

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

Gas Welding And Cutting Torch Kit

Model:1C016-0001

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

GAS WELDING AND CUTTING
TORCH KIT

Model:1C016-0001






NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

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. It 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
- g. Fire-resistant ear plugs or ear muffs (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 ON ACETYLENE 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.**
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 IMPORTANTSAFETY INFORMATION section at the beginning of this manual including all text under subheadings therein before set up or use of this product.

AWARNING



TO PREVENT SERIOUS INJURY FROM EXPLOSION:

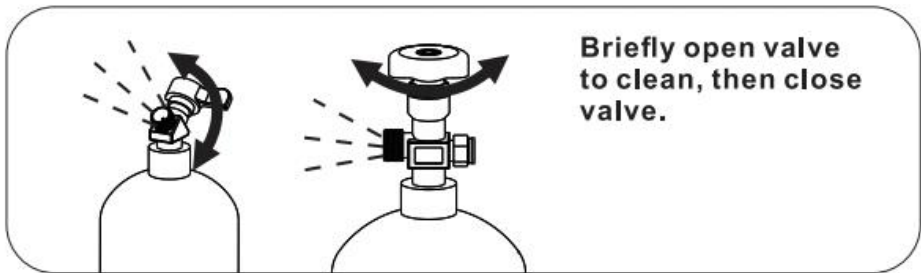
Turn the Oxygen and Acetylene Torch Valves fully clockwise (closed, oxygen first and acetylene second) before making any adjustments or performing any inspection or service to this Torch Kit.

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 sour (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.

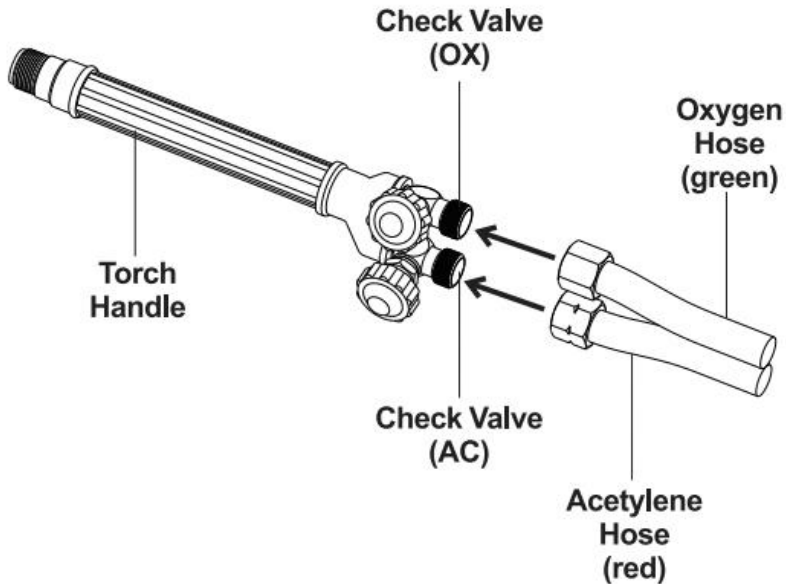
5. To set up the Torch Handle:

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.

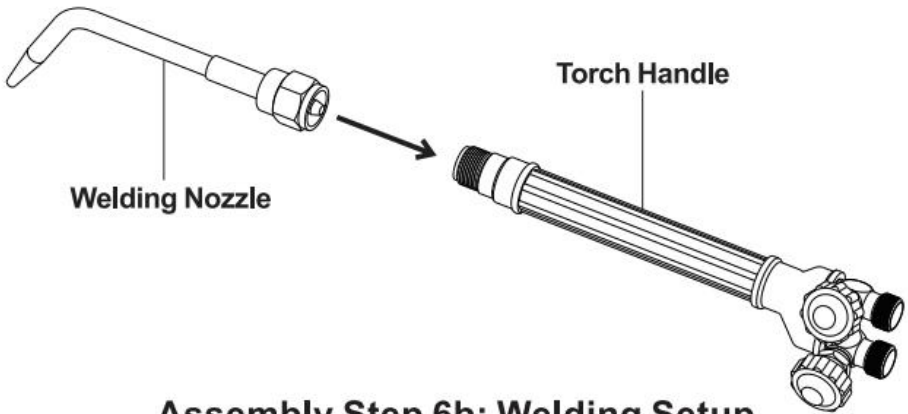
d. Connect the red-acetylene hose to the acetylene Check Valve on the Torch Handle. tighten counterclockwise threads are reversed.



Assembly Step 5: Torch Handle Setup

6a. Welding Setup

Connect the Welding Nozzle to the Torch Handle.

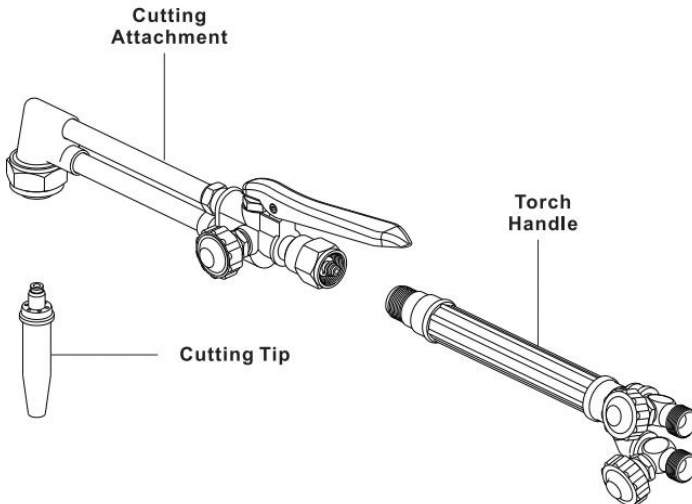


Assembly Step 6b: Welding Setup

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

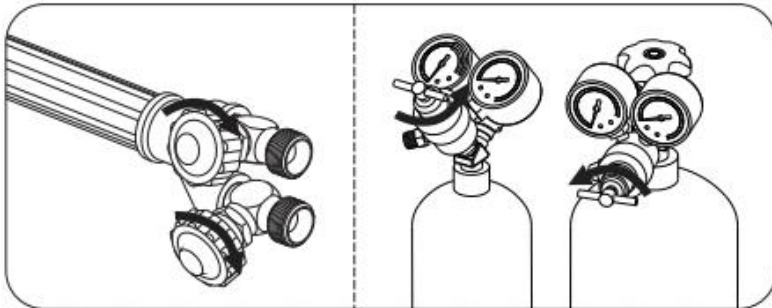
6. Before operation, the leak tests on the following pages must be done after connection to check for leaks in the system.

7.

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.



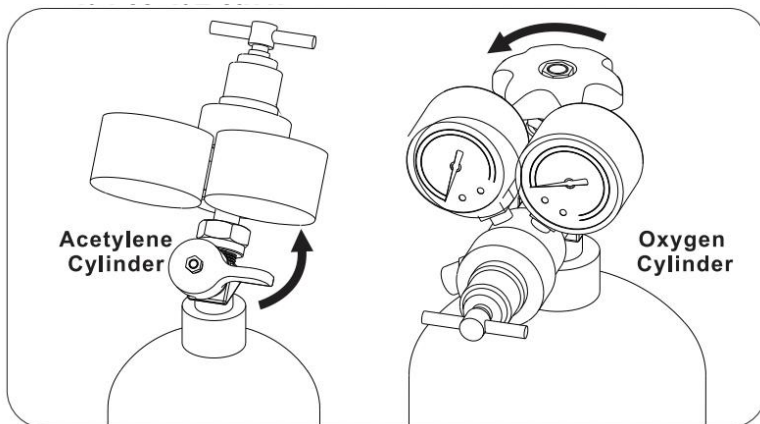
Close Valves
(Turn clockwise)

Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

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

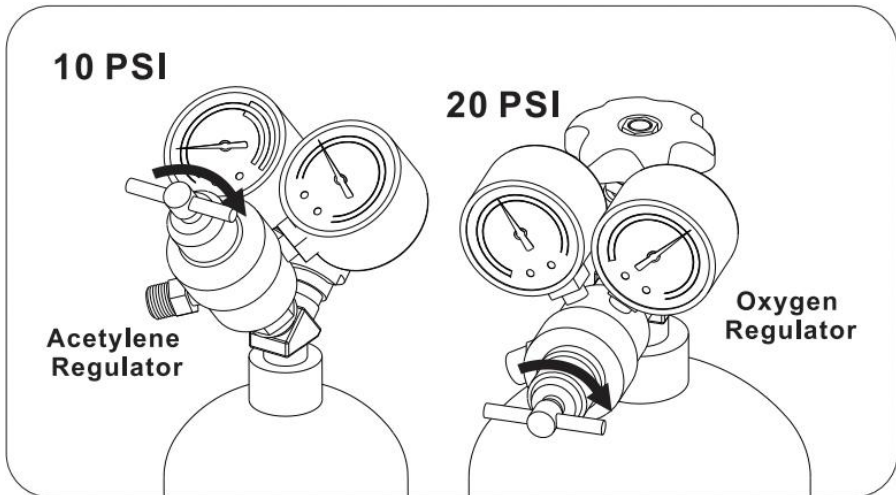
WARNING! Only open Acetylene Cylinder Valve 1/4 to 1/2 turn.



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



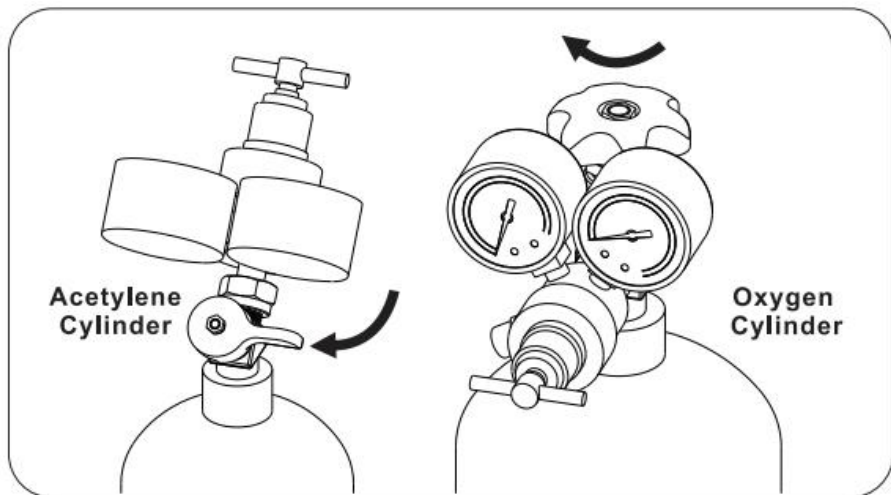
4. Check all connections for leaks using soapy water. If leaks are found, tighten connections.

- 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

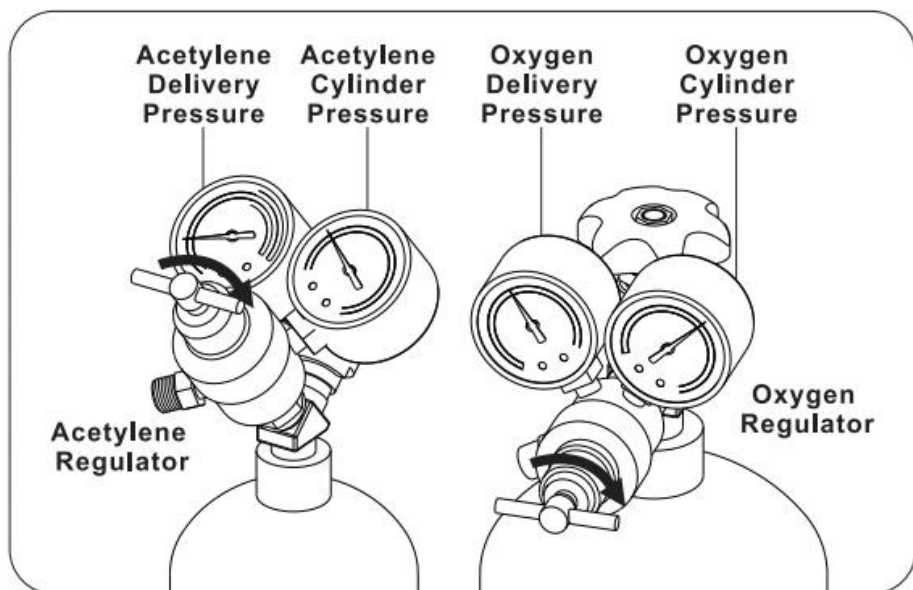
This test detects minor leaks.

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 Test 2 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.

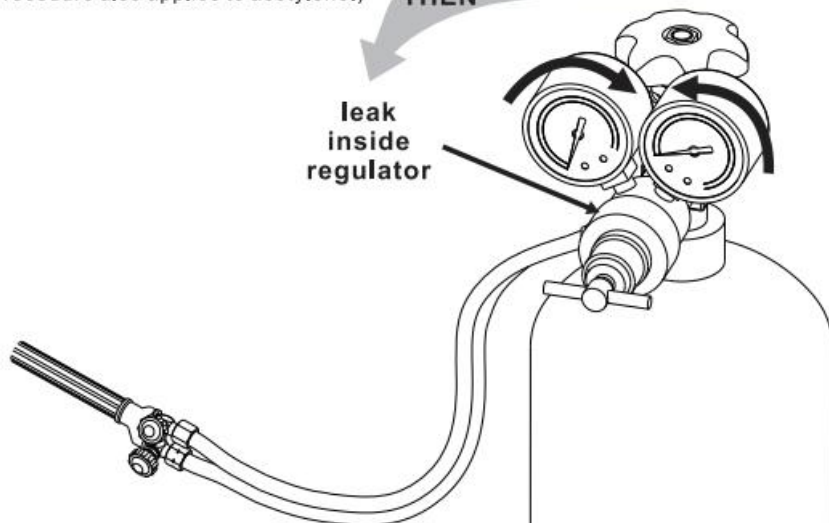
Gauge Leak Analysis

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.

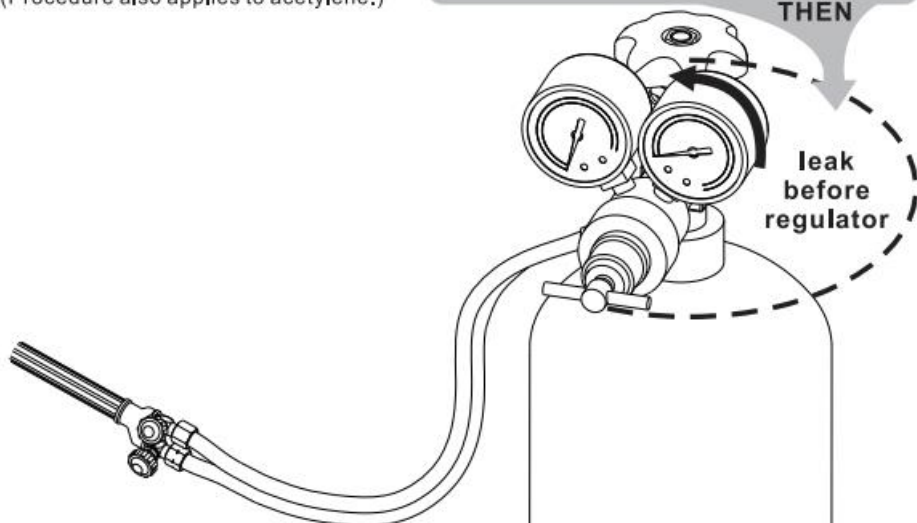
Have the regulator repaired by a qualified technician.

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:

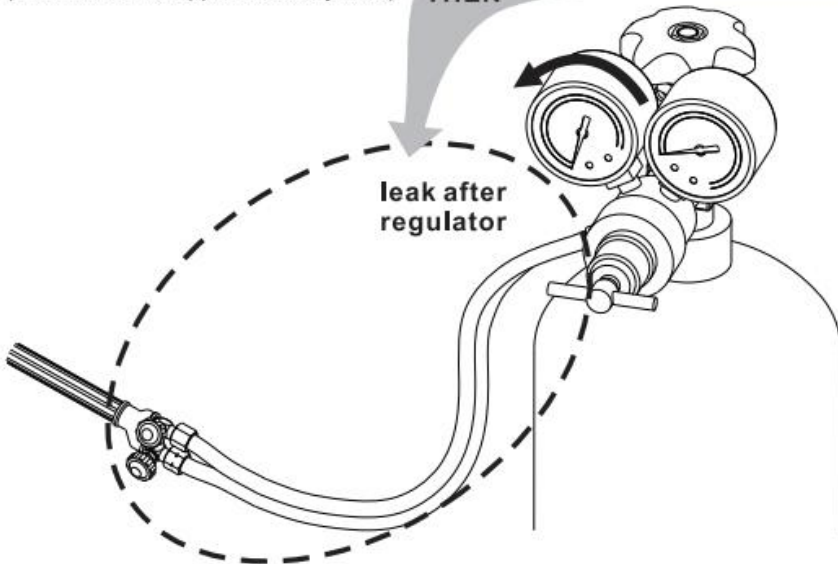
DO NOT TIGHTEN OR ADJUST ANY CONNECTION between the cylinder and cylinder valve, or force the cylinder valve. If the cylinder valve is leaking, move the cylinder outside and notify your gas supplier immediately.

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:

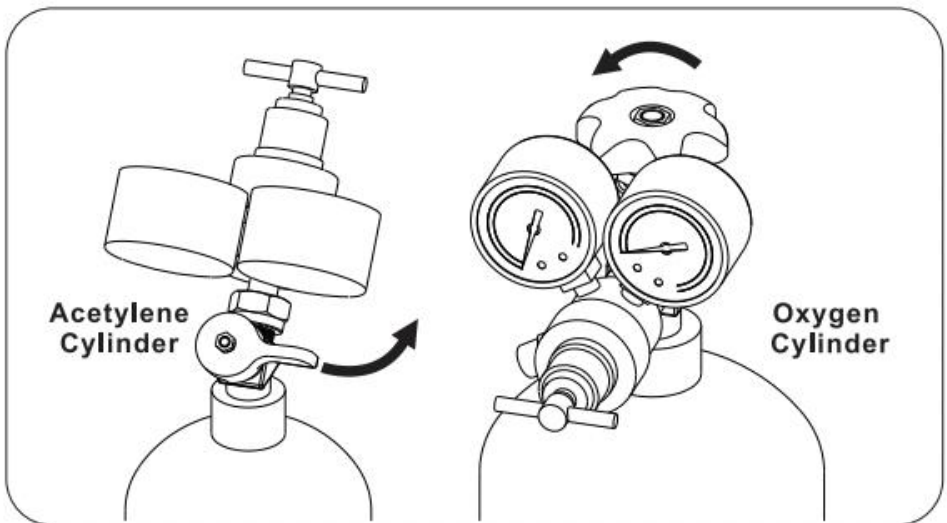
The leak is at the regulator outlet connection. within the hose, at the torch inlet connection or at the Torch Valve on the Torch Handle.

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

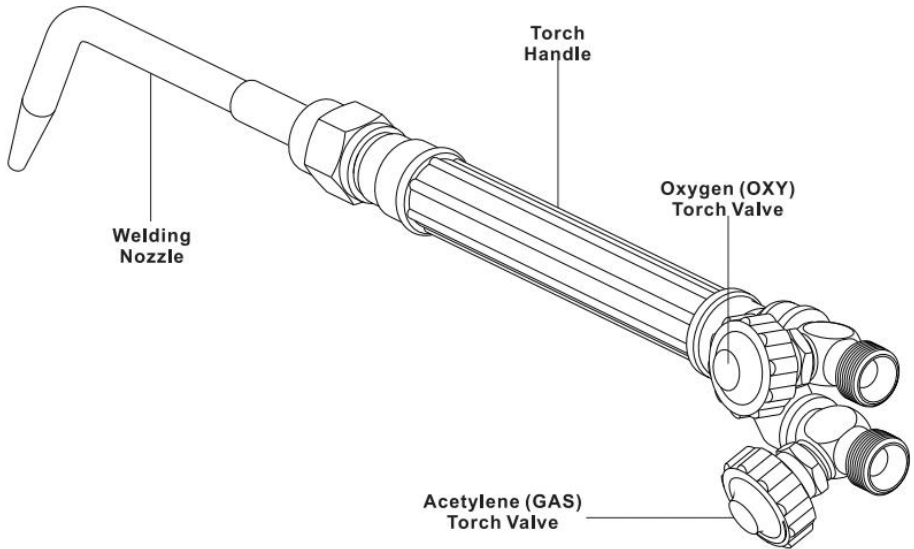
included Welding Nozzle, size 0, will weld metals up to 1/16" thick.

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



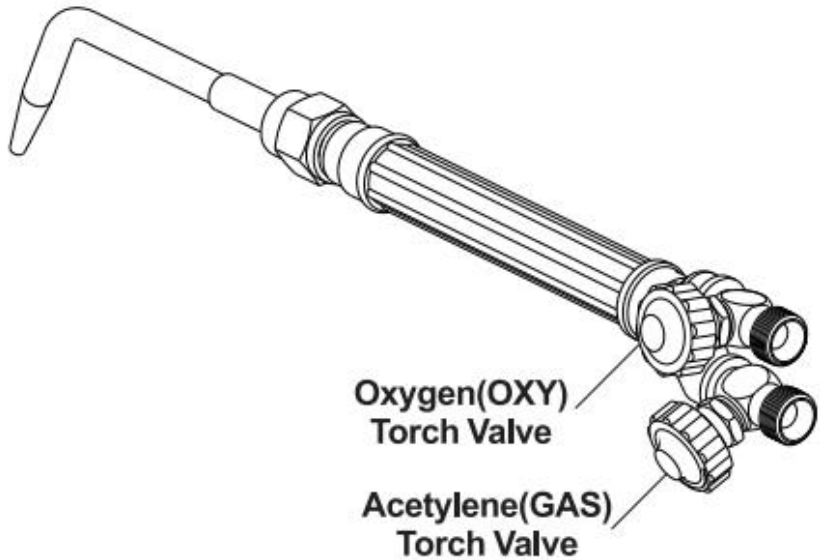
Welding Instructions



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.

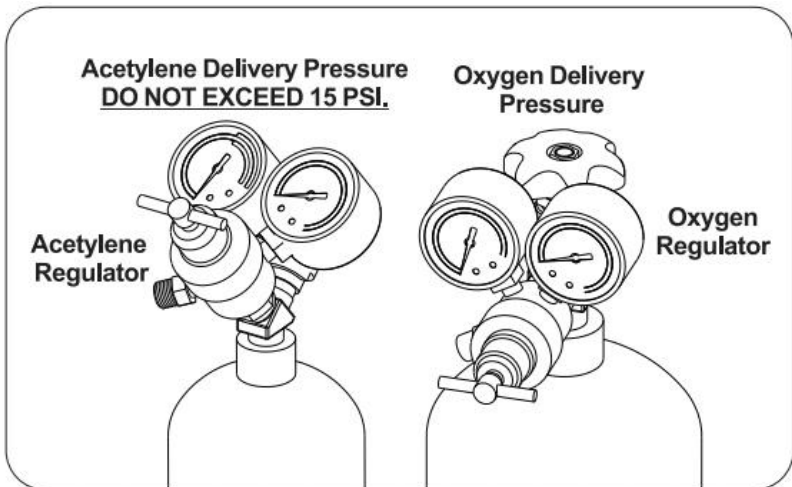
1. Set up for cutting according to instructions .
2. Close both valves on the Torch Handle securely.



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.

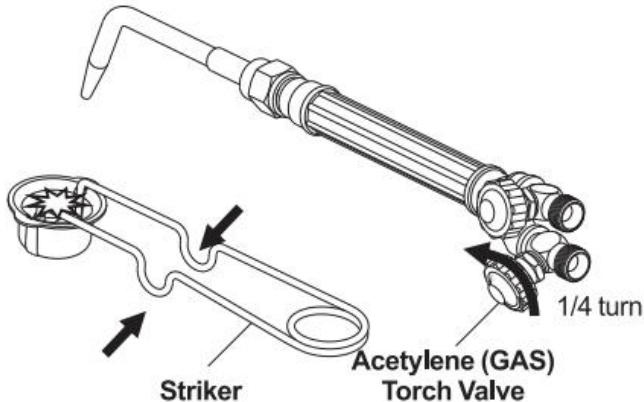


Welding Step 3: Set Welding Pressures

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.

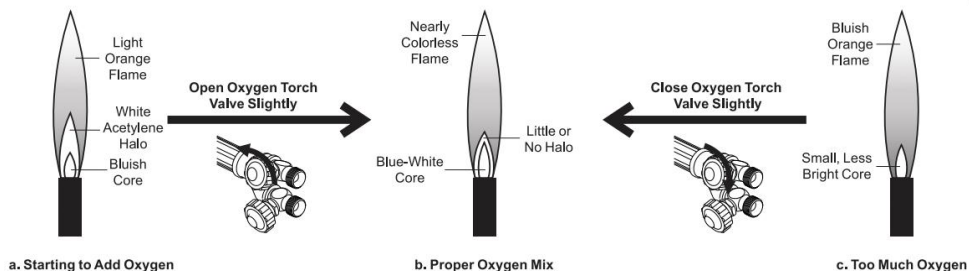
WARNING! Wear appropriate welding goggles.

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.

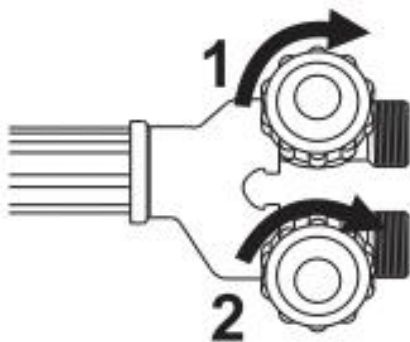
9. After welding, follow shutdown instructions on facing page.



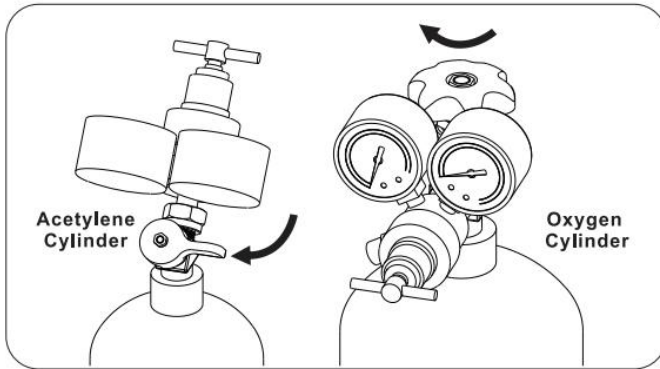
Welding Step 7: Welding Flame Adjustment

Welding Shutdown Instructions

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

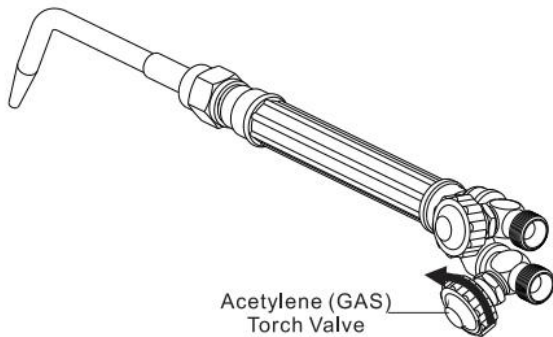


2. Fully close both cylinder valves, turning clockwise.



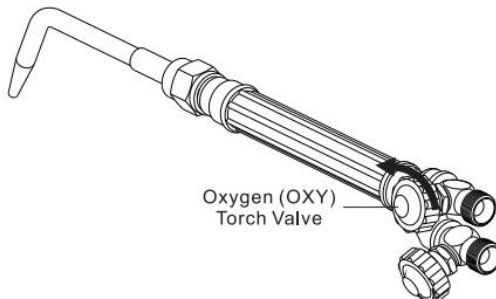
Shutdown Step 2: Close Cylinder Valves

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



Shutdown Step 3: Open Acetylene Valve

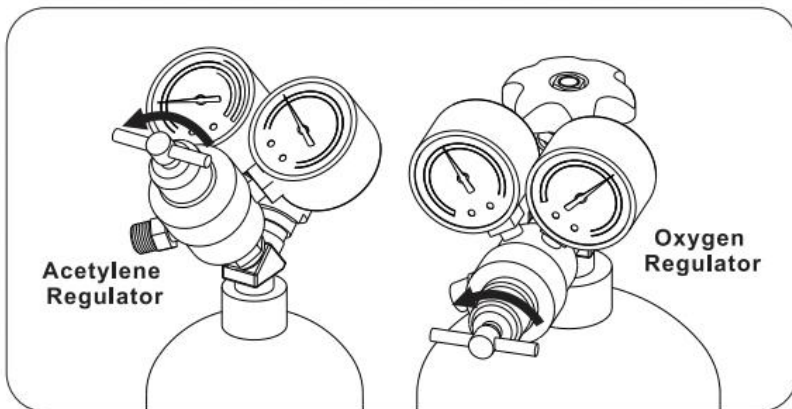
4. Open the Oxygen Torch Valve counter clockwise to allow all the pressure to bleed out.



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.

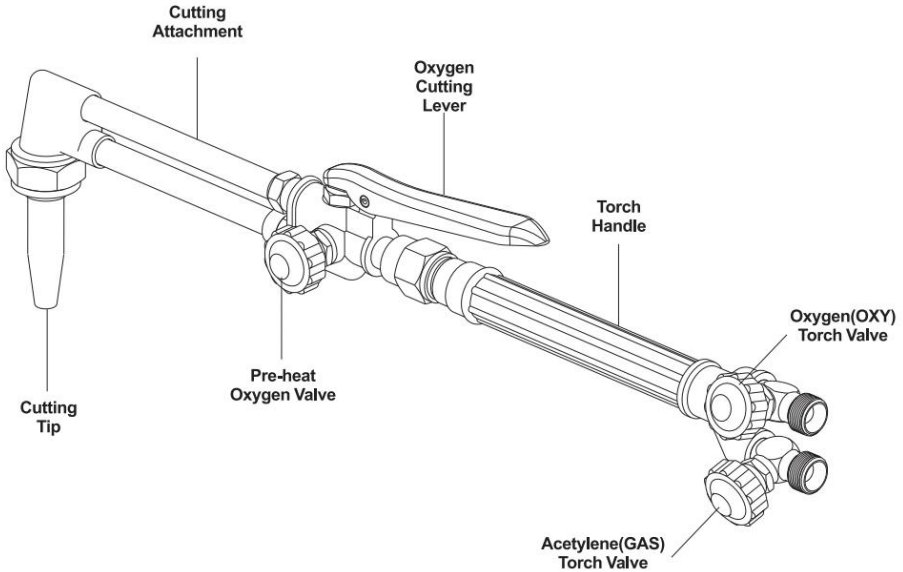
Table B: Cutting Tip Flow Data

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.



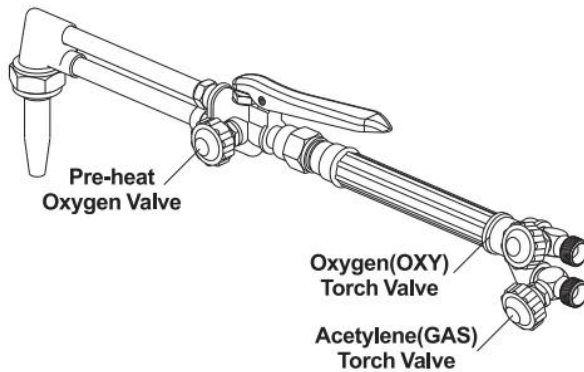
Cutting Instructions



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.

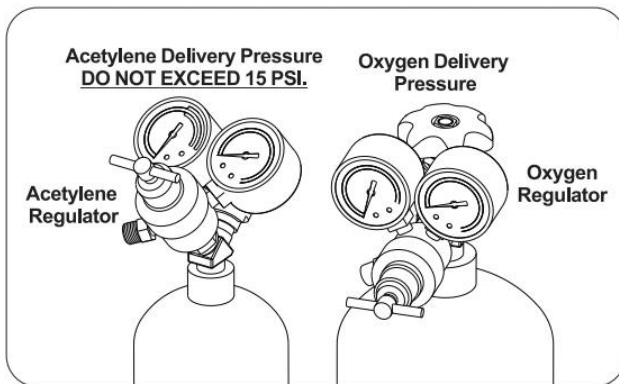
1. Set up for cutting according to instructions.
2. Close all valves on the Torch Handle and Cutting Attachment securely.



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.

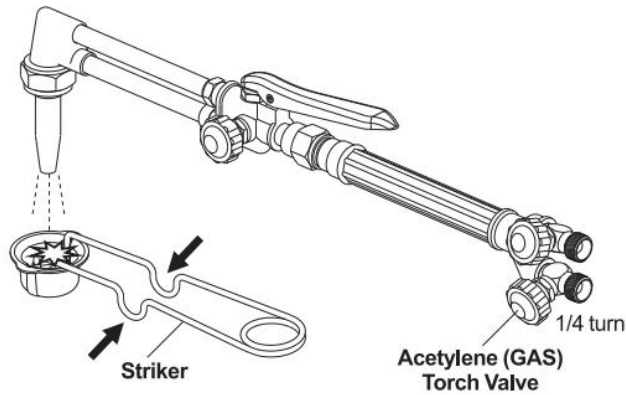


Cutting Step 3:Set Cutting Pressures See Table B .

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.



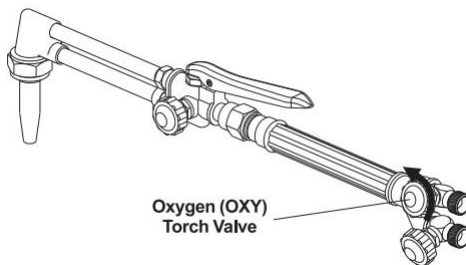
Cutting Step 5:Lighting Acetylene

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.

