzaj żadnej części nasadki tnącej w ŻADNYM płynie. Do czyszczenia nasadki tnącej nie należy używać rozpuszczalników ani innych środków łatwopalnych.

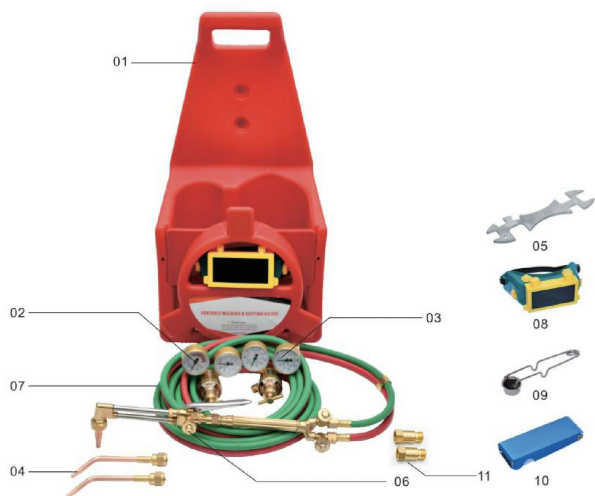
TABELA KONSERWACJI		
Konserwacja Typ	Przed użyciem	Po użyciu
Sprawdź narzędzie pod kątem uszkodzeń.	X	X
Wyczyść otwór końcówki za pomocą środka czyszczącego do końcówek	X	X
Wyrzeć czystą i suchą szmatką NIGDY NIE UŻYWAJ ROZPUSZCZALNIKÓW DO WYCIERANIA TEGO NARZĘDZIA TNĄCE.		X

Troubleshooting

Problem	Możliwy Powoduje	Prawdopodobne rozwiązania
Przed obróceniem na Torch, gaz wyczuwalny jest zapach.	6. Luźne połączenia węży. 2. Pęknięcie węża. 3. Nieszczelność w szyjce cylindra.	1. Dokręć wszystkie połączenia. 2. Sprawdź węże. Jeśli znajdziesz jakikolwiek pęknięcia, wymienić cały wąż. NIE ŁATAĆ ANI NIE ZAKLEJAĆ TAŚMĄ WĘŻY GAZOWYCH. 3. Sprawdź obszar szyjki cylindrów. W przypadku stwierdzenia pęknięć lub uszkodzeń nie należy używać. Zabezpieczyć w pozycji pionowej, w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, z daleka od źródeł zapłonu. Natychmiast skontaktuj się z dostawcą gazu. Wymień butle przed przystąpieniem do prac.
Płomień jest nieregularny	11. Zatkana lub brudna końcówka tnąca 12. Niski poziom paliwa.	1. Zamknij dopływ gazu, najpierw tlenu, a następnie acetylenu. Pozostaw palnik do całkowitego ostygnięcia. Usuń końcówkę, sprawdź, czy nie ma brudu i zanieczyszczeń. Wyczyść końcówkę środkiem do czyszczenia końcówek lub, jeśli to konieczne, wymień ją. 2. Sprawdź poziom gazu i w razie potrzeby uzupełnij go .
Podczas diagnostyki i serwisowania narzędzia należy zachować wszelkie środki ostrożności. Przed przystąpieniem do serwisowania należy odłączyć dopływ powietrza.		

Parts List and Assembly Diagram

Część	Opis	Ilość
1	Torba transportowa	1
2	Regulator acetylenu	1
3	Regulator tlenu	1
4	Końcówka spawalnicza	2
5	Klucz	1
6	Latarka	1
7	Wąż gumowy	1
8	Wytrzeszczacz oczy	1
9	Zapalniczka	1
10	Czyścik do końcówek	1
11	Zawór zwrotny 88-3	2









Upgrade · The Home Creator Way

Gaslas- en snijbranderset

Model: 1C016-0001

Model: 1C016-0001



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Waarschuwing: Draag handschoenen bij gebruik van dit product.
	Waarschuwing: Draag een veiligheidsbril bij gebruik van dit product. Beschermers bij gebruik van dit product.

Waarschuwing

-Om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen.

-Het product voldoet aan Relevante normen en voorschriften. De installatie van dit apparaat moet voldoen aan alle geldende voorschriften en het mag alleen worden gebruikt in goed geventileerde ruimtes. Lees de gebruikershandleiding voordat u dit apparaat installeert en gebruikt. die verantwoordelijk is voor hun veiligheid en instructies hebben gekregen over het gebruik van het apparaat.

Kinderen mogen niet met het apparaat spelen.

- Dit apparaat mag niet door kinderen worden gebruikt. Houd het apparaat en de accessoires buiten het bereik van kinderen.

- Bewaar het product op de juiste manier. Controleer vóór gebruik of het product niet defect is. Stop het gebruik als er een defect is.

Gebruik het product volgens het beoogde gebruik; wij waarschuwen voor mogelijk letsel door verkeerd gebruik.

SPECIFICATIONS

Regulatoren	Zuurstof: CGA540 Acetyleen: CGA200
Lasmondstuk	VM-W, last tot 1/16 inch.

Snijpunt	3-101, snijdt tot 1/2 inch.
Slangmaat	15 voet lang x 3/16 inch binnendiameter
Slangtype	Kleurgecodeerde dubbele slang (groen: zuurstof, rood: acetyleen)
Inlaatdraad voor de brander	9/16 inch x 18
Slangkoppelingsschroefdraad	Zuurstof: Rechtshandig Acetyleen: Linkshandig
Cilinders Niet inbegrepen	20 kubieke voet zuurstof 10 kubieke voet acetyleen
Accessoires	Veiligheidsbril, moersleutel, puntreiniger, slagpen

Geschikt voor lassen van 1/32" tot 1-1/4" met het juiste lasmondstuk. Geschikt voor snijden van 1/2" tot 3" met het juiste snijmondstuk.

Kan tot 1/2 inch dik materiaal snijden en tot 1/16 inch dik materiaal lassen met de meegeleverde las- en snijtips.

Grotere las- en snijpunten worden apart verkocht.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



In deze handleiding, over de etikettering en alle andere informatie die bij dit product wordt geleverd:

Dit is het veiligheidswaarschuwingssymbool. Het wordt gebruikt om u te waarschuwen voor mogelijke gevaren die persoonlijk letsel kunnen veroorzaken. Volg alle veiligheidsinstructies die na dit symbool volgen om mogelijk letsel of overlijden te voorkomen.

GEVAAR

GEVAAR duidt op een gevaarlijke situatie die, indien niet vermeden, zal leiden tot de dood of ernstig letsel.

WAARSCHUWING

WAARSCHUWING duidt op een gevaarlijke situatie die, indien niet vermeden, kan leiden tot de dood of ernstig letsel.

VOORZICHTIGHEID

VOORZICHTIGHEID, In combinatie met het veiligheidswaarschuwingssymbool

duidt dit op een gevaarlijke situatie die Indien niet vermeden, kan dit leiden tot licht of matig letsel.

KENNISGEVING

NOTICE wordt gebruikt om praktijken aan te kaarten die geen verband houden met persoonlijk letsel.

VOORZICHTIGHEID

VOORZICHTIGHEID, Zonder het veiligheidswaarschuwingssymbool wordt deze term gebruikt voor praktijken die geen verband houden met persoonlijk letsel.

Veiligheidswaarschuwingen



WAARSCHUWING Lees alle veiligheidswaarschuwingen en instructies. Het niet opvolgen van de waarschuwingen kan ernstige gevolgen hebben . en instructies kunnen leiden tot explosie . brand en/of ernstig

letsel.

Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.

De waarschuwingen, Voorzorgsmaatregelen en instructies die in deze instructie worden besproken. Een handleiding kan niet alle mogelijke omstandigheden en situaties dekken die zich kunnen voordoen. De operator moet begrijpen dat gezond verstand en Voorzorgsmaatregelen zijn factoren die niet in dit product kunnen worden ingebouwd, maar door de gebruiker moeten worden getroffen.

Work Area Safety

73. Zorg ervoor dat uw werkplek schoon en goed verlicht is.

74. Rommelige banken en donkere plekken nodigen uit tot ongelukken.

75. Houd omstanders in de gaten, kinderen, en bezoekers weghouden tijdens de werkzaamheden. Afleidingen kunnen ervoor zorgen dat je de controle verliest. Bescherm anderen in de werkruimte tegen intense hitte. Zorg ervoor dat anderen niet te dicht bij de vlam kunnen komen, aangezien oogletsel een reëel risico vormt. Plaats indien nodig afscheidingen of schermen.

76. Verplaats de werkzaamheden indien mogelijk naar een locatie die ver verwijderd is van brandbare materialen. Als verhuizing NIET mogelijk is, Bescherm de brandbare materialen met een afdekking van brandwerend materiaal. Verwijder of maak alle brandbare materialen binnen een straal van 10,5 meter onschadelijk. (10 meter) rondom het werkgebied.

77. Omring de werkplek met verplaatsbare brandwerende schermen. Gebruik brandwerend materiaal om alle openingen af te dichten en brandbare muren te beschermen. plafonds, verdiepingen, enz.
78. Als u in de buurt van/op een metalen wand werkt, plafond, vloer, enz., Voorkom dat brandbare materialen aan de andere kant ontbranden door ze naar een veilige plek te verplaatsen. Als het verplaatsen van brandbare materialen NIET mogelijk is, Wijs iemand aan die als brandwacht fungeert en is uitgerust met een brandblusser tijdens het las- of snijproces en gedurende ten minste een half uur nadat het las- of snijproject is voltooid.
79. Plaats de brander niet op ander materiaal dan kaal beton totdat deze volledig is afgekoeld.
80. Las of snijd geen materiaal dat een brandbare coating of een brandbare interne structuur heeft. zoals vaten of tanks, zonder een goedgekeurde methode om het gevaar te elimineren.
81. Gooi hete slakken niet weg in containers met brandbare materialen.
82. Zorg dat u altijd een volledig opgeladen brandblusser bij de hand hebt en weet hoe u deze op de juiste manier gebruikt. Controleer na het lassen of snijden grondig op sporen van brand en houd er rekening mee dat de zichtbare vlammen of rook mogelijk pas enige tijd na het ontstaan van de brand aanwezig zijn.
83. Niet lassen of snijden in omgevingen die gevaarlijk reactieve of brandbare gassen bevatten. dampen, vloeistoffen, of stof.
84. Reinig en ontlucht de containers voordat u warmte toepast. Verwarm geen container die een onbekende stof of een brandbaar materiaal heeft bevat, waarvan de inhoud wanneer verwarmd, Kan ontvlambare of explosieve dampen produceren. Ventileer gesloten containers. inclusief gietstukken, vóór het voorverwarmen, lassen, of snijden.

Persoonlijke veiligheid

1. Het dragen en gebruiken van persoonlijke beschermingskleding en -middelen vermindert het risico op letsel. Draag het volgende:
- A. Brandwerende kleding (Draag geen broeken met omslagen, shirts met open zakken of kleding die gesmolten metaal of vonken kan vasthouden.)
- B. Brandwerende leren beenbeschermers en werklaarzen.

- C. Droog, isolerende leren lashandschoenen
 - D. NIOSH-goedgekeurd ademhalingsmasker
 - e. Lasbril met beschermingsfactor 5 of hoger
 - F. Geschikte hoofdbedekking ter bescherming van hoofd en nek.
 - G. Brandwerende oordoppen of gehoorbeschermers (bij lassen of snijden boven het hoofd of in besloten ruimtes)
- Houd kleding en veiligheidsuitrusting vrij van vet, olie, oplosmiddelen en andere brandbare stoffen.
2. Blijf alert. Let goed op wat u doet en gebruik uw gezond verstand bij het bedienen van deze zaklamp. Gebruik de zaklamp niet als u moe bent of onder invloed bent van drugs, alcohol of medicijnen. Een moment van onoplettendheid tijdens het gebruik kan leiden tot ernstig letsel.
3. Ga niet te ver. Zorg te allen tijde voor een goede stand en evenwicht. Een goede stand en evenwicht zorgen voor betere controle in onverwachte situaties.



22. INADEMINGSGEVAAR:

Bij lassen en snijden komen giftige dampen vrij.

Blootstelling aan las- of snijrook kan het risico op bepaalde vormen van kanker verhogen, zoals keelkanker en longkanker. Daarnaast kunnen de volgende ziekten in verband worden gebracht met blootstelling aan las- of snijrook:

- Vroegtijdig begin van de ziekte van Parkinson
- Hartziekten • Maagzweren
- Schade aan de voortplantingsorganen
- Ontsteking van de dunne darm of maag
- Nierschade
- Aandoeningen van de luchtwegen, zoals emfyseem, bronchitis of longontsteking



Gebruik natuurlijke of geforceerde luchtventilatie en draag een door NIOSH goedgekeurd ademhalingsmasker ter bescherming tegen de vrijgekomen dampen om het risico op het ontwikkelen van de bovengenoemde ziekten te verminderen .

23. Vermijd overmatige blootstelling aan dampen en gassen. Houd uw hoofd uit de

buurt van de dampen. Adem geen dampen in. Zorg voor voldoende ventilatie of afzuiging, of beide, om dampen en gassen uit uw ademgebied te houden. Als de ventilatie twijfelachtig is, laat dan een gekwalificeerde technicus een luchtmonster nemen om te bepalen of corrigerende maatregelen nodig zijn. Gebruik indien nodig mechanische ventilatie om de luchtkwaliteit te verbeteren. Als dit niet mogelijk is, gebruik dan een goedgekeurd ademhalingsmasker. Werk niet in besloten ruimtes, tenzij deze goed geventileerd zijn of u een ademhalingsmasker met luchttoevoer draagt.

Volg altijd de OSHA-richtlijnen voor de toelaatbare blootstellingslimieten (PEL's) voor diverse dampen en gassen. Volg de aanbevelingen van de American Conference of Governmental Industrial Hygienists voor de drempelwaarden (TLV's) voor dampen en gassen. Laat een erkende specialist op het gebied van industriële hygiëne of milieudiensten de meting uitvoeren.

werking en lucht kwaliteit en aanbevelingen doen voor de specifieke las- of snij situatie.

6. WAARSCHUWING : Dit product, bij gebruik voor lassen, snijden, solderen, of soortgelijke toepassingen, produceert chemicaliën waarvan de staat Californië weet dat ze kanker en geboortefwijkingen kunnen veroorzaken. (of andere reproductieve schade).(California Health & Safety Code § 25249.5, et seq.) De messing onderdelen van dit product bevatten lood, een chemische stof waarvan de staat Californië heeft vastgesteld dat deze geboortefwijkingen (of andere reproductieve schade) kan veroorzaken. (California Health & Safety Code § 25249.5, et seq.)

Veiligheid bij het installeren van apparatuur

1. Zorg ervoor dat u klaar bent om te beginnen met werken voordat u de gastoevoer inschakelt.
2. Om explosies te voorkomen, dient u terugslagkleppen met lage druk en vlamterugslagbeveiligingen (apart verkrijgbaar) op de basis van de brander te plaatsen.
3. Uitsluitend gebruiken met zuurstof en acetyleen. Wijzig deze brander niet en gebruik hem niet voor andere doeleinden dan waarvoor hij bedoeld is.
4. Stel de acetyleenregelaar in op maximaal 15 PSI. Acetyleen is instabiel en kan exploderen bij overdruk.

5. Gebruik geen olie, vet of afdichtingstape op de connectoren.
 6. Gebruik klemmen (niet meegeleverd) of andere praktische middelen om het werkstuk vast te zetten en te ondersteunen op een stabiel platform. Het werkstuk met de hand of tegen uw lichaam vasthouden is onstabiel en kan leiden tot verlies van controle, brand en/of persoonlijk letsel.
 7. Gebruik alleen accessoires die door de fabrikant voor uw zaklampmodel worden aanbevolen. Accessoires die geschikt zijn voor de ene zaklamp, zijn mogelijk niet geschikt voor het andere model.
- Wordt gevaarlijk bij gebruik op een andere brander. Gebruik uitsluitend geschikte gasslangen.

Cilinderveiligheid

1. Gebruik geen gedeukte of beschadigde cilinders.
2. Bevestig de cilinders aan een kar, muur of paal om te voorkomen dat ze vallen. Gebruik en bewaar de cilinders alleen rechtopstaand. Als u de meegeleverde koffer gebruikt om de cilinders in op te bergen, bevestig deze dan aan een kar, muur of paal.
3. Gebruik cilinderdoppen bij het verplaatsen of opslaan van cilinders.
4. Bewaar cilinders niet bij temperaturen van 120 °F (49 °C) of hoger.
5. **LEGE CILINDERS: LAAT EEN CILINDER NIET VALLEN, SLAAN, DOORBOREN, VERWARMEN OF IN BRAND STEKEN, ZELFS NIET ALS HIJ LEEG IS.** Bewaar lege cilinders op daarvoor bestemde plaatsen en markeer ze duidelijk met "leeg". Neem contact op met de plaatselijke afvalverwerkingsinstantie voor instructies over de juiste verwijdering of recycling van lege cilinders.
6. **HOUD DE SLEUTEL OP DE KLEP VAN DE ACETYLEENCILINDER** wanneer de cilinder in gebruik is, zodat deze in geval van nood snel kan worden afgesloten.

Apparatuurinspectie

1. **GEBRUIK GEEN VLAM OM LEKKAGES OP TE SPOREN.**
2. **CONTROLEER VOOR ELK GEBRUIK.** Let op het volgende en gebruik de set niet als er schade wordt geconstateerd:
 - a . Controleer de conische zittingoppervlakken van de sproeiers en de tipmoer.

Laat een gekwalificeerde technicus het zittingoppervlak opnieuw bewerken als er deuken, bramen of verbrandingen aanwezig zijn. Een slecht zittingoppervlak kan leiden tot terugslag of vlamterugvloei.

b . Controleer alle slangen op sneden, scheuren, brandplekken, slijtageplekken of andere beschadigingen.

Niet gebruiken indien beschadigd.

C. Controleer op losse verbindingen met een sopje. Draai eventuele lekkages vast of repareer ze.

d. Gebruik de branderset niet als de gastoevoer niet volledig wordt afgesloten wanneer de zuurstofbranderklep en de acetyleenbranderklep gesloten zijn. Gaslekkage uit de punt vormt een aanzienlijk veiligheidsrisico. Als de gastoevoer niet kan worden afgesloten bij de branderhendel, is dit gevaarlijk en moet de branderset worden vervangen.

e . Controleer op andere defecten of schade. Gebruik geen beschadigde onderdelen. Markeer beschadigde onderdelen met "Niet gebruiken" totdat ze gerepareerd zijn.

Bedrijfsveiligheid

1. Controleer vóór elk gebruik, zie het vorige waarschuwingsgedeelte.

2. Alleen gebruiken in een goed geventileerde ruimte.
werkstuk of de punt niet aan voordat het is afgekoeld.

4. Houd slangen uit de buurt van hete onderdelen, snijvlakken en vlammen.

5. Laat de brander nooit onbeheerd achter wanneer deze is aangesloten op een gasleiding.

6. Laat de brander voldoende tijd afkoelen voordat u hem opbergt.

7. Al het materiaal dat tijdens het gebruik uit de werkruimte vrijkomt, zal extreem heet zijn. Pas op dat u zich niet brandt aan slakken of andere afvalproducten.

8. **TERUGSLAG:** Wanneer de vlam met een luide "plop" uitgaat, spreken we van een terugslag. Terugslag kan worden veroorzaakt door:

a. De brander gebruiken bij een lagere druk dan vereist is voor de gebruikte brandertip.

werkstuk aanraken .

c. Oververhitting van de tip

d. Een obstructie in de punt.