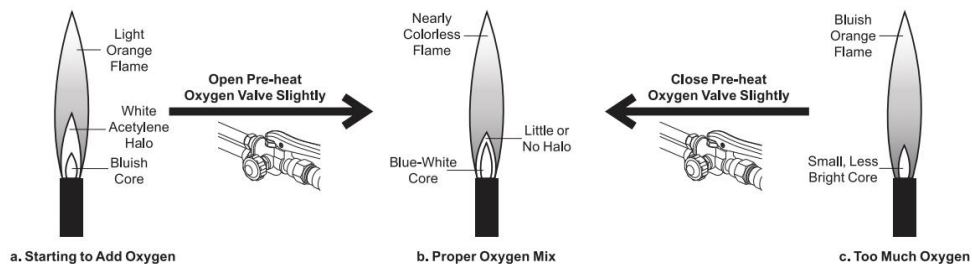
9. After the flame is adjusted as explained and illustrated, proceed with cutting:

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.

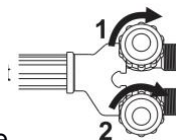
10. After cutting, follow shutdown instructions on facing page.



Cutting Step 8: Pre-heat Flame Adjustment

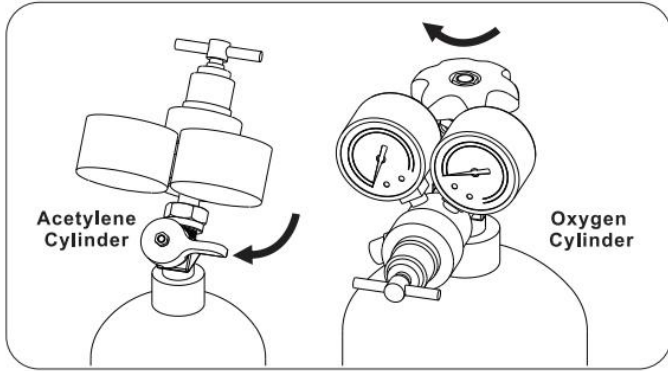
Cutting Shutdown Instructions

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



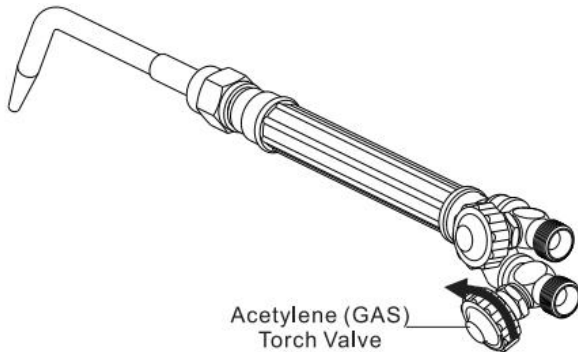
the Acetylene Torch Valve clockwise

2. Fully close both cylinder valves, turning clockwise.



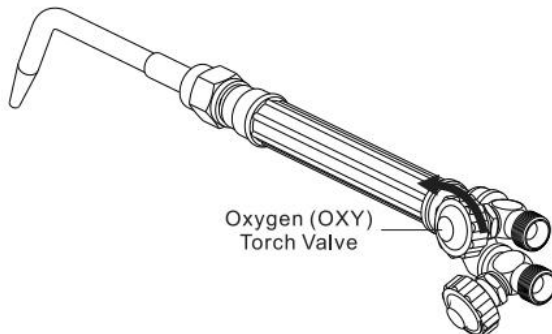
Shutdown Step 2: Close Cylinder Valves

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



Shutdown Step 3: Open Acetylene Valve

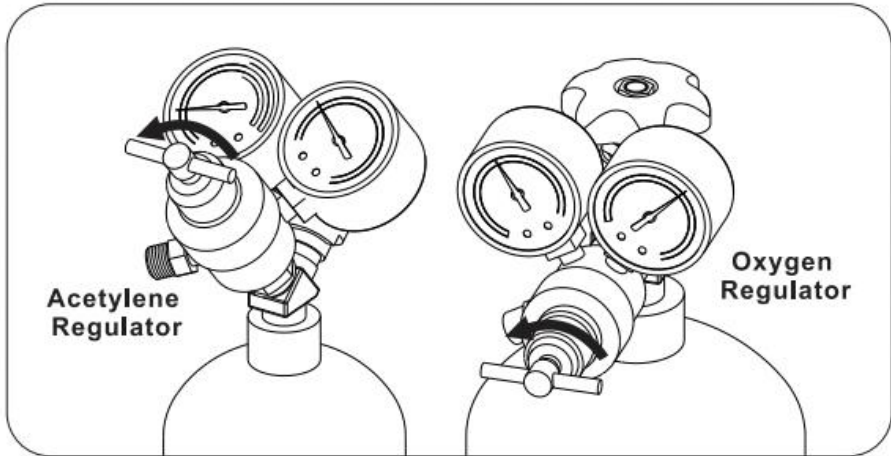
4. Open the Oxygen Torch Valve counter clockwise to allow all the pressure to bleed out.



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

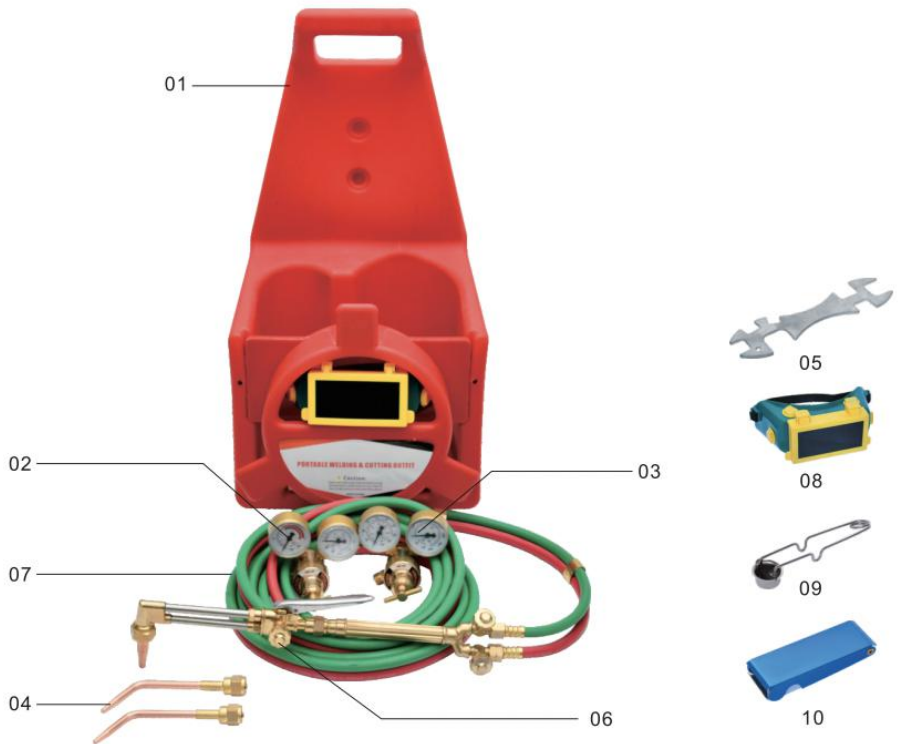
Troubleshooting

Problem	Possible Causes	Likely Solutions
---------	-----------------	------------------

<p>Before turning on Torch, gas odor is noticed.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hose connections loose. 2. Crack in hose. 3. Cylinder leak at neck. 	<ol style="list-style-type: none"> 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.
<p>Flame is irregular</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cutting tip clogged or dirty 2. Gas low. 	<ol style="list-style-type: none"> 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.
<p>Follow all safety precautions whenever diagnosing or servicing the tool. Disconnect air supply before service.</p>		

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



Manufacturer: Sanven Technology Ltd.

Address: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Made in china

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

Kit de chalumeau de soudage et de découpe au gaz

Modèle : 1C016-0001

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SOUDEAGE ET DÉCOUPAGE AU GAZ
KIT DE TORCHE

Modèle : 1C016-0001






BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?
N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

	Lisez le manuel d'instructions.
	Attention : assurez-vous de porter des gants lorsque vous utilisez ce produit.
	Avertissement - Assurez-vous de porter des protections pour les yeux lorsque vous utilisez ce produit.

CARACTÉRISTIQUES

Régulateurs	Oxygène : CGA540 Acétylène : CGA200
Buse de soudage	VM-W, soudeur jusqu'à 1/16 po.
Pointe de coupe	3-101, coupe jusqu'à 1/2 PO.
Taille du tuyau	15 pi.L 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 po
Filetage des raccords de tuyaux	Oxygène : main droite Acétylène : main gauche
Cylindres Non inclus	20 pieds cubes d'oxygène 10 pieds cubes d'acétylène
Accessoires	Lunettes de protection, clé à molette, nettoyeur de pointe Striker

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" avec les pointes de soudage et de coupe incluses.

Les pointes de soudage et de découpe plus grandes sont vendues séparément.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES



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

Il s'agit du symbole d'alerte de sécurité. Il est utilisé pour vous avertir d'un risque potentiel de blessures corporelles. Respectez tous les messages de sécurité qui suivent

symbole pour éviter d'éventuelles blessures ou la mort.

DANGER

DANGER indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner décès ou blessures graves.

PRUDENCE

ATTENTION, utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

AVIS

Le terme AVIS est utilisé pour traiter des pratiques non liées aux blessures corporelles.

PRUDENCE

ATTENTION, sans le symbole d'alerte de sécurité, est utilisé pour faire référence à des pratiques non liées à des blessures corporelles.

Avertissements de sécurité



AVERTISSEMENT Lisez tous les avertissements et instructions de sécurité. Le non-respect de ces consignes les avertissements et les instructions peuvent entraîner une explosion, un incendie et/ou blessure grave.

Conservez tous les avertissements et instructions pour référence ultérieure.

Les avertissements, précautions et instructions décrits dans ce manuel d'instructions ne peut pas couvrir toutes les conditions et situations possibles qui peuvent se produire. Il doit être compris par l'opérateur que le bon sens et la prudence sont des facteurs qui ne peut pas être intégré à ce produit, mais doit être fourni par l'opérateur.

Sécurité de la zone de travail

1. Gardez votre zone de travail propre et bien éclairée.

2. Les bancs encombrés et les zones sombres favorisent les accidents
3. Tenez les spectateurs, les enfants et les visiteurs à l'écart pendant le fonctionnement. Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle. Protégez les autres personnes présentes dans la zone de travail de la chaleur intense. ne laissez pas les autres suffisamment près pour regarder la flamme car les lésions oculaires sont réelles Possibilité. Prévoir des barrières ou des écrans de protection si nécessaire.
4. Si possible, déplacez le travail vers un endroit bien éloigné des combustibles. matériaux combustibles. Si le déplacement n'est PAS possible, protégez les combustibles avec une couverture fabriqué en matériau résistant au feu. Retirez ou sécurisez tous les matériaux combustibles pour un rayon de 35 pieds (10 mètres) autour de la zone de travail.
5. Entourez la zone de travail avec des écrans coupe-feu portatifs. Utilisez un écran coupe-feu matériau pour bloquer toutes les ouvertures et protéger les murs, plafonds, planchers, etc. combustibles.
6. Si vous travaillez à proximité/sur un mur, un plafond, un sol, etc. en métal, évitez l'inflammation de combustibles de l'autre côté en déplaçant les combustibles vers un endroit sûr. Si la relocalisation des combustibles n'est PAS possible, désignez quelqu'un pour agir en tant que pompier surveiller équipé d'un extincteur pendant le processus de soudage ou de découpe et pendant au moins une demi-heure après la fin du projet de soudage ou de découpe.
7. Ne placez pas la torche sur un matériau autre que du béton nu jusqu'à ce qu'elle soit complètement sèche. complètement refroidi.
8. Ne soudez ni ne coupez aucun matériau doté d'un revêtement combustible ou d'un structure interne combustible, comme des fûts ou des réservoirs, sans autorisation méthode pour éliminer le danger.
9. Ne pas jeter les scories chaudes dans des conteneurs contenant des matières combustibles.
10. Gardez un extincteur entièrement chargé à proximité et sachez comment l'éteindre correctement. utilisez-le. Après le soudage ou la découpe, vérifiez soigneusement s'il y a des signes d'incendie et soyez conscient que la flamme ou la fumée facilement visible peut ne pas être présente pendant un certain temps après une le feu a commencé
11. Ne pas souder ni couper dans des atmosphères contenant des substances dangereusement réactives ou gaz, vapeurs, liquides ou poussières inflammables.
12. Nettoyez et purgez les contenants avant d'appliquer de la chaleur. N'appliquez pas de chaleur sur un récipient ayant contenu une substance inconnue ou une matière combustible dont Le contenu, lorsqu'il est chauffé, peut produire des vapeurs inflammables ou explosives. Évitez fermés conteneurs, y compris les pièces moulées, avant le préchauffage, le soudage ou la découpe.

Sécurité personnelle

1. Le port et l'utilisation de vêtements de sécurité personnelle et de dispositifs de sécurité réduisent les risques de blessure. Portez les éléments suivants :

- a. Vêtements ignifuges (ne portez pas de pantalons à revers, de chemises à poches ouvertes ou tout vêtement pouvant attraper et retenir du métal en fusion ou des étincelles.)
- b. Des jambières et des bottes de travail en cuir résistant au feu. c. Des gants de soudage en cuir secs et isolants
- d. Respirateur approuvé par le NIOSH
- e. Lunettes de protection pour soudeurs de teinte 5 ou supérieure
- f. Couvre-chef approprié pour protéger la tête et le cou
- g. Bouchons d'oreilles résistants au feu ou casque antibruit (en cas de soudage ou de découpe en hauteur ou en espace confiné) espaces)

Gardez les vêtements et l'équipement de sécurité exempts de graisse, d'huile, de solvants et de tout autre substances inflammables.

2. Restez vigilant. Faites attention à ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous opérez cette torche. Ne pas utiliser en cas de fatigue ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou médicament. Un moment d'inattention pendant l'opération peut entraîner des blessures personnelles graves blessure.

3. Ne vous penchez pas trop en avant. Gardez toujours une bonne position et un bon équilibre. Bonne position et l'équilibre permet un meilleur contrôle dans des situations inattendues.



4. RISQUE D'INHALATION :

Le soudage et le découpage produisent des FUMÉES TOXIQUES.

L'exposition aux gaz 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

Les effets secondaires pouvant être liés à l'exposition aux gaz d'échappement des machines de soudage ou de découpe

sont les suivants : ·Apparition précoce de la maladie de Parkinson

·Maladie cardiaque ·Ulcères

·Dommages aux organes reproducteurs

·Inflammation de l'intestin grêle ou de l'estomac

· Lésions rénales

· 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 assure une protection contre les fumées produites afin de réduire le risque de développer les maladies ci-dessus.

5. Évitez la surexposition aux fumées et aux gaz. Gardez la tête hors des fumées. Ne respirez pas les fumées. Utilisez une ventilation ou une évacuation suffisante, ou les deux, pour éloigner les fumées et les gaz de votre zone de respiration. Lorsque la ventilation est douteuse, demandez à un technicien qualifié de prélever un échantillon d'air pour 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 respirateur approuvé. Ne travaillez pas dans des zones confinées à moins qu'elles ne soient bien ventilées ou que vous ne portiez un respirateur à adduction d'air.

Suivez toujours les directives de l'OSHA concernant les limites d'exposition admissibles (PEL) pour diverses fumées et gaz. Suivez les recommandations de l'American Conference of Governmental Industrial Hygienists concernant les valeurs limites d'exposition (TLV) pour les fumées et les gaz. Demandez à un spécialiste reconnu en hygiène industrielle ou en services environnementaux de vérifier le fonctionnement et la qualité de l'air et de faire des recommandations pour la situation de soudage ou de découpe spécifique.

6. AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage, le découpage, le brasage ou des applications similaires, produit des produits chimiques reconnus par l'État de Californie comme pouvant provoquer des cancers et des malformations congénitales (ou d'autres troubles de la reproduction). (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.) Les composants en laiton de ce produit contiennent du plomb, un produit chimique reconnu par l'État de Californie comme pouvant provoquer des malformations congénitales (ou d'autres troubles de la reproduction). (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.)

Sécurité d'installation de l'équipement

1. Assurez-vous d'être prêt à commencer le travail avant d'ouvrir l'alimentation en gaz.
2. Pour éviter toute explosion, utilisez des clapets antiretour et des pare-flammes (vendus séparément) sur la base du chalumeau.
3. Utilisez uniquement de l'oxygène et de l'acétylène. Ne modifiez pas ce chalumeau et ne l'utilisez pas à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu.
4. Réglez le régulateur d'acétylène à une pression ne dépassant pas 15 PSI. L'acétylène est instable et peut exploser s'il est surpressurisé.

5. N'utilisez pas d'huile, de graisse ou de ruban d'étanchéité pour filetage sur aucun connecteur.
6. Utilisez des pinces (non incluses) ou d'autres moyens pratiques pour fixer et soutenir le travail. pièce sur une plate-forme stable. Tenir la pièce à la main ou contre votre corps est instable et peut entraîner une perte de contrôle, un incendie et/ou des blessures corporelles.
7. Utilisez uniquement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre modèle Torch. Les accessoires pouvant convenir à une torche peuvent devenir dangereux lorsqu'il est utilisé sur une autre torche. Utilisez uniquement des tuyaux de gaz appropriés.

Sécurité des cylindres

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 stocker les cylindres uniquement en position verticale. Si vous utilisez l'étui fourni pour maintenir le cylindres, fixez le boîtier à un chariot, un mur ou un poteau
3. Utilisez des bouchons de bouteille lors du déplacement ou du stockage des bouteilles.
4. Ne stockez pas les bouteilles à des températures de 120 °F ou plus.
5. BOUTEILLES VIDES : NE PAS LAISSER TOMBER, FRAPPE, PERCER, CHAUFFER OU RETIRER. FEU DANS UN CYLINDRE, MÊME S'IL EST VIDE. Gardez les cylindres vides dans les endroits spécifiés. zones et indiquez clairement « vide ». Contactez les autorités locales en charge des déchets solides pour instructions sur l'élimination ou le recyclage correct des bouteilles vides.
6. GARDEZ LA CLÉ SUR LA VALVE DE LA BOUTEILLE D'ACÉTYLÈNE. chaque fois que la bouteille est en utilisé pour permettre un arrêt rapide en cas d'urgence

Inspection de l'équipement

1. N'UTILISEZ PAS DE FLAMME POUR DÉTECTER LES FUITES. 1.
2. INSPECTEZ AVANT CHAQUE UTILISATION. Recherchez les éléments suivants. et n'utilisez pas kit si des dommages sont constatés :
 - a. Inspectez les surfaces d'assise coniques des buses et l'écrou de pointe. Demandez à un technicien qualifié de refaire la surface du siège s'il présente des bosses, des bavures ou est brûlé. Une surface d'assise inadéquate peut entraîner un retour de flamme ou un retour de flamme
 - b. Examinez tous les tuyaux pour détecter des coupures, des fissures, des brûlures, des zones usées ou d'autres dommages. Ne pas utiliser s'il est endommagé.
 - c. Vérifiez les connexions desserrées à l'aide d'une solution d'eau savonneuse. Serrez ou réparer les fuites détectées.

d. N'utilisez pas le kit de torche si l'un des gaz ne s'éteint pas complètement lorsque la vanne du chalumeau à oxygène et la vanne du chalumeau à acétylène sont fermées. Fuite de Le gaz provenant de la pointe constitue un risque de sécurité important. Si le gaz ne peut pas être coupé à la Poignée de torche, elle est dangereuse et doit être remplacée. e. Inspectez pour détecter tout autre défaut ou dommage. N'utilisez pas de pièces. Étiquetez les pièces endommagées « Ne pas utiliser » jusqu'à ce qu'elles soient réparées.

Sécurité de fonctionnement

1. Inspectez avant chaque utilisation, voir la section d'avertissement précédente.
2. Utiliser uniquement avec une ventilation adéquate.
3. Ne touchez pas la pièce ou la pointe jusqu'à ce qu'elle soit refroidie.
4. Gardez les tuyaux éloignés des pièces chaudes, de la zone coupée et des flammes.
5. Ne laissez jamais le chalumeau sans surveillance lorsqu'il est raccordé à une alimentation en gaz.
6. Laissez suffisamment de temps à la torche pour refroidir complètement avant de la ranger.
7. Tout matériau rejeté depuis la zone de travail pendant l'utilisation sera extrêmement chaud. Soyez prudent pour ne pas vous brûler avec des scories ou d'autres déchets.
8. RETOUR DE FEU : Lorsque la flamme s'éteint avec un fort « pop », on parle de retour de feu.

Un retour de flamme peut être causé par :

- a. Utilisation du chalumeau à des pressions inférieures à celles requises pour la pointe utilisée.
- b. Toucher la pointe contre la pièce à travailler.
- c. Surchauffe de la pointe
- d. Une obstruction dans la pointe.

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

9. FLASHBACK : Le flashback est une condition qui se produit lorsque la flamme revient en arrière.

dans la torche et brûle à l'intérieur avec un sifflement strident ou un bruit strident.

En cas de retour de flamme, fermez les vannes de la poignée du chalumeau (oxygène d'abord, puis acétylène)

IMMÉDIATEMENT ! Le flashback indique généralement un problème qui doit être réparé

avant de procéder au travail en cours. Une pointe bouchée, un mauvais fonctionnement de la

Les valves ou une pression d'acétylène/oxygène incorrecte peuvent provoquer un retour de flamme. Trouvez et

corrigez la cause avant de rallumer la torche. Si la cause n'est pas trouvée, faites appel au kit

entretenu par un technicien qualifié avant de revenir sur votre projet.

10. Méfiez-vous des fuites de gaz. Si pendant que vous utilisez cette torche vous remarquez une odeur de

acétylène, fermez IMMÉDIATEMENT l'oxygène en premier, puis l'acétylène.

Éteignez toutes les flammes nues et vérifiez soigneusement tous les tuyaux et connexions pour détecter les fuites.

en utilisant de l'eau savonneuse. NE JAMAIS vérifier les fuites en utilisant une flamme.

Si l'odeur persiste, n'utilisez pas le chalumeau. Appelez le 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 conservez tous les composants hors de portée des enfants et d'autres personnes non formées. Les torches sont dangereuses entre les mains d'utilisateurs non formés.

Service

1. L'entretien du chalumeau doit être effectué uniquement par un personnel de réparation qualifié.

L'entretien ou la maintenance effectuée par du personnel non qualifié peut entraîner un risque de blessure.

2. Lors de l'entretien, utilisez uniquement des pièces de rechange identiques. Suivez les instructions du Section « Inspection, entretien et nettoyage » de ce manuel. Utilisation de des pièces non autorisées ou le non-respect des instructions de maintenance peuvent créer un risque d'incendie ou de blessure.

3. Conservez les étiquettes et les plaques signalétiques des produits. Elles contiennent des informations importantes. illisible ou manquant, contactez Harbor Freight Tools pour un remplacement.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Configuration de la pièce et de la zone de travail

1. Désignez une zone de travail propre et bien éclairée. La zone de travail ne doit pas permettre accès par des enfants ou des animaux domestiques pour éviter toute distraction et blessure.

2. Retirez tous les matériaux combustibles de la zone et/ou couvrez les surfaces avec du feu matériau résistant.

3. La zone de travail doit avoir un sol ignifuge.

4. Fixez les pièces détachées à l'aide d'un étau ou d'amortisseurs (non inclus) pour éviter mouvement pendant le travail.

Remarque : la préparation appropriée des soudures peut être compliquée et n'entre pas dans le cadre de cet article. manuel.

Configuration de l'outil 1 sur 3 - Assemblage

Lisez l'INTÉGRALITÉ de la section INFORMATIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES au début de ce manuel, y compris tout le texte sous les sous-titres avant d'installer ou d'utiliser ce produit.

AVERTISSEMENT



POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES RÉSULTANT D'UNE EXPLOSION :

Tournez complètement les vannes du chalumeau à oxygène et à acétylène dans le sens des aiguilles d'une montre (fermées, oxygène en premier et acétylène en second) avant d'effectuer des réglages ou d'effectuer une inspection ou un entretien sur ce kit de chalumeau.

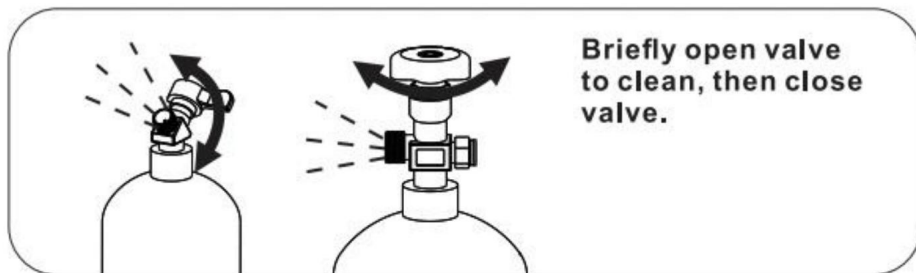
Remarque : Pour plus d'informations sur les pièces répertoriées dans les pages suivantes, reportez-vous au schéma d'assemblage à la fin de ce manuel. Toutes les instructions de ce manuel concernent uniquement l'oxygène et l'acétylène.

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 INCENDIES ET LES EXPLOSIONS : Assurez-vous qu'il n'y a pas de l'huile, de la graisse ou un produit d'allumage acide (comme une soudure à chaud, un moteur électrique ou une autre opération de soudage) à proximité avant de passer à l'étape suivante.

2. En vous tenant sur le côté, « craquez » chaque valve de la bouteille. « Craquer » consiste à ouvrir et fermer rapidement la valve, ce qui permet à une petite quantité de gaz de s'échapper et de débarrasser la valve de tout corps étranger.

AVERTISSEMENT ! Si de l'huile ou de la graisse est détectée, cessez d'utiliser la bouteille et contactez immédiatement votre fournisseur de gaz.



Étape 2 de l'assemblage : casser chaque valve de cylindre

AVERTISSEMENT ! CONSERVEZ LA CLÉ SUR LA VALVE DE LA BOUTEILLE D'ACÉTYLÈNE chaque fois que le cylindre est utilisé pour 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 au tuyau d'oxygène vert au régulateur.

4. Fixez le régulateur d'acétylène étiqueté en rouge à la bouteille d'acétylène et au 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 :

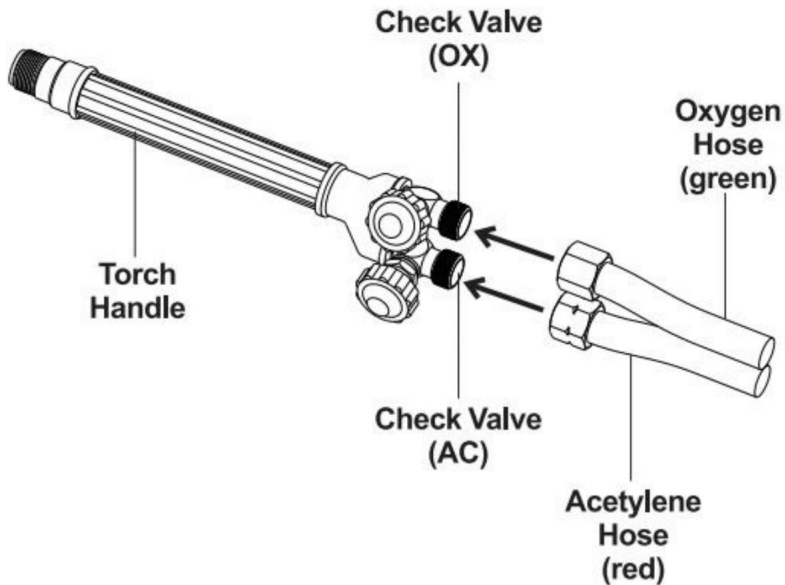
a. Retirez les couvercles d'entrée en plastique.

b. Assurez-vous que les deux clapets anti-retour sont en place sur la poignée du

chalumeau. c. Connectez le tuyau vert à oxygène au clapet anti-retour d'oxygène sur le chalumeau Poignée.

d. Connectez le tuyau d'acétylène rouge au clapet anti-retour d'acétylène sur le chalumeau

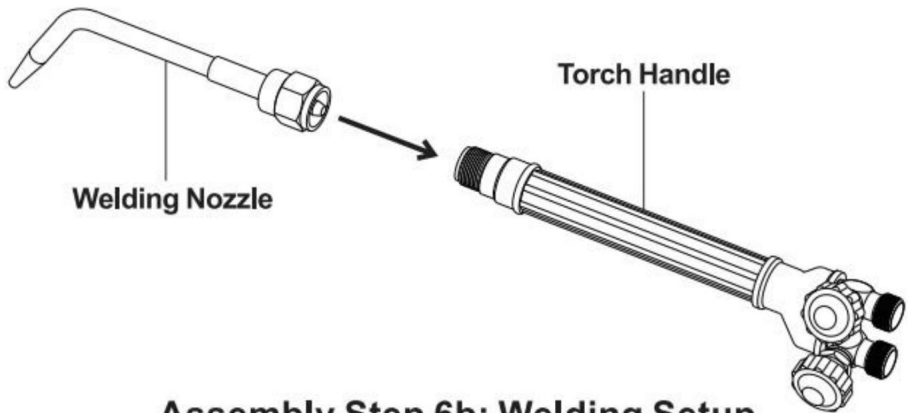
Poignée. Serrer dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, les filetages sont inversés.



Étape 5 de l'assemblage : configuration de la poignée de la torche

6a. Configuration du soudage

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

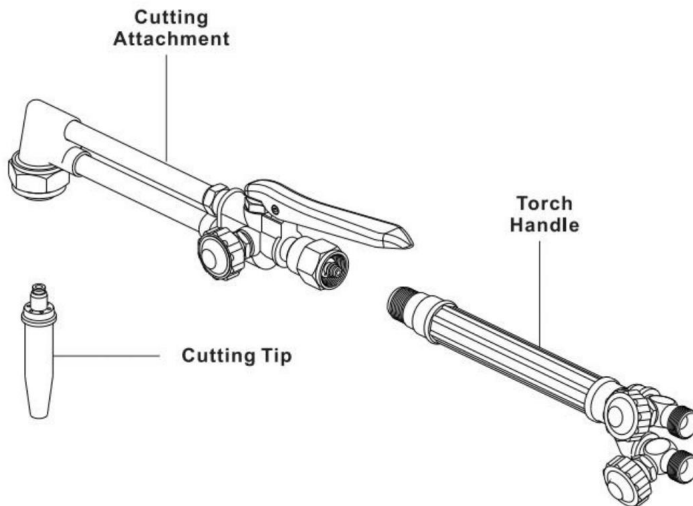


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Configuration de la

coupe **AVERTISSEMENT ! AVANT DE RACCORDER**, assurez-vous que les deux joints toriques situés à l'extrémité de l'accessoire de coupe ne sont pas endommagés ou manquants, sinon les gaz se mélangeront à l'intérieur de la torche et provoqueront un retour de flamme ou des retours de flamme.

Connectez l'accessoire de coupe à la poignée de la torche. Ensuite, connectez la pointe de coupe à l'accessoire de coupe.



Étape d'assemblage 6a : Configuration de la découpe

6. Avant l'opération, les tests d'étanchéité sur les pages suivantes doivent être effectués après connexion pour vérifier les fuites dans le système.

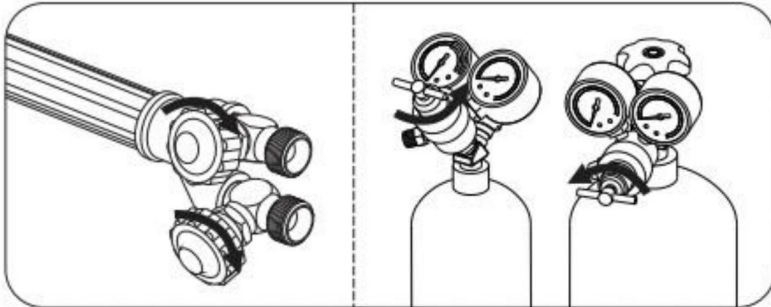
7.

Configuration de l'outil sur 3 - Premier test d'étanchéité : eau savonneuse

Ce test détecte les fuites importantes.

1. Une fois que tout est connecté, fermez les deux vannes de la poignée du chalumeau en tournant

dans le sens des aiguilles d'une montre. Fermez les régulateurs en tournant les boutons dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'ils soient desserrés.



Close Valves
(Turn clockwise)

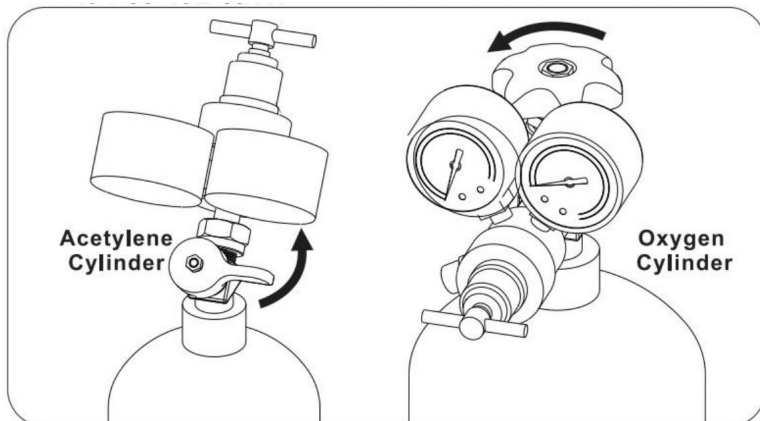
Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Ouvrez les robinets de la bouteille en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre uniquement jusqu'à ce que le gaz commence à couler.

écoulement.

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



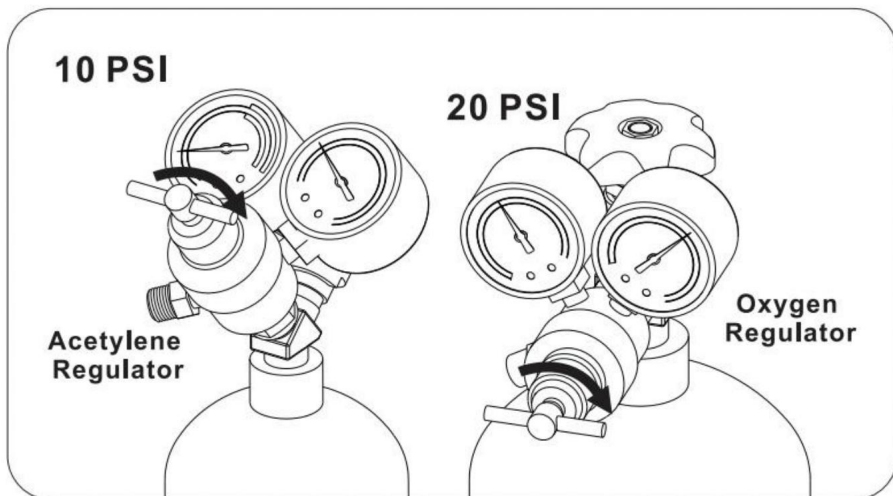
Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

AVERTISSEMENT ! GARDEZ LA CLÉ SUR LA VALVE DE LA BOUTEILLE D'ACÉTYLÈNE chaque fois que vous le cylindre est utilisé pour 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 LA PRESSION D'ACÉTYLÈNE DE 15 PSI



4. Vérifiez toutes les connexions pour détecter les fuites à l'aide d'eau savonneuse. Si des fuites sont détectées, resserrez-les.

·Si la fuite persiste, cessez l'utilisation et appelez le fournisseur de gaz.

·Si aucune fuite n'est détectée avec ce test.

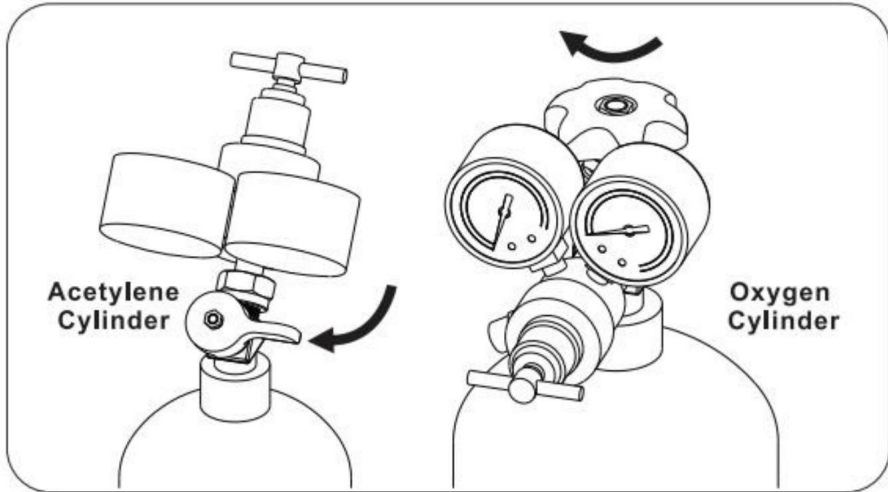
passez au test de surveillance de la jauge.

Configuration de l'outil 3 sur 3 - Test d'étanchéité en 3 secondes : surveillance de la jauge

Ce test détecte les fuites mineures.

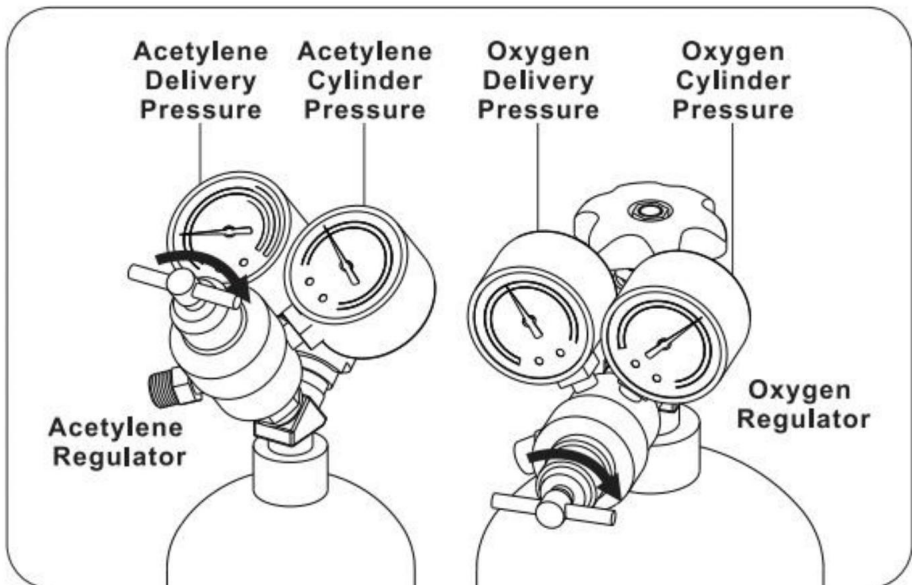
1. Suivez toutes les étapes du test à l'eau savonneuse ci-dessus pour préparer la jauge test de surveillance.

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



Test d'étanchéité 1 Étape 2 : Ouvrir les vannes des cylindres

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



Test d'étanchéité 2 Étape 3 : Surveiller les

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

· Si une lecture change, il y a une fuite de ce côté du système. Suivez l'analyse des fuites de la jauge sur la page suivante pour diagnostiquer.

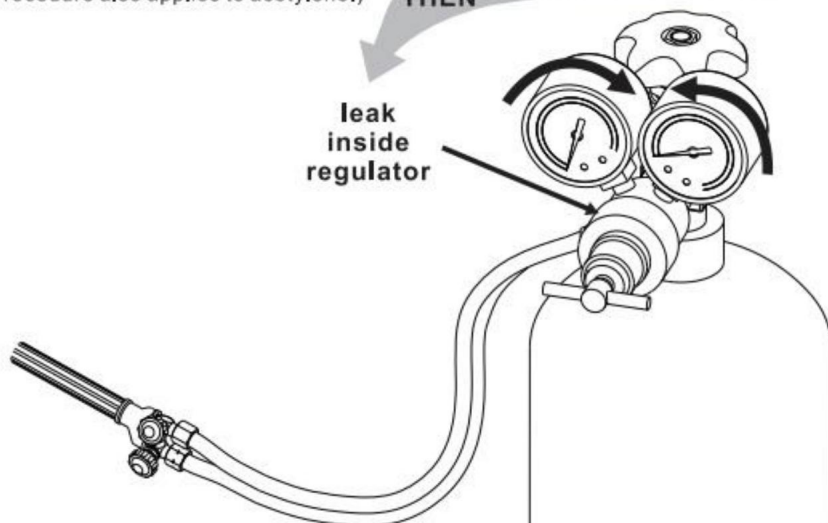
Analyse des fuites de jauge

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



Si la pression du cylindre diminue et que la pression de distribution augmente, il y a une fuite dans le siège du régulateur.

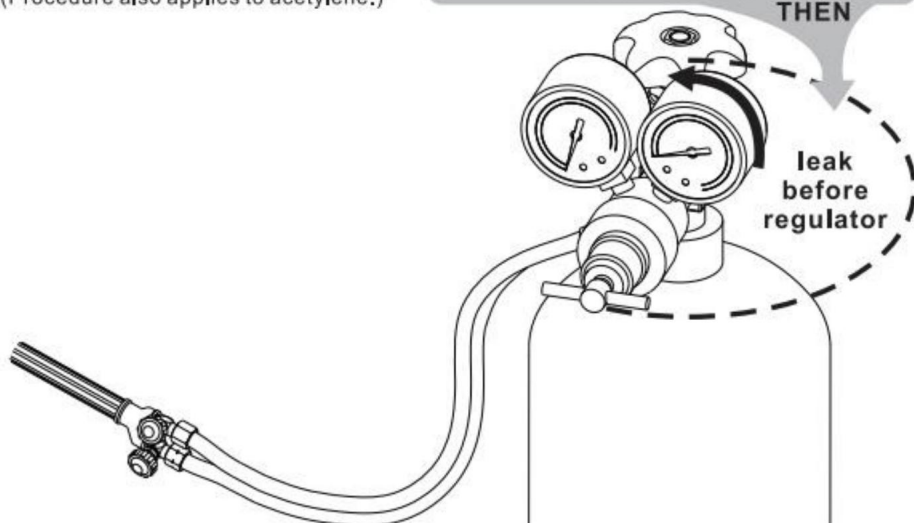
Faites réparer le régulateur par un technicien qualifié.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

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

THEN



Si la pression du cylindre diminue mais que la pression de distribution reste constante.

la fuite se situe au niveau de la vanne de la bouteille ou de la connexion entre le régulateur et la vanne de la bouteille.



DANGER ! Pour éviter des blessures graves et la MORT :

NE SERREZ NI AJUSTEZ AUCUNE CONNEXION entre le cylindre et soupape de la bouteille ou forcer la soupape de la bouteille. Si la soupape 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 de la bouteille.

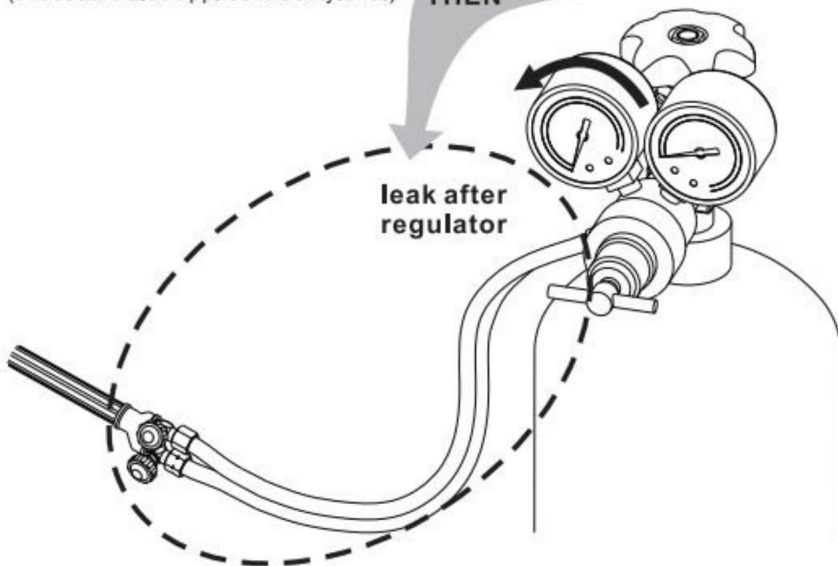
3. Répétez le test de fuite de la jauge.

a. Si les jauges ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite. b. Si la connexion fuit toujours, essayez avec une autre bouteille. c. Si la connexion 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 livraison diminue :

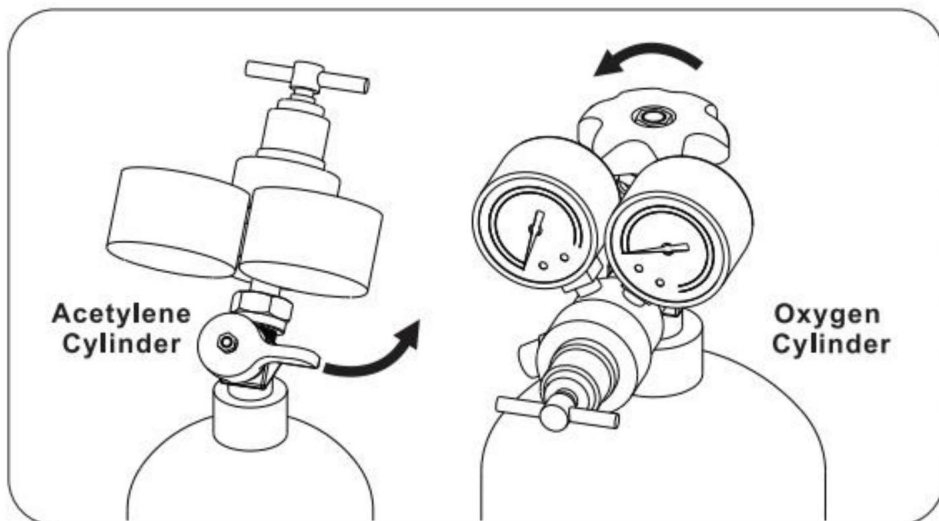
La fuite se situe au niveau du raccord de sortie du régulateur, à l'intérieur du tuyau, à l'entrée du chalumeau connexion ou au niveau de la vanne du chalumeau sur la poignée du chalumeau.

1. Relâchez la pression du système.
 2. Serrez le raccord de sortie du régulateur.
 3. Serrez le raccord d'entrée de la poignée du chalumeau.
 4. Répétez le test de fuite de la jauge.
- a. Si les jauges ne changent pas, le test est terminé et le système ne présente aucune fuite. b. Si les connexions fuient toujours, faites vérifier le régulateur, la poignée du chalumeau et les tuyaux.
examiné par un technicien qualifié. Si les tuyaux fuient, remplacez-les, ne tenter de réparer les tuyaux.

Aucune fuite détectée

Si le test d'étanchéité a été effectué et que l'appareil fonctionne correctement, ouvrez les vannes du cylindre en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et procédez au fonctionnement.

AVERTISSEMENT ! Ouvrez uniquement le robinet de la bouteille d'acétylène de 1/4 à 1/2 tour pour permettre une ouverture rapide. arrêt.



N'ouvrez les vannes des cylindres qu'après avoir effectué des tests pour confirmer l'absence de fuites

AVERTISSEMENT ! GARDEZ LA CLÉ SUR LA SOUPEPE DU CYLINDRE lorsque le cylindre est en marche.
utilisé pour permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

Réglages de pression de la pointe de soudage

Cette poignée de torche est capable de souder des métaux de 1/32" à 1-1/4" d'épaisseur.

Buse de soudage incluse, taille 0, soudera des métaux jusqu'à 1/16" d'épaisseur.

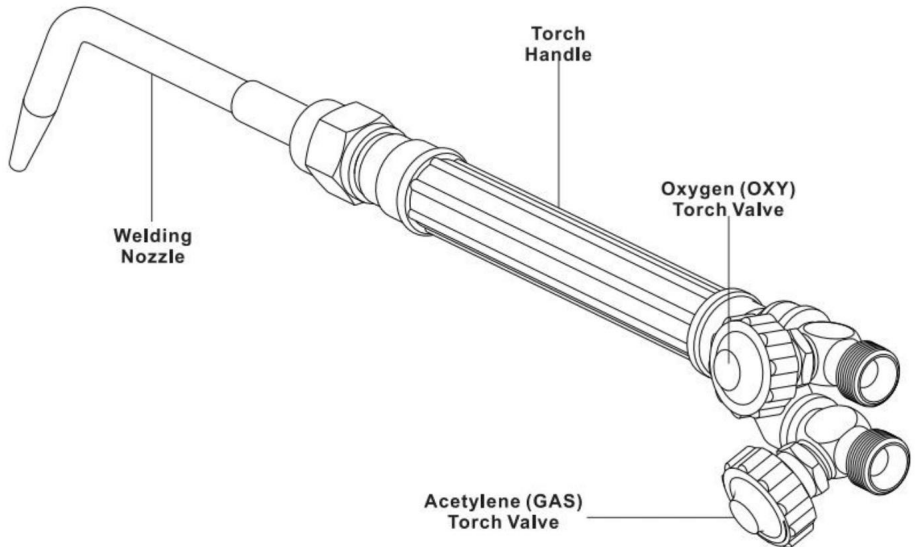
Vérifiez l'épaisseur des métaux à souder et utilisez le tableau ci-dessous pour choisir

la taille de buse pour le travail. Si vous soudez des métaux d'une épaisseur autre que 1/32" à 1/16", une buse de soudage différente sera nécessaire.

Remarque : le soudage des métaux plus épais mentionnés ci-dessous nécessitera des techniques spéciales, telles que comme le chanfreinage des bords, qui ne relèvent pas du champ d'application de ce manuel.

Tableau A : Données sur le débit de la buse de soudage

Métal Épaisseur (pouces)	Ajutage Taille	Orifice de pointe Diamètre (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 à 5	3-5	1,5-3
1/16	0	0,031	3-5	3-5	1,7 à 3,4
5/64	1	0,035	3 à 5	3 à 5	2 à 4
3/32	2	0,039	3 à 5	3 à 5	3 à 6
1/8	3	0,051	3 à 6	3-6	5 à 10,5
1/4	4	0,067	4 à 6	4 à 6	8,5 à 19
3/8	5	0,079	5 à 7	5 à 7	11,5 à 26
1/2	6	0,091	6 à 8	5 à 8	15 à 35
1-1/4	7	0,126	8-10	8 à 10	30 à 60



Instructions de soudage

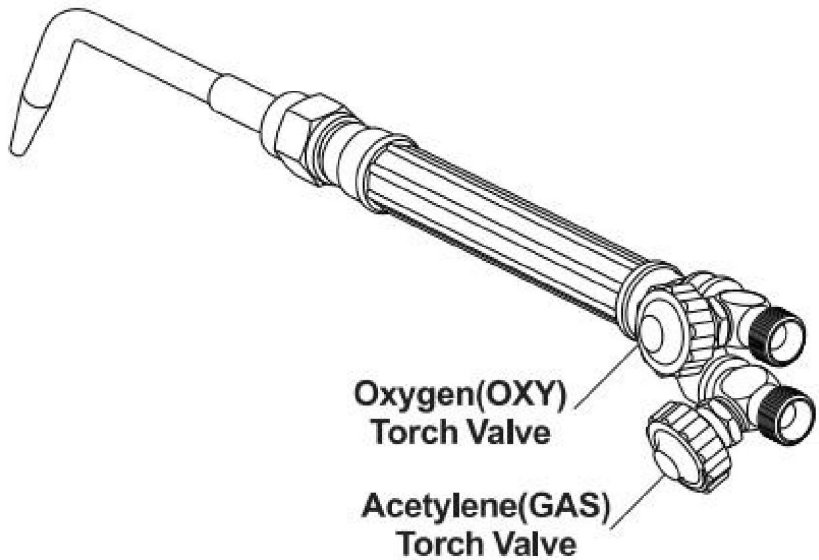


Lisez la section **INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LA SÉCURITÉ ENTIÈRE** sur le début de ce manuel, y compris tout le texte sous les sous-titres avant l'installation ou l'utilisation de ce produit.

Inspectez l'outil avant utilisation, à la recherche de pièces qui fuient, endommagées, desserrées et manquantes.

Si des problèmes sont détectés, n'utilisez pas l'outil jusqu'à ce qu'il soit réparé.

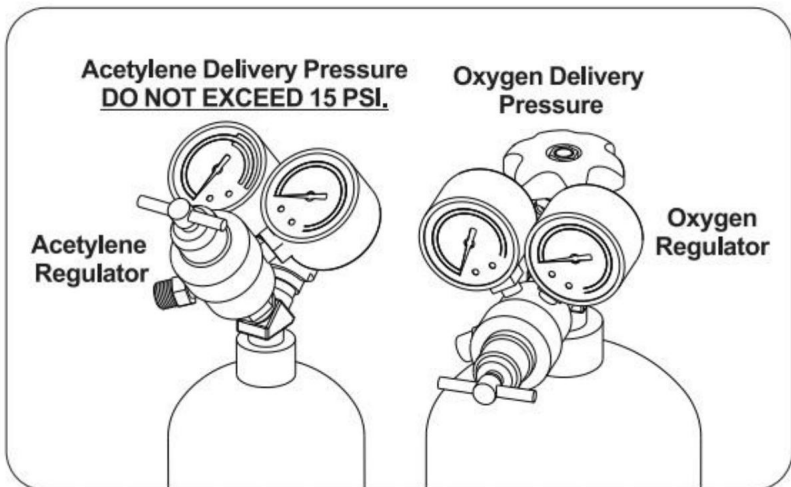
1. Préparez la découpe conformément aux instructions.
2. Fermez soigneusement les deux valves de la poignée du chalumeau.



Étape 2 de la soudure : fermer les vannes

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

NE PAS DÉPASSER LA PRESSION D'ACÉTYLÈNE DE 15 PSI.



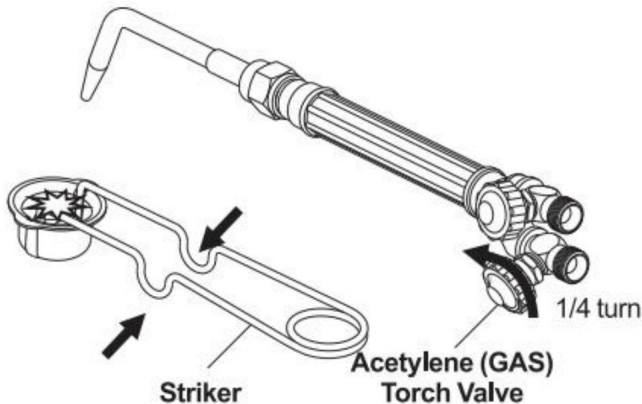
Étape 3 du soudage : Régler les pressions de soudage

Voir le tableau B.

4. Tenez la poignée du chalumeau dans une main et le perceur dans l'autre main.

5. Ouvrez la vanne du chalumeau à acétylène d'environ 1/4 de tour et allumez rapidement l'acétylène gaz sortant de la buse en pressant la poignée du perceur, créant ainsi une étincelle.

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



Étape 5 de la soudure : Allumage de l'acétylène

6. Posez le perceur sur une surface ignifuge. Ouvrez lentement le chalumeau à acétylène

Poussez la valve plus loin jusqu'à ce que la flamme se forme légèrement à son bord, comme indiqué ci-dessous.



Étape 6 : ouvrez lentement la vanne du chalumeau à acétylène jusqu'à ce que la flamme s'allume

7. Réglage de la flamme :

a. Commencer à ajouter de l'oxygène : ouvrez lentement la vanne du chalumeau à oxygène. La flamme passer à une flamme carbonisante avec un noyau intérieur bleu/blanc, un halo blanc entourant le noyau et une flamme orange clair comme indiqué dans l'étape de soudage 7 illustration, ci-dessous à

gauche. b. Mélange d'oxygène approprié : continuez à ouvrir lentement la vanne du chalumeau à oxygène jusqu'à ce que une grande section orange clair de la flamme devient presque incolore et le centre de la flamme a un noyau blanc avec peu ou pas de halo. C'est la flamme « neutre » nécessaire pour un fonctionnement comme indiqué dans l'illustration de l'étape de soudage 7, ci-dessous au

centre. c. Trop d'oxygène : si vous ouvrez trop la vanne du chalumeau à oxygène. La grande la section de la flamme sera bleu-orange et le noyau interne sera petit comme indiqué

dans l'illustration de l'étape de soudage 7, ci-dessous à droite. Fermez légèrement la vanne du chalumeau à oxygène

jusqu'à ce que vous obteniez la flamme décrite à l'étape b ci-dessus.

AVERTISSEMENT ! Portez des lunettes de soudage appropriées.

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

Remarque : le soudage oxyacétylène est un processus à deux mains :

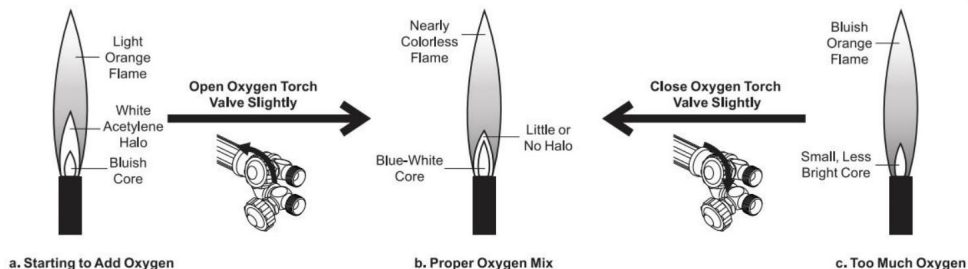
une main contrôle la torche tandis que l'autre main contrôle une tige de remplissage (vendue

séparément). Les techniques de soudage appropriées et la préparation des soudures sont hors du champ d'application

de ce manuel. Des livres et des cours de soudage sont recommandés pour enseigner correctement

méthodes et techniques.

9. Après le soudage, suivez les instructions d'arrêt sur la page ci-contre.

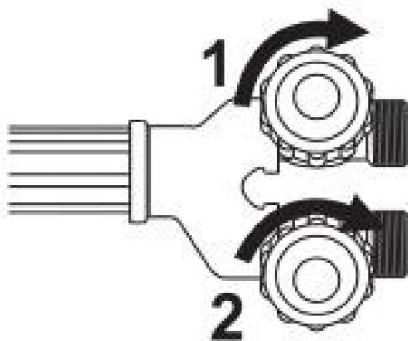


Étape 7 de soudage : Réglage de la flamme de soudage

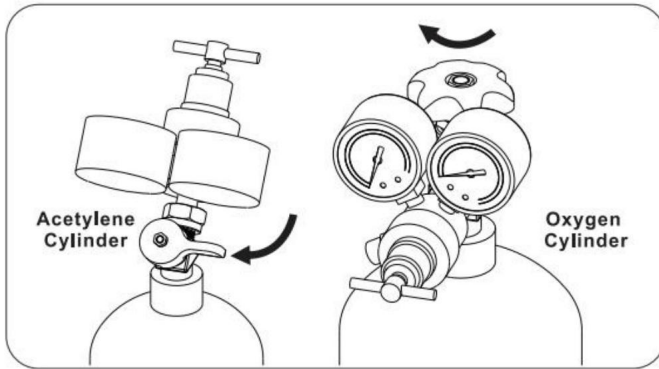
Instructions d'arrêt du soudage

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

la valve du chalumeau à acétylène dans le sens des aiguilles d'une montre

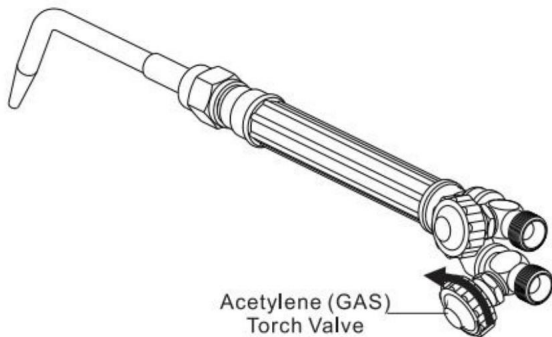


2. Fermez complètement les deux vannes du cylindre en les tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.



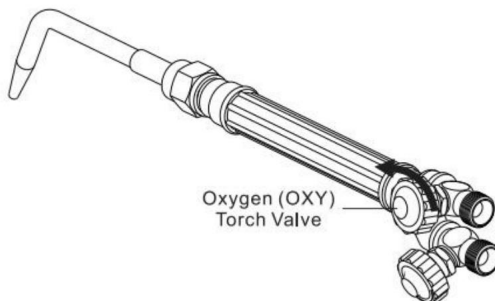
Étape 2 d'arrêt : fermez les vannes du cylindre 3. Ouvrez la vanne

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



Étape 3 d'arrêt : ouvrez la vanne d'acétylène 4. Ouvrez la vanne

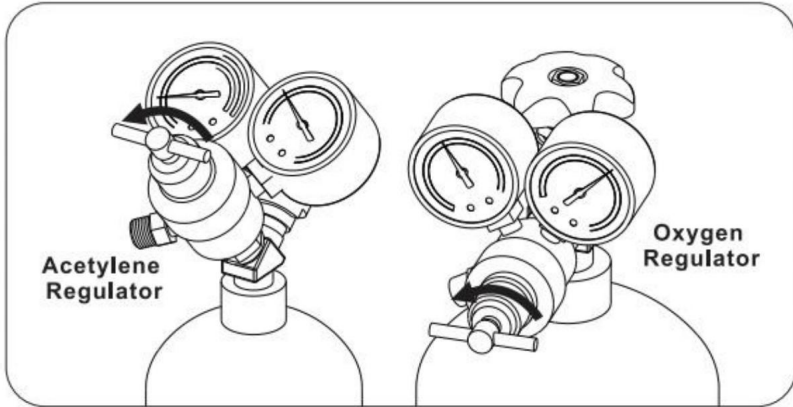
du chalumeau à oxygène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper.



Étape 4 de l'arrêt : ouvrir la vanne d'oxygène

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

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



Étape 5 de l'arrêt : Fermer les régulateurs

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

Réglages de pression de la pointe de coupe

L'accessoire de coupe est utilisé pour couper du métal jusqu'à 3" d'épaisseur. La pointe incluse, taille 0, coupe le métal jusqu'à 1/2" d'épaisseur.

Vérifiez l'épaisseur du métal à couper et utilisez le tableau ci-dessous pour choisir la

pointe de taille appropriée pour le travail. f pour couper des métaux de plus de 1/2" d'épaisseur, une pointe différente sera nécessaire.

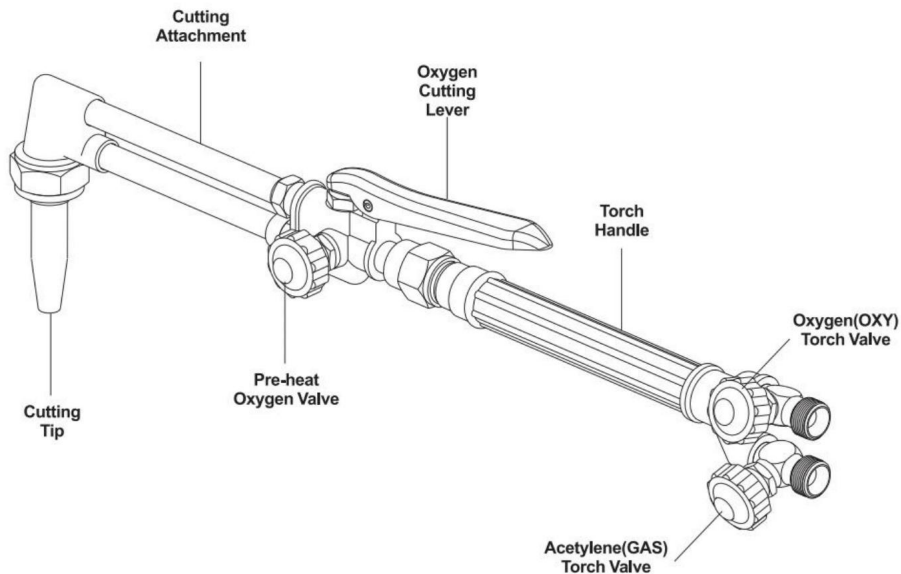
Tableau B : Données de débit de la pointe de coupe

Coupe Épaisseur (pouces)	Standard Ajutage Taille	Oxygène de coupe Pression (PSIG)	Acétylène Pression (PSIG)	Vitesse (IPM)
1/2	0	30 à 35	3 à 5	20-24
3/4	1	30 à 35	3 à 5	17 à 21
1-1/2	2	40 à 45	3 à 7	13 à 17
2-1/2	3	45 à 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.

Vanne d'oxygène de préchauffage : ajuste le niveau d'oxygène de la flamme de préchauffage.

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



Instructions de coupe

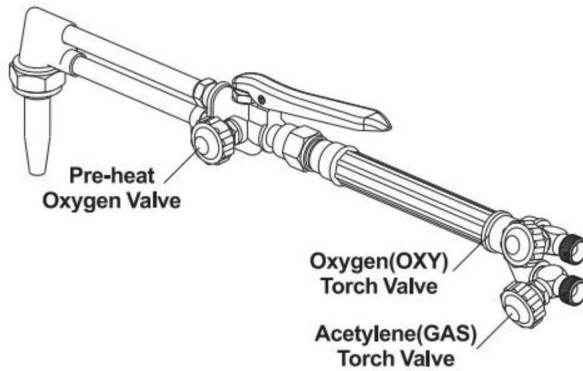


Lisez la section INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LA SÉCURITÉ ENTIÈRE sur le début de ce manuel, y compris tout le texte sous les sous-titres avant l'installation ou l'utilisation de ce produit.

Inspectez l'outil avant utilisation, à la recherche de pièces qui fuient, endommagées, desserrées et manquantes.

Si des problèmes sont détectés, n'utilisez pas l'outil jusqu'à ce qu'il soit réparé.

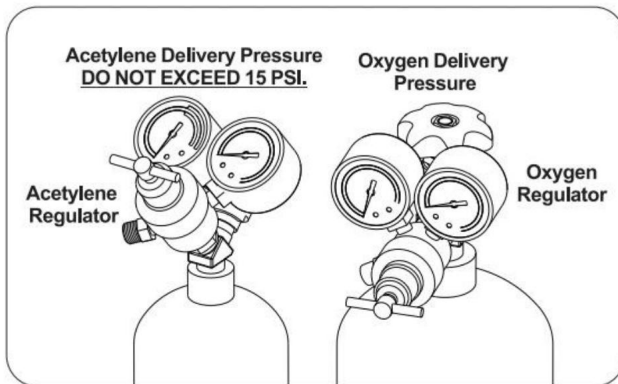
1. Préparez-vous pour la découpe conformément aux instructions.
2. Fermez soigneusement toutes les vannes de la poignée du chalumeau et de l'accessoire de coupe.



Étape 2 de la découpe : fermer les vannes

3. Réglez les régulateurs d'acétylène et d'oxygène pour qu'ils fonctionnent correctement
pressions, voir tableau B.

NE PAS DÉPASSER LA PRESSION DE 15 PSI ACÉTYLÈNE.

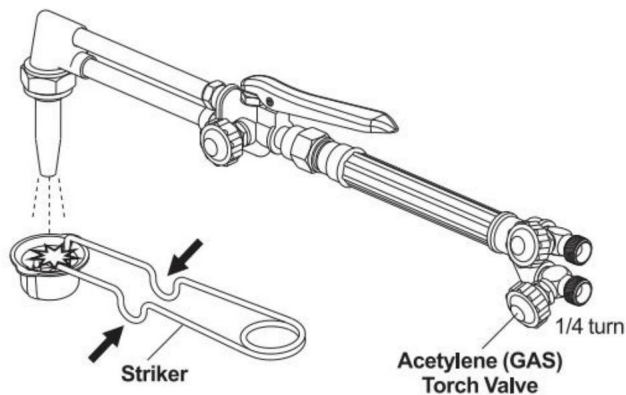


Étape 3 : Régler les pressions de coupe Voir le tableau B.