Als er terugslag optreedt, sluit dan de ventielen van de branderhendel (eerst zuurstof, daarna acetyleen) en steek de brander opnieuw aan nadat de oorzaak is verholpen.

9. **FLASHBACK** : Flashback is een verschijnsel dat optreedt wanneer de vlam terugflitst in de fakkel en daarin brandt met een schel sissend of piepend geluid.

Als er terugslag optreedt, sluit dan ONMIDDELLIJK de ventielen van de branderhendel (eerst zuurstof, dan acetyleen)! Terugslag duidt over het algemeen op een probleem dat moet worden verholpen voordat u verdergaat met de klus. Een verstopte brandertip, een onjuiste werking van de ventielen of een verkeerde acetyleen-/zuurstofdruk kunnen leiden tot terugslag. Zoek en verhelp de oorzaak voordat u de brander opnieuw aansteekt . Als de oorzaak niet wordt gevonden, laat de set dan nakijken door een gekwalificeerde technicus voordat u uw project hervat.

10. Pas op voor gaslekkage. Als u tijdens het gebruik van deze brander de geur van acetyleen ruikt, sluit dan ONMIDDELLIJK eerst de zuurstoftoevoer af en daarna pas de acetyleentoevoer.

Doof alle open vlammen en controleer alle slangen en aansluitingen zorgvuldig op lekkages met behulp van zeepwater. Controleer NOOIT op lekkages met een vlam.

Als de geur aanhoudt, gebruik de brander dan niet. Neem contact op met de leverancier van acetyleen voor hulp.

11. Lees en begrijp alle instructies en veiligheidsvoorschriften zoals beschreven in de handleiding van de fabrikant voor het materiaal dat u gaat lassen of snijden.

12. Na gebruik de leidingen ontluchten en alle onderdelen buiten het bereik van kinderen en andere ongetrainde personen bewaren. Branders zijn gevaarlijk in de handen van ongetrainde gebruikers.

Dienst

13. Onderhoud aan de brander mag uitsluitend worden uitgevoerd door gekwalificeerd reparatiepersoneel.

Service- of onderhoudswerkzaamheden uitgevoerd door onbevoegd personeel kunnen letsel tot gevolg hebben.

14. Gebruik bij onderhoud uitsluitend identieke vervangingsonderdelen. Volg de

instructies in het gedeelte 'Inspectie, onderhoud en reiniging' van deze handleiding. Het gebruik van niet-geautoriseerde onderdelen of het niet opvolgen van de onderhoudsinstructies kan brandgevaar of letsel veroorzaken.

3. Zorg dat de productetiketten en naamplaatjes intact blijven. Deze bevatten belangrijke informatie. Als ze onleesbaar of ontbreken, neem dan contact op met Harbor Freight Tools voor een vervanging.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

25. Richt een schone en goed verlichte werkplek in. De werkplek mag niet toegankelijk zijn voor kinderen of huisdieren om afleiding en letsel te voorkomen.

26. Verwijder al het brandbare materiaal uit het gebied en/of bedek de oppervlakken met brandwerend materiaal.

27. De werkruimte moet een brandwerende vloer hebben.

28. Bevestig losse werkstukken met een bankschroef of klemmen (niet meegeleverd) om te voorkomen dat ze tijdens het werken verschuiven.

Opmerking : Een goede voorbereiding van de lasnaad kan ingewikkeld zijn en valt buiten het bestek van deze handleiding.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Lees de HELE sectie BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE aan het begin van deze handleiding, inclusief alle tekst onder de subkopjes, voordat u dit product installeert of gebruikt.

EEN WAARSCHUWING



TER VOORKOMING VAN ERNSTIG LETSEL DOOR EEN EXPLOSIE:

Draai de zuurstof- en acetyleenbranderkleppen volledig met de klok mee (gesloten, eerst zuurstof en daarna acetyleen) voordat u aanpassingen maakt of inspecties of onderhoud aan deze branderset uitvoert.

Opmerking : Raadpleeg voor aanvullende informatie over de onderdelen die op de volgende pagina's worden vermeld, het montageschema aan het einde van

deze handleiding. Alle instructies in deze handleiding zijn uitsluitend van toepassing op zuurstof- en acetyleneegas.

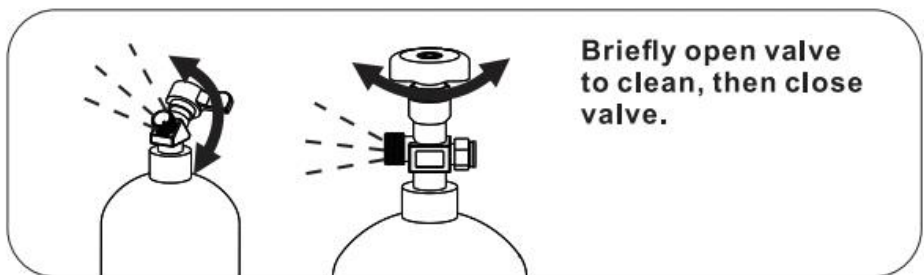
1. Bevestig de cilinders aan een kar, muur of paal om te voorkomen dat ze vallen. Plaats de acetylenecilinder niet op zijn zij.

WAARSCHUWING! TER VOORKOMING VAN BRAND EN EXPLOSIE: Zorg ervoor dat er geen olie, vet of ontstekingsmateriaal aanwezig is (zoals een hete lasnaad, elektromotor of andere apparatuur).

laswerkzaamheden) in de buurt voordat u verdergaat met de volgende stap.

2. Ga aan de zijkant staan en "open" de kleppen van elke cilinder. "Openen en sluiten" betekent de klep snel openen en sluiten, waardoor een kleine hoeveelheid gas kan ontsnappen en eventuele vreemde materialen uit de klep worden verwijderd. **WAARSCHUWING!** Als er olie of vet in de klep zit...

Indien dit wordt aangetroffen, stop dan met het gebruik van de gasfles en neem onmiddellijk contact op met uw gasleverancier.



Montagestap 2: Draai de kleppen van elke cilinder open.

WAARSCHUWING! HOUD DE SLEUTEL OP HET VENTIEL VAN DE ACETYLEENCILINDER TIJDENS HET GEBRUIK VAN DE CILINDER, ZODAT DE CILINDER IN GEVAL VAN SCHADE SNEL KAN WORDEN AFGESLOTEN. LET OP: Sleutel niet inbegrepen.

3. Bevestig de zuurstofregelaar met het groene label aan de zuurstofcilinder en de groene zuurstofslang aan de regelaar.

4. Bevestig de rood gemarkeerde acetyleenregelaar aan de acetylenecilinder en de rode acetyleenslang aan de regelaar. Draai de bouten tegen de klok in vast (de schroefdraad is in tegengestelde richting).

5. Om de handgreep van de brander te monteren:

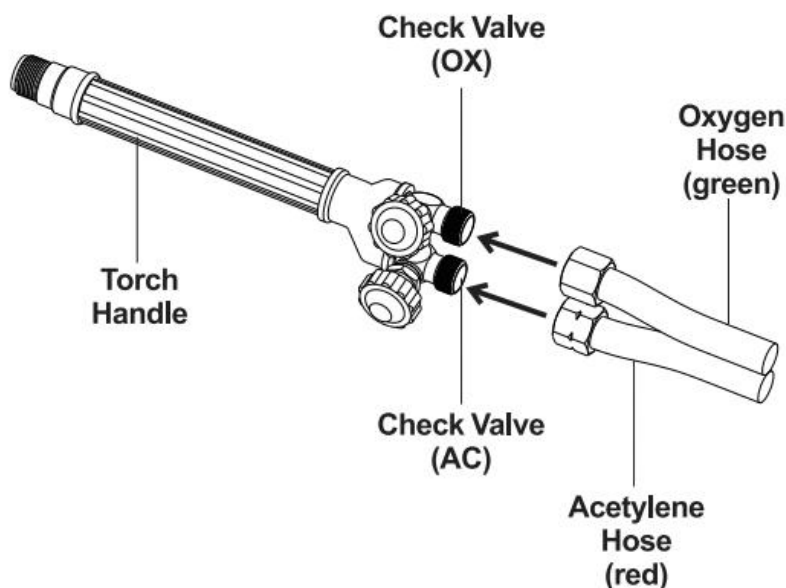
a. Verwijder de plastic inlaatkapjes .

b. Zorg ervoor dat beide terugslagkleppen op de handgreep van de brander op

hun plaats zitten.

c. Sluit de groene zuurstofslang aan op de terugslagklep voor zuurstof op de handgreep van de brander.

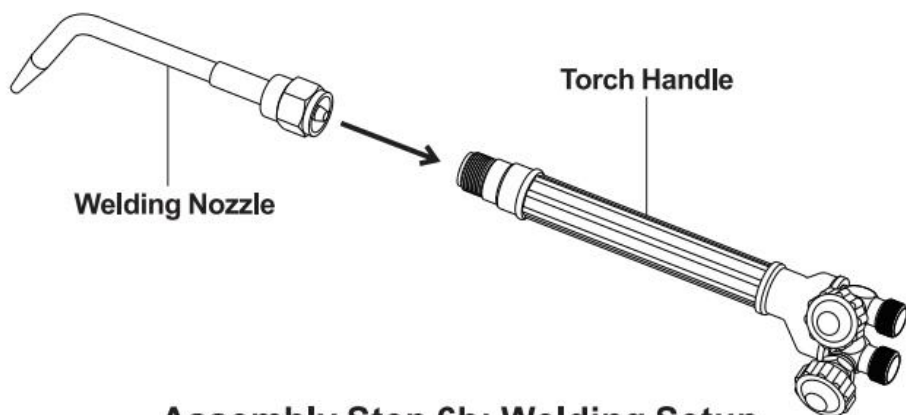
d. Sluit de rode acetyleenslang aan op de terugslagklep voor acetyleen op de handgreep van de brander. Draai de schroefdraad tegen de klok in vast.



Montagestap 5: Instellen van de handgreep van de brander

6a. Lasopstelling

Sluit het lasmondstuk aan op de handgreep van de lastoorts.

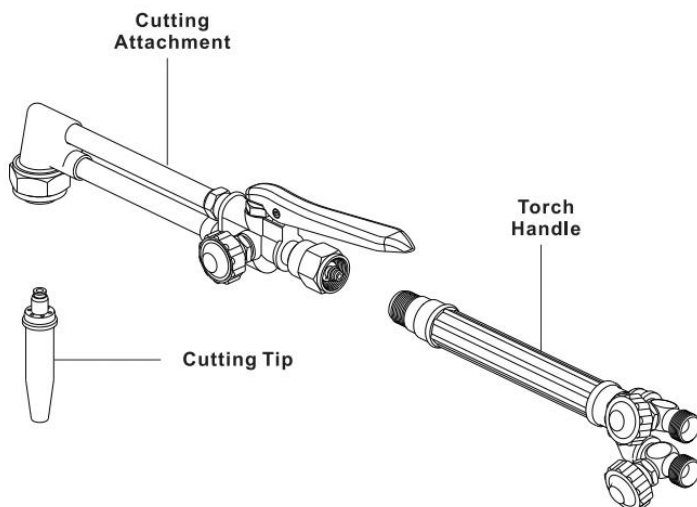


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Snij-instellingen

WAARSCHUWING! Controleer VOORDAT u de aansluiting maakt of de twee O-ringen aan het uiteinde van het snijopzetstuk niet beschadigd of ontbreken. Anders zullen gassen zich in de branderhandgreep vermengen, wat kan leiden tot terugslag of vlambogen.

Bevestig het snijopzetstuk aan de handgreep van de brander. Bevestig vervolgens de snijtip aan het snijopzetstuk.



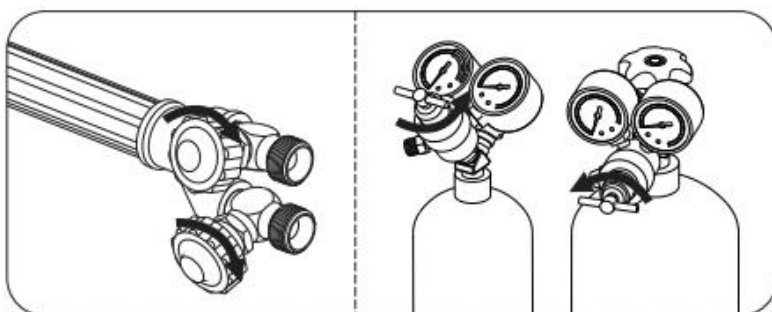
Montagestep 6a: Snij-instellingen

24. Vóór de ingebruikname moeten de lektesten op de volgende pagina's na de aansluiting worden uitgevoerd om te controleren op lekken in het systeem.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

Deze test spoort grote lekken op.

13. Nadat alles is aangesloten, Sluit beide ventielen van de branderhendel. met de klok mee draaien. Sluit toezichhouders, Draai de knoppen tegen de klok in totdat ze loskomen.



Close Valves

(Turn clockwise)

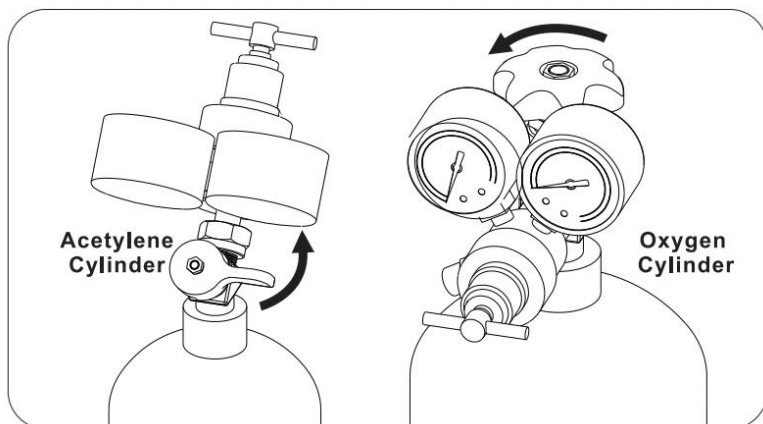
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

14. Open de cilinderkleppen door ze alleen tegen de klok in te draaien totdat het gas begint te stromen.

WAARSCHUWING! Open de klep van de acetylene cilinder slechts 1/4 tot 1/2 slag.



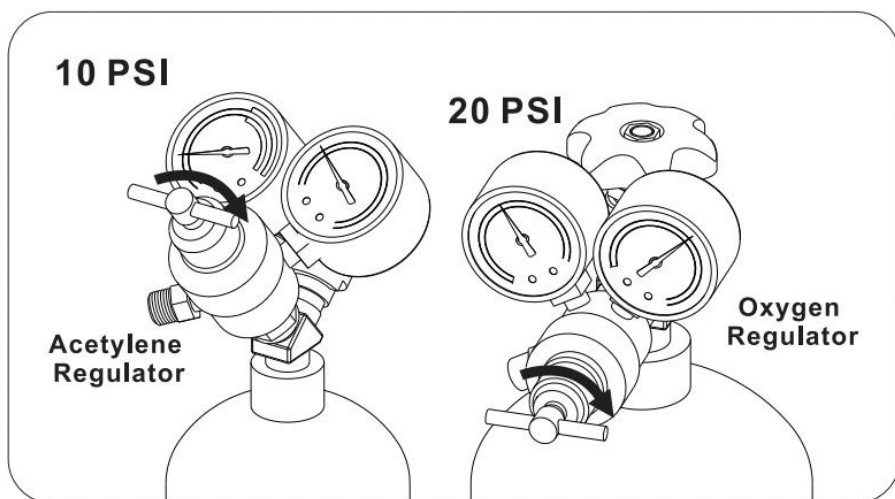
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

WAARSCHUWING! HOUD DE SLEUTEL OP HET VENTIEL VAN DE ACETYLEENCILINDER ZODRA DE CILINDER IN GEBRUIK IS, ZODAT U DE CILINDER IN GEVAL VAN ONTSNAPPING SNEL KUNT AFSLUITEN.

3. Stel de zuurstofregelaar in op 20 PSIG.

Stel de acetyleenregelaar zo in dat deze 10 PSIG levert.

NIET MEER DAN 15 PS ACETYLEENDRUK



4. Controleer alle aansluitingen op lekkages met zeepwater. Draai de aansluitingen vast als er lekkages worden gevonden.

- Als het lek aanhoudt, stop dan met het gebruik en neem contact op met de

gasleverancier.

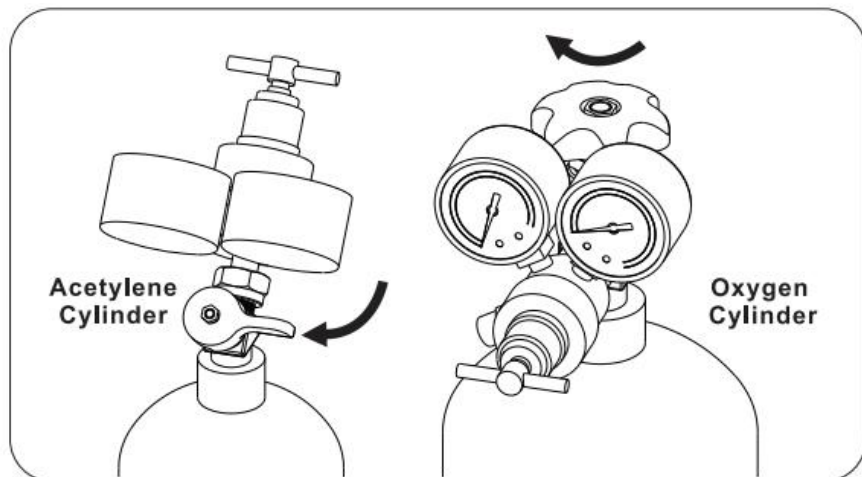
- Indien er bij deze test geen lekken worden gevonden.

Ga verder met de meterbewakingstest.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test:Gauge Monitoring

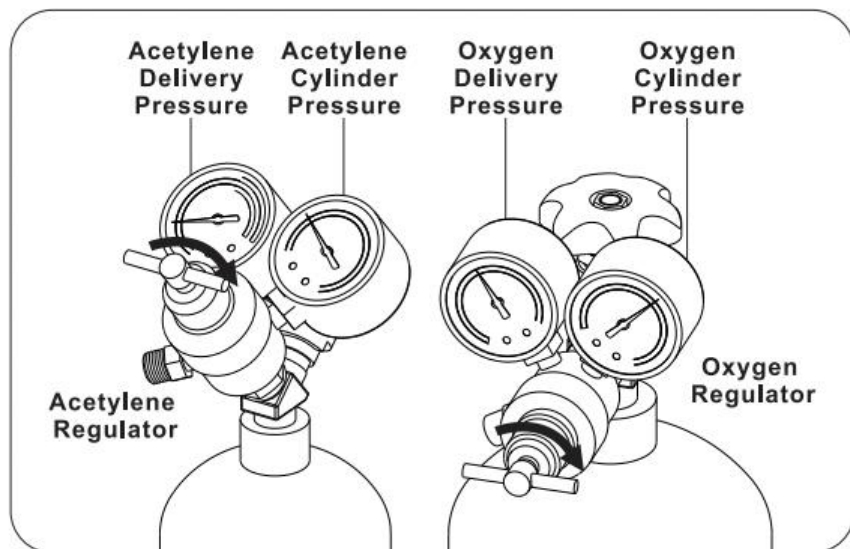
Deze test spoort kleine lekkages op.