4. Tenez la poignée du chalumeau dans une main et le percuteur dans l'autre main.

5. Ouvrez la vanne du chalumeau à acétylène d'environ 1/4 de tour et allumez rapidement l'acétylène
gaz sortant de la buse en pressant la poignée du percuteur, créant ainsi une
étincelle.

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

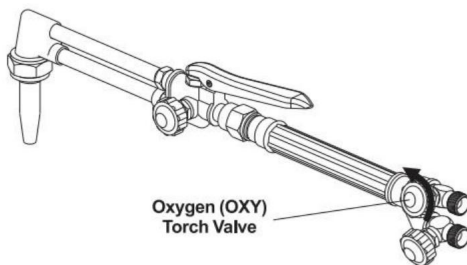


Étape 5 : Allumer l'acétylène 6. Posez le

percuteur sur une surface ignifuge. Ouvrez lentement la valve du chalumeau à acétylène jusqu'à ce que la flamme s'envole légèrement, comme indiqué ci-dessous.



Étape 6 de coupe : ouvrez lentement la valve du chalumeau à acétylène jusqu'à ce que la flamme s'allume. 7. Ne pressez pas le levier de coupe à l'oxygène. Ouvrez la valve du chalumeau à oxygène.



Étape 7 de la découpe : Ouvrir la vanne du chalumeau

à oxygène 8. Réglage de la

flamme : a. Commencer à ajouter

de l'oxygène : Ouvrir lentement la vanne de préchauffage de l'oxygène. La flamme se transformera en une flamme carbonisante avec un noyau intérieur bleu/blanc, un halo blanc entourant le noyau et une flamme orange clair comme indiqué dans l'illustration de l'étape 8 de la découpe, ci-dessous

à gauche. b. Mélange d'oxygène approprié : Continuer à tourner lentement la vanne de préchauffage de l'oxygène jusqu'à ce que la grande section 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. C'est la "flamme neutre nécessaire"

pour un fonctionnement comme indiqué dans l'illustration de l'étape de coupe 8, ci-dessous au centre. c. Trop d'oxygène : si vous ouvrez trop la vanne de préchauffage de l'oxygène, la grande section de la flamme sera bleu-orange et le noyau interne sera petit comme indiqué dans l'illustration de l'étape de coupe 8, ci-dessous à droite. Fermez légèrement la vanne d'oxygène de préchauffage jusqu'à ce que vous obteniez la flamme décrite à l'étape b ci-dessus.

AVERTISSEMENT ! Portez des lunettes de protection adaptées au soudage.

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

a. Chauffez le bord où commence la coupe jusqu'à ce qu'il soit rouge vif.

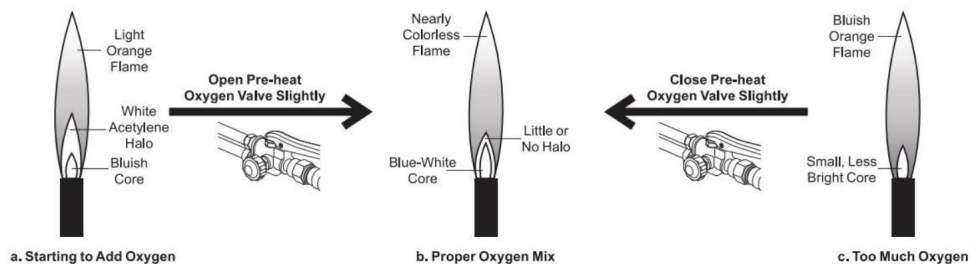
AVERTISSEMENT ! Commencez la coupe au bord de la pièce. Si vous ne procédez pas correctement, vous risquez d'éclabousser du métal en fusion si vous essayez de commencer une coupe au milieu de la pièce.

vers l'opérateur. N'essayez pas de démarrer une coupe au milieu d'une pièce

sauf si vous êtes correctement formé aux méthodes sûres de démarrage de ces coupes.

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.

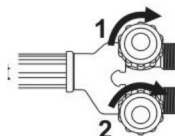
10. Après la coupe, suivez les instructions d'arrêt sur la page ci-contre.



Étape 8 de la découpe : Réglage de la flamme de préchauffage

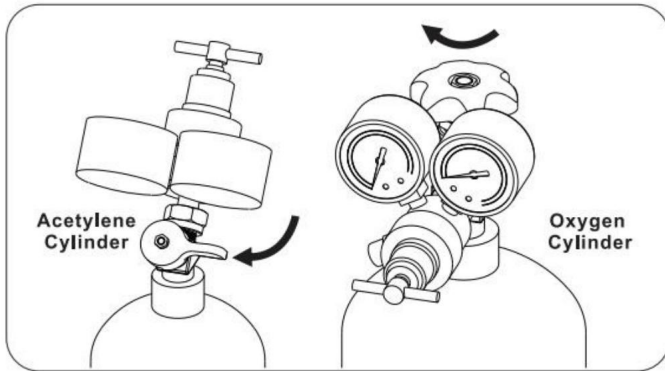
Instructions d'arrêt de la coupe

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



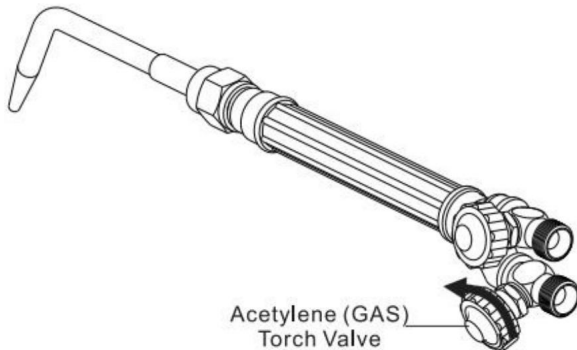
la valve du chalumeau à acétylène dans le sens des aiguilles d'une montre

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



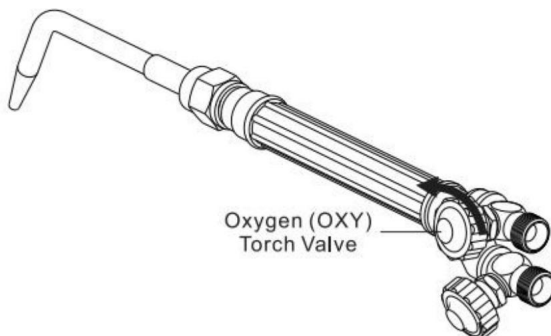
Étape 2 d'arrêt : fermez les vannes du cylindre 3. Ouvrez la vanne

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



Étape 3 d'arrêt : ouvrez la vanne d'acétylène 4. Ouvrez la vanne

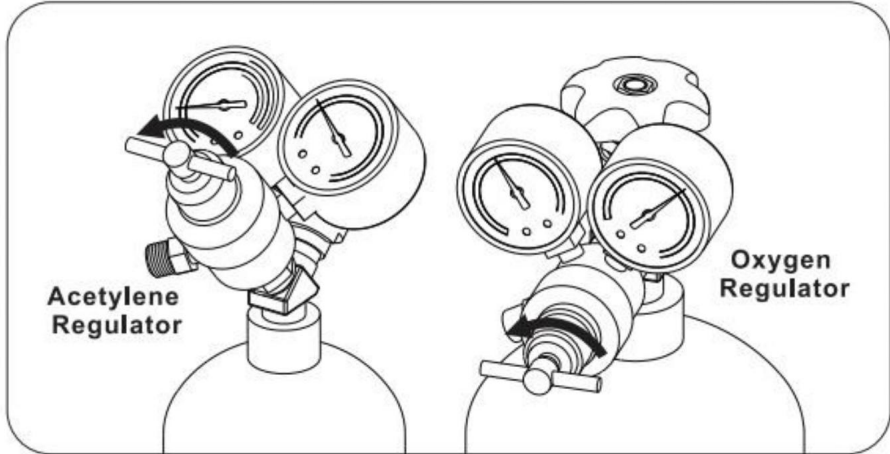
du chalumeau à oxygène dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre à toute la pression de s'échapper.



Étape 4 de l'arrêt : ouvrir la vanne d'oxygène

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

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



Étape 5 de l'arrêt : fermez les régulateurs (tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'ils soient desserrés).

Instructions d'entretien

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



AVERTISSEMENT

POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES RÉSULTANT D'UNE UTILISATION ACCIDENTELLE :

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

POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES RÉSULTANT D'UNE DÉFAILLANCE DE L'OUTIL :

N'utilisez pas d'équipement endommagé. En cas de bruit anormal, de vibrations ou de fuite de gaz se produit, corrigez le problème avant une nouvelle utilisation.

1. AVANT CHAQUE UTILISATION, inspectez l'état général du kit torche. Vérifiez raccords de tuyaux desserrés, tuyaux fissurés ou usés et toute autre condition pouvant affecter son fonctionnement sûr.

Si une condition anormale se produit ou est constatée, faites corriger le problème avant utilisation ultérieure. N'utilisez pas d'équipement endommagé.

2. Utilisez régulièrement un nettoyeur pour pointe 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. Ne immerger n'importe quelle partie de l'accessoire de coupe dans N'IMPORTE QUEL liquide.

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

Type d'entretien	GRAPHIQUE	
	Avant utilisation	Après utilisation
Inspectez l'outil pour détecter tout dommage.	X	X
Utilisez un nettoyeur pour pointe pour nettoyer l'ouverture de la pointe	X	X
Essuyer avec un chiffon propre et sec N'UTILISEZ JAMAIS DE SOLVANTS POUR ESSUYER CET ACCESSOIRE DE COUPE.		X

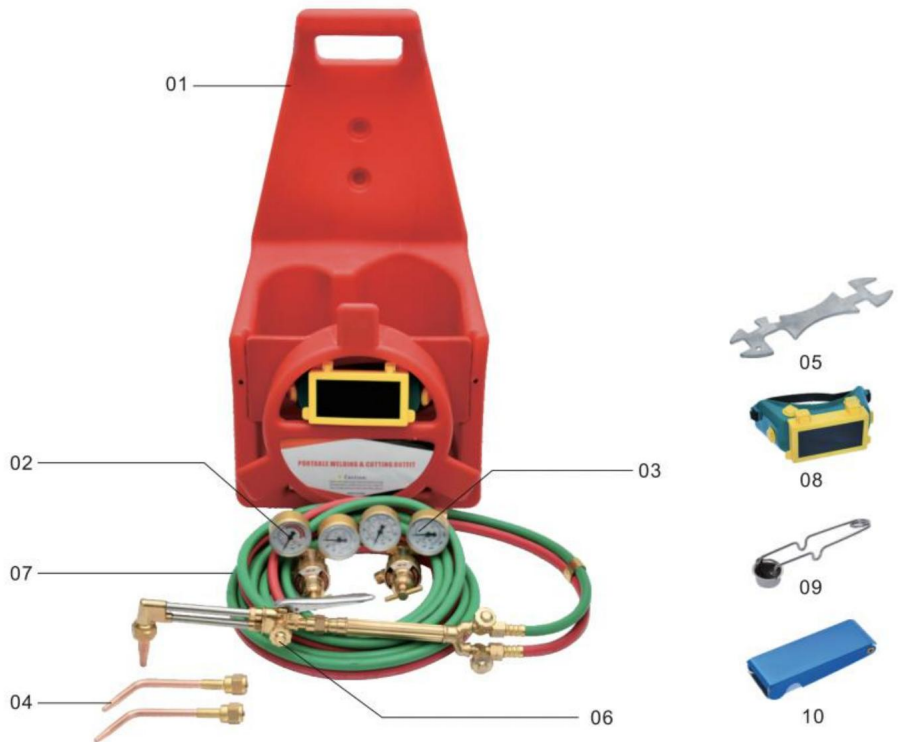
Dépannage

Problème	Causes possibles	Solutions probables

<p>Avant tournant sur Torch, l'odeur de gaz est remarqué.</p>	<p>1. Tuyau connexions lâches. 2. Fissure dans le tuyau. 3. Fuite du cylindre à cou.</p>	<p>1. Serrez toutes les connexions. 2. Vérifiez les tuyaux. Si vous trouvez des fissures, remplacez le tuyau entier. NE PAS RÉPARER OU TUYAUX DE GAZ EN RUBAN. 3. Vérifiez la zone du col des cylindres. Si des fissures ou des dommages sont constatés, ne pas utiliser. Conserver à la verticale, dans un endroit bien ventilé, à l'écart de toute source d'inflammation. fournisseur de gaz IMMÉDIATEMENT. Remplacez cylindres avant de procéder aux travaux.</p>
<p>La flamme est irrégulier</p>	<p>1. Pointe de coupe bouché ou sale 2. Faible niveau de gaz.</p>	<p>1. Fermez le gaz, l'oxygène en premier, puis l'acétylène. Laissez la torche refroidir complètement. Retirez la pointe, vérifiez qu'il n'y a pas de saleté ni de débris. Utilisez un nettoyant pour pointe pour nettoyer la pointe ou remplacez-la si nécessaire. nécessaire. 2. Vérifiez le niveau de gaz et remplissez si nécessaire.</p>
<p>Respectez toutes les précautions de sécurité lors du diagnostic ou de l'entretien de l'outil. Débrancher l'alimentation en air avant l'entretien.</p>		

Liste des pièces et schéma d'assemblage

Partie	Description	Quantité
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	Lunettes de protection	1
9	Plus léger	1
10	Nettoyeur de pointe	1



Fabricant : Sanven Technology Ltd.

Adresse : Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Fabriqué en Chine

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Gasschweiß- und Schneidbrenner-Set

Modell:1C016-0001

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

GASSCHWEISSEN UND -SCHNEIDEN

TASCHENLAMPEN-KIT

Modell:1C016-0001






Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

SICHERHEITSHINWEISE

	Lesen Sie die Bedienungsanleitung.
	Achtung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt Handschuhe.
	Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt eine Schutzbrille.

Spezifikationen

Regulierungsbehörden	Sauerstoff: CGA540 Acetylen:CGA200
Schweißdüse	VM-W, schweißt bis zu 1/16 Zoll.
Schneidspitze	3-101, schneidet bis zu 1/2 Zoll.
Schlauchgröße	15 FT.Lx3/16 IN.Innendurchmesser
Schlauchtyp	Farbcodierter Doppelschlauch (grün: Sauerstoff, rot: Acetylen)
Brennereinlassgewinde	9/16IN.x18
Schlauchanschlussgewinde	Sauerstoff:Rechtshänder Acetylen:Linkshänder
Zylinder Nicht enthalten	20 Kubikfuß Sauerstoff 10 Kubikfuß Acetylen
Zubehör	Schutzbrille, Schraubenschlüssel, Spitzenreiniger Striker

Mit der entsprechenden Schweißdüse ist Schweißen von 1/32" bis 1-1/4" möglich

Mit der entsprechenden Schneidspitze ist ein Schnitt von 1/2" bis 3" möglich.

Schneidet bis zu 1/2 Zoll und schweißt bis zu 1/16 Zoll mit den mitgelieferten Schweiß- und Schneidspitzen.

Größere Schweiß- und Schneidspitzen sind separat erhältlich.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE



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

Dies ist das Sicherheitswarnsymbol. Es wird verwendet, um Sie auf mögliche

Verletzungsgefahr. Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise, die diesem

Symbol, um mögliche Verletzungen oder den Tod zu vermeiden.

GEFAHR

GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod führt.

oder schwere Verletzungen.

WARNUNG

WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Folgendem führen kann:

Tod oder schwere Verletzungen.

VORSICHT

VORSICHT, in Verbindung mit dem Sicherheitswarnsymbol, weist auf eine gefährliche Situation hin

Wenn diese nicht vermieden wird, kann dies zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen.

BEACHTEN

HINWEIS wird verwendet, um auf Vorgehensweisen hinzuweisen, die nicht mit Personenschäden in Zusammenhang stehen.

VORSICHT

VORSICHT, ohne das Warnsymbol, wird für Vorgehensweisen verwendet, die nicht mit

zu Personenschäden.

Sicherheitswarnungen



WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Bei Nichtbeachtung

Die Nichtbeachtung der Warnungen und Anweisungen kann zu Explosionen, Bränden und/oder schwere Verletzungen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Die in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Warnungen, Vorsichtsmaßnahmen und Anweisungen

kann nicht alle möglichen Bedingungen und Situationen abdecken, die auftreten können. Es muss

Der Betreiber muss verstehen, dass gesunder Menschenverstand und Vorsicht Faktoren sind,

kann bei diesem Produkt nicht eingebaut werden, sondern muss vom Betreiber bereitgestellt werden.

Sicherheit am Arbeitsplatz

1. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.

2. Überfüllte Bänke und dunkle Bereiche führen zu Unfällen
3. Halten Sie Zuschauer, Kinder und Besucher während des Betriebs fern. Ablenkungen können Sie verlieren die Kontrolle. Schützen Sie andere Personen im Arbeitsbereich vor großer Hitze. Lassen Sie andere nicht nahe genug an die Flamme heran, da dies zu Augenschäden führen kann. Möglichkeit. Stellen Sie bei Bedarf Barrieren oder Abschirmungen bereit.
4. Wenn möglich, verlegen Sie die Arbeit an einen Ort, der weit entfernt von brennbaren Materialien. Wenn eine Verlagerung NICHT möglich ist, schützen Sie die brennbaren Stoffe mit einer Abdeckung aus feuerfestem Material. Entfernen oder sichern Sie alle brennbaren Materialien für ein Radius von 35 Fuß (10 Meter) um den Arbeitsbereich.
5. Umschließen Sie den Arbeitsbereich mit tragbaren, feuerfesten Trennwänden. Verwenden Sie eine feuerfeste Material zum Verschließen aller Öffnungen und zum Schutz brennbarer Wände, Decken, Böden usw.
6. Bei Arbeiten in der Nähe von/auf einer Metallwand, Decke, Boden usw., verhindern Sie die Entzündung von brennbare Stoffe auf der anderen Seite, indem Sie die brennbaren Stoffe an einen sicheren Ort bringen. Wenn eine Verlagerung von brennbaren Stoffen NICHT möglich ist, benennen Sie jemanden, der als Feuerwehrmann fungiert, während des Schweiß- oder Schneidvorgangs mit einem Feuerlöscher ausgestattet sein und für mindestens eine halbe Stunde nach Abschluss des Schweiß- oder Schneidvorgangs.
7. Stellen Sie den Brenner nicht auf ein anderes Material als blanken Beton, bis er vollständig abgekühlt.
8. Schweißen oder schneiden Sie keine Materialien, die eine brennbare Beschichtung oder eine brennbare Innenstrukturen wie Fässer oder Tanks ohne eine zugelassene Methode zur Beseitigung der Gefahr.
9. Entsorgen Sie heiße Schlacke nicht in Behältern mit brennbaren Materialien.
10. Halten Sie einen voll geladenen Feuerlöscher bereit und kennen Sie die richtige Vorgehensweise verwenden. Nach dem Schweißen oder Schneiden gründlich auf Anzeichen von Feuer prüfen und Beachten Sie, dass die gut sichtbare Flamme oder der Rauch nach einem Feuer ist ausgebrochen
11. Schweißen oder schneiden Sie nicht in Umgebungen mit gefährlich reaktiven oder brennbare Gase, Dämpfe, Flüssigkeiten oder Staub.
12. Reinigen und entlüften Sie Behälter vor der Anwendung von Hitze. Wenden Sie keine Hitze an Behälter, der eine unbekannte Substanz oder ein brennbares Material enthielt, dessen Inhalt kann bei Erhitzung entzündliche oder explosive Dämpfe erzeugen. Entlüftung geschlossen Behälter, einschließlich Gussteile, vor dem Vorwärmen, Schweißen oder Schneiden.

Persönliche Sicherheit

1. Das Tragen und Verwenden persönlicher Schutzkleidung und Sicherheitsvorrichtungen verringert das Risiko

Tragen Sie Folgendes:

- a. Feuerfeste Kleidung (Tragen Sie keine Hosen mit Manschetten, Hemden mit offenen Taschen oder jegliche Kleidung, die geschmolzenes Metall oder Funken auffangen und festhalten kann.)
- b. Feuerfeste Ledergamaschen und Arbeitsstiefel. c. Trockene, isolierende Lederschweißhandschuhe
- d. NIOSH-zugelassenes Atemschutzgerät
- e. Schweißbrille mit Schutzstufe 5 oder höher
- f. Geeignete Kopfbedeckung zum Schutz von Kopf und Hals
- g. Feuerfeste Ohrstöpsel oder Ohrenschützer (beim Schweißen oder Schneiden über Kopf oder in beengten Leerzeichen)

Halten Sie Kleidung und Schutzausrüstung frei von Fett, Öl, Lösungsmitteln und anderen brennbare Stoffe.

2. Bleiben Sie wachsam. Achten Sie darauf, was Sie tun, und verwenden Sie gesunden Menschenverstand beim Bedienen

Verwenden Sie diese Taschenlampe nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamente. Ein Moment der Unachtsamkeit während der Bedienung kann zu ernsthaften Verletzungen führen Verletzung.

3. Überstrecken Sie sich nicht. Sorgen Sie stets für einen guten Stand und halten Sie das Gleichgewicht. und das Gleichgewicht ermöglicht eine bessere Kontrolle in unerwarteten Situationen.



4. INHALATIONSGEFAHR:

Beim Schweißen und Schneiden entstehen GIFTIGE DÄMPFE.

Die Einwirkung von Schweiß- oder Schneidabgasen erhöht das Risiko für

bestimmte Krebsarten, wie Kehlkopfkrebs und Lungenkrebs Auch einige Krankheiten

Die möglichen Folgen einer Exposition gegenüber Schweiß- oder Schneidabgasen sind: ·Frühzeitiger

Ausbruch der Parkinson-Krankheit

·Herzkrankheit

· Geschwüre

·Schäden an den Geschlechtsorganen

· Entzündung des Dünndarms oder Magens

· Nierenschäden

· Atemwegserkrankungen wie Emphysem, Bronchitis oder Lungenentzündung



Benutzen Sie natürliche oder forcierte Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, der von

NIOSH zum Schutz vor den entstehenden Dämpfen, um das Risiko der Entwicklung der oben genannten Krankheiten zu verringern.

5. Vermeiden Sie übermäßige Einwirkung von Dämpfen und Gasen. Halten Sie Ihren Kopf von den Dämpfen fern. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung oder Absaugung oder beides, um Dämpfe und Gase von Ihrem Atembereich fernzuhalten. Wenn die Belüftung fraglich ist, lassen Sie von einem qualifizierten Techniker eine Luftprobe nehmen, um die Notwendigkeit von Korrekturmaßnahmen zu bestimmen. Verwenden Sie bei Bedarf eine mechanische Belüftung, um die Luftqualität zu verbessern. Wenn dies nicht möglich ist, verwenden Sie ein zugelassenes Atemschutzgerät. Arbeiten Sie nicht in geschlossenen Räumen, es sei denn, diese sind gut belüftet oder Sie tragen ein Beatmungsgerät mit Luftzufuhr. Halten Sie sich stets an die OSHA-Richtlinien zu zulässigen Expositionsgrenzwerten (PELs) für verschiedene Dämpfe und Gase. Befolgen Sie die Empfehlungen der American Conference of Governmental Industrial Hygienists zu den Schwellenwerten (TLVs) für Dämpfe und Gase. Lassen Sie den Betrieb und die Luftqualität von einem anerkannten Spezialisten für Arbeitshygiene oder Umweltschutz überprüfen und Empfehlungen für die jeweilige Schweiß- oder Schneidsituation abgeben.

6. **WARNUNG:** Wenn dieses Produkt zum Schweißen, Schneiden, Löten oder für ähnliche Zwecke verwendet wird, werden Chemikalien erzeugt, von denen der Staat Kalifornien weiß, dass sie Krebs und Geburtsfehler (oder andere Fortpflanzungsschäden) verursachen (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.). Die Messingkomponenten dieses Produkts enthalten Blei, eine Chemikalie, von der der Staat Kalifornien weiß, dass sie Geburtsfehler (oder andere Fortpflanzungsschäden) verursacht (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.).

Sicherheit beim Einrichten der

Ausrüstung 1. Stellen Sie sicher, dass Sie für den Arbeitsbeginn bereit sind, bevor Sie die Gaszufuhr öffnen.
2. Um eine Explosion zu verhindern, verwenden Sie Rückschlagventile und Flammenrückschlagsicherungen (separat erhältlich) an der Basis des Brenners. 3. Nur mit Sauerstoff und Acetylen verwenden. Modifizieren Sie diesen Brenner nicht und verwenden Sie ihn nicht für einen Zweck, für den er nicht vorgesehen ist.
4. Stellen Sie den Acetylenregler auf nicht mehr als 15 PSI ein. Acetylen ist instabil und kann bei Überdruck explodieren.

5. Verwenden Sie an den Anschlüssen kein Öl, Fett oder Gewindedichtungsband.

6. Verwenden Sie Klemmen (nicht im Lieferumfang enthalten) oder andere praktische Möglichkeiten, um die Arbeit zu sichern und zu unterstützen. Werkstück auf einer stabilen Unterlage zu befestigen. Das Werkstück mit der Hand oder am Körper zu halten ist instabil und kann zum Kontrollverlust, Brand und/oder Verletzungen führen.

7. Verwenden Sie nur Zubehör, das vom Hersteller für Ihr

Modell Taschenlampe-Zubehör, das für eine Taschenlampe geeignet sein kann, kann

wird bei Verwendung mit einem anderen Brenner gefährlich. Verwenden Sie nur geeignete Gasschläuche.

Zylindersicherheit

1. Verwenden Sie keine verbeulten oder beschädigten Zylinder.

2. Sichern Sie die Zylinder an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten, um ein Herunterfallen zu verhindern.

Lagern Sie die Zylinder nur in aufrechter Position. Wenn Sie den mitgelieferten Koffer verwenden, um die Zylinder aufzubewahren, Zylinder, befestigen Sie den Koffer an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten

3. Verwenden Sie beim Transport oder der Lagerung von Flaschen Flaschenkappen.

4. Lagern Sie Zylinder nicht bei Temperaturen von 120 °F oder mehr.

5. Leere Flaschen: Nicht fallen lassen, schlagen, durchstechen, erhitzen oder aushärten.

BRAND IN EINER FLASCHE, AUCH WENN SIE LEER IST. Bewahren Sie leere Flaschen in Bereiche und markieren Sie deutlich "leer". Kontaktieren Sie die örtlichen Abfallbehörden für Hinweise zur ordnungsgemäßen Entsorgung bzw. zum Recycling leerer Flaschen.

6. HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AM VENTIL DER ACETYLENFLASCHE.

Zur schnellen Abschaltung im Notfall

Geräteinspektion

1. VERWENDEN SIE KEINE FLAMME, UM LECKS ZU ERKENNEN.1.

2. PRÜFEN SIE VOR JEDEM GEBRAUCH. Achten Sie auf Folgendes. und verwenden Sie nicht Kit, wenn ein Schaden festgestellt wird:

a. Überprüfen Sie die konischen Sitzflächen an den Düsen und der Spitzenmutter.

Lassen Sie den Sitzbereich von einem qualifizierten Techniker neu beschichten, wenn er Dellen, Grate oder verbrannt wird. Eine schlechte Sitzfläche kann zu Fehlzündungen oder Flammenrückschlägen führen

b. Untersuchen Sie alle Schläuche auf Schnitte, Risse, Brandflecken, abgenutzte Stellen oder andere Schäden. Bei Beschädigung nicht verwenden.

C. Mit Seifenlauge auf lose Verbindungen prüfen. Festziehen oder

Reparieren Sie alle gefundenen Lecks.

d. Verwenden Sie das Torch Kit nicht, wenn das Gas nicht vollständig abgeschaltet wird, wenn

Das Sauerstoff- und das Acetylenbrennerventil sind geschlossen.

Gas aus der Spitze ist ein erhebliches Sicherheitsrisiko. Wenn das Gas nicht an der Spitze abgestellt werden kann,

Brennergriff, es ist gefährlich und muss ersetzt werden. e. Überprüfen Sie auf

andere Defekte oder Schäden. Verwenden Sie keine beschädigten

Teile. Kennzeichnen Sie beschädigte Teile mit der Kennzeichnung „Nicht verwenden“, bis sie repariert sind.

Betriebsicherheit

1. Vor jedem Gebrauch prüfen, siehe vorherigen Warnabschnitt.

2. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden.

3. Berühren Sie das Werkstück oder die Spitze nicht, bis es abgekühlt ist.

4. Halten Sie Schläuche von heißen Teilen, Schnittbereichen und Flammen fern.

5. Lassen Sie den Brenner niemals unbeaufsichtigt, wenn er an eine Gasversorgung angeschlossen ist.

6. Warten Sie ausreichend, bis die Taschenlampe vollständig abgekühlt ist, bevor Sie sie verstauen.

7. Sämtliches Material, das während des Gebrauchs aus dem Arbeitsbereich austritt, ist extrem heiß.

Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht an Schlacke oder anderen Abfallprodukten verbrennen.

8. RÜCKZÜNDUNG: Wenn die Flamme mit einem lauten „Knall“ erlischt, spricht man von einer Rückzündung.

Die Ursachen für Fehlzündungen können sein:

a. Betreiben des Brenners mit niedrigerem Druck als für die verwendete Spitze erforderlich. b. Berühren des Werkstücks mit der Spitze. c. Überhitzen der Spitze

d. Eine Verstopfung in der Spitze.

Wenn es zu einer Rückzündung kommt, schließen Sie die Ventile am Brennergriff (zuerst Sauerstoff, dann Acetylen) und

Nachdem Sie die Ursache behoben haben, zünden Sie die Taschenlampe erneut an.

9.FLASHBACK:Flashback ist ein Zustand, der entsteht, wenn die Flamme zurückschlägt

in die Fackel und verbrennt darin mit einem schrillen Zischen oder Quietschen.

Wenn ein Flammenrückschlag auftritt, schließen Sie die Ventile am Brennergriff (zuerst Sauerstoff, dann Acetylen).

SOFORT! Flashback weist im Allgemeinen auf ein Problem hin, das behoben werden sollte

bevor Sie mit der Arbeit fortfahren. Eine verstopfte Spitze, eine Fehlfunktion der

Ventile oder falscher Acetylen-/Sauerstoffdruck können zu einem Flammenrückschlag führen.

Beheben Sie die Ursache, bevor Sie die Taschenlampe erneut anzünden. Wenn die Ursache nicht gefunden wird, lassen Sie das Kit von einem qualifizierten Techniker gewartet werden, bevor Sie zu Ihrem Projekt zurückkehren.

10.Achten Sie auf austretendes Gas.Wenn Sie während der Benutzung der Fackel den Geruch von

Acetylen, SOFORT zuerst den Sauerstoff und dann das Acetylen abschalten.

Löschen Sie alle offenen Flammen und überprüfen Sie alle Schläuche und Anschlüsse sorgfältig auf Undichtigkeiten mit Seifenlauge. Prüfen Sie NIEMALS mit einer Flamme auf Lecks.

Wenn der Geruch weiterhin besteht, verwenden Sie den Brenner nicht. Rufen Sie Ihren Acetylen-Lieferanten um Hilfe.

11. Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen und Sicherheitsvorkehrungen in der

Herstellerhandbuch für das Material, das Sie schweißen oder schneiden werden.

12. Entlüften Sie die Leitungen nach Gebrauch und bewahren Sie alle Komponenten außerhalb der Reichweite von Kindern auf andere ungeschulte Personen. Taschenlampen sind in den Händen ungeschulter Benutzer gefährlich.

Service

1. Die Wartung des Brenners darf nur von qualifiziertem Reparaturpersonal durchgeführt werden.

Service- oder Wartungsarbeiten durch nicht qualifiziertes Personal können zu Risiken führen der Verletzung.

2. Verwenden Sie bei der Wartung nur identische Ersatzteile. Befolgen Sie die Anweisungen in der Abschnitt „Inspektion, Wartung und Reinigung“ dieses Handbuchs.

Nicht autorisierte Teile oder die Nichtbeachtung von Wartungsanweisungen können zu einem Risiko führen

Dies kann zu Bränden oder Verletzungen führen.

3. Bewahren Sie Produktetiketten und Typenschilder auf. Diese enthalten wichtige Informationen.

unleserlich oder fehlend, wenden Sie sich für Ersatz an Harbor Freight Tools.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Einrichtung von Werkstück und Arbeitsbereich

1. Richten Sie einen sauberen und gut beleuchteten Arbeitsbereich ein. Der Arbeitsbereich darf nicht zulassen

Zugang für Kinder oder Haustiere, um Ablenkung und Verletzungen zu vermeiden.

2. Entfernen Sie alle brennbaren Materialien aus dem Bereich und/oder decken Sie die Oberflächen mit Feuer ab-widerstandsfähigem Material.

3. Der Arbeitsbereich muss über einen feuerfesten Boden verfügen.

4. Sichern Sie lose Werkstücke mit einem Schraubstock oder Spannern (nicht im Lieferumfang enthalten), um zu verhindern, Bewegung während der Arbeit.

Hinweis: Die richtige Schweißvorbereitung kann kompliziert sein und liegt außerhalb des Rahmens dieser Handbuch.

Werkzeugaufbau 1 von 3 - Montage

Lesen Sie vor der Einrichtung oder Verwendung dieses Produkts den GESAMTEN Abschnitt „WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN“ am Anfang dieses Handbuchs einschließlich des gesamten Textes unter den Unterüberschriften.

WARNUNG



UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH EXPLOSIONEN ZU VERMEIDEN:

Drehen Sie die Sauerstoff- und Acetylenbrennerventile vollständig im Uhrzeigersinn (geschlossen, zuerst Sauerstoff und dann Acetylen), bevor Sie an diesem Brenner-Kit Einstellungen vornehmen oder eine Inspektion oder Wartung durchführen.