1. Volg alle stappen van de zeepwatertest hierboven ter voorbereiding op de manometercontroletest .
2. Sluit beide cilinderkleppen door ze met de klok mee te draaien.



Lektest 1 Stap 2: Cilinderkleppen openen

3. Houd de meters op beide regelaars vijf minuten lang in de gaten.



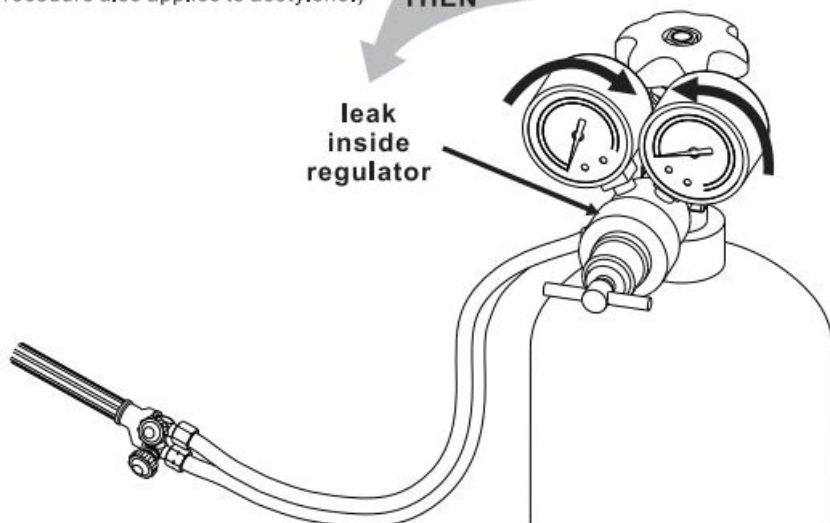
Lektest 2 Stap 3: Monitor de meters

- Als de meetwaarden niet veranderen, is de test voltooid en zijn er geen lekken in het systeem.
- Als er een verandering in de meting optreedt, is er een lek aan die kant van het systeem. Volg de meter. Lekanalyse op de volgende pagina voor diagnose.

Lekanalyse van de manometer

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

THEN If gauges move as shown



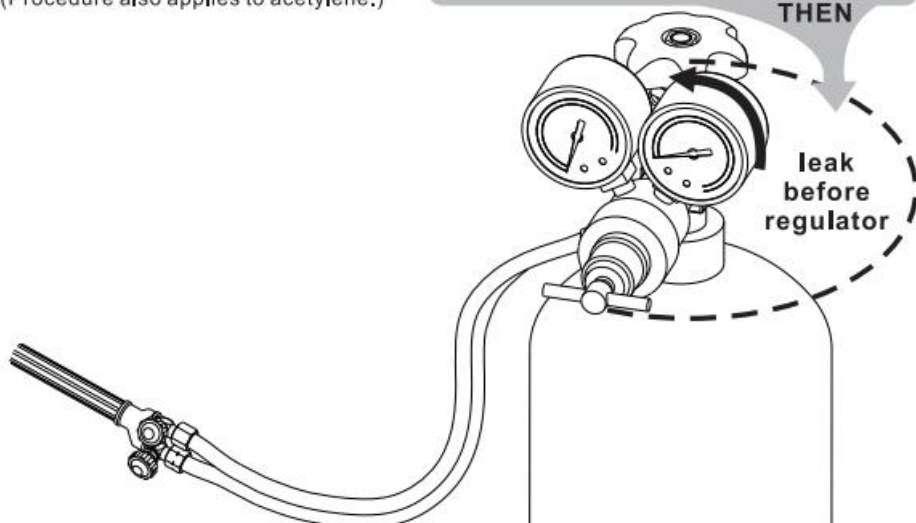
als de cilinderdruk daalt en de afleveringsdruk stijgt

Er is een lek in de regelaarzitting.

Laat de regelaar repareren door een gekwalificeerde technicus.

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

THEN If Cylinder gauge moves as shown, and Delivery gauge stays still



Als de cilinderdruk daalt, maar de afleveringsdruk constant blijft, bevindt het lek

zich bij de cilinderklep of de verbinding tussen de regelaar en de cilinderklep.



GEVAAR! Om ernstig letsel en OVERLIJDEN te voorkomen:

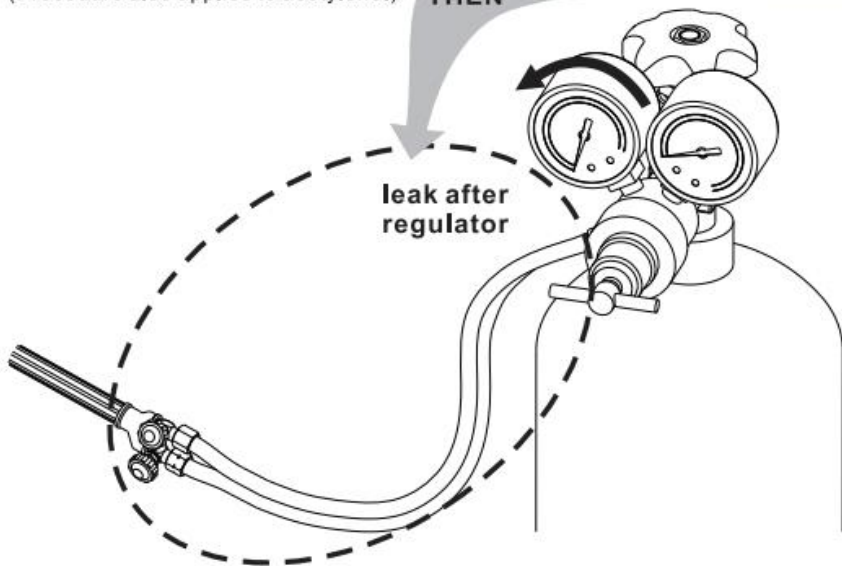
Draai de verbinding tussen de gasfles en de gasklep NIET vast of stel deze NIET af, en forceer de gasklep NIET. Als de gasklep lekt, verplaats de gasfles dan naar buiten en neem onmiddellijk contact op met uw gasleverancier.

1. Laat de druk uit het systeem ontsnappen.
2. Draai de verbinding tussen de regelaar en de cilinderklep vast.
3. Herhaal de lekttest met de manometer.
 - a. Als de meters niet veranderen, is de test voltooid en zijn er geen lekken in het systeem.
 - b. Als de verbinding nog steeds lekt, probeer het dan met een andere cilinder.
 - c. Als de aansluiting met de andere cilinder lekt, laat de regelaar dan door een gekwalificeerde technicus controleren.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Als de toedieningsdruk daalt:

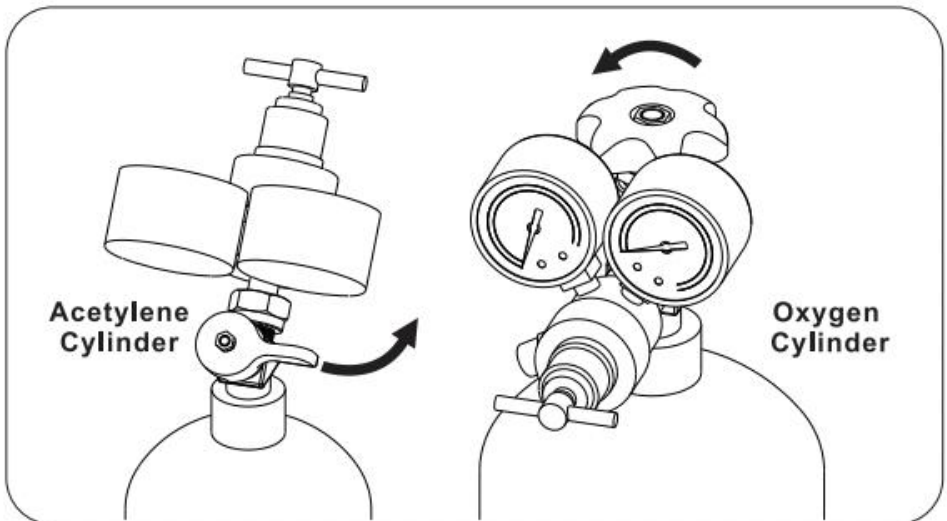
Het lek bevindt zich bij de uitlaat van de regelaar, in de slang, bij de inlaat van de brander of bij de branderklap op de branderhandgreep.

1. Laat de druk uit het systeem ontsnappen.
2. Draai de aansluiting van de regelaaruitgang vast.
3. Draai de aansluiting van de branderhandgreep vast.
4. Herhaal de lektest van de manometer.
 - a. Als de meters niet veranderen, is de test voltooid en zijn er geen lekken in het systeem.
 - b. Als de aansluitingen nog steeds lekken, laat dan de drukregelaar, de brandergreep en de slangen controleren door een gekwalificeerde technicus. Als de slangen lekken, vervang ze dan; probeer ze niet te repareren.

Geen lekken gevonden

Als de lektest is voltooid en het apparaat naar behoren functioneert, Open de cilinderkleppen door ze tegen de klok in te draaien en ga verder met de werkzaamheden.

WAARSCHUWING! Open de klep van de acetylenecilinder slechts 1/4 tot 1/2 slag om snel af te sluiten.



Cilinderkleppen pas openen nadat een test heeft uitgewezen dat er geen lekkages zijn.

WAARSCHUWING! HOUD DE SLEUTEL OP DE CILINDERVENTIEL TERWIJL DE CILINDER IN GEBRUIK IS, ZODAT U DE CILINDER IN GEVAL VAN

ONDERHOUD SNEL KUNT AFSLUITEN.

Welding Tip Pressure Settings

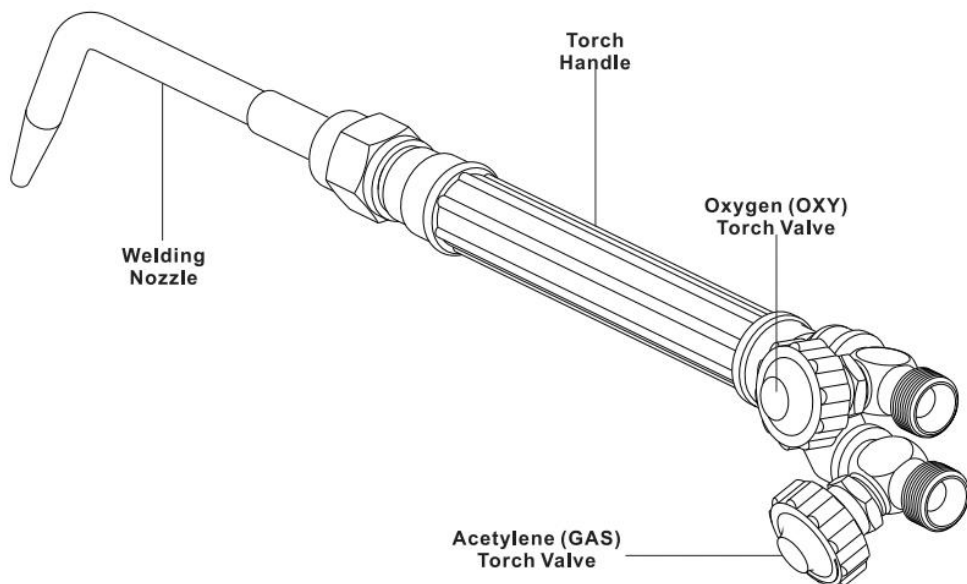
Deze lastoortshandgreep is geschikt voor het lassen van metalen met een dikte van 1/32" tot 1-1/4". Het meegeleverde lasmondstuk, maat 0, is geschikt voor het lassen van metalen tot 1/16" dik.

Controleer de dikte van de te lassen metalen en gebruik onderstaande tabel om de juiste lasmondstukmaat te kiezen. Voor het lassen van metalen met een dikte van minder dan 1/32" tot 1/16" is een ander lasmondstuk nodig.

Let op: Voor het lassen van de dikkere metalen die hieronder worden vermeld, zijn speciale technieken nodig, zoals het afschuinen van randen, die buiten het bestek van deze handleiding vallen.

Tabel A: Gegevens over de doorstroming van de lasmondstukken

Metaal Dikte (inches)	Spuitmondgrootte	Diameter van de tipopening (inches)	Zuurstof Druk (PSIG)	Acetyleen Druk (PSIG)	Acetyleen (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1.7~3.4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4
3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3-6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



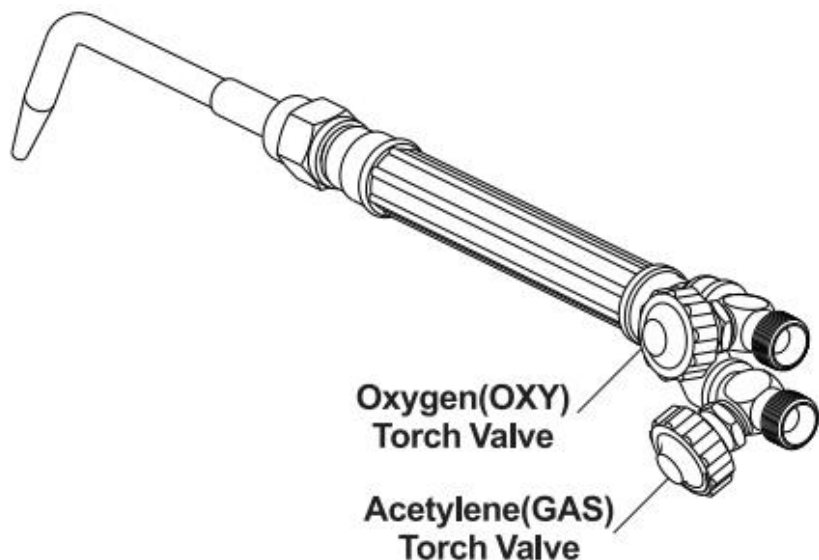
Welding Instructions



Lees de HELE sectie BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE aan het begin van deze handleiding, inclusief alle tekst onder de subkopjes, voordat u dit product installeert of gebruikt.

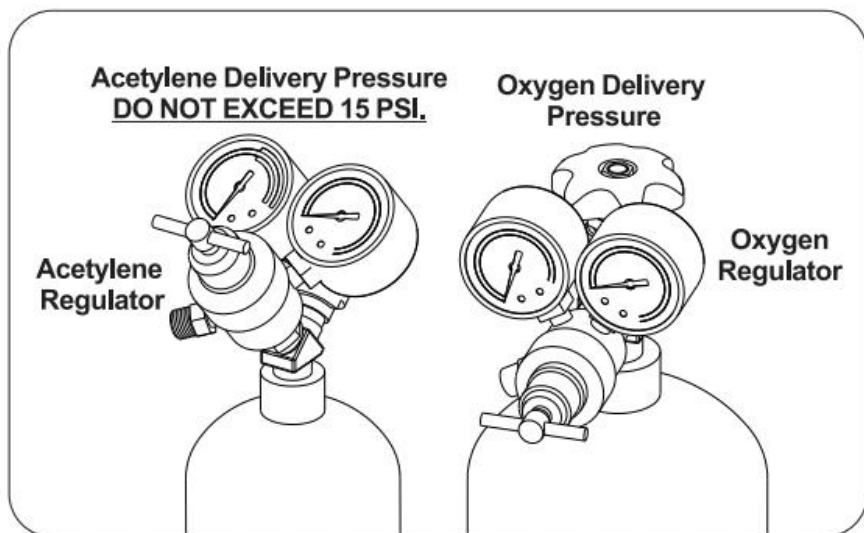
Controleer het gereedschap vóór gebruik op lekkages, beschadigingen, losse onderdelen en ontbrekende onderdelen. Gebruik het gereedschap niet als er problemen worden geconstateerd totdat deze zijn verholpen.

1. Bereid het snijden voor volgens de instructies.
2. Sluit beide ventielen op de handgreep van de brander goed af.



Lasstap 2: Kleppen sluiten

21. Stel de acetyleen- en zuurstofregelaars in op de juiste werkdruk, zie tabel A.
NIET MEER DAN 15 PSI ACETYLEENDRUK.



Lasproces stap 3: De lasdruk instellen

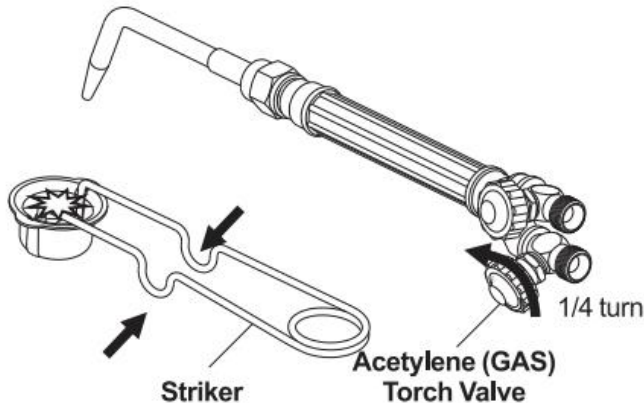
Zie tabel B.

22. Houd de handgreep van de fakkels in de ene hand en de slagpen in de andere

hand.

5. Draai de klep van de acetyleenbrander ongeveer een kwartslag open. en ontsteek het acetyleengas dat uit het mondstuk komt snel door in de hendel van de ontsteker te knijpen, waardoor een vonk ontstaat.

WAARSCHUWING! Gebruik geen lucifers of een butaan aansteker om de fakkel aan te steken.



Lasproces stap 5: Acetyleen aansteken

6. Plaats de ontsteker op een vuurvaste ondergrond. Open de acetyleenbranderklep langzaam verder totdat de vlam aan de rand iets donker wordt, zoals hieronder weergegeven.



Snijstap 6: Open langzaam de klep van de acetyleenbrander totdat de vlam dooft.

7. Vlamregeling:

a. Zuurstof toevoegen: Open langzaam de zuurstofbranderklep. De vlam verandert in een verkoolvlam met een blauw/witte binnenkern, een witte halo rond de kern en een lichtoranje vlam, zoals weergegeven in de illustratie van lasstap 7, linksonder.

b. Juiste zuurstofmengeling: Open de zuurstofkraan van de brander langzaam verder totdat het grote lichtoranje gedeelte van de vlam bijna kleurloos wordt en het midden van de vlam een witte kern heeft met weinig of geen halo. Dit is de "neutrale" vlam die nodig is voor de werkzaamheden, zoals weergegeven in de illustratie van lasstap 7, hieronder in het midden.

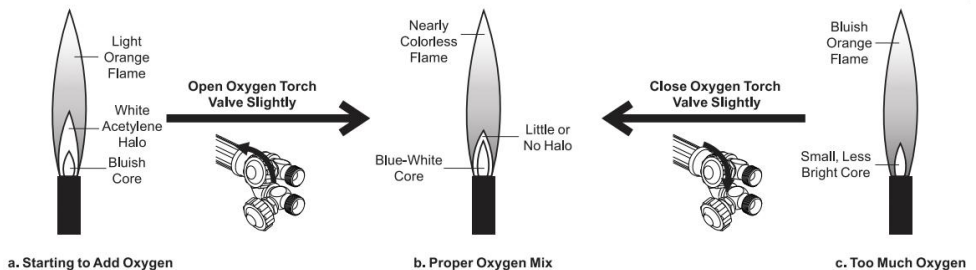
c. Te veel zuurstof: Als u de zuurstofkraan van de brander te ver opendraait, zal het grootste deel van de vlam blauwachtig-oranje zijn en de binnenkern klein, zoals weergegeven in de illustratie van lasstap 7, rechtsonder. Draai de zuurstofkraan van de brander iets dicht totdat u de vlam krijgt die in stap b hierboven is beschreven.

WAARSCHUWING! Draag een geschikte lasbril.

8. Nadat de vlam is afgesteld zoals uitgelegd en geïllustreerd, kunt u verdergaan met lassen.

Let op: Zuurstof-acetyleenlassen is een proces waarbij twee handen nodig zijn. Met de ene hand bedient u de lastoorts, terwijl u met de andere hand een vulstaaf (apart verkrijgbaar) bedient. De juiste lastechnieken en lasvoorbereiding vallen buiten het bestek van deze handleiding. Lasboeken en -cursussen worden aanbevolen om de juiste methoden en technieken aan te leren.

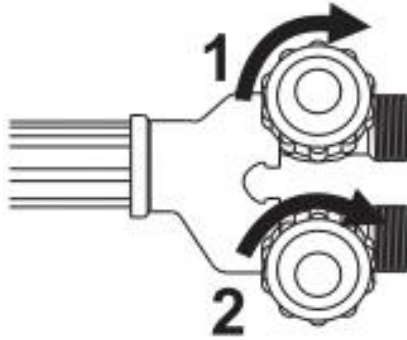
9. Volg na het lassen de uitschakelinstructies op de tegenoverliggende pagina.



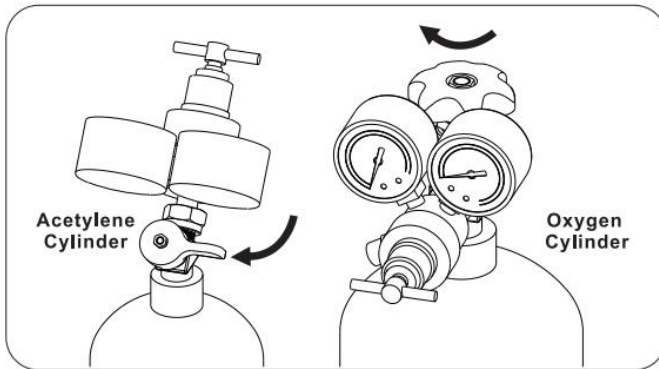
Lasprocedure stap 7: Afstellen van de lasvlam

Instructies voor het uitschakelen van de lasmachine

1. Nadat het werk is voltooid, sluit u eerst de zuurstofbranderklep . met de klok mee, en sluit vervolgens de acetyleenbranderklep met de klok mee.

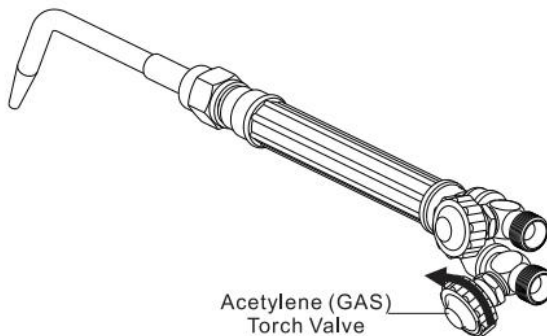


2. Draai beide cilinderkleppen volledig met de klok mee.



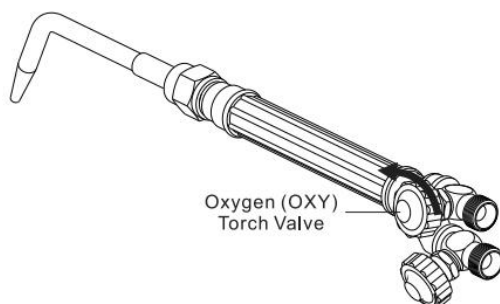
Uitschakelstap 2: Cilinderkleppen sluiten

3. Draai de klep van de acetyleenbrander tegen de klok in open om alle druk te laten ontsnappen.



Uitschakelstap 3: Acetyleenklep openen

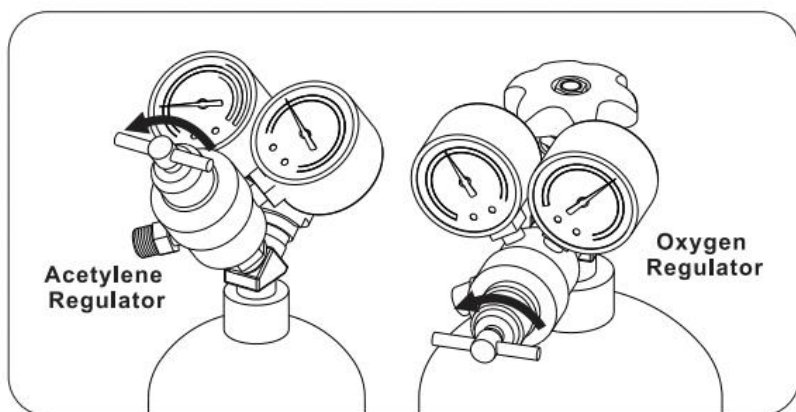
4. Open de zuurstofbranderklep tegen de klok in om alle druk te laten ontsnappen.



Uitschakelstap 4: Open de zuurstofklep

23. Draai na het verlagen van de druk de drukregelschroeven tegen de klok in en verwijder ze van de regelaars.

BELANGRIJK! Als u dit niet doet, kunnen de regelaars permanent beschadigd raken.



Afsluitstap 5: Regelaars sluiten (Draai tegen de klok in tot het loskomt.)

Cutting Tip Pressure Settings

Het snijopzetstuk wordt gebruikt om metaal tot 7,6 cm dik te snijden. De meegeleverde punt, maat 0, snijdt metaal tot 12,7 cm dik.

Controleer de dikte van het te snijden metaal en gebruik onderstaande tabel om de juiste tipmaat voor de klus te kiezen. Voor het snijden van metaal dikker dan

1/2 inch (1,27 mm) is een andere tip nodig.

Tabel B: Gegevens over de doorstroming van de snijpunt

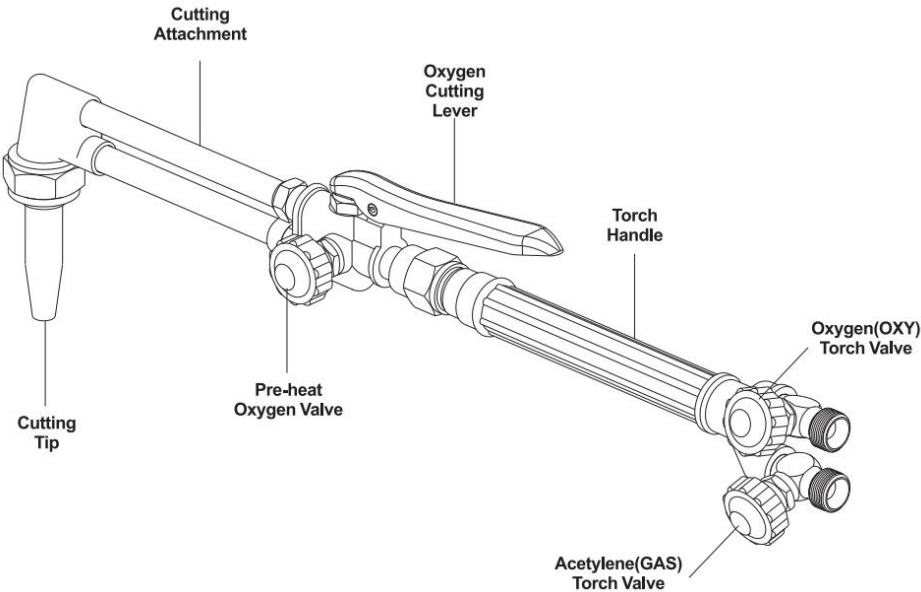
Snijdiktes (inches)	Standaard Mondstuk Maat	Het snijden van O x ygen Druk (PSIG)	Acetyleen Druk (P S IG)	Snelheid (IPM)
1/2	0	30~35	3~5	20-24
3/4	1	30~35	3~5	17~21
1-1/2	2	40~45	3~7	13~17
2-1/2	3	45~50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

Het snijopzetstuk is bevestigd aan het handvat van de brander en heeft een snijpunt.

is bevestigd aan het uiteinde van het snijhulpstuk.

Verwarm de zuurstofklep voor : Regelt het zuurstofniveau van de voorverwarmingsvlam.

Zuurstof snijhendel: Activeert een extra zuurstofstroom voor het snijden.



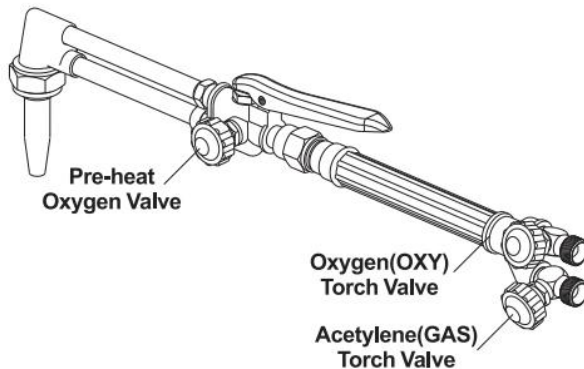
Cutting Instructions



Lees de HELE sectie BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE aan het begin van deze handleiding, inclusief alle tekst onder de subkopjes, voordat u dit product installeert of gebruikt.

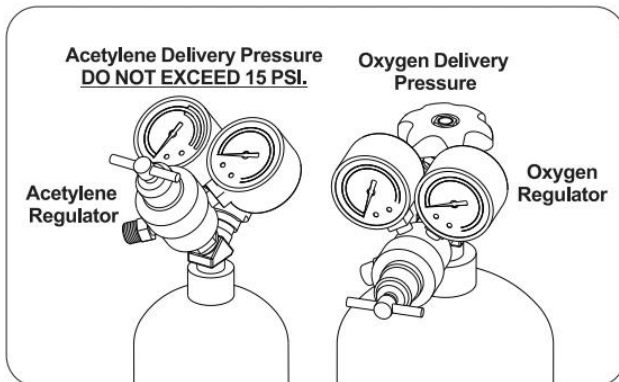
Controleer het gereedschap vóór gebruik op lekkages, beschadigingen, losse onderdelen en ontbrekende onderdelen. Gebruik het gereedschap niet als er problemen worden geconstateerd totdat deze zijn verholpen.

1. Bereid het snijproces voor volgens de instructies.
2. Sluit alle ventielen op de handgreep van de brander en het snijpzetstuk goed af.



Snijstap 2: Sluit de kleppen

3. Stel de acetyleen- en zuurstofregelaars in op de juiste werkdruk, zie tabel B.
OVERSCHRIJD DE ACETYLEENDRUK VAN 15 PSI NIET.

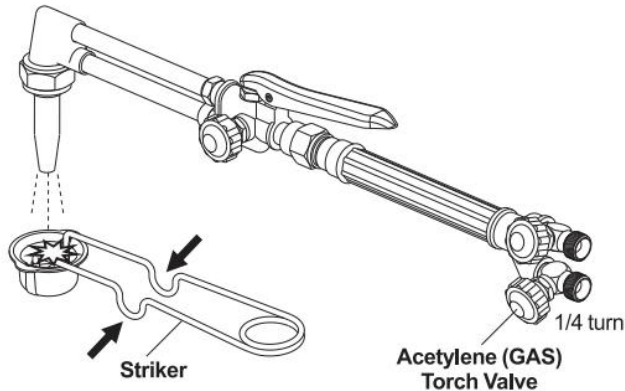


Snijstap 3: Stel de snijdruk in (zie tabel B).

4. Houd de handgreep van de brander in de ene hand en de slagpen in de andere hand.

5. Open de klep van de acetyleenbrander ongeveer een kwartslag en ontsteek het acetyleengas dat uit het mondstuk komt snel door in de hendel van de ontsteker te knijpen, waardoor een vonk ontstaat.

WAARSCHUWING! Gebruik geen lucifers of een butaan aansteker om de fakkel aan te steken.



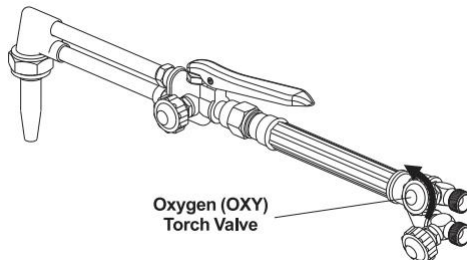
Snijstap 5: Acetyleen aansteken

12. Plaats de ontsteker op een vuurvaste ondergrond. Open de klep van de acetyleenbrander langzaam verder totdat de vlam iets doffer wordt, zoals hieronder weergegeven.



Snijstap 6: Open langzaam de klep van de acetyleenbrander totdat de vlam dooft.

7. Knijp niet in de hendel van de zuurstofsnijder. Open de zuurstofbranderklep.



Snijstap 7: Open de zuurstofbranderklep

8. Vlamregeling:

a. Beginnen met het toevoegen van zuurstof:

Open langzaam de voorverwarmings-zuurstofklep. De vlam verandert in een verkoolvlam met een blauw/witte binnenkern, een witte halo rond de kern en een lichtoranje vlam, zoals weergegeven in de illustratie van snijstap 8, linksonder.

b. Juiste zuurstofmengeling: Blijf de voorverwarmingszuurstofklep langzaam draaien totdat het grote lichtoranje gedeelte van de vlam wordt bijna kleurloos en het midden van de vlam heeft een witte kern met weinig of geen halo. Dit is de "neutrale" vlam die nodig is voor de bewerking, zoals weergegeven in de illustratie van snijstap 8, onder in het midden.

c. Te veel zuurstof: Als u de voorverwarmingszuurstofklep te ver opent, zal het grootste deel van de vlam blauwachtig-oranje zijn en de binnenkern klein, zoals weergegeven in de illustratie van snijstap 8, rechtsonder. Sluit de voorverwarmingszuurstofklep iets totdat u de vlam krijgt die in stap b hierboven is beschreven.

WAARSCHUWING! Draag een geschikte lasbril.

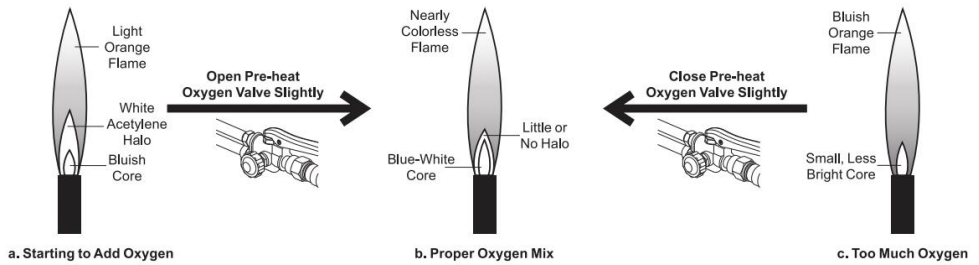
15. Nadat de vlam is afgesteld zoals uitgelegd en geïllustreerd, kunt u beginnen met snijden:

a. Verhit de rand waar u begint met snijden tot deze gloeiend rood is.

WAARSCHUWING! Begin de snede aan de rand van het werkstuk. Als u dit onjuist doet, zal een poging om in het midden van het werkstuk te beginnen, leiden tot spatten van gesmolten metaal op de gebruiker. Probeer nooit in het midden van een werkstuk te beginnen, tenzij u bent getraind in de veilige methoden voor het starten van dergelijke sneden.

b. Druk na het voorverwarmen op de hendel voor zuurstofsnijden en leid de brander langzaam langs de snijlijn om het metaal te snijden.

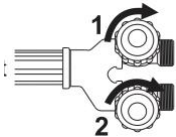
10. Volg na het knippen de afsluitinstructies op de tegenoverliggende pagina.



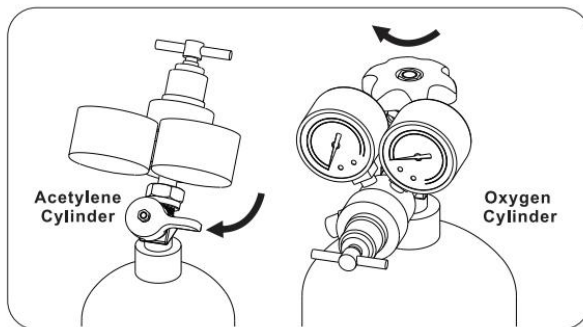
Snijstap 8: Voorverwarmen en vlamregeling

Instructies voor het uitschakelen van de snijfunctie

1. Nadat het werk is voltooid, sluit u eerst de zuurstofbranderklep . met de klok mee, en sluit vervolgens de acetyleenbranderklep met de klok mee

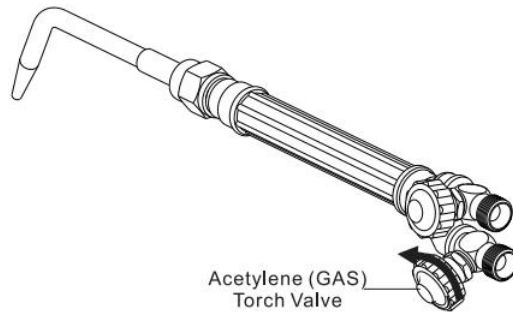


2. Draai beide cilinderkleppen volledig met de klok mee.



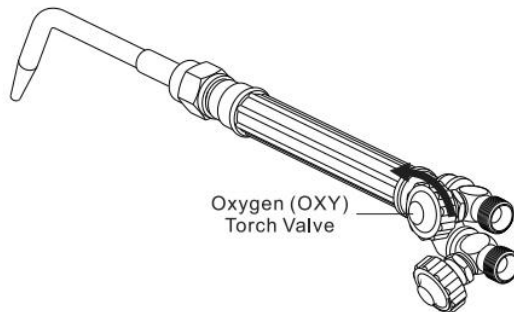
Uitschakelstap 2: Cilinderkleppen sluiten

3. Draai de klep van de acetyleenbrander tegen de klok in open om alle druk te laten ontsnappen.



Uitschakelstap 3: Acetyleenklep openen

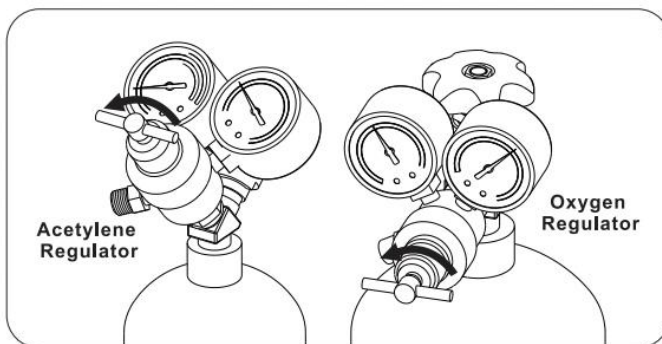
4. Open de zuurstofbranderklep tegen de klok in om alle druk te laten ontsnappen.



Uitschakelstap 4: Open de zuurstofklep

5. Draai na het verlagen van de druk de drukregelschroeven tegen de klok in en verwijder ze van de regelaars.

BELANGRIJK! Als u dit niet doet, kunnen de regelaars permanent beschadigd raken.



Afsluitstap 5: Regelaars sluiten (Draai tegen de klok in tot het loskomt.)

Maintenance Instructions

Handelingen die niet specifiek in deze handleiding worden beschreven, mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde technicus.



EEN WAARSCHUWING

TER VOORKOMING VAN ERNSTIG LETSEL DOOR ONGEVALLE BEDIENING:

Sluit eerst de zuurstoftoevoer en vervolgens de acetyleentoevoer af en laat de brander volledig afkoelen. Koppel daarna de slangen los voordat u inspectie-, onderhouds- of reinigingswerkzaamheden uitvoert.