Hinweis: Weitere Informationen zu den auf den folgenden Seiten aufgeführten Teilen finden Sie im Montagediagramm am Ende dieses Handbuchs. Alle Anweisungen in diesem Handbuch gelten nur für Sauerstoff- und Acetylengas.

1. Befestigen Sie die Zylinder an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten, um ein Herunterfallen zu verhindern.

Legen Sie die Acetylen-Flasche nicht auf die Seite.

WARNUNG! UM FEUER UND EXPLOSION ZU VERMEIDEN: Stellen Sie sicher, dass sich keine

Öl, Fett oder Zündsäure (wie etwa eine heiße Schweißnaht, ein Elektromotor oder ein anderer Schweißvorgang) in der Nähe, bevor Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren.

2. Stehen Sie an einer Seite und öffnen Sie jedes Flaschenventil. Öffnen bedeutet, das Ventil schnell zu öffnen und zu schließen, sodass eine kleine Menge Gas entweichen kann und das Ventil von Fremdkörpern befreit wird. **WARNUNG!** Wenn Öl oder Fett gefunden wird, verwenden Sie die Flasche nicht mehr und wenden Sie sich sofort an Ihren Gaslieferanten.



Montageschritt 2: Jedes Zylinderventil aufbrechen

WARNUNG! HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AUF DEM VENTIL DER ACETYLENFLASCHE,

Der Zylinder wird verwendet, um im Notfall eine schnelle Abschaltung zu ermöglichen.

HINWEIS: Schraubenschlüssel nicht im Lieferumfang enthalten.

3. Befestigen Sie den grün markierten Sauerstoffregler an der Sauerstoffflasche und dem grünen Sauerstoffschlauch zum Regler.

4. Befestigen Sie den rot markierten Acetylenregler an der Acetylenflasche und dem roten Acetylen Schlauch an den Regler anschließen und gegen den Uhrzeigersinn festziehen – die Gewinde sind vertauscht.

5. So richten Sie den Brennergriff ein:

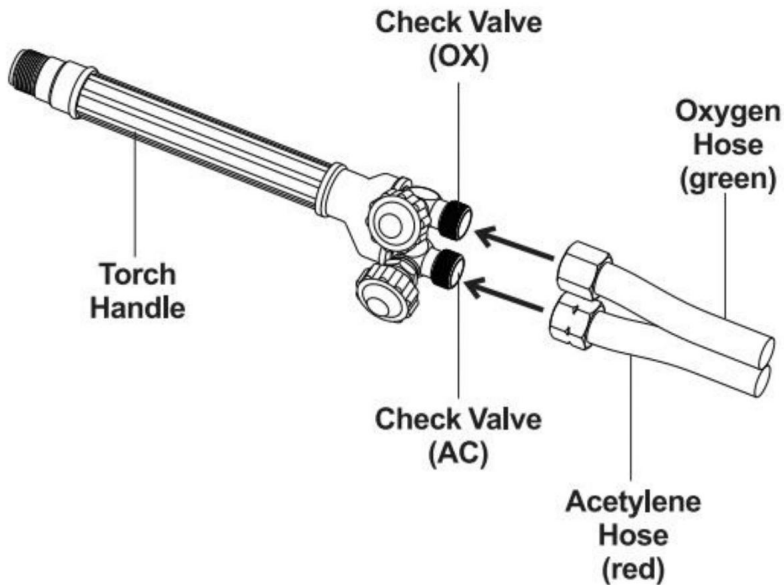
a. Entfernen Sie die Kunststoff-Einlassabdeckungen.

b. Stellen Sie sicher, dass beide Rückschlagventile am Brennergriff angebracht sind. c. Verbinden Sie den grünen Sauerstoffschlauch mit dem Sauerstoff-Rückschlagventil am Brenner.

Handhaben.

d. Schließen Sie den roten Acetylen Schlauch an das Acetylen-Rückschlagventil am Brenner an.

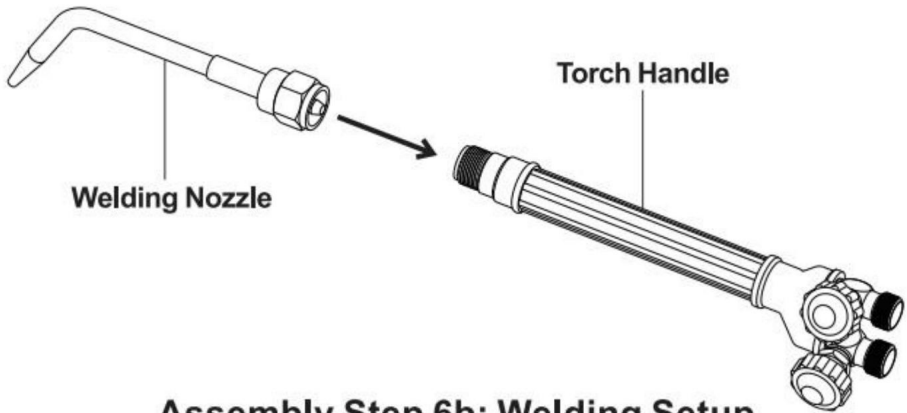
Griff. Gegen den Uhrzeigersinn festziehen, die Gewinde sind umgekehrt.



Montageschritt 5: Einrichten des Brennergriffs

6a. Schweißeinrichtung

Verbinden Sie die Schweißdüse mit dem Brennergriff.

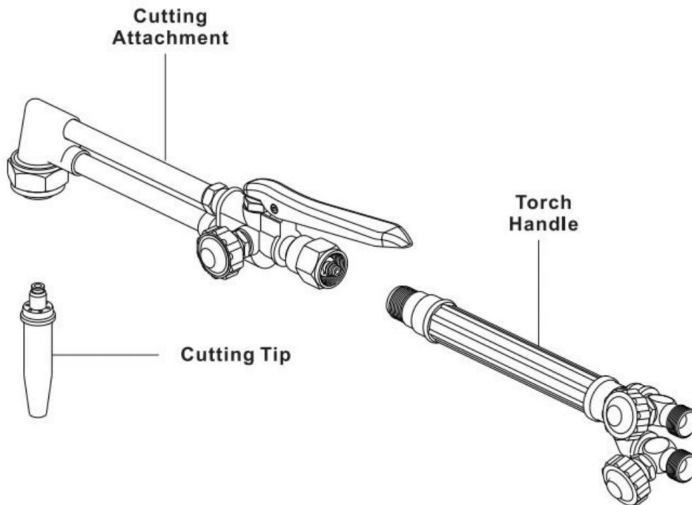


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Schneideinrichtung

WARNUNG! Stellen Sie vor dem Anschließen sicher, dass die beiden O-Ringe am Ende des Schneidaufsatzes nicht beschädigt sind oder fehlen. Andernfalls vermischen sich Gase im Brennerhandgriff und es kommt zu Rückschlägen oder Fehlzündungen.

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



Montageschritt 6a: Schneidevorbereitung

6. Vor dem Betrieb müssen die auf den folgenden Seiten beschriebenen Dichtheitsprüfungen durchgeführt werden.

Anschluss, um das System auf Lecks zu prüfen.

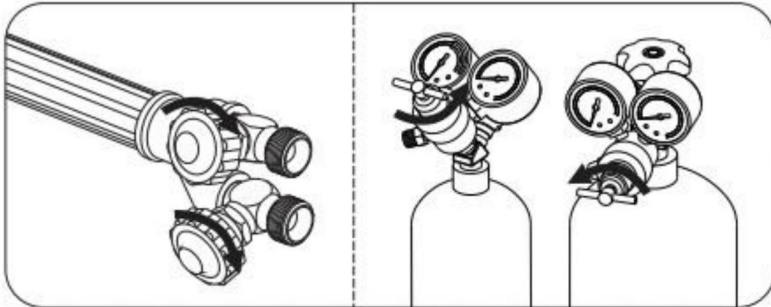
7.

Werkzeugeinrichtung 2 von 3 - Erster Dichtheitstest: Seifenlauge

Dieser Test erkennt größere Lecks.

1. Nachdem alles angeschlossen ist, schließen Sie beide Brennergriffventile und drehen

im Uhrzeigersinn. Schließen Sie die Regler, indem Sie die Knöpfe gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie sich lösen.



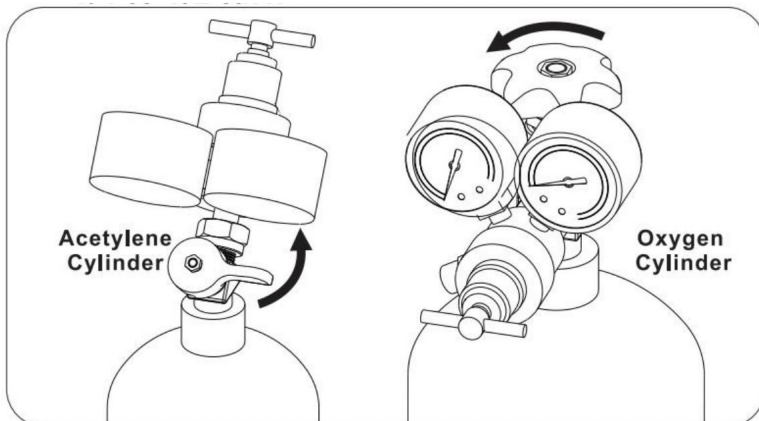
Close Valves
(Turn clockwise)

Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Öffnen Sie die Flaschenventile durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, bis das Gas fließend.

ACHTUNG! Das Ventil der Acetylenflasche nur um eine Viertel- bis Halbdrehung öffnen.



Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

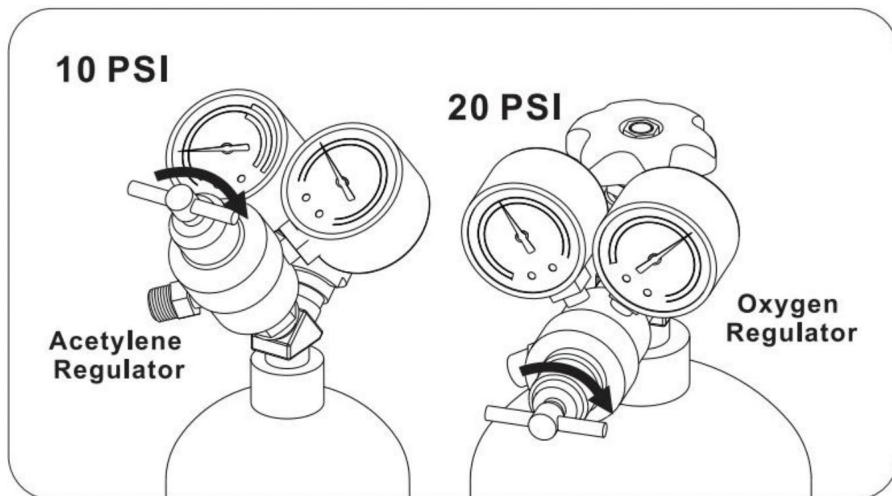
WARNUNG! HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AUF DEM VENTIL DER ACETYLENFLASCHE,

Zylinder wird verwendet, um im Notfall eine schnelle Abschaltung zu ermöglichen

3. Stellen Sie den Sauerstoffregler auf eine Abgabe von 20 PSIG ein.

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

Der Acetylendruck darf 15 PSI nicht überschreiten.



4. Überprüfen Sie alle Verbindungen mit Seifenlauge auf Undichtigkeiten. -Wenn Undichtigkeiten festgestellt werden, ziehen Sie sie fest. Verbindungen.

- Falls das Leck weiterhin besteht, stellen Sie die Nutzung ein und wenden Sie sich an den Gaslieferanten.

-Wenn bei diesem Test keine Lecks gefunden werden.

Fahren Sie mit dem Messgeräteüberwachungstest fort.

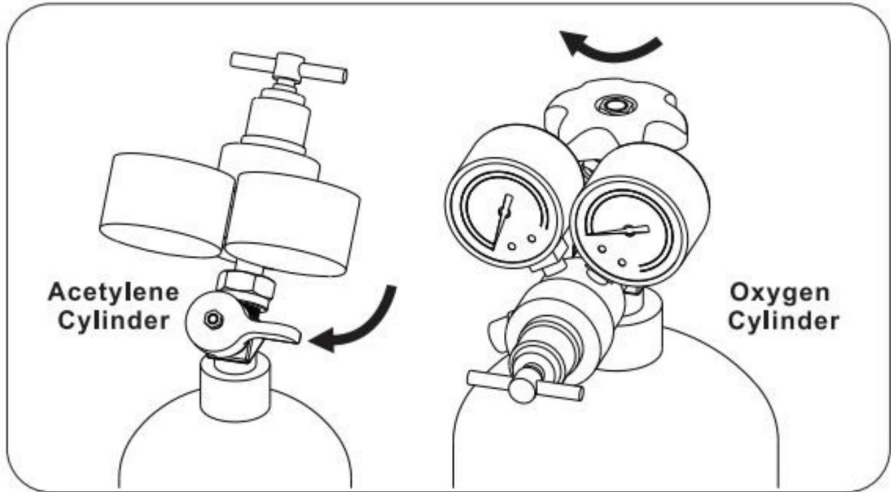
Werkzeugeinrichtung 3 von 3-Sekunden-Lecktest: Messgeräteüberwachung

Dieser Test erkennt kleinere Lecks.

1. Befolgen Sie alle Schritte des Seifenwassertests oben, um sich auf das Messgerät vorzubereiten

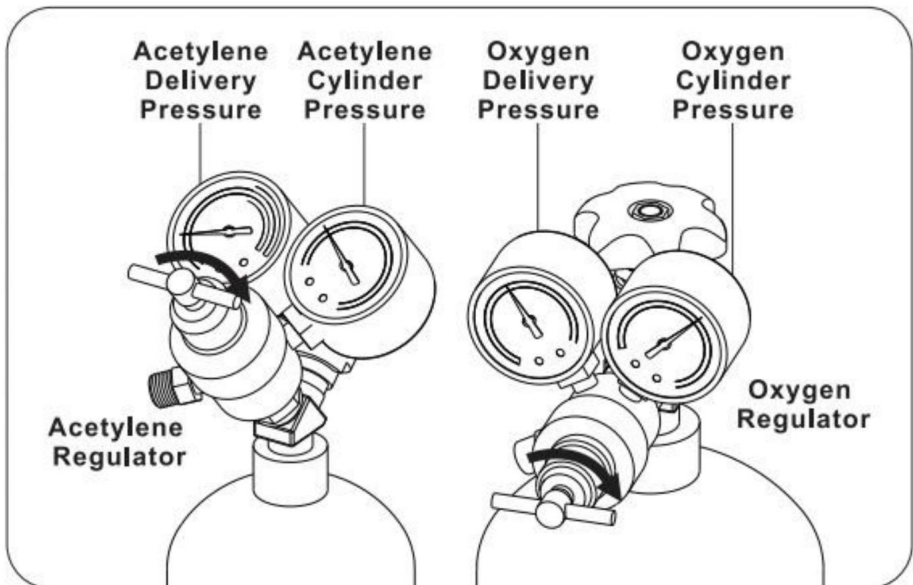
Überwachungstest.

2. Schließen Sie beide Flaschenventile, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.



Dichtheitsprüfung 1 Schritt 2: Zylinderventile öffnen

3. Beobachten Sie die Anzeigen an beiden Reglern fünf Minuten lang.



Lecktest 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. Befolgen Sie zur Diagnose die Anweisungen unter „Leckanalyse“ auf der nächsten Seite.

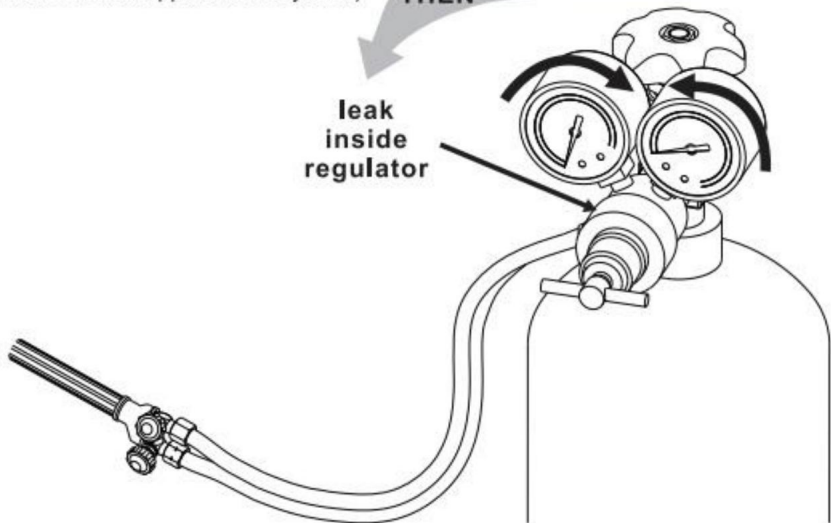
Leckageanalyse

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



Wenn der Flaschendruck sinkt und der Förderdruck steigt, liegt ein Leck im Reglersitz vor.

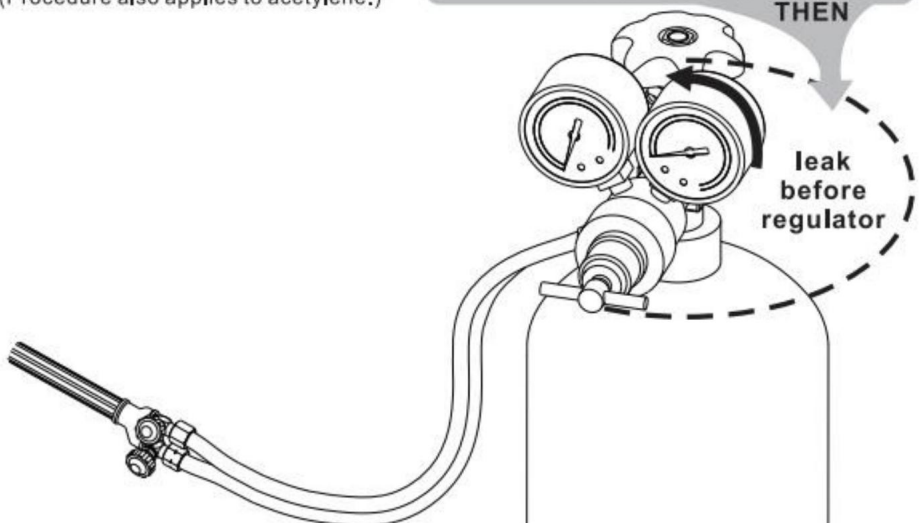
Lassen Sie den Regler von einem qualifizierten Techniker reparieren.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

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

THEN



Wenn der Flaschendruck abnimmt, der Förderdruck jedoch konstant bleibt,

Das Leck befindet sich am Flaschenventil oder an der Verbindung zwischen Regler und Flaschenventil.



GEFAHR! Um schwere Verletzungen und TOD zu verhindern:

KEINE VERBINDUNG zwischen Zylinder und

Flaschenventil oder gewaltsam das Flaschenventil. Wenn das Flaschenventil undicht ist, bewegen Sie die

Nehmen Sie die Flasche heraus und benachrichtigen Sie sofort Ihren Gaslieferanten.

1. Lassen Sie den Druck aus dem System ab.

2. Die Verbindung zwischen Regler und Flaschenventil festziehen.

3. Wiederholen Sie den Manometer-

Lecktest. a. Wenn sich die Manometer nicht ändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine

Lecks auf. b. Wenn die Verbindung immer noch leckt, versuchen Sie es mit

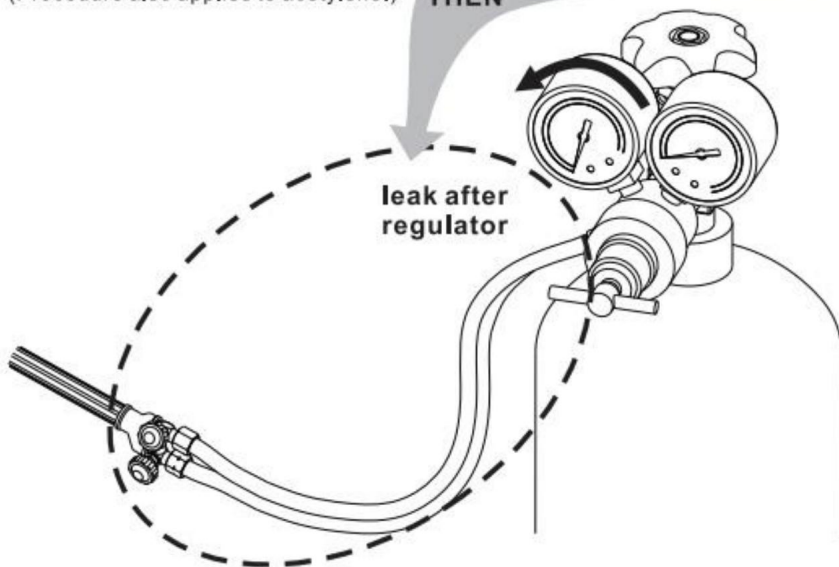
einer anderen Flasche. c. Wenn die Verbindung mit der anderen Flasche leckt, lassen Sie den Regler überprüfen

von einem qualifizierten Techniker.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

**If Delivery gauge moves as shown
THEN**



Wenn der Förderdruck abnimmt:

Das Leck befindet sich am Auslassanschluss des Reglers, im Schlauch, am Brenneinlass

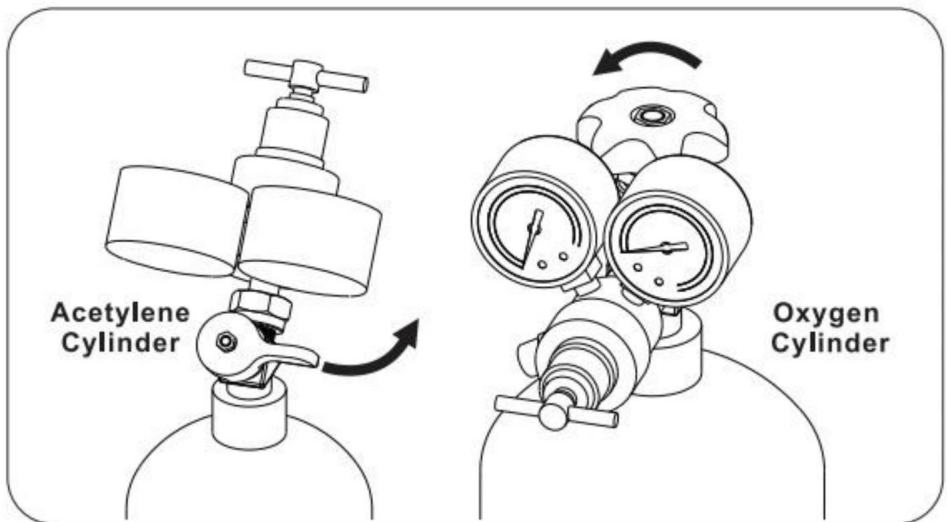
Anschluss oder am Brennerventil am Brennergriff.

1. Lassen Sie den Druck aus dem System ab.
 2. Den Auslassanschluss des Reglers festziehen.
 3. Den Einlassanschluss des Brennergriffs festziehen.
 4. Wiederholen Sie den Manometer-Lecktest.
- a. Wenn sich die Manometer nicht ändern, ist der Test abgeschlossen und das System weist keine Lecks auf. b. Wenn die Verbindungen immer noch lecken, lassen Sie den Regler, den Brennergriff und die Schläuche von einem qualifizierten Techniker überprüfen lassen. Wenn die Schläuche undicht sind, ersetzen Sie sie, Versuchen Sie, die Schläuche zu reparieren.

Keine Lecks gefunden

Wenn die Dichtheitsprüfung abgeschlossen ist und das Gerät ordnungsgemäß funktioniert, öffnen Sie die Flaschenventile (drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn) und fahren Sie mit dem Betrieb fort.

ACHTUNG! Öffnen Sie das Acetylen-Flaschenventil nur um eine Viertel- bis eine halbe Umdrehung, um eine schnelle Abschaltung.



Öffnen Sie die Flaschenventile erst, wenn die Prüfung bestätigt, dass keine Lecks vorhanden sind.

WARNUNG! HALTEN SIE DEN SCHLÜSSEL AM ZYLINDERVENTIL, wenn der Zylinder in

Wird verwendet, um im Notfall eine schnelle Abschaltung zu ermöglichen.

Druckeinstellungen für die Schweißspitze

Mit diesem Brennergriff können Metalle mit einer Dicke von 1/32" bis 1-1/4" geschweißt werden.

Mit der mitgelieferten Schweißdüse, Größe 0, können Metalle mit einer Dicke von bis zu 1/16 Zoll geschweißt werden.

Überprüfen Sie die Dicke der zu schweißenden Metalle und verwenden Sie die folgende Tabelle zur Auswahl

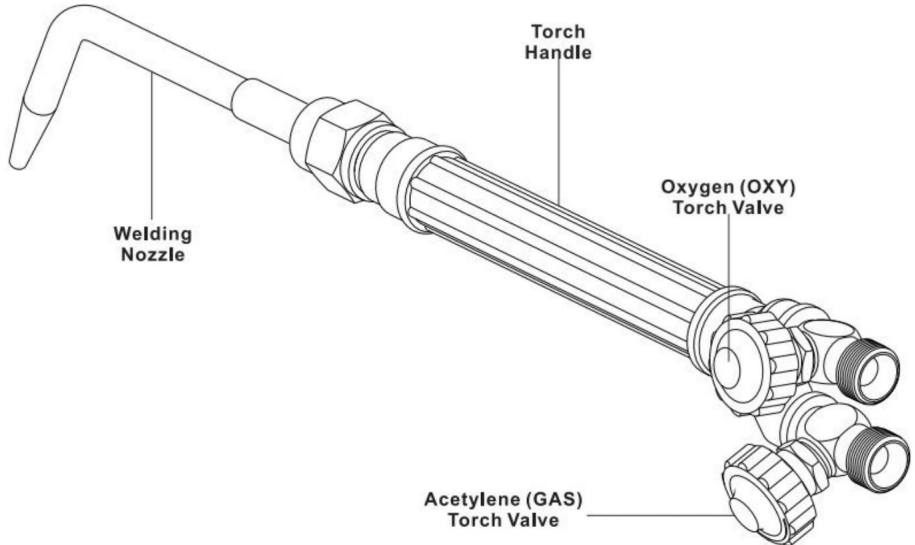
die Düsengröße für die Arbeit. Beim Schweißen von Metallen mit einer Dicke von mehr als 1/32" bis 1/16"

Es wird eine andere Schweißdüse benötigt.

Hinweis: Das Schweißen der unten aufgeführten dickeren Metalle erfordert spezielle Techniken, wie wie das Anfasen von Kanten, die über den Umfang dieses Handbuchs hinausgehen.

Tabelle A: Durchflussdaten für Schweißdüsen

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



Schweißanleitung

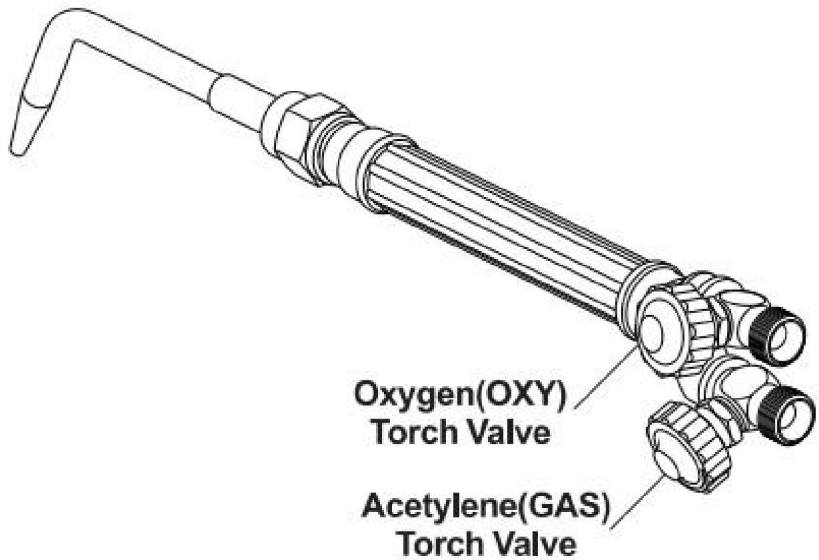


Lesen Sie den GESAMTEN Abschnitt WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN unter der Anfang dieses Handbuchs einschließlich aller Texte unter den Unterüberschriften darin enthaltene Informationen, bevor Sie dieses Produkt einrichten oder verwenden.

Überprüfen Sie das Werkzeug vor dem Gebrauch auf undichte, beschädigte, lose und fehlende Teile.

Wenn Probleme gefunden werden, verwenden Sie das Werkzeug nicht, bis es repariert ist.

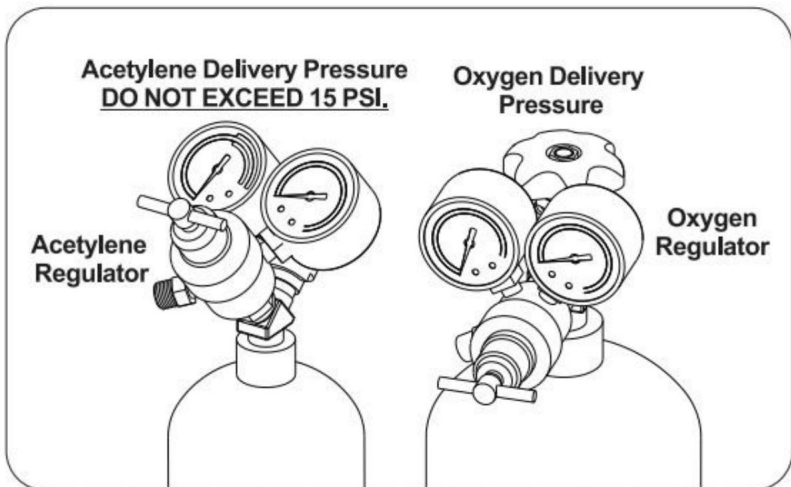
1. Bereiten Sie sich gemäß den Anweisungen auf den Schnitt vor.
2. Schließen Sie beide Ventile am Brennergriff fest.



Schweißschritt 2: Ventile schließen

3. Stellen Sie die Acetylen- und Sauerstoffregler auf den richtigen Arbeitsdruck ein.
siehe Tabelle A .

Der Druck in Acetylen darf 15 PS nicht überschreiten.



Schweißen Schritt 3: Schweißdruck einstellen

Siehe Tabelle B.

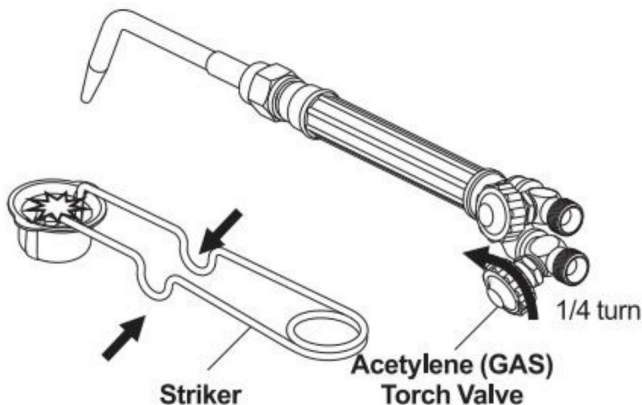
4. Halten Sie den Brennergriff in einer Hand und den Zünder in der anderen Hand.

5. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil um etwa eine Vierteldrehung und zünden Sie das Acetylen schnell an.

Gas aus der Düse durch Drücken des Griffs des Zünders, wodurch eine

Funke.

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



Schweißschritt 5: Acetylen anzünden

6. Legen Sie den Zünder auf eine feuerfeste Oberfläche. Öffnen Sie langsam die Acetylenfackel

Drehen Sie das Ventil weiter, bis die Flamme am Rand leicht ausfranst, wie unten gezeigt.



Schneidschritt 6: Öffnen Sie das Ventil des Acetylenbrenners langsam, bis die Flamme aufsteigt.

7. Flammeneinstellung:

a. Sauerstoffzufuhr beginnen: Öffnen Sie langsam das Ventil des Sauerstoffbrenners. Die Flamme wird Veränderung zu einer karbonisierenden Flamme mit einem blau/weißen inneren Kern, einem weißen Halo um den Kern herum und eine hellorange Flamme, wie in Schweißschritt 7 gezeigt

Abbildung unten links. b.

Richtige Sauerstoffmischung: Öffnen Sie das Sauerstoffbrennerventil langsam weiter, bis die

Der große hellorange Teil der Flamme wird fast farblos und das Zentrum der

Die Flamme hat einen weißen Kern mit wenig oder keinem Halo. Dies ist die „neutrale“ Flamme, die benötigt wird

für den Betrieb wie in der Abbildung Schweißschritt 7 unten in der Mitte gezeigt. c. Zu viel

Sauerstoff: Wenn Sie das Sauerstoffbrennerventil zu weit öffnen. Der große

Abschnitt der Flamme wird bläulich-orange und der innere Kern wird klein sein, wie gezeigt

in der Abbildung Schweißschritt 7 unten rechts. Schließen Sie das Sauerstoffbrennerventil leicht

bis Sie die in Schritt b oben beschriebene Flamme erreichen.

WARNUNG! Tragen Sie eine geeignete Schweißbrille.