TER VOORKOMING VAN ERNSTIG LETSEL DOOR GEREEDSCHAPSFALEN:

Gebruik geen beschadigde apparatuur. Als er abnormale geluiden, trillingen of gaslekkeage optreden, laat het probleem dan verhelpen voordat u de apparatuur verder gebruikt.

1. Controleer VÓÓR ELK GEBRUIK de algemene staat van de branderset.

Controleer op losse slangverbindingen, gebarsten of versleten slangen en andere omstandigheden die de veilige werking ervan kunnen beïnvloeden.

Als er zich een abnormale situatie voordoet of wordt geconstateerd, laat het probleem dan verhelpen alvorens het apparaat verder te gebruiken. **Gebruik geen beschadigde apparatuur.**

2. Gebruik periodiek een tipreiniger om de snijtip en het lasmondstuk schoon te maken.

3. Gebruik een schone, droge doek om de buitenkant van het snijopzetstuk schoon te maken. Dompel geen enkel onderdeel van het snijopzetstuk onder in welke vloeistof dan ook.

Gebruik geen oplosmiddelen of andere ontvlambare stoffen om het snijopzetstuk schoon te maken.

ONDERHOUDSSHEMA

Onderhoud Type	Voor gebruik	Na gebruik
Controleer het gereedschap op beschadigingen.	X	X

Gebruik een tipreiniger om de opening van de tip schoon te maken.	X	X
Veeg af met een schone, droge doek. GEBRUIK NOOIT OPLOSMIDDELEN OM DIT AF TE VEGEN. SNIJOPZETSTUK.		X

Troubleshooting

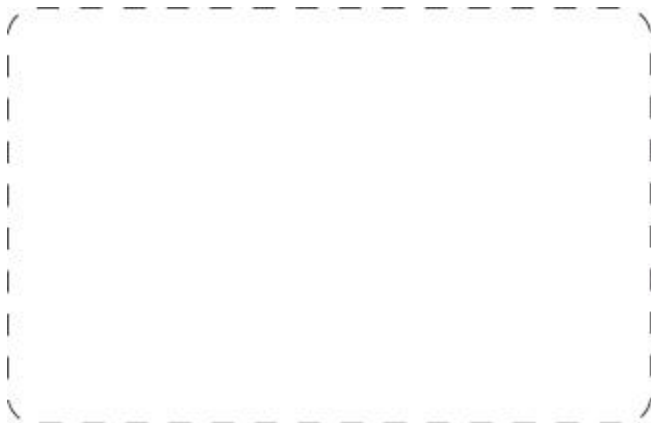
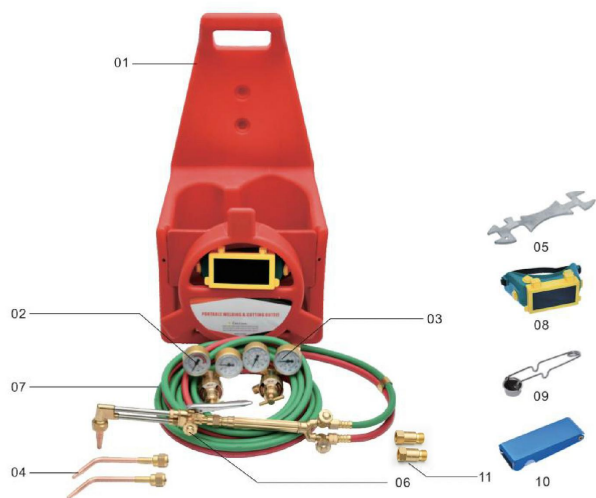
Probleem	Mogelijk Oorzaken	Mogelijke oplossingen
Voordat u zich omdraait op Torch, gas Er wordt een geur waargenomen.	7. Slangaansluitingen los. 2. Scheur in de slang. 3. Cilinderlekkage bij de hals.	1. Draai alle verbindingen goed vast. 2. Controleer de slangen. Als er scheuren worden gevonden, Vervang de complete slang. REPAREER OF PLAK GEEN BENZINESLANGEN. 3. Controleer het halsgedeelte van de cilinders. Indien er scheuren of beschadigingen worden geconstateerd, niet gebruiken. Rechttop zetten. in een goed geventileerde ruimte, Ver uit de buurt van ontstekingsbronnen. Neem ONMIDDELIJK contact op met de gasleverancier. Vervang de gasflessen voordat u met de werkzaamheden verdergaat.
De vlam is onregelmatig	13. Snijpunt verstopt of vuil 14. Benzine bijna op.	1. Sluit de gastoevoer af, eerst zuurstof, dan acetyleen. Laat de brander volledig afkoelen. Verwijder de punt, Controleer op vuil en puin.

		Gebruik een tipreiniger om de tip schoon te maken of vervang deze indien nodig. 2. Controleer het gaspeil en vul bij indien nodig.
Neem alle veiligheidsvoorschriften in acht bij het diagnosticeren of onderhouden van het gereedschap. Koppel de luchttoevoer los voordat u onderhoud uitvoert.		

Parts List and Assembly Diagram

Deel	Beschrijving	Aantal
1	Draagtas	1
2	Acetyleenregelaar	1
3	Zuurstofregelaar	1
4	Lastip	2
5	Moersleutel	1
6	Fakkel	1
7	Slang	1
8	Google	1
9	Lichter	1
10	Tip Cleaner	1
11	88-3 Terugslagklep	2









Upgrade · The Home Creator Way

Gassvets- och skärbrännnaresats

Modell: 1C016-0001

Modell: 1C016-0001



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Läs instruktionsboken.
	Varning – Var noga med att använda handskar när du använder den här produkten.
	Varning - Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt. skyddskläder när du använder den här produkten.

Varning

- För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.
 - Produkten uppfyller relevanta standarder och föreskrifter. Installationen av denna enhet måste uppfylla alla tillämpliga föreskrifter och den bör endast användas i välventilerade utrymmen. Läs användarmanualen innan du installerar och använder denna utrustning.
 - Denna apparat är inte avsedd att användas av personer (inklusive barn) med nedsatt fysisk, sensorisk eller mental förmåga, eller bristande erfarenhet och kunskap, såvida de inte har övervakats eller fått instruktioner om användningen av apparaten av en person som ansvarar för deras säkerhet.
 - Barn får inte leka med apparaten.
 - Denna apparat får inte användas av barn. Förvara apparaten och dess tillbehör utom räckhåll för barn.
 - Förvara produkten ordentligt. Kontrollera om produkten är avvikande före användning. Om den är avvikande, sluta använda den.
- Använd produkten enligt avsett ändamål. Varna för potentiella skador vid felaktig användning.

SPECIFICATIONS

Tillsynsmyndigheter	Syre: CGA540
---------------------	--------------

	Acetylen: CGA200
Svetsmunstycke	VM-W, svetsar upp till 1/16 tum.
Skärspets	3-101, skär upp till 1/2 tum.
Slangstorlek	15 FT L x 3/16 IN innerdiameter
Slangtyp	Färgkodad dubbelslang (grön: syre, röd; acetylen)
Brännarens inloppsgänga	9/16IN.x18
Slangkopplingsgångor	Syre: Höger Acetylen: Vänsterhänt
Cylindrar Ingår ej	20 CU.FT. syre 10 CU.FT. acetylen
Tillbehör	Skyddsglasögon, skiftnyckel, spetsrengörare

Kan svetsa från 1/32" upp till 1-1/4" med lämpligt svetsmunstycke. Kan skära från 1/2" upp till 3" med lämplig skärspets.

Kapar upp till 1/2" och svetsar upp till 1/16" med de medföljande svets- och skärspetsarna.

Större svets- och skärspetsar säljs separat.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS



I denna manual, på etiketten och all annan information som medföljer denna produkt:

Detta är säkerhetsvarningssymbolen. Den används för att varna dig för potentiella risker för personskador. Följ alla säkerhetsmeddelanden som följer efter denna symbol för att undvika risk för personskador eller dödsfall.

FARA

FARA indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kommer att leda till dödsfall eller allvarliga skador.

VARNING

VARNING indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kan leda till

dödsfall eller allvarliga skador.

FÖRSIKTIGHET

FÖRSIKTIGHET, används tillsammans med säkerhetsvarningssymbolen, indikerar en farlig situation som, Om det inte undviks kan det leda till mindre eller måttliga skador.

VARSEL

MEDDELANDE används för att ta upp praxis som inte är relaterade till personskador.

FÖRSIKTIGHET

FÖRSIKTIGHET, utan säkerhetsvarningssymbolen, används för att hänvisa till åtgärder som inte är relaterade till personskador.

Säkerhetsvarningar



VARNING Läs alla säkerhetsvarningar och instruktioner .

Underlåtenhet att följa varningarna och instruktioner kan leda till explosion , brand och/eller allvarliga skador.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida bruk.

Varningarna, försiktighetsåtgärder och instruktioner som diskuteras i denna instruktion manualen kan inte täcka alla möjliga förhållanden och situationer som kan uppstå. Operatören måste förstå att sunt förnuft och försiktighet är faktorer som inte kan byggas in i denna produkt, utan måste tillhandahållas av operatören.

Work Area Safety

85. Håll din arbetsyta ren och väl upplyst.

86. Röriga bänkar och mörka områden inbjuder till olyckor

87. Håll åskådare, barn, och besökare borta under drift. Distraktioner kan göra att du tappar kontrollen. Skydda andra i arbetsområdet från intensiv värme. Låt inte andra som är tillräckligt nära titta på lågan eftersom det finns en verklig risk för ögonskador. Tillhandahåll barriärer eller skydd efter behov.

88. Flytta om möjligt arbetet till en plats långt ifrån brännbara material. Om flytt INTE är möjlig, Skydda brännbara ämnen med ett lock av brandsäkert material. Avlägsna eller säkra allt brännbart material inom en radie av 35 fot (10 meter) runt arbetsområdet.

89. Stäng av arbetsområdet med bärbara brandsäkra skärmar. Använd ett

brandsäkert material för att blockera alla öppningar och skydda brännbara väggar, tak, golv, etc.

90. Om du arbetar nära/på en metallvägg, tak, golv, etc., förhindra antändning av brännbara ämnen på andra sidan genom att flytta det brännbara ämnet till en säker plats. Om det INTE är möjligt att flytta brännbart material, utse någon som ska fungera som brandvakt utrustad med brandsläckare under svets- eller skärprocessen och i minst en halvtimme efter att svets- eller skärprojektet är slutfört.

91. Placera inte brännaren på något annat material än bar betong förrän den har svalnat helt.

92. Svetsa eller skär inte material som har en brännbar beläggning eller en brännbar inre struktur, såsom trummor eller tankar, utan en godkänd metod för att eliminera faran.

93. Håll inte het slagg i behållare som innehåller brännbart material.

94. Ha en fulladdad brandsläckare i närheten och lär dig hur du använder den på rätt sätt. Efter svetsning eller skärning, gör en noggrann kontroll av tecken på brand och var medveten om att den väl synliga lågan eller röken kanske inte finns kvar under en tid efter att en brand har börjat.

95. Svetsa eller skär inte i atmosfärer som innehåller farligt reaktiva eller brandfarliga gaser, ångor, vätskor, eller damm.

96. Rengör och töm behållarna innan värme appliceras. Använd inte värme på en behållare som har innehållit ett okänt ämne eller ett brännbart material vars innehåll, när den upphettas, kan producera brandfarliga eller explosiva ångor. Ventilera slutna behållare, inklusive gjutgods, före förvärmning, svetsning, eller skärning.

Personlig säkerhet

1. Att bära och använda personliga skyddskläder och säkerhetsanordningar minskar risken för skador. Använd följande:

en. Brandsäkra kläder (Använd inte byxor med manschetter, skjortor med öppna fickor eller andra kläder som kan fånga och hålla kvar smält metall eller gnistor.)

b. Brandsäkra leggings och arbetskläder i läder.

c. Torka, isolerande svetshandskar i läder

- d. NIOSH-godkänd andningsmask
 - e. Svetsglasögon med skugga 5 eller högre
 - f. Lämplig huvudbonad för att skydda huvud och nacke
 - g. Brandsäkra öronproppar eller hörselkåpor (vid svetsning eller skärning ovanför huvudet eller i trånga utrymmen)
- Håll kläder och säkerhetsutrustning fria från fett, olja, lösningsmedel och andra brandfarliga ämnen.
- 2. Var uppmärksam. Se upp för vad du gör och använd sunt förnuft när du använder denna ficklampa. Använd inte den om du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller mediciner. Ett ögonblick av ouppmärksamhet under användning kan leda till allvarliga personskador.
 - 3. Sträck dig inte för långt. Håll alltid rätt fotfäste och balans. Korrekt fotfäste och balans ger bättre kontroll i oväntade situationer.



25. INHALATIONSRISKA:

Svetsning och skärning producerar GIFTIG ÅNGA.

Exponering för svets- eller skärvagaser kan öka risken för att utveckla vissa cancerformer, såsom cancer i struphuvudet och lungcancer. Vissa sjukdomar som kan vara kopplade till exponering för svets- eller skärvagaser är också:

- Tidig debut av Parkinsons sjukdom
- Hjärtsjukdom
- Sår
- Skador på reproduktionsorganen
- Inflammation i tunntarmen eller mage
- Njurskador
- Luftvägssjukdomar såsom emfysem, bronkit eller lunginflammation



forcerad luftventilation och bär en andningsmask godkänd av NIOSH för att skydda mot de ångor som produceras och minska risken för att utveckla ovanstående sjukdomar .

26. Undvik överexponering för ångor och gaser. Håll huvudet borta från ångorna. Andas inte in ångorna. Använd tillräcklig ventilation eller utsug, eller båda, för att hålla ångor och gaser borta från andningsområdet. Där ventilationen är tveksam,

låt en kvalificerad tekniker ta ett luftprov för att avgöra behovet av korrigerande åtgärder. Använd vid behov mekanisk ventilation för att förbättra luftkvaliteten. Om detta inte är möjligt, använd en godkänd andningsmask. Arbeta inte i slutna utrymmen om de inte är välventilerade eller om du bär en luftförsörjande respirator.

Följ alltid OSHA:s riktlinjer för tillåtna exponeringsgränser (PEL) för olika rök och gaser. Följ rekommendationerna från American Conference of Governmental Industrial Hygienists för tröskelvärden (TLV) för rök och gaser. Låt en erkänd specialist inom industriell hygien eller miljötjänster kontrollera.

drift och luft kvalitet och ge rekommendationer för den specifika svets- eller skärsituationen.

6. **WARNING** : Denna produkt, när den används för svetsning, skärning, lödning, eller liknande applikationer, producerar kemikalier som i delstaten Kalifornien är kända för att orsaka cancer och fosterskador (eller annan reproduktionsskada). (Kaliforniens hälso- och säkerhetskod \$25249.5, et seq.) Mässingskomponenterna i denna produkt innehåller bly, en kemikalie som i delstaten Kalifornien är känd för att orsaka fosterskador (eller andra reproduktionsskador). (Kaliforniens hälso- och säkerhetskod \$25249.5, et seq.)

Säkerhet vid installation av utrustning

1. Se till att du är beredd att påbörja arbetet innan du öppnar gastillförseln.
2. För att förhindra explosion, använd backventiler för lågt tryck och bakslagsspärrar (säljs separat) på brännarens bas.
3. Använd endast med syrgas och acetylen. Modifiera inte denna brännare eller använd den för ett ändamål som den inte är avsedd för.
4. Ställ in acetylenregulatorn till högst 15 PSI. Acetylen är instabilt och kan explodera om det utsätts för övertryck.
5. Använd inte olja, fett eller gängtätningstejp på någon kontakt.
6. Använd klämmor (ingår ej) eller andra praktiska sätt att säkra och stödja arbetsstycket på en stabil plattform. Att hålla arbetsstycket för hand eller mot kroppen är instabilt och kan leda till förlust av kontroll, brand och/eller personskada.
7. Använd endast tillbehör som rekommenderas av tillverkaren för din modell av ficklampa. Tillbehör som kan vara lämpliga för en ficklampa kan

bli farliga vid användning med en annan brännare. Använd endast lämpliga gasslangar.

Cylindersäkerhet

1. Använd inte buckliga eller skadade cylindrar.
2. Fäst cylindrarna på en vagn, vägg eller stolpe för att förhindra att de faller. Använd och förvara endast cylindrarna i upprätt läge. Om du använder det medföljande fodralet för att hålla cylindrarna, fäst fodralet på en vagn, vägg eller stolpe.
3. Använd flaskhattar vid flytt eller förvaring av flaskor.
4. Förvara inte cylindrar i temperaturer på 49 °C eller högre.
5. TOMMA CYLINDERAR: TAPPA, SLÅ, PUNKTERA, VÄRM ELLER SÄTT ELD PÅ EN CYLINDER, ÄVEN OM DEN ÄR TOM. Förvara tomma cylindrar på angivna platser och märk tydligt "tom". Kontakta lokala avfallsmyndigheter för instruktioner om korrekt kassering eller återvinning av tomma cylindrar.
6. FÖRVARA NYCKELN PÅ ACETYLENCYLINDERNS VENTIL när cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall.

Utrustningsinspektion

1. ANVÄND INTE LÅGA FÖR ATT UPPTÄCKA LÄCKOR.1.
2. INSPEKTERA FÖRE VARJE ANVÄNDNING. Titta efter följande och använd inte satsen om någon skada observeras:
 - a . Kontrollera de koniska sätesytorna på munstyckena och munstycksmuttern. Låt en kvalificerad tekniker ommåla sätesområdet om det har bucklor, grader eller är bränt. En dålig sätesyta kan leda till bakbrand eller bakflammande eld.
 - b . Undersök alla slangar för skärskador, sprickor, brännskador, slitna områden eller andra skador.
Använd inte om den är skadad.
 - c. Kontrollera om det finns lösa anslutningar med en tvållösning. Dra åt eller reparera eventuella läckor.
 - d. Använd inte brännarsatsen om någon av gaserna inte stängs av helt när syrgasbrännarventilen eller acetylenbrännarventilen är stängda. Gasläckage från spetsen är en betydande säkerhetsrisk. Om gasen inte kan stängas av vid

brännarhandtaget är det farligt och måste bytas ut.

e . Kontrollera om det finns några andra defekter eller skador. Använd inte skadade delar. Märk skadade delar med texten "Använd inte" förrän de är reparerade.

Driftsäkerhet

1. Kontrollera före varje användning, se föregående varningsavsnitt.
2. Använd endast vid ordentlig ventilation.
3. Rör inte arbetsstycket eller tippa förrän det har svalnat .
4. Håll slangar borta från heta delar, snittytor och öppen låga.
5. Lämna aldrig brännaren utan uppsikt när den är ansluten till en gasförsörjning. Låt brännaren svalna helt innan den förvaras.
7. Allt material som släpps ut från arbetsområdet under användning kommer att vara extremt varmt. Var försiktig så att du inte bränner dig av slag eller andra avfallsprodukter.
8. BAKELD: När lågan slocknar med ett högt "popp" kallas det en bakeld. Bakeld kan orsakas av:
 - a. Använd brännaren vid lägre tryck än vad som krävs för den använda spetsen.
 - b. Att vidröra spetsen mot arbetsstycket .
 - c. Överhettnings av spetsen
 - d. Ett hinder i spetsen.

Om baktändning uppstår, stäng brännarhandtagsventilerna (syrgas först, sedan acetylen) och tänd brännaren igen efter att orsaken åtgärdats.