8. Nachdem die Flamme wie erklärt und abgebildet eingestellt wurde, können Sie mit dem Schweißen fortfahren.

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

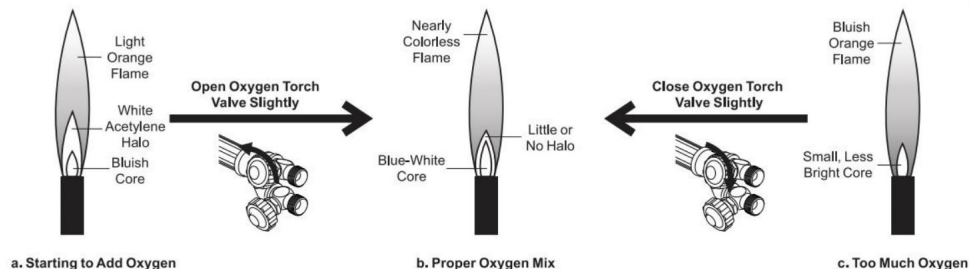
eine Hand steuert den Brenner, während die andere Hand einen Schweißstab (verkauft

separat). Die richtigen Schweißtechniken und die Schweißvorbereitung fallen nicht in den Anwendungsbereich

dieses Handbuchs. Schweißbücher und -kurse werden empfohlen, um die richtige

Methoden und Technik.

9. Befolgen Sie nach dem Schweißen die Anweisungen zum Abschalten auf der gegenüberliegenden Seite.

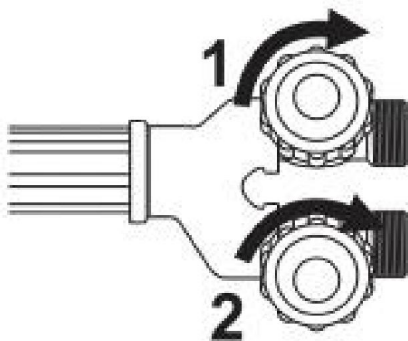


Schweißschritt 7: Einstellung der Schweißflamme

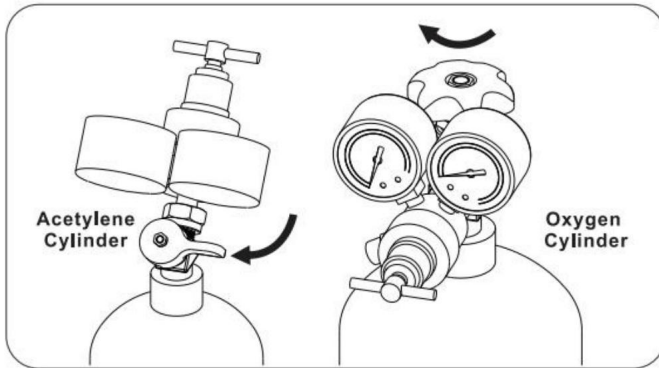
Anweisungen zum Abschalten des Schweißvorgangs

1. Nach Abschluss der Arbeit schließen Sie das Sauerstoffbrennventil zuerst im Uhrzeigersinn, dann

das Acetylen-Brennventil im Uhrzeigersinn

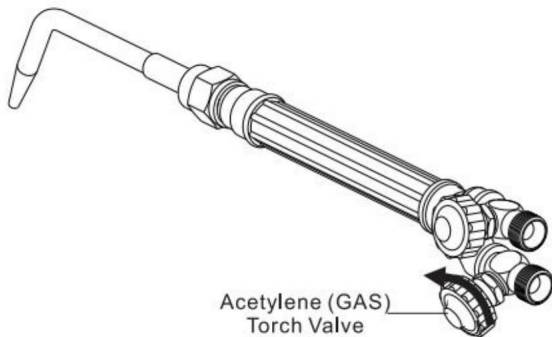


.2. Schließen Sie beide Flaschenventile vollständig, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.



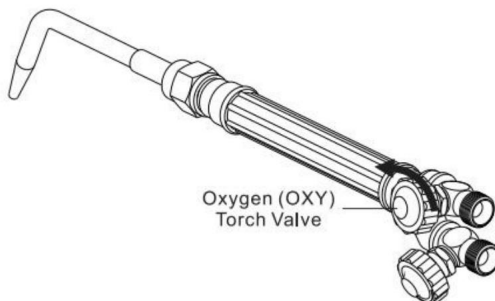
Abschaltung Schritt 2: Zylinderventile

schließen 3. Acetylenbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn öffnen, um den gesamten Druck abzulassen und ausbluten.



Abschalten, Schritt 3: Acetylenventil öffnen. 4. Öffnen Sie

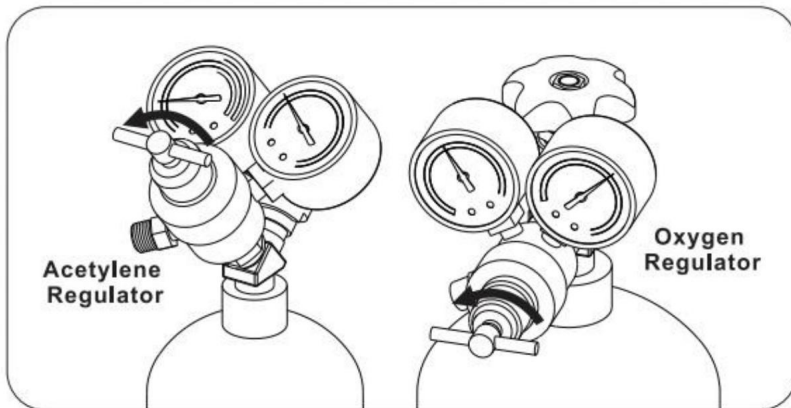
das Sauerstoffbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn, um den gesamten Druck abzulassen.



Abschaltschritt 4: Sauerstoffventil öffnen

5. Nachdem Sie den Druck abgelassen haben, drehen Sie die Druckeinstellschrauben gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie sie von den Reglern.

WICHTIG! Andernfalls können die Regler dauerhaft beschädigt werden.



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

Druckeinstellungen für die Schneidspitze

Der Schneidaufsatz wird zum Schneiden von Metall mit einer Dicke von bis zu 3 Zoll verwendet. Die mitgelieferte Spitze, Größe 0, schneidet Metall mit einer Dicke von bis zu 1/2 Zoll.

Überprüfen Sie die Dicke des zu schneidenden Metalls und wählen Sie anhand der folgenden Tabelle die geeignete Größe Spitze für den Job. f Schneiden von Metallen über 1/2" dick, wird eine andere Spitze erforderlich.

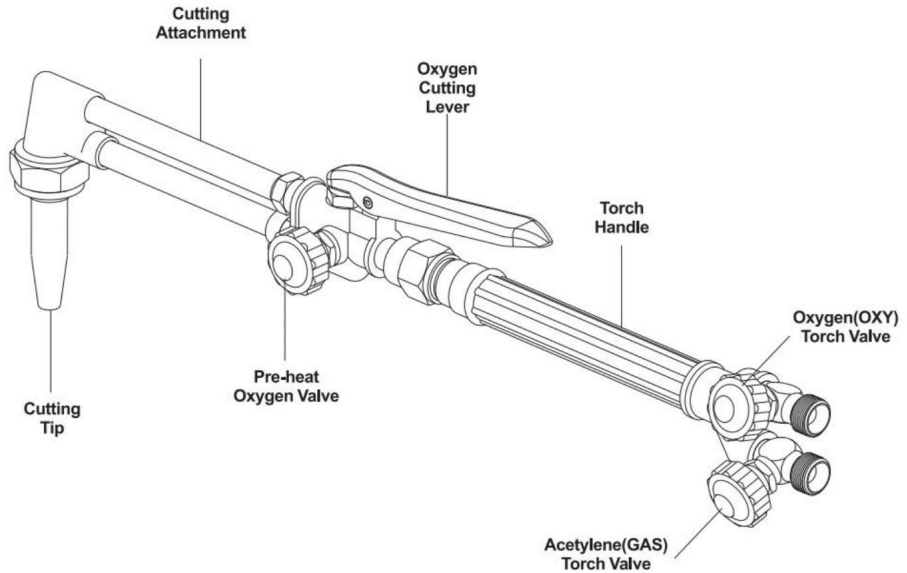
Tabelle B: Durchflussdaten der Schneidspitze

Schneiden Dicke (Zoll)	Standard Düse Größe	Reduzierung des Sauerstoffgehalts Druck (PSIG)	Acetylen Druck (PSIG)	Geschwindigkeit (IPM)
1/2	0	30 bis 35	3 ~ 5	20-24
3/4	1	30 bis 35	3 ~ 5	17 bis 21
1-1/2	2	40 bis 45	3 bis 7	13 bis 17
2-1/2	3	45 bis 50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

Der Schneidaufsatz ist am Brennergriff befestigt und eine Schneidspitze ist am Ende des Schneidaufsatzes angebracht.

Sauerstoffvorwärmventil: Passt den Sauerstoffgehalt der Vorwärmflamme an.

Sauerstoff-Schneidhebel: Aktiviert zusätzlichen Sauerstofffluss zum Schneiden.



Schnittanleitung



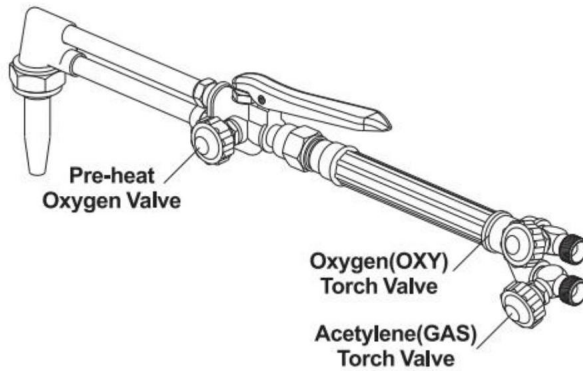
Lesen Sie den **GESAMTEN** Abschnitt **WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN** unter der Anfang dieses Handbuchs einschließlich aller Texte unter den Unterüberschriften

darin enthaltene Informationen, bevor Sie dieses Produkt einrichten oder verwenden.

Überprüfen Sie das Werkzeug vor dem Gebrauch auf undichte, beschädigte, lose und fehlende Teile.

Wenn Probleme gefunden werden, verwenden Sie das Werkzeug nicht, bis es repariert ist.

1. Bereiten Sie sich gemäß den Anweisungen auf den Schnitt vor.
2. Schließen Sie alle Ventile am Brennergriff und an der Schneidvorrichtung fest.

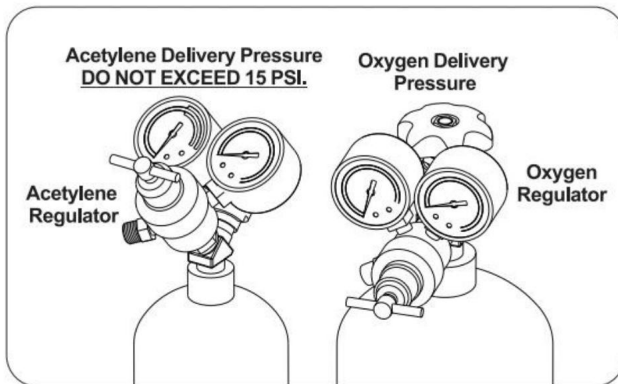


Schneidschritt 2: Ventile schließen

3. Stellen Sie die Acetylen- und Sauerstoffregler auf ihre ordnungsgemäße Funktion ein

Drücke, siehe Tabelle B.

Der Druck darf 15 PS Acetylen nicht überschreiten.

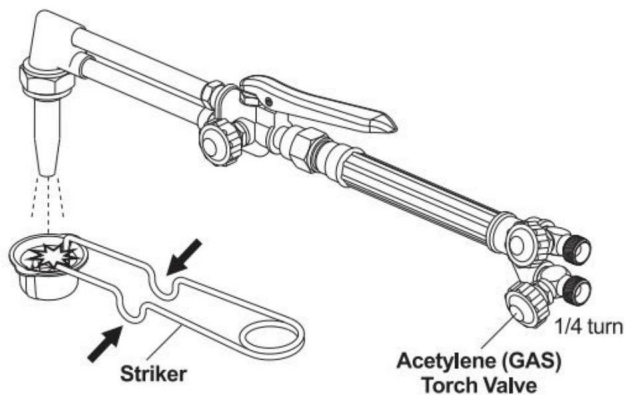


Schneidschritt 3: Schneiddruck einstellen. Siehe Tabelle B.

4. Halten Sie den Brennergriff in einer Hand und den Zünder in der anderen Hand.

5. Öffnen Sie das Acetylenbrennerventil um etwa eine Vierteldrehung und entzünden Sie das Acetylen schnell Gas aus der Düse durch Drücken des Griffs des Zünders, wodurch eine Funke.

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

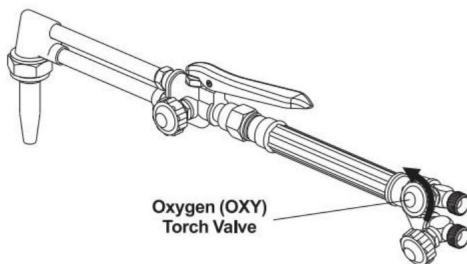


Schneidschritt 5: Acetylen anzünden 6.

Legen Sie den Zünder auf eine feuerfeste Oberfläche. Öffnen Sie das Ventil des Acetylenbrenners langsam weiter, bis die Flamme leicht aufspringt, wie unten gezeigt.



Schneidschritt 6: Öffnen Sie das Ventil des Acetylenbrenners langsam, bis die Flamme aufsteigt. 7. Drücken Sie den Sauerstoffschneidhebel nicht. Öffnen Sie das Ventil des Sauerstoffbrenners.



Schneidschritt 7: Sauerstoffbrennerventil öffnen 8.

Flammeneinstellung: a.

Sauerstoffzufuhr beginnen: Das

Vorheizventil für Sauerstoff langsam öffnen. Die Flamme wird sich in eine karbonisierende Flamme mit einem blau/weißen inneren Kern, einem weißen Halo um den Kern und einer hellorangenen Flamme verwandeln, wie in der Abbildung von Schneidschritt 8 unten links gezeigt. b.

Richtige Sauerstoffmischung: Das Vorheizventil für Sauerstoff langsam weiterdrehen, bis der große hellorange Teil der Flamme nahezu farblos wird und die Mitte der Flamme einen weißen Kern mit wenig oder keinem Halo hat. Dies ist die „neutrale, benötigte Flamme“.

für den Betrieb wie in der Abbildung von Schneidschritt 8 unten in der Mitte gezeigt. c. Zu viel Sauerstoff: Wenn Sie das Vorheiz-Sauerstoffventil zu weit öffnen, Abschnitt der Flamme wird bläulich-orange und der innere Kern wird klein sein, wie gezeigt in der Abbildung von Schneidschritt 8 unten rechts. Schließen Sie das Vorwärm-Sauerstoffventil leicht bis Sie die in Schritt b oben beschriebene Flamme erreichen.

WARNUNG! Tragen Sie eine geeignete Schweißerbrille.

9. Nachdem die Flamme wie erklärt und abgebildet eingestellt wurde, können Sie mit dem Schneiden fortfahren:

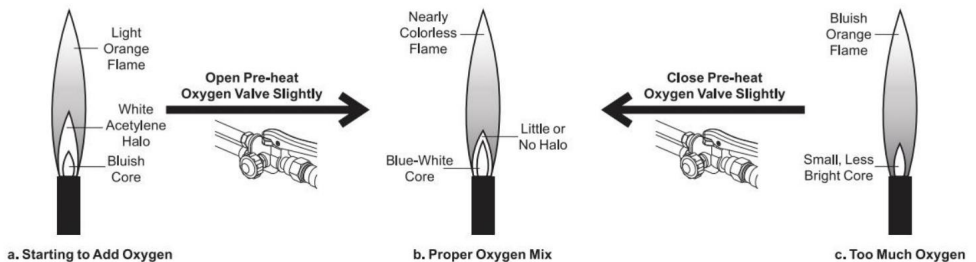
a. Erhitzen Sie die Kante an der Schnittkante, bis sie glühend heiß ist.

WARNUNG! Beginnen Sie den Schnitt am Rand des Werkstücks. Bei unsachgemäßer Vorgehensweise spritzt geschmolzenes Metall heraus, wenn Sie versuchen, einen Schnitt in der Mitte des Werkstücks zu beginnen.

zurück zum Bediener. Versuchen Sie nicht, einen Schnitt in der Mitte eines Werkstücks zu beginnen es sei denn, Sie sind richtig in sicheren Methoden zum Starten dieser Schnitte geschult. b.

Drücken Sie nach dem Vorheizen den Sauerstoffschneidhebel und führen Sie den Brenner langsam entlang der Schnittlinie, um das Metall zu schneiden.

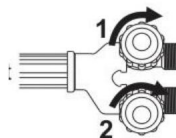
10. Befolgen Sie nach dem Schneiden die Anweisungen zum Herunterfahren auf der gegenüberliegenden Seite.



Schneideschritt 8: Vorheizen der Flammeneinstellung

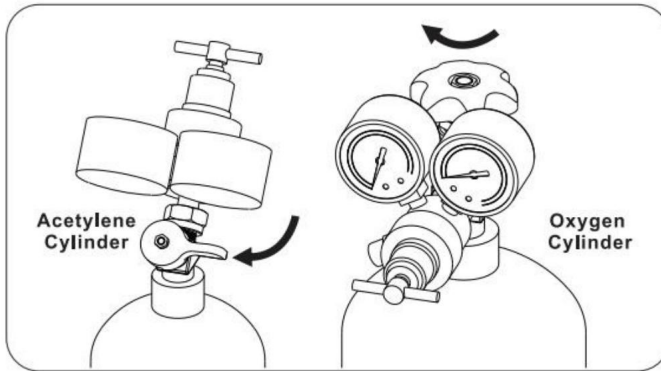
Anweisungen zum Herunterfahren des Schneidvorgangs

1. Nach Abschluss der Arbeit schließen Sie das Sauerstoffbrennerventil zuerst im Uhrzeigersinn, dann



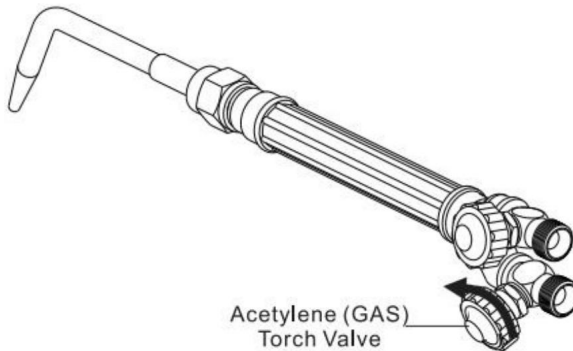
das Acetylen-Brennerventil im Uhrzeigersinn

2. Schließen Sie beide Flaschenventile vollständig, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.



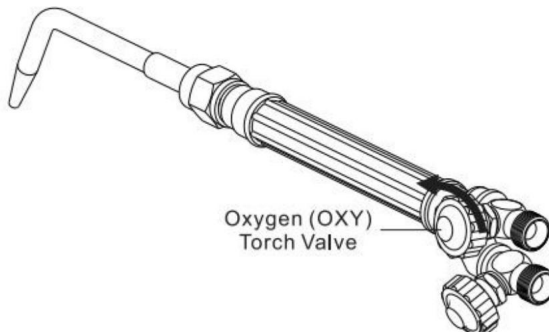
Abschaltung Schritt 2: Zylinderventile

schließen 3. Acetylenbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn öffnen, um den gesamten Druck abzulassen
ausbluten.



Abschalten, Schritt 3: Acetylenventil öffnen. 4. Öffnen Sie

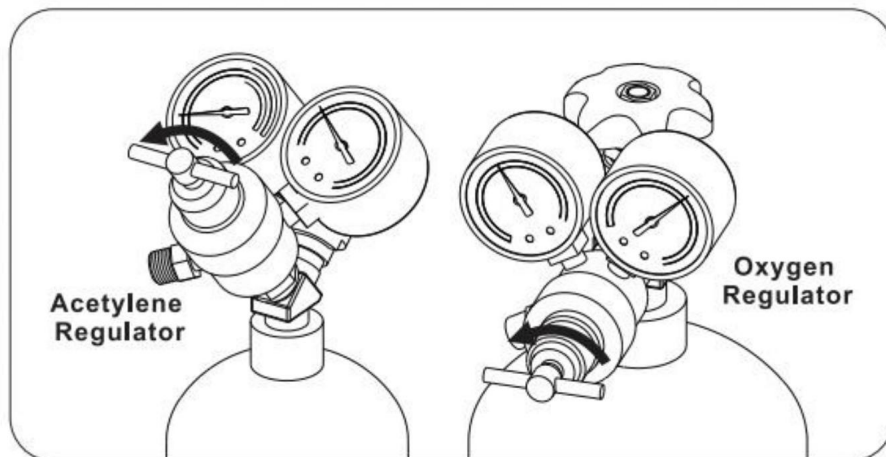
das Sauerstoffbrennerventil gegen den Uhrzeigersinn, um den gesamten Druck abzulassen.



Abschaltschritt 4: Sauerstoffventil öffnen

5. Nachdem Sie den Druck abgelassen haben, drehen Sie die Druckeinstellschrauben gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie sie von den Reglern.

WICHTIG! Andernfalls können die Regler dauerhaft beschädigt werden.



Abschaltung, Schritt 5: Regler schließen
(Gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie locker sind.)

Wartungsanleitung

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



WARNUNG

UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH UNBEABSICHTIGTE BEDIENUNG ZU VERMEIDEN:

Schließen Sie die Sauerstoff- und dann die Acetylenzufuhr, lassen Sie den Brenner vollständig abkühlen und trennen Sie dann die Schläuche, bevor Sie mit der Inspektion, Wartung oder Reinigung beginnen.

UM SCHWERE VERLETZUNGEN DURCH WERKZEUGVERSAGEN ZU VERMEIDEN:

Beschädigte Geräte nicht verwenden. Bei ungewöhnlichen Geräuschen, Vibrationen oder austretendem Gas auftritt, lassen Sie das Problem vor der weiteren Verwendung beheben.

1. Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch den allgemeinen Zustand des Brennerkits.

lose Schlauchverbindungen, gerissene oder verschlissene Schläuche und alle anderen Zustände, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen.

Wenn ein ungewöhnlicher Zustand auftritt oder bemerkt wird, lassen Sie das Problem beheben, bevor Weiterverwendung. **Beschädigte Geräte nicht mehr verwenden.**

2. Reinigen Sie Schneidspitze und Schweißdüse regelmäßig mit einem Spitzenreiniger.

3. Reinigen Sie das äußere Gehäuse des Schneidaufsatzes mit einem sauberen, trockenen Tuch.

Tauchen Sie keinen Teil des Schneidaufsatzes in irgendeine Flüssigkeit.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder andere entflammare Mittel zum Reinigen des Schneidaufsatzes

WARTUNG	DIAGRAMM	
	Vor der Verwendung	Nach dem Gebrauch
Wartungstyp		
Werkzeug auf Beschädigungen prüfen.	X	X
Reinigen Sie die Spitzenöffnung mit einem Spitzenreiniger	X	X
Mit einem sauberen, trockenen Tuch abwischen Verwenden Sie niemals Lösungsmittel zum Abwischen DIESER SCHNEIDEVORSATZ.		X

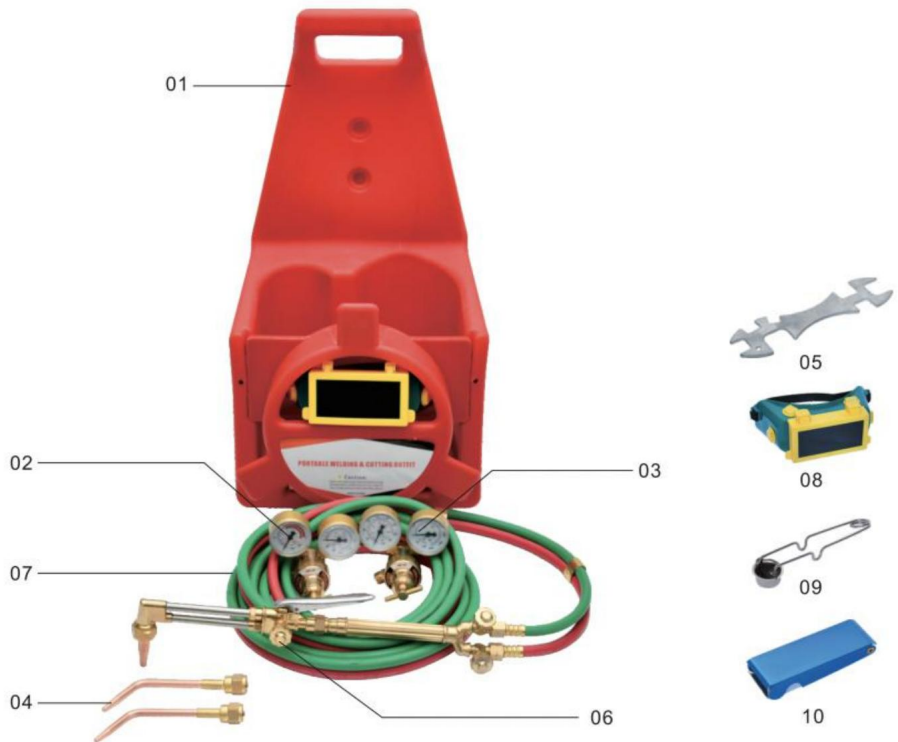
Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursachen	Mögliche Lösungen

<p>Vor Drehen auf Fackel, Gasgeruch ist bemerkt.</p>	<p>1. Schlauch Anschlüsse lose. 2. Riss im Schlauch. 3. Zylinderleck bei Nacken.</p>	<p>1. Alle Verbindungen festziehen. 2. Überprüfen Sie die Schläuche. Wenn Risse gefunden werden, ersetzen Sie den gesamten Schlauch. NICHT Flicken oder <small>GASSCHLÄUCHE MIT KLEBEBAND VERBINDEN.</small> 3. Halsbereich der Zylinder prüfen. Wenn Risse oder Beschädigungen festgestellt werden, nicht verwenden. Sicher aufrecht, in einem gut belüfteten Bereich, weit entfernt von Zündquellen. Kontakt Gasversorger SOFORT. Ersetzen Zylinder, bevor Sie mit der Arbeit fortfahren.</p>
<p>Flamme ist irregulär</p>	<p>1. Schneidspitze verstopft oder verschmutzt 2. Gasstand niedrig.</p>	<p>1. Gas abstellen, zuerst Sauerstoff, dann Acetylen. Lassen Sie die Fackel vollständig abkühlen. Spitze entfernen und auf Schmutz und Ablagerungen prüfen. Reinigen Sie die Spitze mit einem Spitzenreiniger oder ersetzen Sie sie ggf. 2. Überprüfen Sie den Gasstand und füllen Sie ggf. nach. erforderlich.</p>
<p>Befolgen Sie bei der Diagnose oder Wartung des Werkzeugs sämtliche Sicherheitsvorkehrungen. Trennen Sie vor Wartungsarbeiten die Luftzufuhr.</p>		

Teileliste und Montageplan

Teil	Beschreibung	Menge														
1	Tragetasche	1														
2	Acetylen-Regler	1														
3	Sauerstoffregler	1														
4	Schweißspitze	2														
5	1	6	Fackel	1	7	Schlauch	1	8	Schutzbrille	1	9	Feuerzeug	1	10	Spitzenreiniger	1
6	Fackel	1														
7	Schlauch	1														
8	Schutzbrille	1														
9	Feuerzeug	1														
10	Spitzenreiniger	1														



Hersteller: Sanven Technology Ltd.

Adresse: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

In China hergestellt

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Kit torcia per saldatura a gas e taglio

Modello: 1C016-0001

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**SALDATURA E TAGLIO A GAS
KIT TORCIA**

Modello: 1C016-0001



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!




Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/
support](http://www.vevor.com/support)**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

	Leggere il manuale di istruzioni.
	Attenzione: assicurarsi di indossare guanti quando si utilizza questo prodotto.
	Attenzione: assicurarsi di indossare protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto. protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.

SPECIFICHE

Regolatori	Ossigeno:CGA540 Acetilene:CGA200
Ugello di saldatura	VM-W, saldature fino a 1/16 IN.
Suggerimento per il taglio	3-101, taglia fino a 1/2 POLLICE.
Dimensioni del tubo flessibile	15 FT.Lx3/16 IN.diametro interno
Tipo di tubo	Tubo flessibile gemellare con codice colore (verde:ossigeno, rosso;acetilene)
Filettatura di ingresso della torcia	9/16 pollici x18
Filettature per raccordi per tubi flessibili	Ossigeno:mano destra Acetilene:mano sinistra
Cilindri Non incluso	20 CU.FT.ossigeno 10 CU.FT.acetilene
Accessori	Occhiali, chiave inglese, pulitore per punte Striker

In grado di saldare da 1/32" fino a 1-1/4" con l'ugello di saldatura appropriato

In grado di tagliare da 1/2" fino a 3" con la punta da taglio appropriata.

Può tagliare fino a 1/2" e saldare fino a 1/16" con le punte per saldatura e taglio incluse.

Le punte per saldatura e taglio più grandi sono vendute separatamente.

IMPORTANTI ISTRUZIONI DI SICUREZZA



Nel presente manuale, nell'etichettatura e in tutte le altre informazioni fornite con questo prodotto:

Questo è il simbolo di avviso di sicurezza. Viene utilizzato per avvisarti di potenziali rischi di lesioni personali. Rispettare 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 la morte o lesioni gravi.

AVVERTIMENTO

ATTENZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe causare morte o lesioni gravi.

ATTENZIONE

ATTENZIONE, utilizzato con il simbolo di avviso di sicurezza, indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbero causare lesioni lievi o moderate.

AVVISO

NOTICE viene utilizzato per riferirsi a pratiche non correlate a lesioni personali.

ATTENZIONE

ATTENZIONE, senza il simbolo di avviso 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 le avvertenze e le istruzioni possono causare esplosioni, incendi e/o lesioni gravi.

Conservare tutte le avvertenze e le istruzioni per riferimento futuro.

Le avvertenze, le precauzioni e le istruzioni trattate nel presente manuale di istruzioni non può coprire tutte le possibili condizioni e situazioni che possono verificarsi. Deve essere compreso dall'operatore che il buon senso e la cautela sono fattori che non può essere integrato in questo prodotto, ma deve essere fornito dall'operatore.

Sicurezza dell'area di lavoro

1. Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata.

2. Panchine disordinate e aree buie invitano agli incidenti
3. Tenere lontani gli astanti, i bambini e i visitatori durante l'uso. Le distrazioni possono farti perdere il controllo. Proteggi gli altri nell'area di lavoro dal calore intenso. Non permettere ad altri di avvicinarsi abbastanza da guardare la fiamma poiché il danno agli occhi è reale possibilità. Fornire barriere o scudi secondo necessità.
4. Quando possibile, spostare il lavoro in un luogo ben lontano da materiali combustibili materiali. Se la ricollocazione NON è possibile, proteggere i combustibili con una copertura realizzati in materiale ignifugo. Rimuovere o rendere sicuri tutti i materiali combustibili per un raggio di 35 piedi (10 metri) attorno all'area di lavoro.
5. Racchiudere l'area di lavoro con schermi portatili resistenti al fuoco. Utilizzare uno schermo resistente al fuoco. materiale per bloccare tutte le aperture e proteggere pareti, soffitti, pavimenti, ecc. combustibili.
6. Se si lavora vicino/su una parete metallica, un soffitto, un pavimento, ecc., evitare l'accensione di combustibili dall'altro lato spostando i combustibili in un luogo sicuro. Se lo spostamento di materiali combustibili NON è possibile, designare qualcuno che agisca come un incendio guardare dotato di estintore durante il processo di saldatura o taglio e per almeno mezz'ora dopo il completamento del progetto di saldatura o taglio.
7. Non posizionare la torcia su nessun materiale diverso dal cemento nudo finché non è completamente raffreddato.
8. Non saldare o tagliare alcun materiale che abbia un rivestimento combustibile o un struttura interna combustibile, come fusti o serbatoi, senza un'approvazione metodo per eliminare il pericolo.
9. Non smaltire le scorie calde in contenitori contenenti materiali combustibili.
10. Tieni a portata di mano un estintore completamente carico e impara il modo corretto per spegnerlo. usalo. Dopo la saldatura o il taglio, fai un controllo approfondito per verificare la presenza di fuoco e sii consapevole che la fiamma o il fumo facilmente visibili potrebbero non essere presenti per un po' di tempo dopo un è iniziato l'incendio
11. Non saldare o tagliare in atmosfere contenenti sostanze reattive o pericolose. gas, vapori, liquidi o polveri infiammabili.
12. 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 la cui contenuto, se riscaldato, può produrre vapori infiammabili o esplosivi. Sfiato chiuso contenitori, comprese le fusioni, prima del preriscaldamento, della saldatura o del taglio.

Sicurezza personale

1. Indossare e utilizzare indumenti e dispositivi di sicurezza personali riduce il rischio di infortunio. Indossare quanto segue:

- a. Indumenti ignifughi (non indossare pantaloni con polsini, camicie con tasche aperte o qualsiasi indumento che possa catturare e trattenere metallo fuso o scintille.)
- b. Leggings in pelle ignifuga e stivali da lavoro. c. Guanti da saldatura in pelle asciutti e isolanti.
- d. Respiratore approvato NIOSH
- e. Occhiali da saldatura con tonalità 5 o superiore
- f. Copricapo appropriato per proteggere la testa e il collo
- g. Tappi auricolari o cuffie antirumore resistenti al fuoco (se si salda o si taglia in alto o in spazi ristretti spazi)

Mantenere gli indumenti e l'equipaggiamento di sicurezza privi di grasso, olio, solventi e qualsiasi altro sostanze infiammabili.

2. Resta vigile. Fai attenzione a ciò che fai e usa il buon senso quando agisci. questa torcia. Non utilizzare quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci. Un momento di disattenzione durante l'operazione può causare gravi danni personali. infortunio.

3. Non sporgersi troppo. Mantenere sempre un appoggio e un equilibrio adeguati. Appoggio corretto e l'equilibrio consente un migliore controllo in situazioni impreviste.



4. PERICOLO DI INALAZIONE:

La saldatura e il taglio producono FUMI TOSSICI.