9. **ÅTERBLICKNING** : En återblick är ett tillstånd som uppstår när lågan blixtrar tillbaka in i facklan och brinner inuti med ett gällt väsande eller skrikande ljud. Om bakslag uppstår, stäng brännarhandtags ventilerna (syrgas först, sedan acetylen) OMEDELBART! Bakslag indikerar vanligtvis ett problem som bör repareras innan arbetet fortsätter. En igensatt munstycke, felaktig funktion av ventilerna eller felaktigt acetylen-/syrgastryck kan leda till bakslag. Hitta och åtgärda orsaken innan du tänder brännaren igen . Om orsaken inte hittas, låt en kvalificerad tekniker serva satsen innan du återgår till ditt projekt.
10. Se upp för gasläckage. Om du märker lukt av acetylen medan du använder denna brännare, stäng OMEDELBART syret först och sedan acetylenet.

Släck alla öppna lågor och kontrollera noggrant alla slangar och anslutningar för läckor med tvålatten. Kontrollera ALDRIG läckor med låga.

Om lukten fortsätter, använd inte brännaren. Kontakta en acetylenleverantör för hjälp.

11. Läs och förstå alla instruktioner och säkerhetsåtgärder som beskrivs i tillverkarens manual för det material du ska svetsa eller skära.

12. Efter användning, avlufta slangarna och förvara alla komponenter utom räckhåll för barn och andra oerfarna personer. Brännare är farliga i händerna på oerfarna användare.

Service

15. Service på brännaren får endast utföras av kvalificerad reparationspersonal. Service eller underhåll som utförs av okvalificerad personal kan medföra risk för skador.

16. Använd endast identiska reservdelar vid service. Följ instruktionerna i avsnittet "Inspektion, underhåll och rengöring" i denna manual. Användning av otillåtna delar eller underlåtenhet att följa underhållsinstruktionerna kan skapa risk för brand eller skada.

3. Underhåll produktetiketter och namnskyltar. Dessa innehåller viktig information. Om de är oläsliga eller saknas, kontakta Harbor Freight Tools för en ersättning.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Work-piece and Work Area Setup

29. Utse en arbetsplats som är ren och väl upplyst. Arbetsplatsen får inte vara åtkomlig för barn eller husdjur för att förhindra distraktion och skador.

30. Avlägsna allt brännbart material från området och/eller täck ytor med brandsäkert material.

31. Arbetsområdet måste ha ett brandsäkert golv.

32. Säkra lösa arbetsstycken med ett skruvstöd eller en dämpare (ingår ej) för att förhindra att de rör sig under arbetet.

Obs : Korrekt svetsförberedelse kan vara komplicerad och ligger utanför ramen för denna manual.

Tool Set Up 1 of 3-Assembly

Läs HELA avsnittet VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION i början av denna manual, inklusive all text under underrubrikerna, innan du installerar eller använder produkten.

VARNING



FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIGA SKADOR FRÅN EXPLOSION:

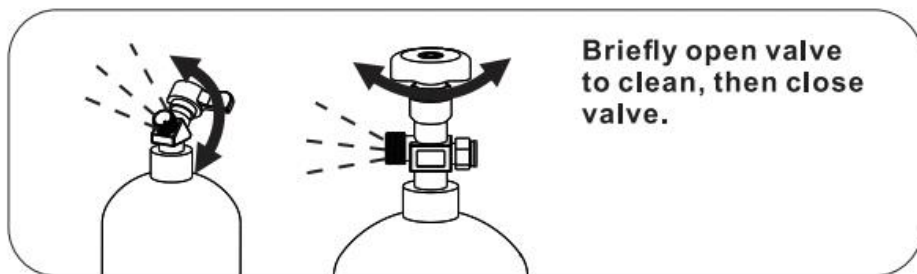
Vrid ventilerna på syrgas- och acetylenbrännaren helt medurs (stängda, syrgas först och acetylen sedan) innan du gör några justeringar eller utför någon inspektion eller service på denna brännarsats.

Obs ! För ytterligare information om delarna som listas på följande sidor, se monterings schemat nära slutet av denna manual. Alla instruktioner i denna manual gäller endast för syrgas och acetylengas.

1. Fäst flaskorna vid en vagn, vägg eller stolpe för att förhindra att de faller. Placera inte acetylenflaskan på sidan.

VARNING! FÖR ATT FÖRHINDRA BRAND OCH EXPLOSION: Se till att det inte finns olja, fett eller antändningskällor (t.ex. het svets, elmotor eller annan svetsoperationen) i närheten innan du fortsätter med nästa steg.

2. Stå åt sidan och "spräck" varje cylinderventil. Att "spräcka" innebär att snabbt öppna och stänga ventilen, vilket gör att en liten mängd gas kan släppas ut och rensa ventilen från allt främmande material. **VARNING!** Om olja eller fett Om det upptäcks, sluta använda cylindern och kontakta omedelbart din gasleverantör.



Monteringssteg 2: Spräck varje cylinderventil

VARNING! FÖRVARA NYCKELN PÅ ACETYLEN-CYLINDERNS VENTIL när

cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall.

OBS: Skiftnyckel ingår ej.

3. Fäst den grönmärkta syrgasregulatorn på syrgasflaskan och den gröna syrgasslangen på regulatorn.

4. Fäst den rödmärkta acetylenregulatorn på acetylencylindern och den röda acetylenslangen på regulatorn. Dra åt moturs – gängorna är omvända.

5. För att installera brännarhandtaget:

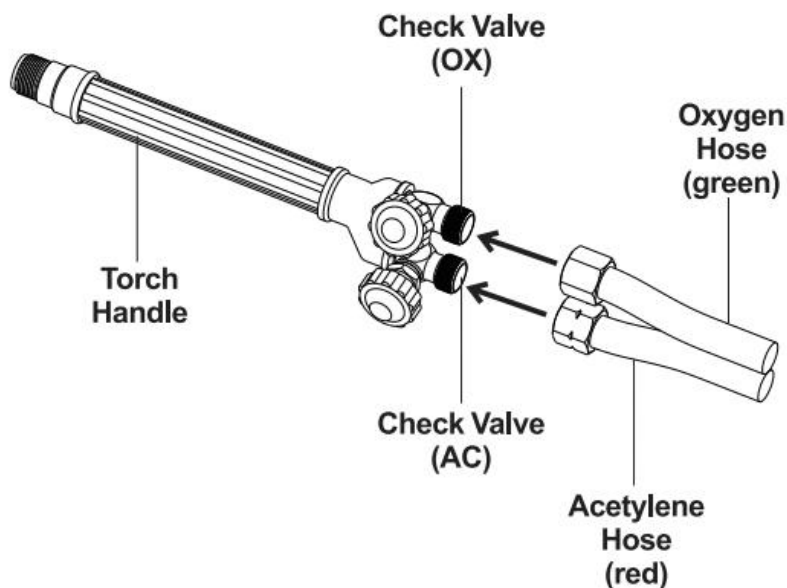
bort plastlocken till inloppet.

b. Se till att båda backventilerna är på plats på brännarhandtaget.

c. Anslut den gröna syrgasslangen till syrgasbackventilen på brännarhandtaget.

d. Anslut den röda acetylenslangen till acetylenbackventilen på brännarhandtaget.

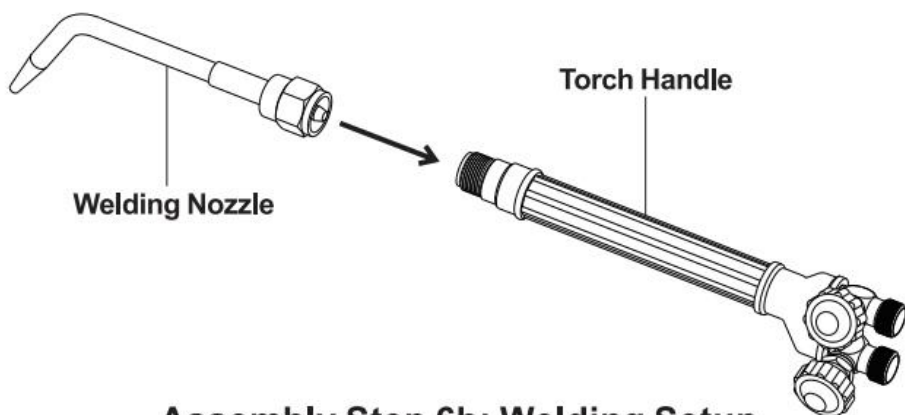
Dra åt moturs med gängorna i omvänd riktning.



Montering Steg 5: Montering av brännarhandtag

6a. Svetsinstallation

Anslut svetsmunstycket till brännarhandtaget.

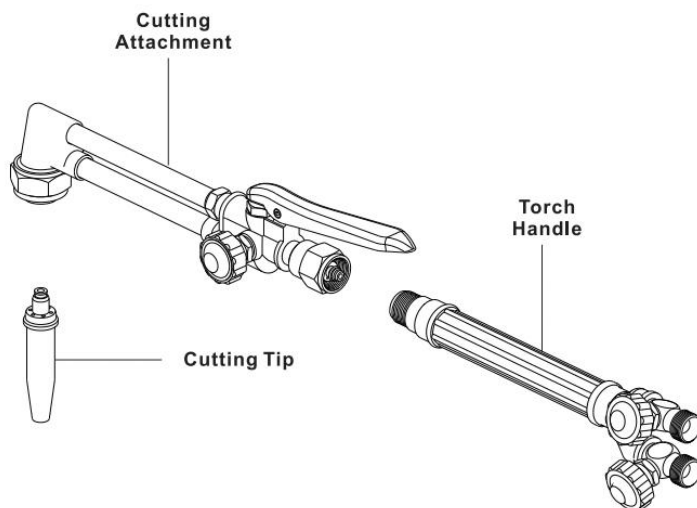


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Skäruppsättning

VARNING! INNAN ANSLUTNING, se till att de två O-ringarna på änden av skärtillbehöret inte är skadade eller saknas, annars kommer gaser att blandas inuti brännarhandtaget och resultera i baktändning eller bakbränder.

Anslut skärtillbehöret till brännarhandtaget. Anslut sedan skärspetsen till skärtillbehöret.



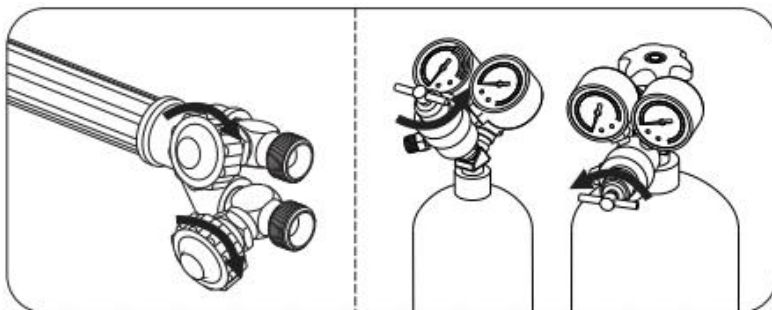
Monteringssteg 6a: Skärningsinställning

27. Före drift måste läckagetesterna på följande sidor utföras efter anslutning för att kontrollera om det finns läckor i systemet.

Tool Set Up 2 of 3-First Leak Test: Soapy Water

Detta test upptäcker större läckor.

15. Efter att allt är anslutet, stäng båda brännarhandtagsventilerna, vrider medurs. Stänga regulatorer, vrid vreden moturs tills de är lossna.



Close Valves

(Turn clockwise)

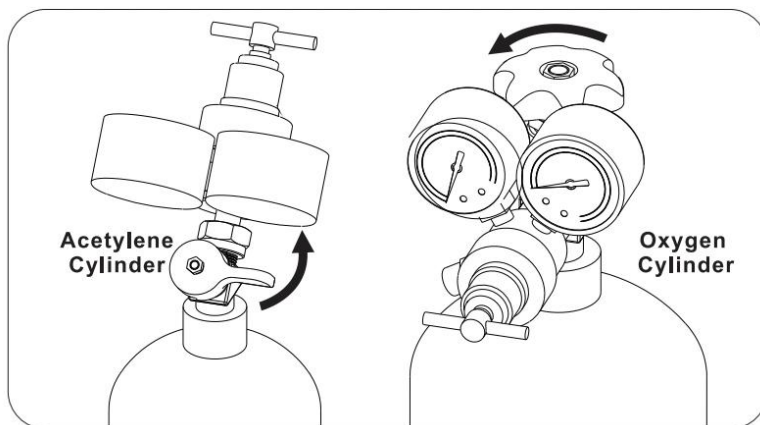
Close Regulators

(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

16. Öppna cylinderventilerna genom att vrida moturs endast tills gasen börjar flöda.

WARNING! Öppna endast acetylcylinderventilen 1/4 till 1/2 varv.



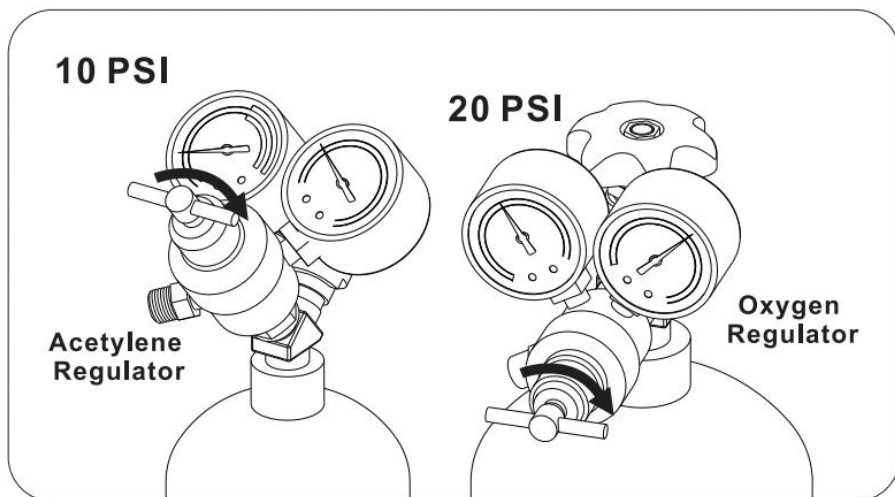
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

WARNING! SÄTT NYCKELN PÅ ACETYLENFLASKENS VENTIL när cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall.

3. Justera syrgasregulatorn för att leverera 20 PSIG.

Justera acetylenregulatorn för att leverera 10 PSIG.

ÖVERSKRID INTE 15 PS I ACETYLENTRYCK



4. Kontrollera alla anslutningar för läckor med tvålwater. · Om läckor upptäcks, dra åt anslutningarna.

· Om läckan kvarstår, avbryt användningen och kontakta gasleverantören.

· Om inga läckor hittas med detta test.

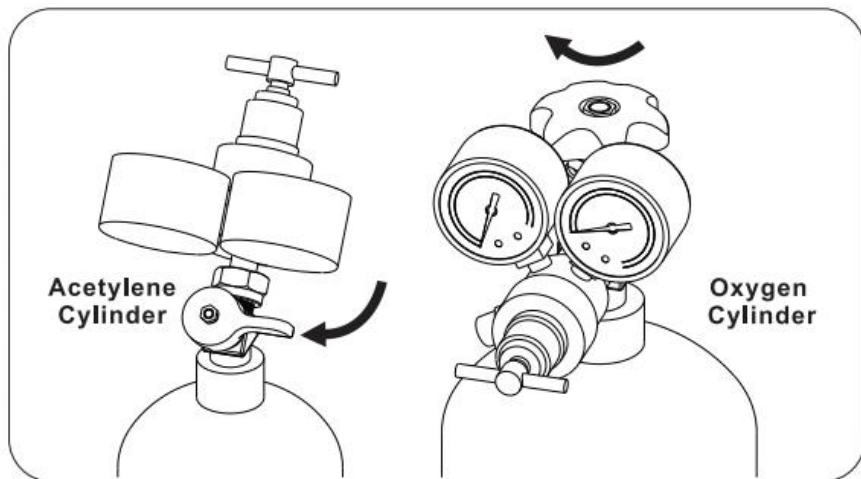
gå vidare till mätarövervakningstestet.

Tool Set Up 3 of 3-Second Leak Test: Gauge Monitoring

Detta test upptäcker mindre läckor.

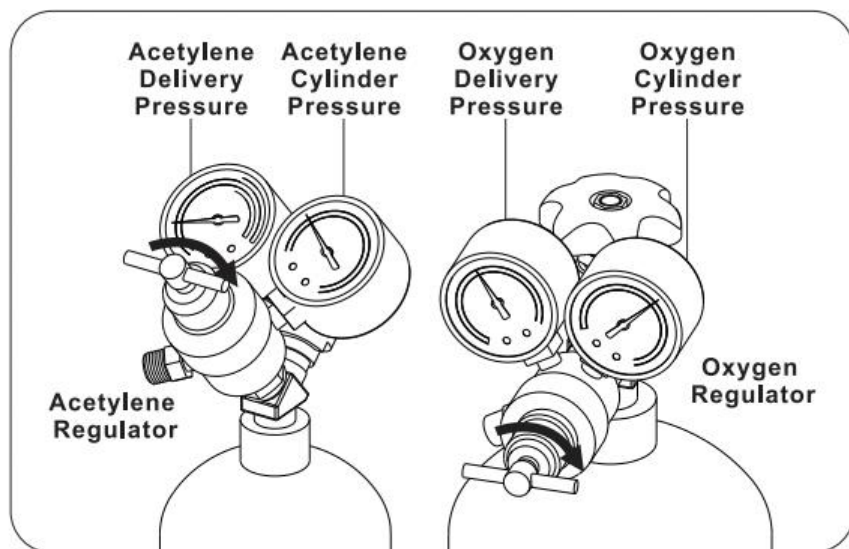
1. Följ alla steg i tvålwaterstestet ovan för att förbereda dig för mätarövervakningstestet .

2. Stäng båda cylinderventilerna genom att vrida medurs.



Läckagetest 1 Steg 2: Öppna cylinderventilerna

3. Övervaka mätarna på båda regulatorerna i fem minuter.



Läckagetest 2 Steg 3: Övervaka mätare

- Om avläsningarna inte ändras är testet slutfört och systemet har inga läckor.
- Om någon avläsning ändras finns det en läcka på den sidan av systemet. Följ mätaren Se läckageanalys på nästa sida för att diagnostisera.

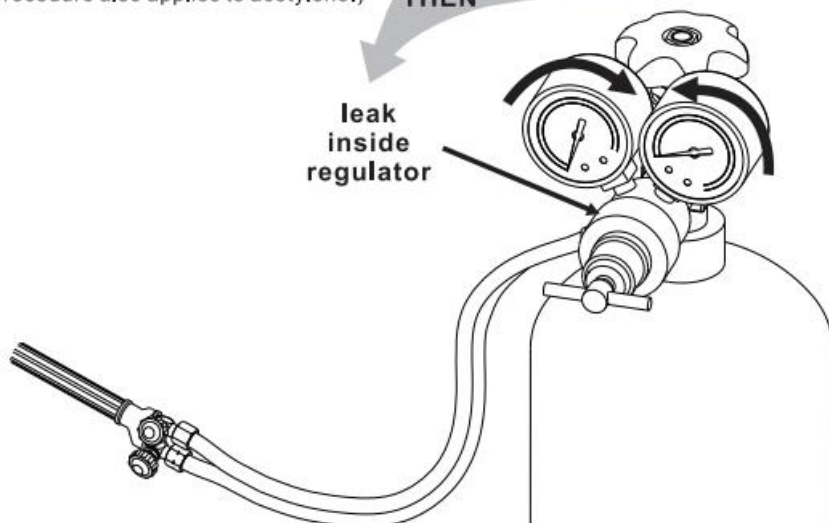
Analys av mätarläckage

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



Om cylindertrycket minskar och leveranstrycket ökar

Det finns en läcka i regulatorsätet.