L'esposizione ai fumi di scarico di saldatura o 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 collegati all'esposizione ai fumi di scarico di saldatura o taglio sono:

- Insorgenza precoce del morbo di Parkinson
- Cardiopatìa
- Ulcere
- Danni agli organi riproduttivi
- Infiammazione dell'intestino tenue o dello stomaco
- Danni renali
- Malattie respiratorie come enfisema, bronchite o polmonite



Utilizzare la ventilazione naturale o forzata e indossare un respiratore approvato da

NIOSH per proteggere dai fumi prodotti e ridurre il rischio di sviluppare le malattie sopra menzionate.

5. Evitare la sovraesposizione a fumi e gas. Tenere la testa fuori dai fumi. Non respirare i fumi. Utilizzare una ventilazione o un sistema di aspirazione adeguati, o entrambi, per tenere i fumi e i gas lontani dall'area in cui si respira. Se la ventilazione è dubbia, far effettuare un campionamento dell'aria da un tecnico qualificato per determinare la necessità di misure correttive. 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 chiuse a meno che non siano ben ventilate o non si indossi un ventilatore ad aria compressa.

Seguire sempre le linee guida OSHA sui limiti di esposizione ammissibili (PEL) per vari fumi e gas.

Seguire le raccomandazioni dell'American Conference of Governmental Industrial

Hygienists sui valori limite di soglia (TLV) per fumi e gas. Far controllare il funzionamento e la qualità

dell'aria da uno specialista riconosciuto in igiene industriale o servizi ambientali e fargli fornire raccomandazioni per la specifica situazione di saldatura o taglio.

6. **AVVERTENZA:** Questo prodotto, se utilizzato per saldare, tagliare, brasare o applicazioni simili, produce sostanze chimiche note allo Stato della California come causa di cancro e malformazioni congenite (o altri danni all'apparato riproduttivo). (California Health & Safety Code §25249.5, e seguenti). I componenti in ottone di questo prodotto contengono piombo, una sostanza chimica nota allo Stato della California come causa di malformazioni congenite (o altri danni all'apparato riproduttivo). (California Health & Safety Code §25249.5, e seguenti).

Sicurezza durante l'installazione

dell'attrezzatura 1. Assicurarsi di essere pronti a iniziare il lavoro prima di aprire l'alimentazione del gas.

2. Per prevenire esplosioni, utilizzare valvole di ritegno reverse-low e dispositivi di arresto del ritorno di fiamma (venduti separatamente) sulla base della torcia.

3. Utilizzare solo con ossigeno e acetilene. Non modificare questa torcia o utilizzarla per uno scopo per cui non è stata concepita.

4. Impostare il regolatore di acetilene su un valore 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 nessun connettore.
6. Utilizzare morsetti (non inclusi) o altri metodi pratici per fissare e sostenere il lavoro pezzo su una piattaforma stabile. Tenere il lavoro a mano o contro il corpo è instabile e potrebbe causare perdita di controllo, incendi e/o lesioni personali.
7. Utilizzare solo accessori consigliati dal produttore per il vostro modello Torch. Gli accessori che possono essere adatti per una Torch possono diventare pericoloso se utilizzato su un'altra torcia. Utilizzare solo tubi del gas adeguati.

Sicurezza del cilindro

1. Non utilizzare cilindri ammaccati o danneggiati.
2. Fissare i cilindri a un carrello, a un muro o a un palo per evitare che cadano. Utilizzare e conservare i cilindri solo in posizione verticale, se si utilizza la custodia inclusa per contenere i cilindri, fissare la cassa a un carrello, a un muro o a un palo
3. Utilizzare i tappi delle bombole quando si spostano o si immagazzinano le bombole.
4. Non conservare le bombole a temperature pari o superiori a 120 °F.
5. BOMBOLE VUOTE: NON FARLE CADERE, NON COLPIRE, NON FORARE, NON RISCALDARE O NON INCLINARE FUOCO IN UNA BOMBOLA, ANCHE SE È VUOTA. Tenere le bombole vuote nel luogo specificato aree e contrassegnare chiaramente "vuoto". Contattare le autorità locali per i rifiuti solidi istruzioni per il corretto smaltimento o riciclaggio delle bombole vuote.
6. TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLA DI ACETILENE. Ogni volta che la bombola è in utilizzare per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza

Ispezione delle attrezzature

1. NON UTILIZZARE LA FIAMMA PER RILEVARE LE PERDITE. 1.
2. CONTROLLARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO. Cercare quanto segue. e non utilizzare kit se si nota qualche danno:
 - a. Ispezionare le superfici di appoggio coniche degli ugelli e il dado della punta. Far ripristinare la superficie della zona del sedile da un tecnico qualificato se presenta ammaccature, sbavature o è bruciato. Una superficie di seduta scadente può causare un ritorno di fiamma o un ritorno di fiamma
 - b. Esaminare tutti i tubi flessibili per verificare la presenza di tagli, crepe, bruciature, aree usurate o altri danni. Non utilizzare se danneggiato.
 - c. Controllare eventuali collegamenti allentati utilizzando una soluzione di acqua saponata. Stringere o riparare eventuali perdite riscontrate.

d. Non utilizzare il kit torcia se uno dei due gas non si spegne completamente quando la valvola della torcia dell'ossigeno e la valvola della torcia dell'acetilene sono chiuse. Perdita di gas dalla punta rappresenta un rischio sostanziale per la sicurezza. Se il gas non può essere spento al Maniglia della torcia, è pericolosa e deve essere sostituita. e. Controllare che non vi siano altri difetti o danni. Non utilizzare parti danneggiate. parti. Contrassegnare le parti danneggiate con "Non utilizzare" finché non vengono riparate.

Sicurezza operativa

1. Ispezionare prima di ogni utilizzo, vedere la sezione di avvertenza precedente.
 2. Utilizzare solo con ventilazione adeguata.
 3. Non toccare il pezzo in lavorazione o la punta finché non si sono raffreddati.
 4. Tenere i tubi flessibili lontani dalle parti calde, dall'area di taglio e dalle fiamme.
 5. Non lasciare mai la torcia incustodita quando è collegata a una fonte di gas.
 6. Attendere che la torcia si raffreddi completamente prima di riparla.
 7. Qualsiasi materiale scaricato dall'area di lavoro durante l'uso sarà estremamente caldo.
- Fare attenzione a non scottarsi con scorie o altri prodotti di scarto.
8. RITORNO DI FIAMMA: quando la fiamma si spegne con un forte "pop", si parla di ritorno di fiamma.

Il ritorno di fiamma può essere causato da:

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

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

9.FLASHBACK:Il flashback è una condizione che si verifica quando la fiamma torna a lampeggiare nella Torcia e brucia al suo interno con un sibilo o uno stridio acuto.

In caso di ritorno di fiamma, chiudere le valvole dell'impugnatura della torcia (prima l'ossigeno, poi l'acetilene) **IMMEDIATAMENTE!** Il flashback indica generalmente un problema che dovrebbe essere riparato prima di procedere con il lavoro da svolgere. Una punta intasata, un funzionamento improprio dell'Valvole o pressione errata dell'acetilene/ossigeno potrebbero causare un ritorno di fiamma. Trova e correggere la causa prima di riaccendere la torcia. Se la causa non viene trovata, far eseguire il kit sottoposto a manutenzione da parte di un tecnico qualificato prima di riprendere il tuo progetto.

10.Attenzione alle perdite di gas. Se durante l'utilizzo di questa torcia si nota l'odore di

acetilene, chiudere IMMEDIATAMENTE prima l'ossigeno, poi l'acetilene.

Spegner tutte le fiamme libere e controllare attentamente tutti i tubi flessibili e i collegamenti per eventuali perdite utilizzando acqua saponata. NON controllare MAI eventuali 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 come descritto nel manuale del produttore del materiale che andrai a saldare o tagliare.

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

Servizio

1. La manutenzione della torcia deve essere eseguita solo da personale qualificato.

L'assistenza o la manutenzione eseguite da personale non qualificato potrebbero comportare rischi di infortunio.

2. Durante la manutenzione, utilizzare solo parti di ricambio identiche. Seguire le istruzioni riportate nella Sezione "Ispezione, manutenzione e pulizia" di questo manuale. Uso di parti non autorizzate o la mancata osservanza delle istruzioni di manutenzione possono creare un rischio di incendio o lesioni.

3. Mantenere le etichette e le targhette dei prodotti. Queste contengono informazioni importanti. Se illeggibili o mancanti, contattare Harbor Freight Tools per una sostituzione.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Impostazione del pezzo da lavorare e dell'area di lavoro

1. Designare un'area di lavoro pulita e ben illuminata. L'area di lavoro non deve consentire accesso da parte di bambini o animali domestici per evitare distrazioni e lesioni.

2. Rimuovere tutto il materiale combustibile dall'area e/o coprire le superfici con il fuoco materiale resistente.

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

4. Fissare i pezzi allentati utilizzando una morsa o degli ammortizzatori (non inclusi) per evitare movimento durante il lavoro.

Nota: la corretta preparazione della saldatura può essere complicata e non rientra nell'ambito di questo manuale.

Impostazione degli strumenti 1 di 3-Assemblaggio

Prima di installare o utilizzare questo prodotto, leggere attentamente la sezione INFORMAZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA all'inizio di questo manuale, incluso tutto il testo presente nei sottotitoli.

AVVERTIMENTO



PER PREVENIRE GRAVI LESIONI DOVUTE A ESPLOSIONI:

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

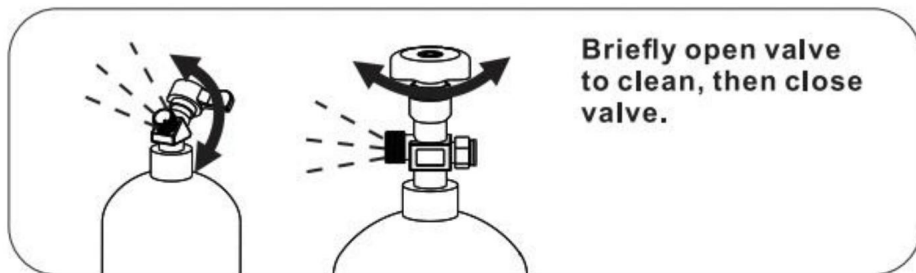
Nota: per ulteriori informazioni sulle parti elencate nelle pagine seguenti, fare riferimento allo schema di montaggio verso la fine del presente manuale. Tutte le istruzioni contenute nel presente manuale sono valide solo per ossigeno e acetilene.

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

ATTENZIONE! PER PREVENIRE INCENDI ED ESPLOSIONI: assicurarsi che non ci siano

olio, grasso o acido di accensione (ad esempio una saldatura a caldo, un motore elettrico o un'altra operazione di saldatura) nelle vicinanze prima di procedere con il passaggio successivo.

2. Mentre sei in piedi su un lato, "rompi" ogni valvola della bombola. "Rompi" significa aprire e chiudere rapidamente la valvola, consentendo a una piccola quantità di gas di fuoriuscire e liberando la valvola da qualsiasi materiale estraneo. **ATTENZIONE!** Se si trova olio o grasso, interrompere l'uso della bombola e contattare immediatamente il fornitore del gas.



Fase di montaggio 2: rompere ciascuna valvola del cilindro

ATTENZIONE! TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLA DI ACETILENE ogni volta che il cilindro è in uso per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza.

NOTA: chiave inglese non inclusa.

3. Collegare il regolatore di ossigeno con l'etichetta verde alla bombola di ossigeno e al tubo flessibile verde dell'ossigeno al regolatore.

4. Collegare il regolatore di acetilene con etichetta rossa alla bombola di acetilene e al tubo rosso dell'acetilene al regolatore, serrare in senso antiorario: le filettature sono invertite.

5. Per installare l'impugnatura della torcia:

a. Rimuovere le coperture di ingresso in plastica.

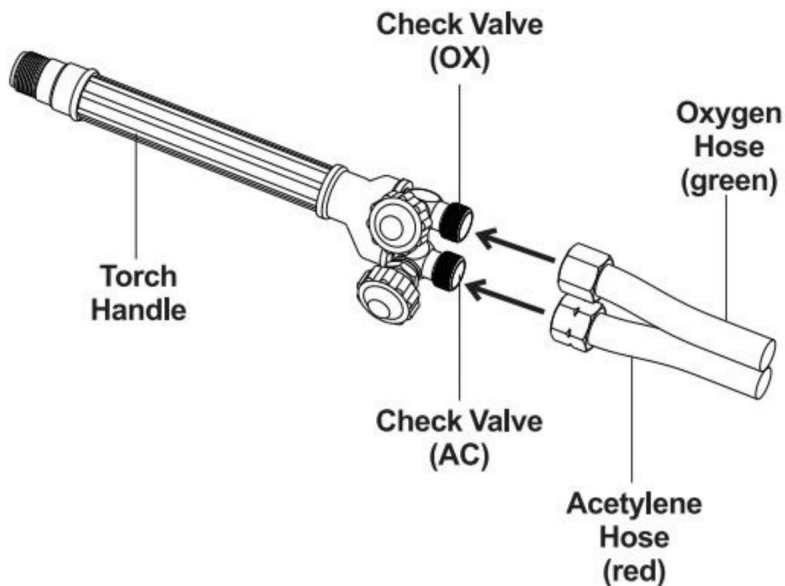
b. Assicurarsi che entrambe le valvole di ritegno siano in posizione sull'impugnatura della

torcia. c. Collegare il tubo verde dell'ossigeno alla valvola di ritegno dell'ossigeno sulla torcia.

Maniglia.

d. Collegare il tubo rosso dell'acetilene alla valvola di ritegno dell'acetilene sulla torcia

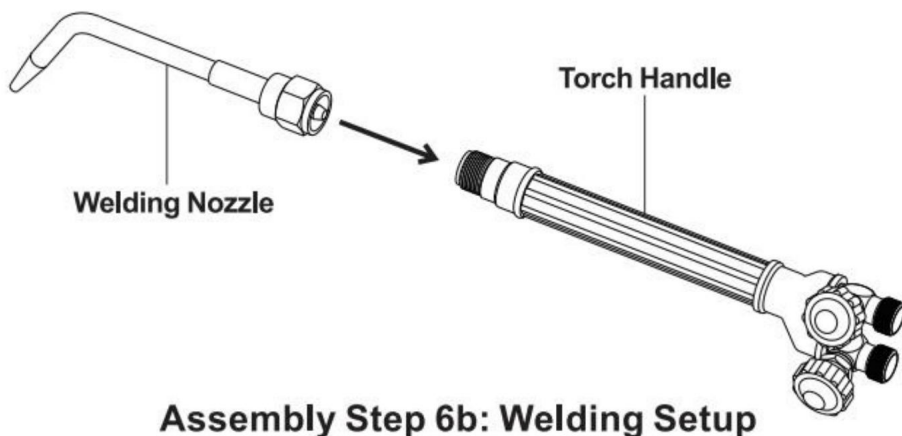
Maniglia. Stringere in senso antiorario; le filettature sono invertite.



Fase di montaggio 5: configurazione dell'impugnatura della torcia

6a. Impostazione della saldatura

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

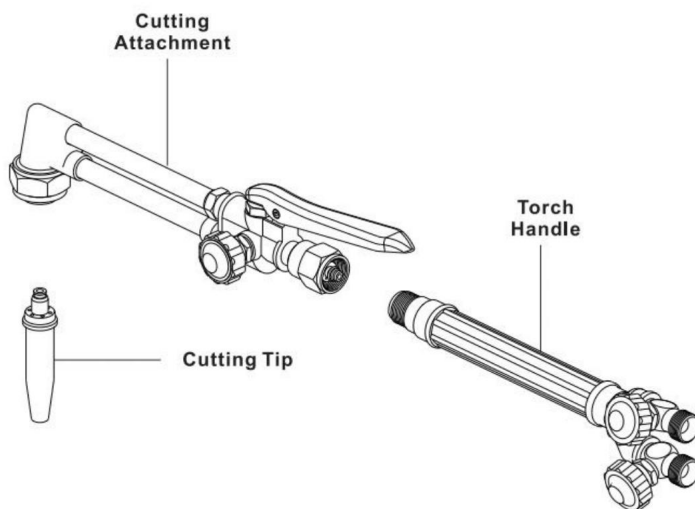


Assembly Step 6b: Welding Setup

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 della torcia e causeranno ritorni di fiamma o ritorni di fiamma.

Collegare l'accessorio di taglio all'impugnatura della torcia. Quindi, collegare la punta di taglio all'accessorio di taglio.



Fase di assemblaggio 6a: impostazione del taglio

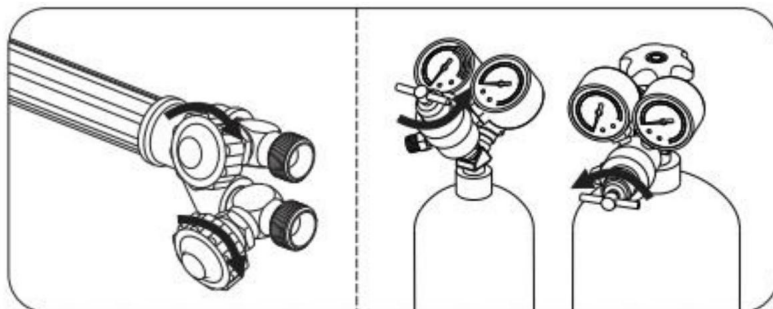
6. Prima dell'operazione, è necessario effettuare le prove di tenuta riportate nelle pagine seguenti dopo collegamento per verificare eventuali perdite nel sistema.

7.

Impostazione degli strumenti 2 di 3 - Primo test di perdita: acqua saponata

Questo test rileva perdite importanti.

1. Dopo aver collegato tutto, chiudere entrambe le valvole della maniglia della torcia, girando in senso orario. Chiudere i regolatori, ruotando le manopole in senso antiorario fino a quando non si allentano.



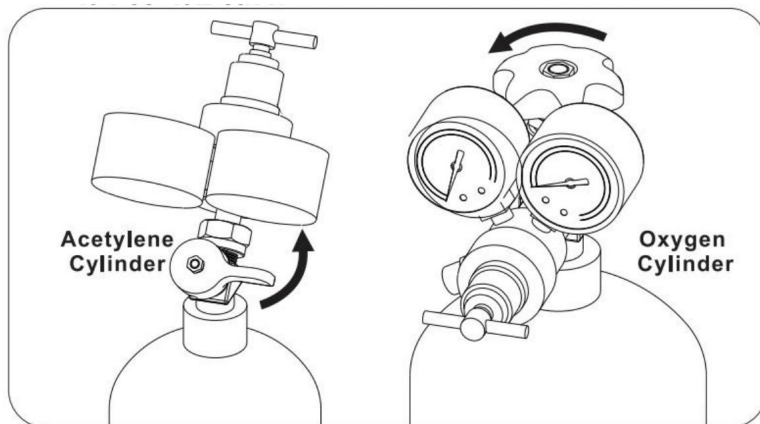
Close Valves
(Turn clockwise)

Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Aprire le valvole della bombola ruotandole solo in senso antiorario fino a quando il gas non inizia a fuoriuscire fluente.

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



Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

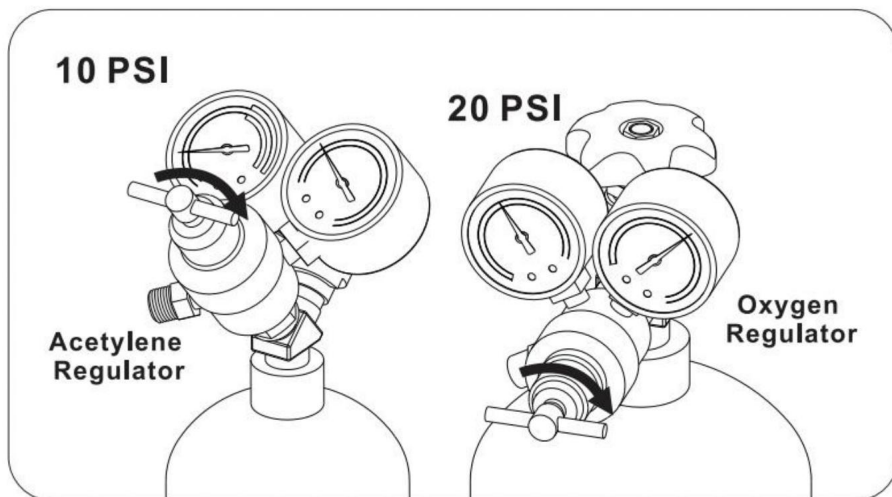
ATTENZIONE! TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DELLA BOMBOLA DI ACETILENE ogni volta che

il cilindro è in uso per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza

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

Regolare il regolatore di acetilene per erogare 10 PSIG.

NON SUPERARE LA PRESSIONE DELL'ACETILENE DI 15 PSI



4. Controllare tutti i collegamenti per eventuali perdite utilizzando acqua saponata. Se si riscontrano perdite, serrare. connessioni.

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

·Se con questo test non vengono rilevate perdite.

passare al test di monitoraggio del misuratore.

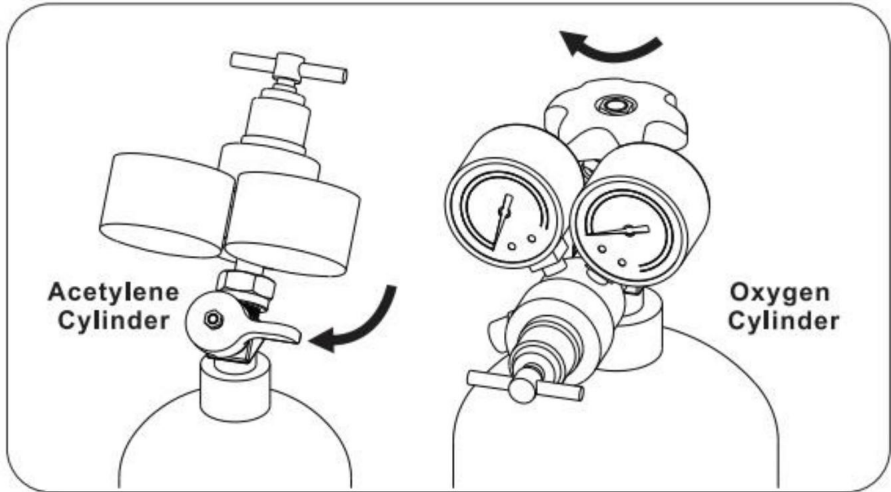
Impostazione dello strumento 3 di 3-Secondo test di perdita: monitoraggio del manometro

Questo test rileva piccole perdite.

1. Seguire tutti i passaggi del test dell'acqua saponata sopra per preparare il misuratore

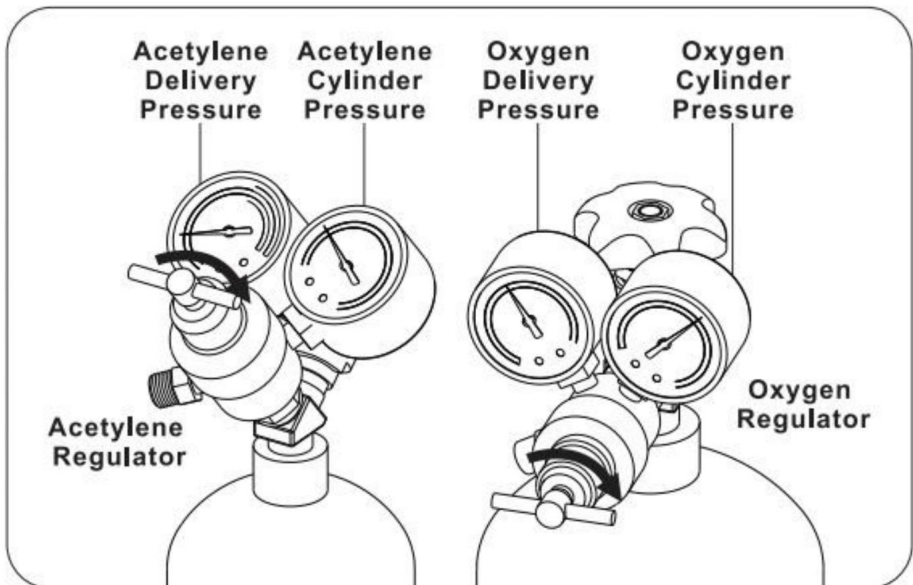
test di monitoraggio.

2. Chiudere entrambe le valvole delle bombole, ruotandole in senso orario.



Prova di tenuta 1 Fase 2: aprire le valvole del cilindro

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



Test di tenuta 2 Fase 3: Monitoraggio degli

indicatori - Se le letture non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite.

·Se una lettura cambia, c'è una perdita su quel lato del sistema. Seguire l'analisi delle perdite del misuratore nella pagina successiva per diagnosticare.

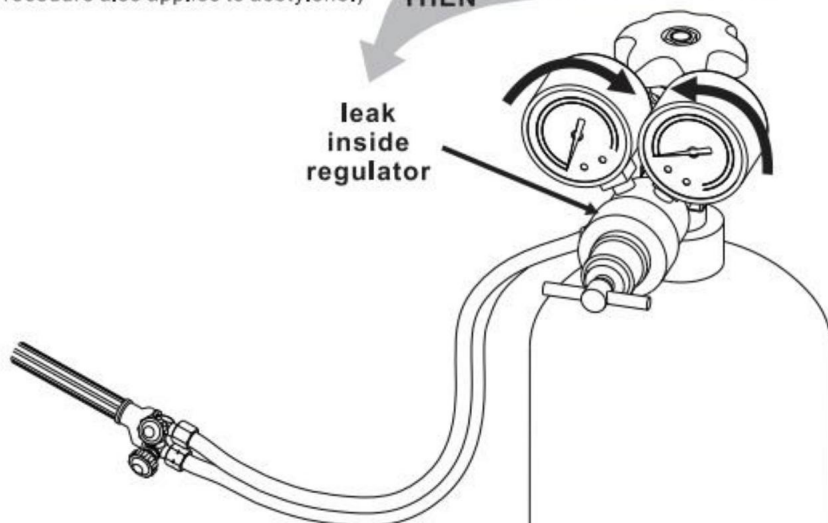
Analisi delle perdite del misuratore

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.

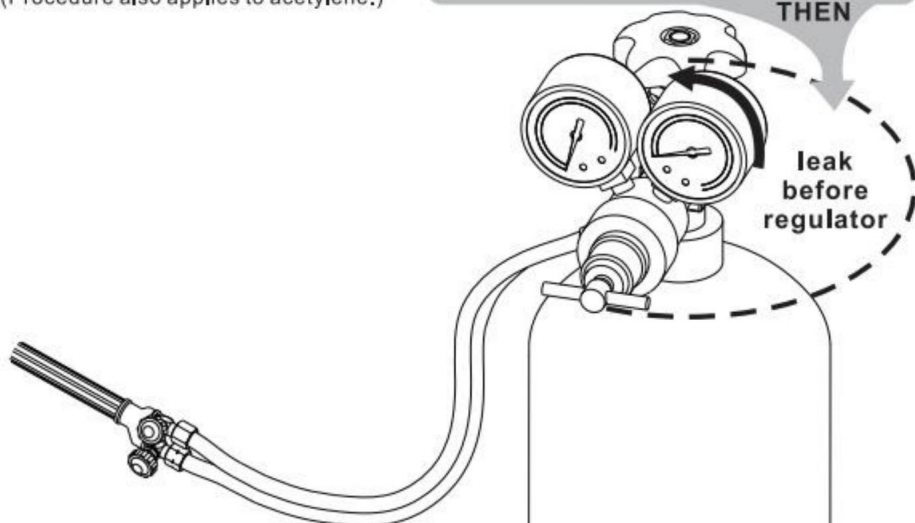
Far riparare il regolatore da un tecnico qualificato.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

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

THEN



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

la perdita si verifica nella valvola della bombola o nel collegamento tra il regolatore e la valvola della bombola.



PERICOLO! Per prevenire lesioni gravi e MORTE:

NON SERRARE O REGOLARE NESSUN COLLEGAMENTO tra il cilindro e

valvola della bombola o forzare la valvola della bombola. Se la valvola della bombola perde, spostare la bombola all'esterno e avvisare immediatamente il fornitore del gas.

1. Rilasciare la pressione dal sistema.

2. Serrare il collegamento tra il regolatore e la valvola della bombola.

3. Ripetere il test di perdita del

manometro. a. Se i manometri non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite. b.

Se la connessione perde ancora, provare con un cilindro diverso. c. Se

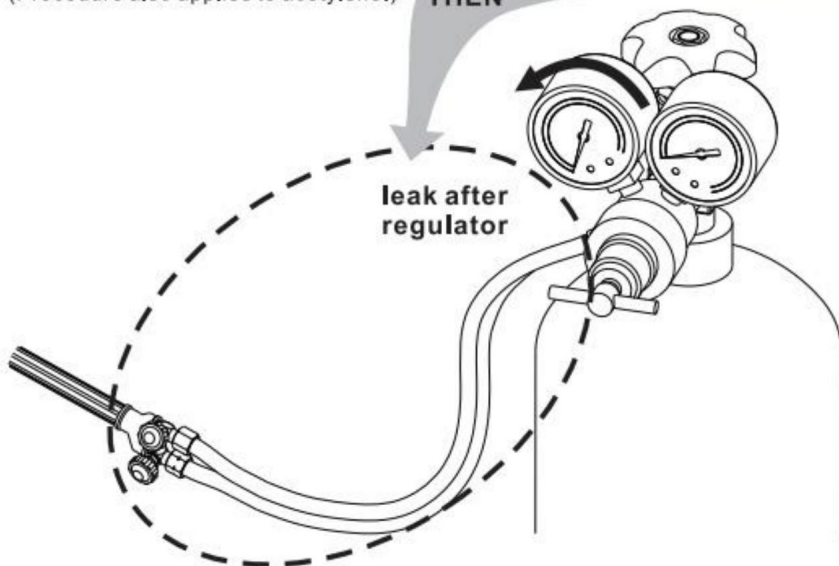
la connessione perde con il cilindro diverso, far esaminare il regolatore

da un tecnico qualificato.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown THEN



Se la pressione di mandata diminuisce:

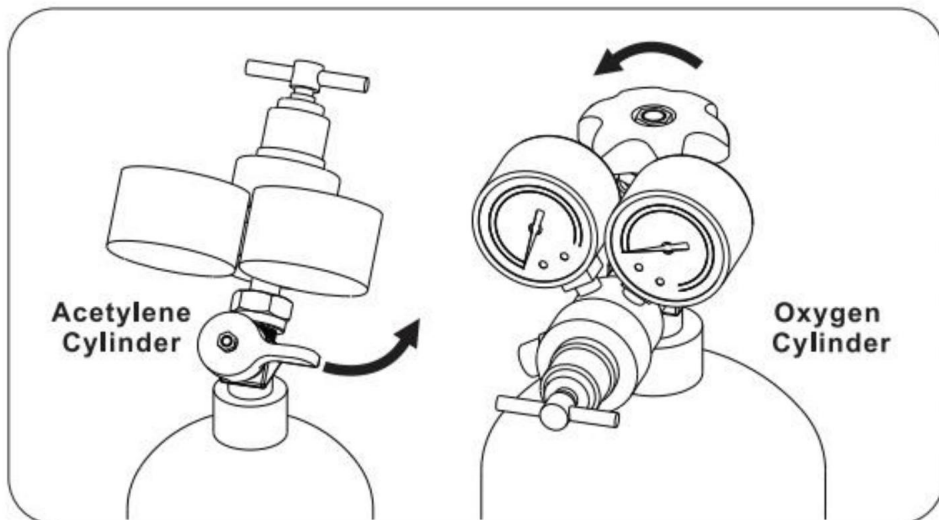
La perdita è nel collegamento di uscita del regolatore, all'interno del tubo, all'ingresso della torcia collegamento o alla valvola della torcia sull'impugnatura della torcia.

1. Rilasciare la pressione dal sistema.
 2. Serrare il collegamento di uscita del regolatore.
 3. Serrare il collegamento di ingresso dell'impugnatura della torcia.
 4. Ripetere il test di perdita del manometro.
- a. Se i manometri non cambiano, il test è completato e il sistema non presenta perdite. b. Se i collegamenti perdono ancora, far sostituire il regolatore, l'impugnatura della torcia e i tubi flessibili. esaminati da un tecnico qualificato. Se i tubi flessibili perdono, sostituirli, non tentare di riparare i tubi.

Nessuna perdita trovata

Se la prova di tenuta è stata completata e l'unità funziona correttamente, aprire le valvole della bombola, ruotandole in senso antiorario, e procedere all'operazione.

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



Aprire le valvole del cilindro solo dopo che il test conferma che non ci sono perdite

ATTENZIONE! TENERE LA CHIAVE SULLA VALVOLA DEL CILINDRO ogni volta che il cilindro è in da utilizzare per consentire uno spegnimento rapido in caso di emergenza.

Impostazioni della pressione della punta di saldatura

Questa impugnatura della torcia è in grado di saldare metalli da 1/32" fino a 1-1/4" di spessore.

Ugello di saldatura incluso, misura 0, per saldare metalli fino a 1/16" di spessore.