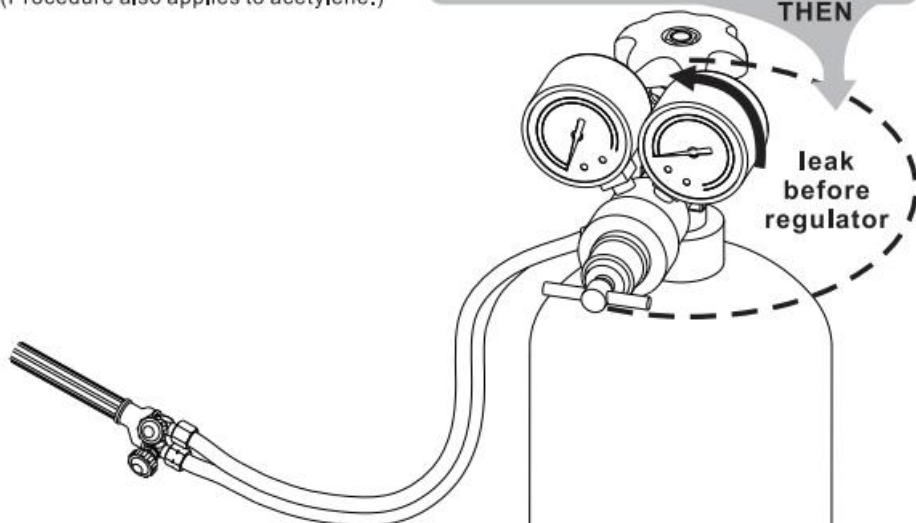
Låt en kvalificerad tekniker reparera regulatorn.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

**If Cylinder gauge moves as shown,
and Delivery gauge stays still**

THEN



Om cylindertrycket minskar men leveranstrycket förblir konstant. Läckan finns vid cylinderventilen eller anslutningen mellan regulator och cylinderventil.



FARA! För att förhindra allvarliga skador och DÖDSFALL:

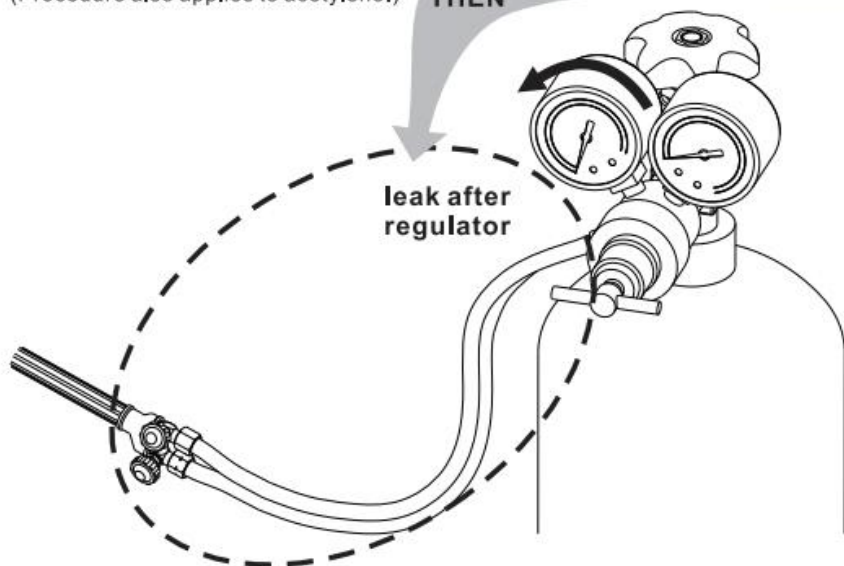
DRA INTE ÅT ELLER JUSTERA ANSLUTNINGEN mellan cylindern och cylinderventilen, och tvinga inte cylinderventilen. Om cylinderventilen läcker, flytta cylindern ut och kontakta din gasleverantör omedelbart.

1. Släpp ut trycket i systemet.
2. Dra åt anslutningen mellan regulatorn och cylinderventilen.
3. Upprepa mätarens läckagetest.
 - a. Om mätarna inte ändras är testet slutfört och systemet har inga läckor.
 - b. Om anslutningen fortfarande läcker, försök med en annan cylinder.
 - c. Om anslutningen till den andra cylindern läcker, låt en kvalificerad tekniker undersöka regulatorn.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Om leveranstrycket minskar:

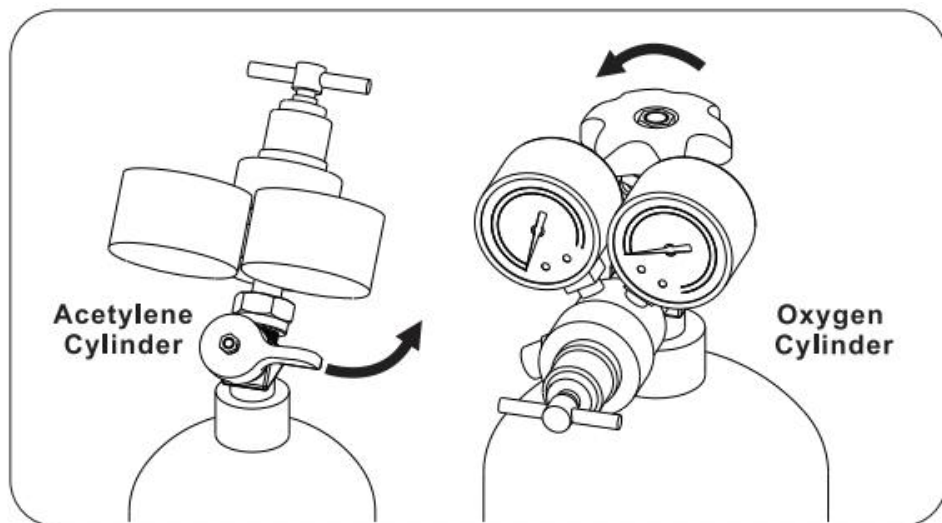
Läckan finns vid regulatorns utloppsanslutning, i slangen, vid brännarens inloppsanslutning eller vid brännarventilen på brännarhandtaget.

1. Släpp ut trycket i systemet.
2. Dra åt regulatorns utloppsanslutning.
3. Dra åt brännarhandtagets inloppsanslutning.
4. Upprepa mätarens läckagetest.
 - a. Om mätarna inte ändras är testet slutfört och systemet har inga läckor.
 - b. Om anslutningarna fortfarande läcker, låt en kvalificerad tekniker undersöka regulatorn, brännarhandtaget och slangarna. Om slangarna läcker, byt ut dem och försök inte att reparera dem.

Inga läckor funna

Om läckagetestet har slutförts och enheten fungerar korrekt, öppna cylinderventilerna, vrid moturs och fortsätt med driften.

WARNING! Öppna endast acetylenflaskventilen 1/4 till 1/2 varv för att möjliggöra snabb avstängning.



Öppna endast cylinderventilerna efter att tester bekräftat att det inte finns några läckor

WARNING! SÄTT NYCKELN PÅ CYLINDERVENTILEN när cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall.

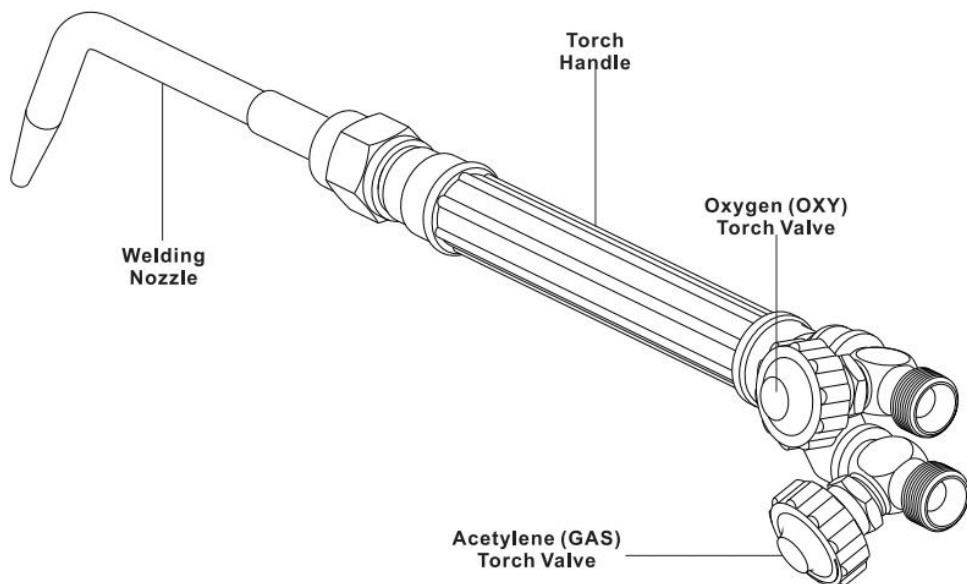
Welding Tip Pressure Settings

Detta svetshandtag kan svetsa metaller från 3 mm upp till 3 mm tjocka. Det medföljande svetsmunstycket, storlek 0, kan svetsa metaller upp till 3 mm tjocka. Kontrollera tjockleken på metallerna som ska svetsas och använd tabellen nedan för att välja munstyckesstorlek för jobbet. Om du svetsar metaller som är tjockare än 1/32" till 1/16" behövs ett annat svetsmunstycke.

Obs: Svetsning av de tjockare metallerna som anges nedan kräver speciella tekniker, såsom kantfasning, som ligger utanför denna manuals omfattning.

Tabell A: Flödesdata för svetsmunstycken

Metall Tjocklek (tum)	Munstycksstorlek	Munstycksöppningens diameter (tum)	Syre Tryck (PSIG)	Acetylen Tryck (PSIG)	Acetylen (CFH)
1/32	000	0,024	3-5	3-5	1~2
3/64	00	0,028	3~5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7~3,4
5/64	1	0,035	3~5	3~5	2~4
3/32	2	0,039	3~5	3~5	3~6
1/8	3	0,051	3~6	3-6	5~10,5
1/4	4	0,067	4~6	4~6	8,5~19
3/8	5	0,079	5~7	5~7	11,5~26
1/2	6	0,091	6~8	5~8	15~35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	30~60



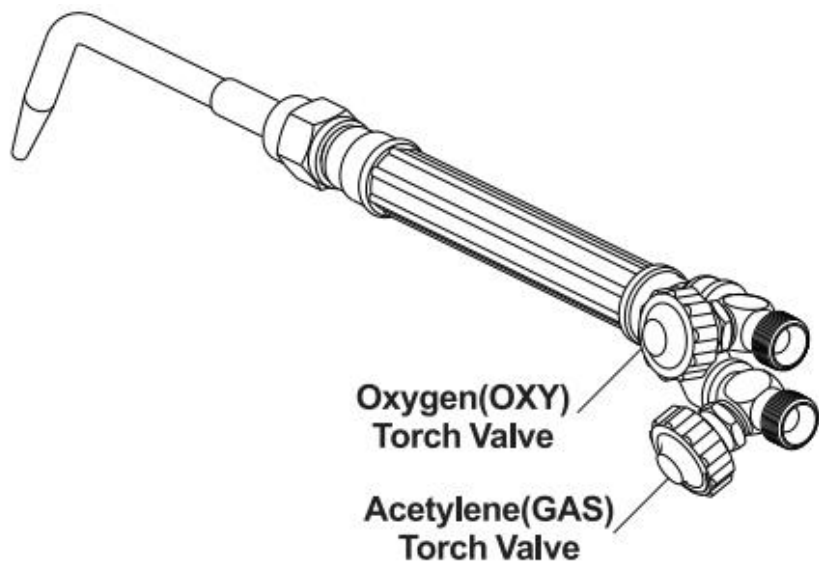
Welding Instructions



Läs HELA avsnittet VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION i början av denna manual, inklusive all text under underrubrikerna, innan du installerar eller använder produkten.

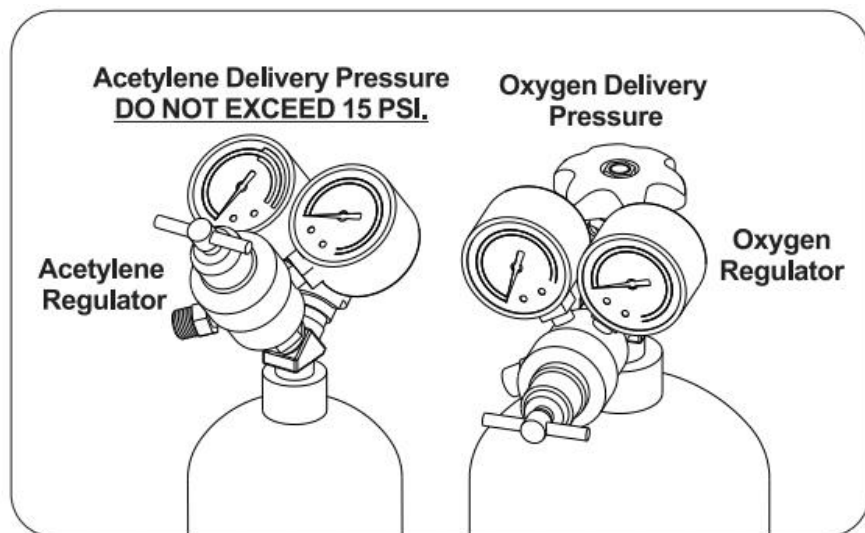
Inspektera verktyget före användning och leta efter läckande, skadade, lösa och saknade delar. Om några problem upptäcks, använd inte verktyget förrän det är reparerat.

1. Förbered för skärning enligt anvisningarna.
2. Stäng båda ventilerna på brännarhandtaget ordentligt.



Svetsning Steg 2: Stäng ventilerna

24. Justera acetylen- och syrgasregulatorerna till rätt arbetstryck, se tabell A.
ÖVERSKRID INTE TRYCKET AV 15 PSICETYLEN.



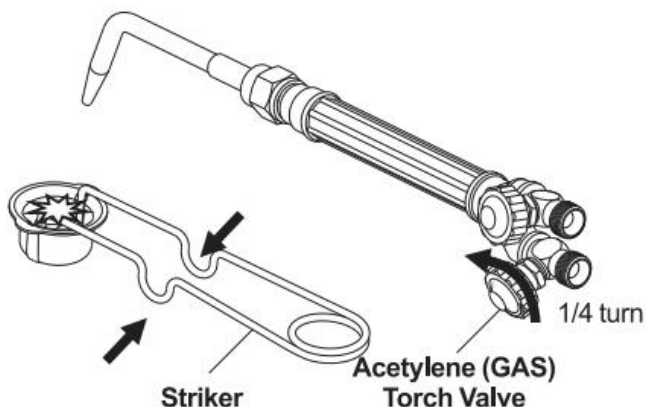
Svetsning Steg 3: Ställ in svetstryck

Se tabell B.

25. Håll brännarhandtaget i ena handen och slagverktyget i den andra.

5. Öppna acetylenbrännarens ventil cirka 1/4 varv, och antänd snabbt acetylengasen som kommer ut ur munstycket genom att klämma på slagstiftets handtag, vilket skapar en gnista.

WARNING! Använd inte tändstickor eller butanantändare för att tända facklan.



Svetsning Steg 5: Tändning av acetylen

6. Placera tändstiftet på en brandsäker yta. Öppna långsamt acetylenbrännarens ventil ytterligare tills lågan fjädrar något vid kanten, som visas nedan.



Skärsteg 6: Öppna långsamt acetylenbrännarens ventil tills lågan tänds

7. Justering av lågan:

a. Börja tillsätta syre: Öppna långsamt syrebrännarens ventil. Lågan kommer att ändras till en förkolningsflamma med en blå/vit inre kärna, en vit gloria som omger kärnan och en ljusorange flamma som visas i illustrationen för svetssteg 7, nedan till vänster.

b. Rätt syrgasblandning: Fortsätt långsamt öppna syrgasbrännarens ventil tills den stora ljusorangea delen av lågan blir nästan färglös och lågans mitt har en vit kärna med liten eller ingen gloria. Detta är den "neutrala" lågan som behövs för drift, vilket visas i illustrationen i svetssteg 7, nedan i mitten.

c. För mycket syre: Om du öppnar syrgasbrännarens ventil för mycket. Den stora delen av lågan blir blåorange och den inre kärnan blir liten, som visas i bilden i svetssteg 7, nedan till höger. Stäng syrgasbrännarens ventil något tills du uppnår lågan som beskrivs i steg b ovan.

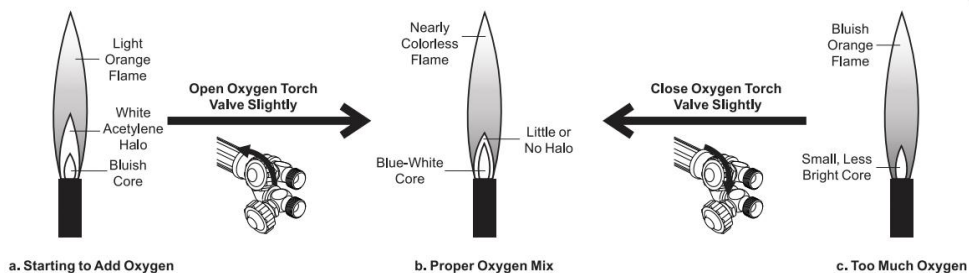
WARNING! Använd lämpliga svetsglasögon.

8. När lågan är inställd enligt beskrivningen och illustrationerna, fortsätt med svetsningen.

Obs: Syre-acetylen-svetsning är en tvåhandsprocess:

Ena handen styr brännaren medan den andra handen styr en fyllnadsstång (säljs separat). Korrekt svetsteknik och svetsförberedelse ligger utanför ramen för denna manual. Svetsböcker och kurser rekommenderas för att lära ut korrekta metoder och tekniker.

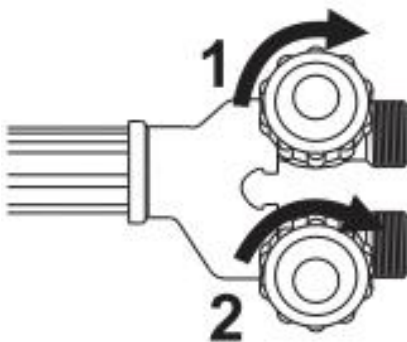
9. Följ avstängningsanvisningarna på motstående sida efter svetsningen.



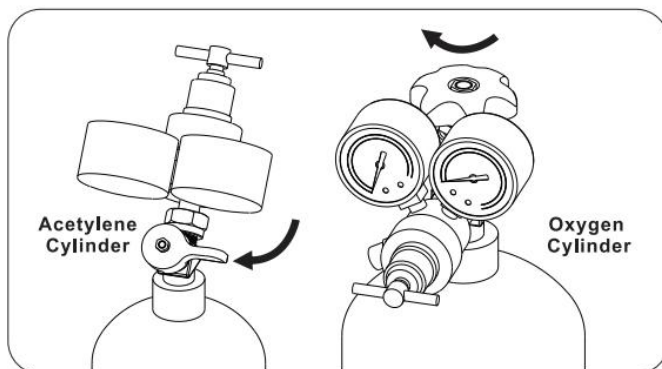
Svetsningssteg 7: Justering av svetslågan

Instruktioner för svetsavstängning

1. Stäng först syrgasbrännarens ventil när arbetet är klart . medsols, stäng sedan acetylenbrännarventilen medsols

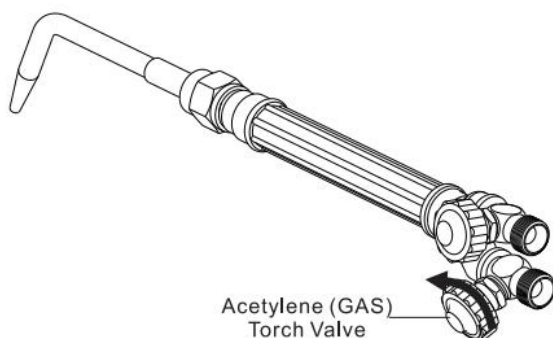


2. Stäng båda cylinderventilerna helt genom att vrida medurs.



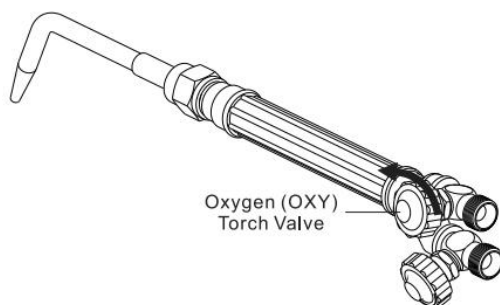
Avstängning Steg 2: Stäng cylinderventilerna

3. Öppna acetylenbrännarens ventil moturs så att allt tryck kan läcka ut.



Avstängningssteg 3: Öppna acetylenventilen

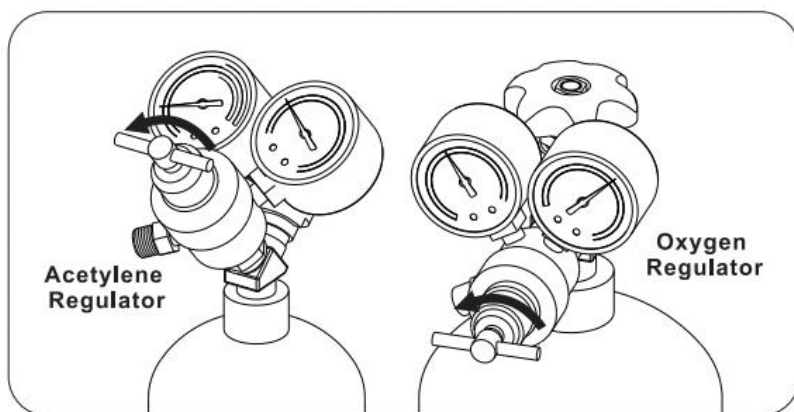
4. Öppna syrgasbrännarens ventil moturs för att låta allt tryck läcka ut.



Avstängningssteg 4: Öppna syrgasventilen

26. Efter att trycket släppts, vrid tryckjusteringsskruvarna moturs och ta bort dem från regulatorerna.

VIKTIGT! Underlåtenhet att göra detta kan skada regulatorerna permanent.



Avstängning Steg 5: Stäng regulatorer (Vrid moturs tills det lossnar.)

Cutting Tip Pressure Settings

Skärtillsatsen används för att skära metall upp till 7,5 cm tjock. Den medföljande spetsen, storlek 0, skär metall upp till 0,5 cm tjock.

Kontrollera tjockleken på metallen som ska skäras och använd tabellen nedan för att välja lämplig spetsstorlek för jobbet. Vid skärning av metaller som är tjockare än 1,25 mm behövs en annan spets.

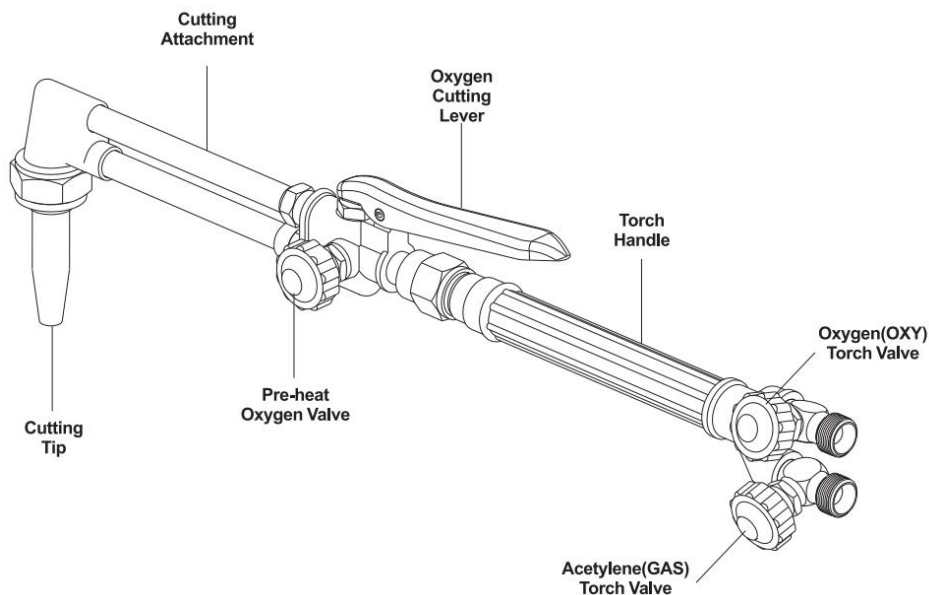
Tabell B: Flödesdata för skärspets

Skärtjocklekar (tum)	Standard Munstycke Storlek	Skärande syre Tryck (PSIG)	Acetylen Tryck (P S IG)	Hastighet (IPM)
1/2	0	30~35	3~5	20-24
3/4	1	30~35	3~5	17~21
1-1/2	2	40~45	3~7	13~17
2-1/2	3	45~50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

Skärtillbehöret är fäst vid brännarhandtaget och en skärspets är fäst vid änden av skärtillbehöret.

Förvärm syrgasventilen : Justerar syrenivån i förvärmningslågan.

Syre skärspak: Aktiverar extra syreflöde för skärning.



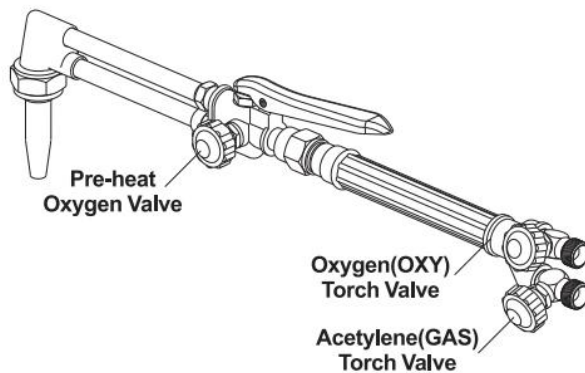
Cutting Instructions



Läs HELA avsnittet VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION i början av denna manual, inklusive all text under underrubrikerna, innan du installerar eller använder produkten.

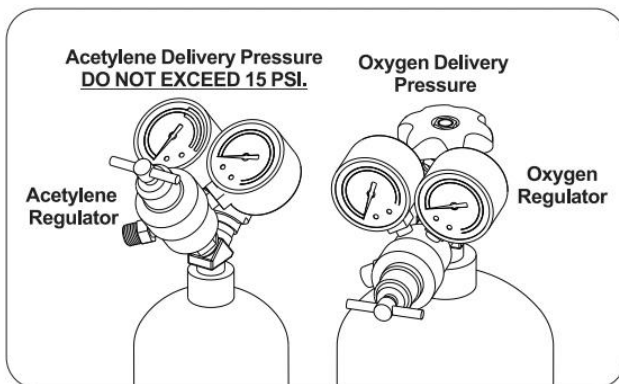
Inspektera verktyget före användning och leta efter läckande, skadade, lösa och saknade delar. Om några problem upptäcks, använd inte verktyget förrän det är reparerat.

1. Förbered för skärning enligt anvisningarna.
2. Stäng alla ventiler på brännarhandtaget och skärtillbehöret ordentligt.



Skärsteg 2: Stäng ventilerna

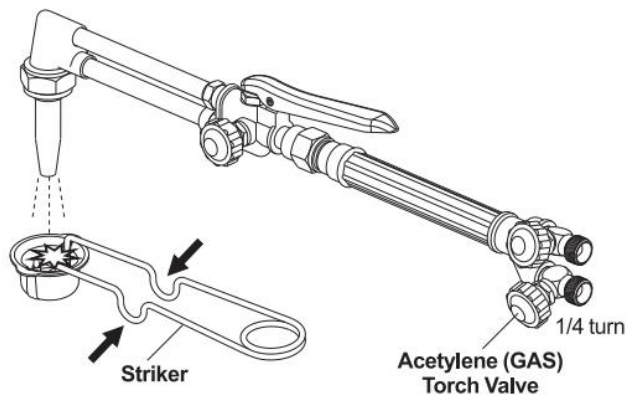
3. Justera acetylen- och syrgasregulatorerna till rätt arbetstryck, se tabell B.
 ÖVERSKRID INTE TRYCKET PÅ 15 PSICETYLEN.



Skärsteg 3: Ställ in skärtryck Se tabell B.

4. Håll brännarhandtaget i ena handen och slagstiftet i den andra.
 5. Öppna acetylenbrännarens ventil ungefär 1/4 varv och antänd snabbt acetylengasen som kommer ut ur munstycket genom att klämma på slagbrännarens handtag, vilket skapar en gnista.

WARNING! Använd inte tändstickor eller butanantändare för att tända facklan.



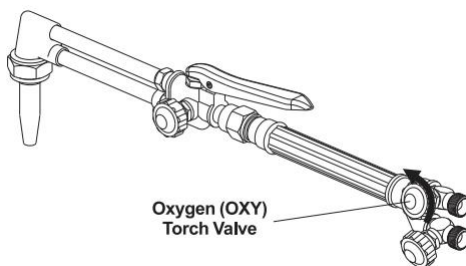
Skärsteg 5: Tändning av acetylen

13. Placera tändstiftet på en brandsäker yta. Öppna långsamt acetylenbrännarens ventil ytterligare tills lågan fjädrar något, som visas nedan.



Skärsteg 6: Öppna långsamt acetylenbrännarens ventil tills lågan tänds

7. Tryck inte på syrgasskärspaken. Öppna syrgasbrännarens ventil.



Skärsteg 7: Öppna syrgasbrännarens ventil

8. Justering av låga:

a. Börja tillsätta syre:

Öppna långsamt förvärmningsventilen för syre. Lågan kommer att ändras till en förkolningsflamma med en blå/vit inre kärna, en vit gloria som omger kärnan och en ljusorange flamma som visas i illustrationen för skärsteg 8, nedan till vänster.

b. Rätt syrgasblandning: Fortsätt långsamt att vrida förvärmningsventilen för syrgas tills den stora ljusorangea delen av Lågan blir nästan färglös och mitten av lågan har en vit kärna med liten eller ingen gloria. Detta är den "neutrala" lågan

som behövs för drift, vilket visas i illustrationen i skärsteg 8, nedan i mitten.

c. För mycket syre: Om du öppnar förvärmningsventilen för syre för mycket kommer den stora delen av lågan att vara blåorange och den inre kärnan blir liten, som visas i illustrationen för skärsteg 8, nedan till höger. Stäng förvärmningsventilen för syre något tills du uppnår lågan som beskrivs i steg b ovan.

WARNING! Använd lämpliga svetsglasögon.

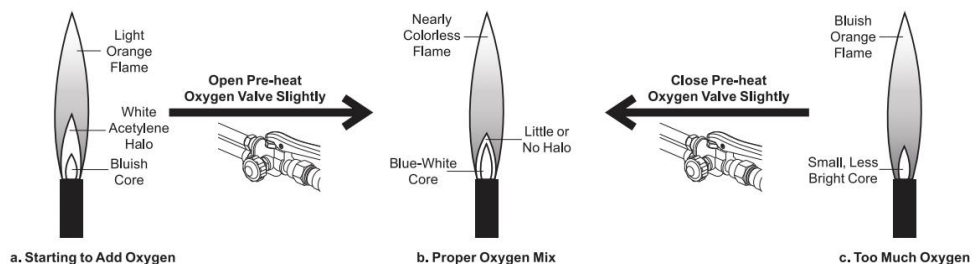
16. När lågan är justerad enligt beskrivningen och illustrationerna, fortsatt med skärningen:

a. Värm kanten där du börjar skära tills den är rödglödgd.

WARNING! Börja sågningen vid kanten av arbetsstycket. Om det görs felaktigt kommer ett försök att starta ett sågsnitt mitt i arbetsstycket att stänka smält metall tillbaka mot operatören. Försök inte starta ett sågsnitt mitt i ett arbetsstycke om du inte är ordentligt utbildad i säkra metoder för att starta dessa sågsnitt.

b. Efter förvärmning, tryck på syrgasskärspaken och för långsamt brännaren längs skärlinjen för att skära metallen.

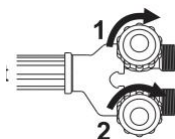
10. Följ avstängningsanvisningarna på motstående sida efter kapning.



Skärsteg 8: Justering av förvärmningsflamman

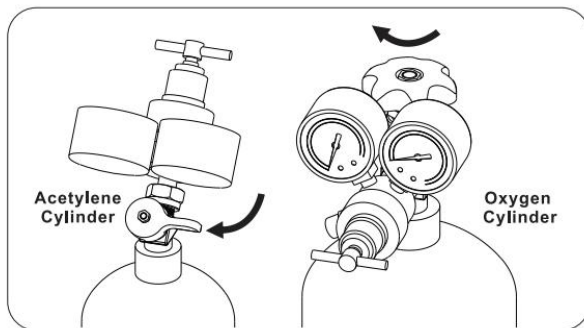
Instruktioner för avstängning av skärning

1. Stäng först syrgasbrännarens ventil när arbetet är klart. Medurs, stäng sedan



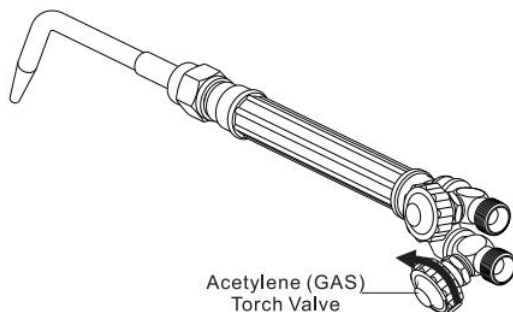
acetylenbrännarens ventil medurs

2. Stäng båda cylinderventilerna helt genom att vrida medurs.



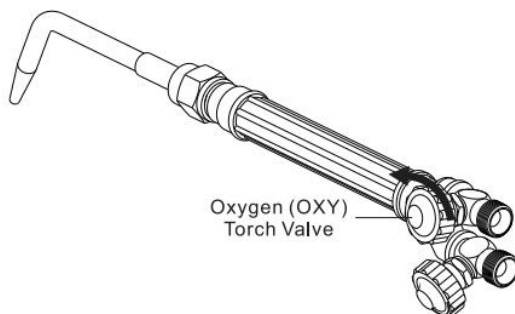
Avstängning Steg 2: Stäng cylinderventilerna

3. Öppna acetylenbrännarens ventil moturs så att allt tryck kan läcka ut.



Avstängningssteg 3: Öppna acetylenventilen

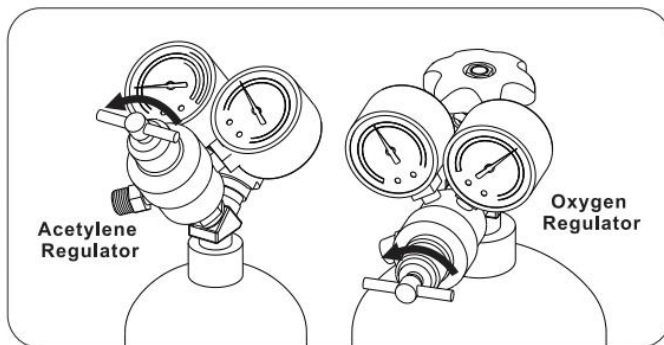
4. Öppna syrgasbrännarens ventil moturs för att låta allt tryck läcka ut.



Avstängningssteg 4: Öppna syrgasventilen

5. Efter att trycket har släppts, vrid tryckjusteringsskruvarna moturs och ta bort dem från regulatorerna.

VIKTIGT! Underlåtenhet att göra detta kan skada regulatorerna permanent.



Avstängning Steg 5: Stäng regulatorer (Vrid moturs tills det lossnar.)

Maintenance Instructions

Procedurer som inte specifikt förklaras i denna manual får endast utföras av en kvalificerad tekniker.



VARNING

FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIGA SKADOR GENOM OAVSIKTIG ANVÄNDNING:

Stäng tillslutningen för syrgas och sedan acetylen och låt brännaren svalna helt. Koppla sedan bort slangarna innan du utför några inspektions-, underhålls- eller rengöringsprocedurer.

FÖR ATT FÖREBYGGA ALLVARLIGA SKADOR FRÅN VERKTYGSFEL:

Använd inte skadad utrustning. Om onormalt ljud, vibrationer eller gasläckage uppstår, åtgärda problemet innan vidare användning.

1. Kontrollera brännarsatsens allmänna skick FÖRE VARJE ANVÄNDNING.

Kontrollera om det finns lösa slanganslutningar, spruckna eller slitna slangar och andra problem som kan påverka dess säkra drift.

Om något onormalt tillstånd uppstår eller upptäcks, åtgärda problemet innan vidare användning. **Använd inte skadad utrustning.**

2. Använd regelbundet en spetsrengöring för att rengöra skärspetsen och svetsmunstycket.

3. Rengör skärtillbehörets utsida med en ren, torr trasa. Sänk inte ner någon del

av skärtillbehöret i NÅGON vätska.

Använd inte lösningsmedel eller andra brandfarliga ämnen för att rengöra skärtillbehöret.

UNDERHÅLLSTABELL		
Underhåll Typ	Före användning	Efter användning
Kontrollera verktyget för skador.	X	X
Använd spetsrengöring för att rengöra spetsöppningen	X	X
Torka av med en ren, torr trasa ANVÄND ALDRIG LÖSNINGSMEDEL FÖR ATT TORKA AV DETTA SKÄRINGSTILLBEHÖR.		X

Troubleshooting

Problem	Möjlig Orsaker	Troliga lösningar
Innan du svänger på facklan, gas lukt märks.	8. Lösa slanganslutningar. 2. Spricka i slangen. 3. Cylinderläcka vid halsen.	1. Dra åt alla anslutningar. 2. Kontrollera slangarna. Om några sprickor upptäcks, Byt ut hela slangen. LAPPA ELLER TEJPA INTE GASSLANGAR. 3. Kontrollera cylindrarnas halsområde. Om sprickor eller skador upptäcks, använd inte. Säkra upprätt, i ett välventilerat utrymme, långt borta från antändningskällor. Kontakta gasleverantören OMEDELBART. Byt ut cylindrar innan arbetet påbörjas.
Lågan är	15. Skärspetsen	1. Stäng gasen, först syrgasen och sedan

oregelbunden	igensatt eller smutsig 16. Låg bensinnivå.	acetylenen. Låt brännaren svalna helt. Ta bort spetsen, kontrollera efter smuts och skräp. Använd munstycksrengöringsmedel för att rengöra munstycket eller byt ut det vid behov. 2. Kontrollera gasnivån och fyll på vid behov.
Följ alla säkerhetsåtgärder vid diagnos eller service av verktyget. Koppla bort lufttillförseln före service.		

Parts List and Assembly Diagram

Del	Beskrivning	Antal
1	Bärväska	1
2	Acetylenregulator	1
3	Syreregulator	1
4	Svetsspets	2
5	Rycka	1
6	Fackla	1
7	Slang	1
8	Skyddsglasögon	1
9	Tändare	1
10	Spetsrengöring	1
11	88-3 Backventil	2