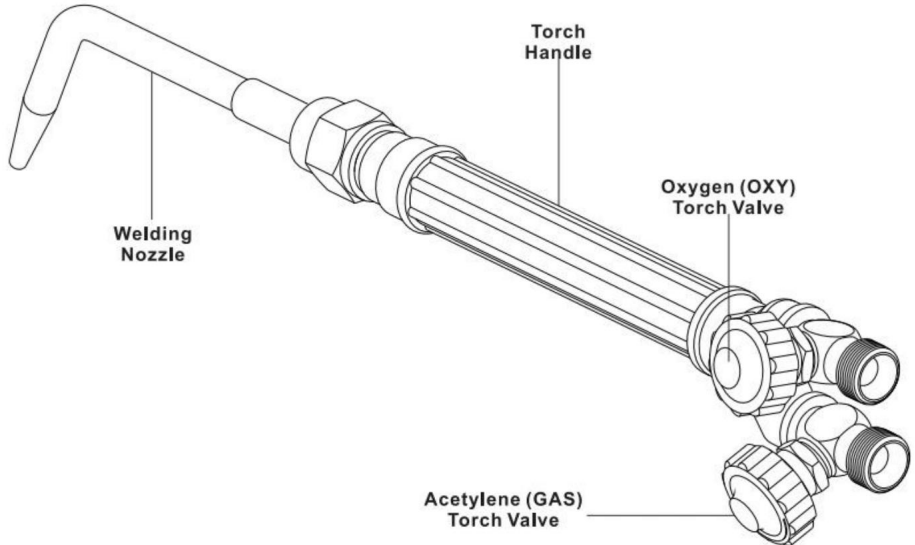
Controllare lo spessore dei metalli da saldare e utilizzare la tabella sottostante per scegliere

la dimensione dell'ugello per il lavoro. Se si saldano metalli di spessore diverso da 1/32" a 1/16", un saranno necessari ugelli di saldatura diversi.

Nota: la saldatura dei metalli più spessi indicati di seguito richiederà tecniche speciali, come come la smussatura dei bordi, che esulano dallo scopo del presente manuale.

Tabella A: Dati di flusso dell'ugello di saldatura

Metallo Spessore (pollici)	Ugello Misurare	Orifizio della punta Diametro (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	Da 15 a 35
1-1/4	7	0,126	8-10	8~10	Da 30 a 60



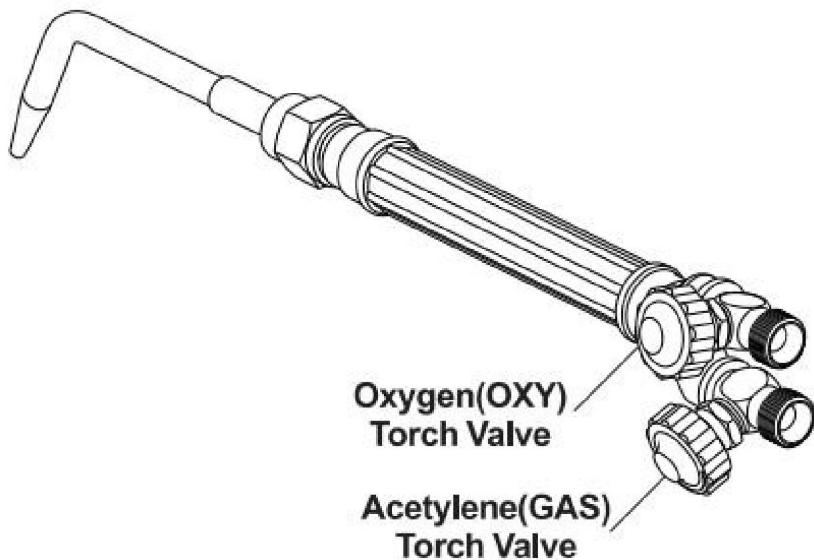
Istruzioni per la saldatura



Leggi l'INTERA sezione IMPORTANTI INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA su
l'inizio di questo manuale, incluso tutto il testo sotto i sottotitoli
ivi contenute prima dell'installazione o dell'uso del prodotto.

Ispezionare l'utensile prima dell'uso, cercando perdite, parti danneggiate, allentate o mancanti. Se
se si riscontrano problemi, non utilizzare l'utensile finché non viene riparato.

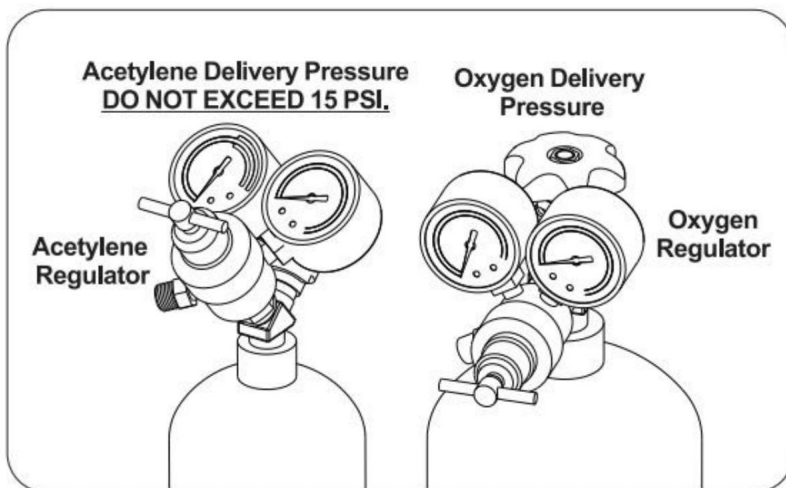
1. Preparare il taglio seguendo le istruzioni.
2. Chiudere saldamente entrambe le valvole sull'impugnatura della torcia.



Fase di saldatura 2: chiudere le valvole

3. Regolare i regolatori di acetilene e ossigeno alle loro corrette pressioni di lavoro, vedere Tabella A.

NON SUPERARE LA PRESSIONE DI 15 PSIA CETILENE.

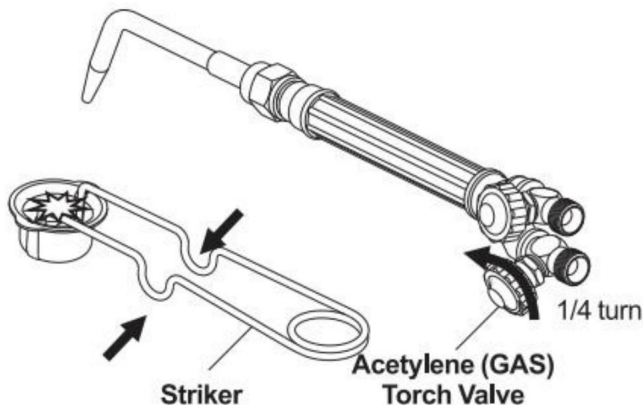


Fase di saldatura 3: impostare le pressioni di saldatura

Vedere la Tabella B.

4. Tenere l'impugnatura della torcia in una mano e l'accenditore nell'altra.
5. Aprire la valvola della torcia dell'acetilene di circa 1/4 di giro e accendere rapidamente l'acetilene gas che esce dall'ugello premendo la maniglia del percussore, creando un scintilla.

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



Fase di saldatura 5: accensione dell'acetilene

6. Posizionare il percussore su una superficie ignifuga. Aprire lentamente la torcia all'acetilene. Spingere ulteriormente la valvola finché la fiamma non si restringe leggermente lungo il bordo, come mostrato di seguito.



Fase di taglio 6: aprire lentamente la valvola della torcia in acetilene finché la fiamma non si spegne

7. Regolazione della fiamma:

a. Inizio dell'aggiunta di ossigeno: aprire lentamente la valvola della torcia dell'ossigeno. La fiamma si accenderà.

trasformarsi in una fiamma carbonizzante con un nucleo interno blu/bianco, un alone bianco che circonda il nucleo e una fiamma arancione chiara come mostrato nel passaggio 7 della saldatura illustrazione, in basso a sinistra.

b. Corretta miscela di ossigeno: continuare ad aprire lentamente la valvola della torcia dell'ossigeno fino a quando la grande sezione arancione chiaro della fiamma diventa quasi incolore e il centro di la fiamma ha un nucleo bianco con poco o nessun alone. Questa è la fiamma "neutra" necessaria per il funzionamento come mostrato nell'illustrazione della Fase di saldatura 7, sotto al centro. c.

Troppo ossigeno: se si apre troppo la valvola della torcia dell'ossigeno. La grande

la sezione della fiamma sarà blu-stra-arancione e il nucleo interno sarà piccolo come mostrato

nell'illustrazione della fase di saldatura 7, in basso a destra. Chiudere leggermente la valvola della torcia dell'ossigeno

fino a raggiungere la fiamma descritta nel passaggio b sopra.

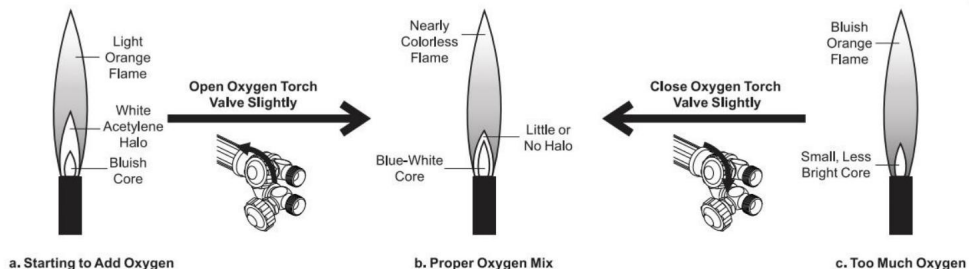
ATTENZIONE! Indossare occhiali protettivi per saldatura.

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

Nota: la saldatura ossigeno-acetilene è un processo che richiede due mani:

una mano controlla la torcia, mentre l'altra mano controlla una bacchetta di riempimento (venduta separatamente). Le tecniche di saldatura appropriate e la preparazione della saldatura sono al di fuori dell'ambito di questo manuale. Si consigliano libri e corsi di saldatura per insegnare correttamente metodi e tecniche.

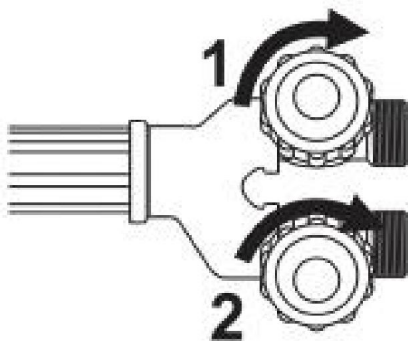
9. Dopo la saldatura, seguire le istruzioni per lo spegnimento riportate nella pagina a fronte.



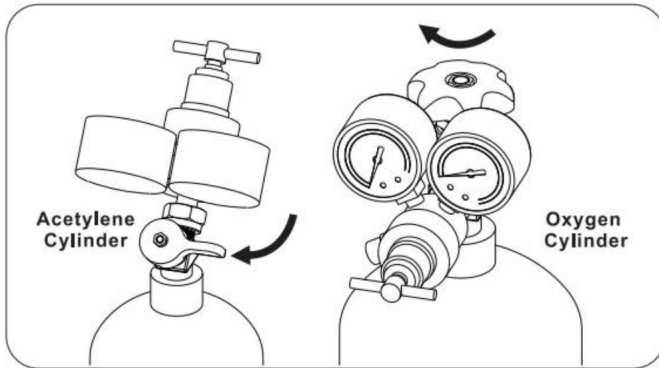
Fase di saldatura 7: regolazione della fiamma di saldatura

Istruzioni per l'arresto della saldatura

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

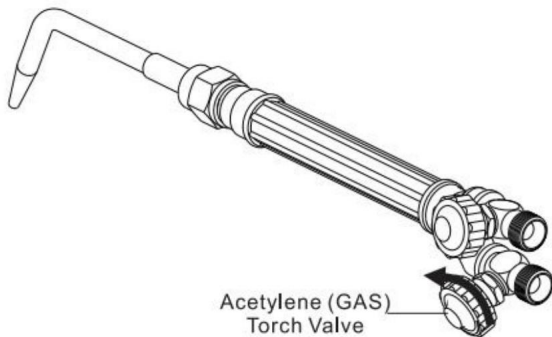


.2. Chiudere completamente entrambe le valvole della bombola, ruotandole in senso orario.



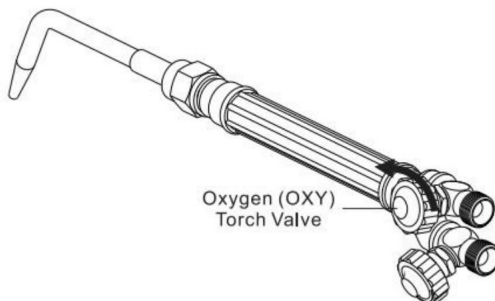
Fase di arresto 2: chiudere le valvole della bombola

3. Aprire la valvola della torcia dell'acetilene in senso antiorario per consentire a tutta la pressione di dissanguarsi.



Fase di spegnimento 3: aprire la valvola dell'acetilene

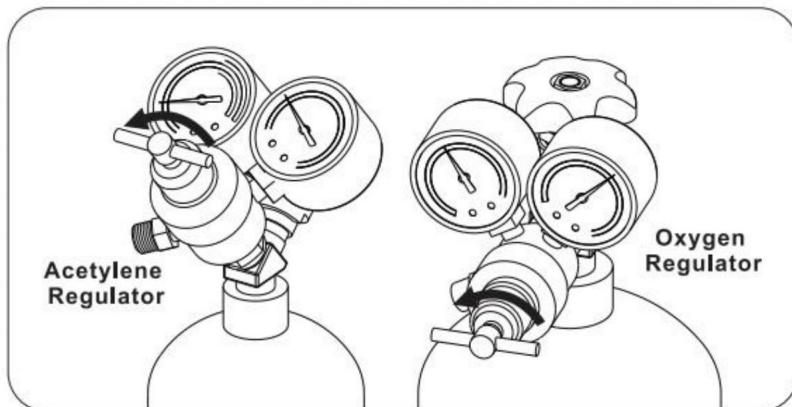
4. Aprire la valvola della torcia dell'ossigeno in senso antiorario per consentire la fuoriuscita di tutta la pressione.



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 rimuoverli dai regolatori.

IMPORTANTE! La mancata osservanza di questa precauzione potrebbe danneggiare in modo permanente i regolatori.



**Fase di arresto 5: chiudere i regolatori
(Ruotare in senso antiorario fino ad allentarli.)**

Impostazioni della pressione della punta di taglio

L'accessorio di taglio è utilizzato per tagliare metalli fino a 3" di spessore. La punta inclusa, misura 0, taglia metalli fino a 1/2" di spessore.

Controllare lo spessore del metallo da tagliare e utilizzare la tabella sottostante per scegliere il punta di dimensioni appropriate per il lavoro. Per tagliare metalli di spessore superiore a 1/2", sarà necessaria una punta diversa. necessario.

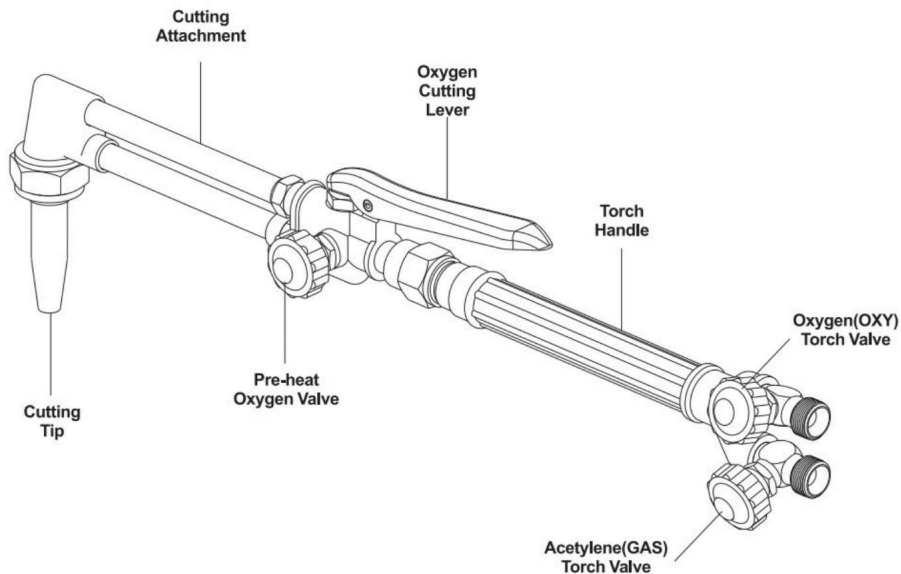
Tabella B: Dati di flusso della punta di taglio

Taglio Spessore (pollici)	Standard Ugello <small>Misurare</small>	Taglio dell'ossigeno Pressione (PSIG)	Acetilene Pressione (PSIG)	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 collegato 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 all'ossigeno: attiva un flusso extra di ossigeno per il taglio.



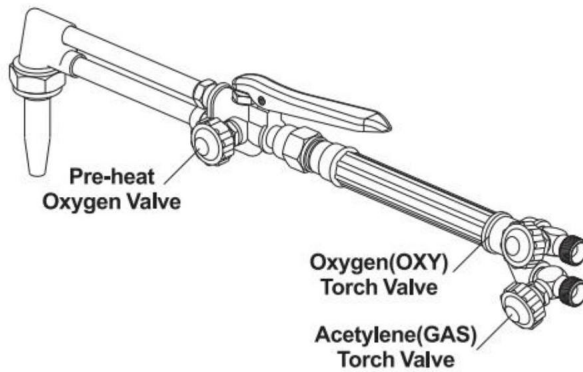
Istruzioni per il taglio



Leggi l'INTERA sezione IMPORTANTI INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA su
l'inizio di questo manuale, incluso tutto il testo sotto i sottotitoli
ivi contenute prima dell'installazione o dell'uso del prodotto.

Ispezionare l'utensile prima dell'uso, cercando perdite, parti danneggiate, allentate o mancanti. Se
se si riscontrano problemi, non utilizzare l'utensile finché non viene riparato.

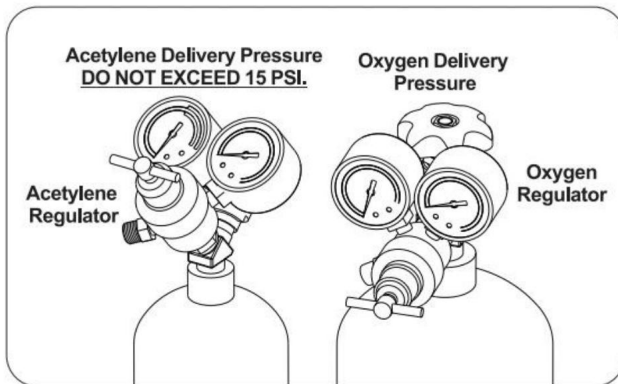
1. Preparare il taglio seguendo le istruzioni.
2. Chiudere saldamente tutte le valvole sull'impugnatura della torcia e sull'accessorio di taglio.



Fase di taglio 2: chiudere le valvole

3. Regolare i regolatori di acetilene e ossigeno per il corretto funzionamento pressioni, vedere Tabella B.

NON SUPERARE LA PRESSIONE DI 15 PSIA CETILENE.

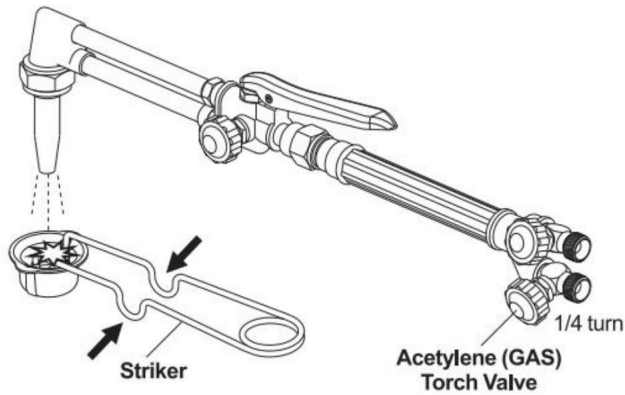


Fase di taglio 3: impostare le pressioni di taglio. Vedere la tabella B.

4. Tenere l'impugnatura della torcia in una mano e l'accenditore nell'altra.

5. Aprire la valvola della torcia dell'acetilene di circa 1/4 di giro e accendere rapidamente l'acetilene gas che esce dall'ugello premendo la maniglia del percussore, creando un scintilla.

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

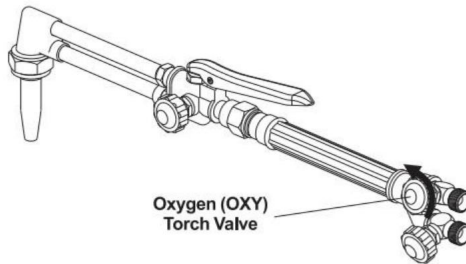


Fase di taglio 5: accensione dell'acetilene

6. Posizionare l'accenditore su una superficie ignifuga. Aprire lentamente la valvola della torcia per acetilene finché la fiamma non si abbassa leggermente, come mostrato di seguito.



Fase di taglio 6: aprire lentamente la valvola del cannello ad acetilene finché la fiamma non si spegne. 7. Non premere la leva di taglio dell'ossigeno. Aprire la valvola del cannello ad ossigeno.



Fase di taglio 7: aprire la valvola della torcia a

ossigeno 8. Regolazione

della fiamma: a. Inizio dell'aggiunta

di ossigeno: aprire lentamente la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno. La fiamma cambierà in una fiamma carbonizzante con un nucleo interno blu/bianco, un alone bianco che circonda il nucleo e una fiamma arancione chiaro come mostrato nell'illustrazione della fase di taglio

8, in basso a sinistra. b. Miscela di ossigeno corretta: continuare a girare lentamente la valvola di

preriscaldamento dell'ossigeno finché la grande sezione arancione chiaro della fiamma diventa quasi

incolore e il centro della fiamma ha un nucleo bianco con poco o nessun alone. Questa è la "fiamma neutra necess

per il funzionamento come mostrato nell'illustrazione del passaggio 8 di taglio, sotto al centro. c.

Troppo ossigeno: se si apre troppo la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno, il grande

la sezione della fiamma sarà bluastra-arancione e il nucleo interno sarà piccolo come mostrato

nell'illustrazione del passaggio 8 di taglio, in basso a destra. Chiudere leggermente la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno

fino a raggiungere la fiamma descritta nel passaggio b sopra.

ATTENZIONE! Indossare occhiali protettivi per saldatura.

9. Dopo aver regolato la fiamma come spiegato ed illustrato, procedere al taglio:

a. Riscaldare il bordo da cui si inizia il taglio finché non diventa rovente.

ATTENZIONE! Iniziare il taglio dal bordo del pezzo in lavorazione. Se eseguito in modo improprio, il tentativo di

iniziare un taglio al centro del pezzo in lavorazione provocherà la fuoriuscita di metallo fuso.

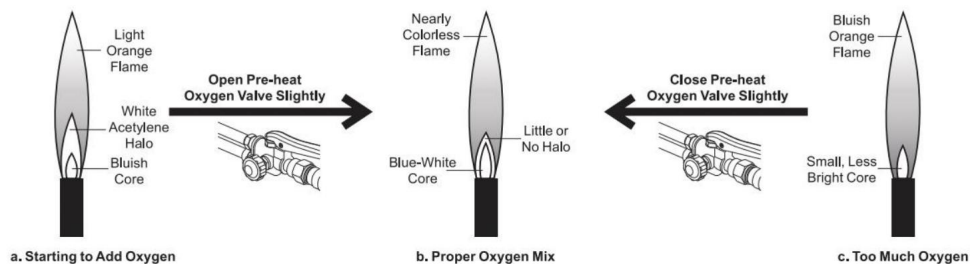
verso l'operatore. Non tentare di iniziare un taglio nel mezzo di un pezzo in lavorazione

a meno che non si sia adeguatamente formati sui metodi sicuri per avviare questi tagli. b. Dopo

il preriscaldamento, premere la leva di taglio dell'ossigeno e guidare lentamente la torcia

lungo la linea di taglio per tagliare il metallo.

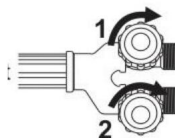
10. Dopo il taglio, seguire le istruzioni per lo spegnimento riportate nella pagina a fronte.



Fase di taglio 8: regolazione della fiamma di preriscaldamento

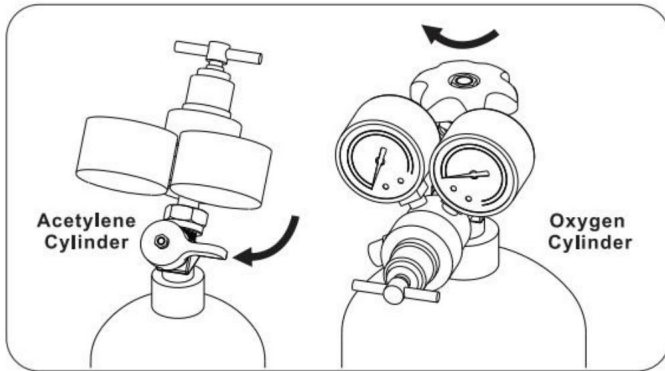
Istruzioni per l'arresto del taglio

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



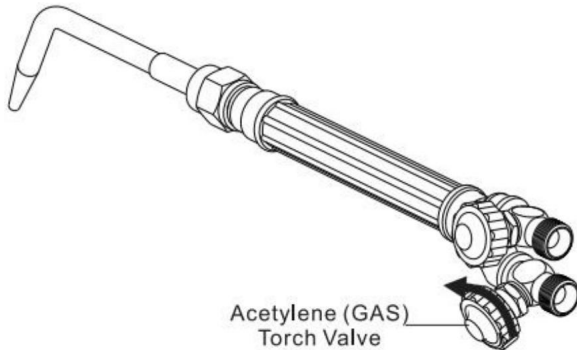
la valvola della torcia dell'acetilene in senso orario

2. Chiudere completamente entrambe le valvole della bombola, ruotandole in senso orario.



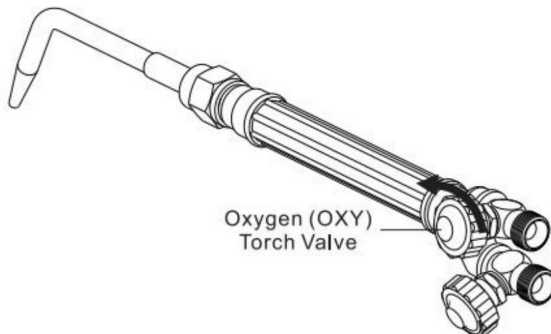
Fase di arresto 2: chiudere le valvole della bombola

3. Aprire la valvola della torcia dell'acetilene in senso antiorario per consentire a tutta la pressione di dissanguarsi.



Fase di spegnimento 3: aprire la valvola dell'acetilene

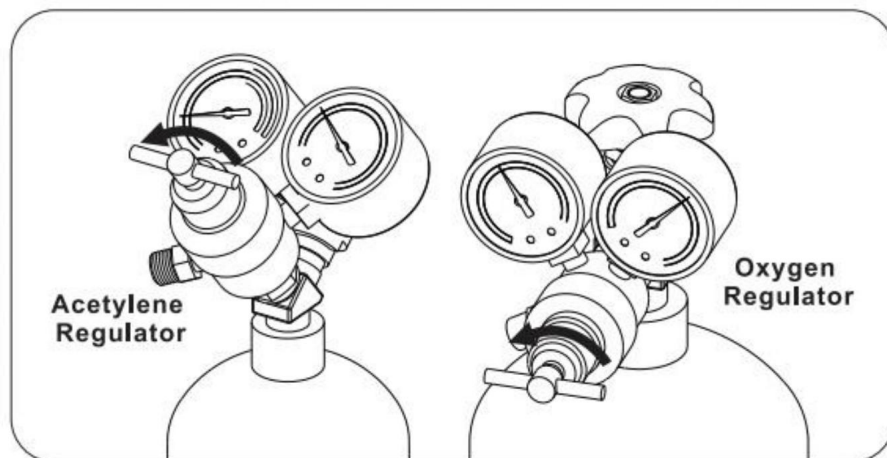
4. Aprire la valvola della torcia dell'ossigeno in senso antiorario per consentire la fuoriuscita di tutta la pressione.



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 precauzione potrebbe danneggiare in modo permanente i regolatori.



**Fase di spegnimento 5: chiudere i regolatori
(ruotare in senso antiorario fino ad allentarli).**

Istruzioni per la manutenzione

Le procedure non specificatamente spiegate nel presente manuale devono essere eseguite esclusivamente da un tecnico qualificato.



AVVERTIMENTO

PER PREVENIRE LESIONI GRAVI DOVUTE A OPERAZIONI ACCIDENTALI:

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

PER PREVENIRE GRAVI LESIONI DOVUTE A GUASTI DELL'UTENSILE:

Non utilizzare apparecchiature danneggiate. In caso di rumori anomali, vibrazioni o perdite di gas si verifica, correggere il problema prima di riutilizzarlo.

1. PRIMA DI OGNI UTILIZZO, ispezionare le condizioni generali del kit torcia. Controllare collegamenti dei tubi allentati, tubi rotti o usurati e qualsiasi altra condizione che potrebbe

compromettere la sicurezza del funzionamento.

Se si verifica o si nota una condizione anomala, far correggere il problema prima ulteriore 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 il corpo esterno dell'accessorio di taglio, utilizzare un panno pulito e asciutto. Non immergere qualsiasi parte dell'accessorio di taglio in QUALSIASI liquido.

Non utilizzare solventi o altri agenti infiammabili per pulire l'accessorio di taglio

MANUTENZIONE	GRAFICO	
	Prima dell'uso	Dopo l'uso
Tipo di manutenzione		
Controllare che l'utensile non sia danneggiato.	X	X
Utilizzare il detergente per punte per pulire l'apertura della punta	X	X
Pulire con un panno pulito e asciutto NON USARE MAI SOLVENTI PER PULIRE QUESTO ACCESSORIO DA TAGLIO.		X

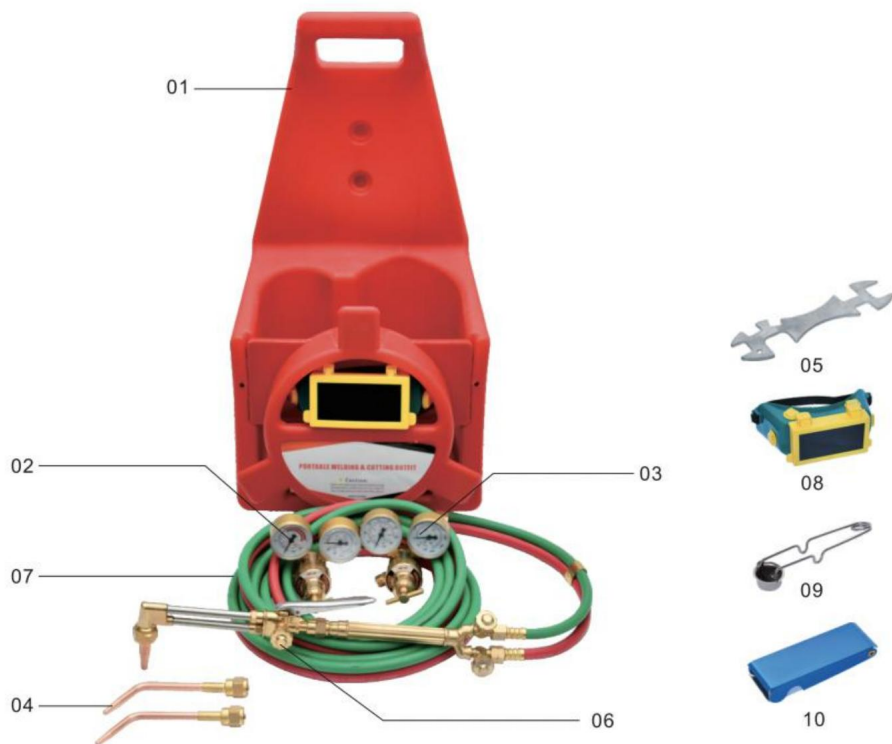
Risoluzione dei problemi

Problema	Possibili cause	Probabili soluzioni

<p>Prima svolta su Torch, l'odore del gas è notato.</p>	<p>1. Tubo flessibile connessioni allentate. 2. Crepa nel tubo. 3. Perdita del cilindro a collo.</p>	<p>1. Serrare tutti i collegamenti. 2. Controllare i tubi flessibili. Se si riscontrano crepe, sostituire l'intero tubo. NON RATTRUZIONARE O NASTRARE I TUBI DEL GAS. 3. Controllare la zona del collo dei cilindri. Se si riscontrano crepe o danni, non utilizzarlo. Fissare in posizione verticale, in un'area ben ventilata, lontano da fonti di accensione. Contattare fornitore di gas IMMEDIATAMENTE. Sostituire cilindri prima di procedere con il lavoro.</p>
<p>La fiamma è irregolare</p>	<p>1. Punta di taglio intasato o sporco 2. Livello del carburante basso.</p>	<p>1. Chiudere il gas, prima l'ossigeno, poi l'acetilene. Lasciare raffreddare completamente la torcia. Rimuovere la punta e controllare che non vi siano sporcizia o detriti. Utilizzare il detergente per punte per pulire la punta o sostituirla se necessario necessario. 2. Controllare il livello del gas e rabboccare se necessario necessario.</p>
<p>Seguire tutte le precauzioni di sicurezza durante la diagnosi o la manutenzione dell'utensile. Scollegare l'alimentazione dell'aria prima della manutenzione.</p>		

Elenco delle parti e schema di montaggio

Parte	Descrizione	Quantità
1	Borsa da trasporto	1
2	Regolatore di acetilene	1
3	Regolatore di ossigeno	1
4	Punta di saldatura	2
5	Chiave	1
6	Torcia	1
7	Tubo flessibile	1
8	occhiali protettivi	1
9	Più leggero	1
10	Pulitore per punte	1



Produttore: Sanven Technology Ltd.

Indirizzo: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Made in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Kit de soplete de corte y soldadura a gas

Modelo: 1C016-0001

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SOLDADURA Y CORTE A GAS

KIT DE ANTORCHA

Modelo: 1C016-0001






¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

	Lea el manual de instrucciones.
	Advertencia: Asegúrese de usar guantes al utilizar este producto.
	Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto. Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto.

PRESUPUESTO

Reguladores	Oxígeno: CGA540 Acetileno: CGA200
Boquilla de soldadura	VM-W, suelda hasta 1/16 IN.
Punta de corte	3-101, corta hasta 1/2 PULG.
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 pulg.
Roscas de conexión de mangueras	Oxígeno: mano derecha Acetileno: mano izquierda
Cilindros No incluido	20 pies cúbicos de oxígeno 10 pies cúbicos de acetileno
Accesorios	Gafas protectoras, llave inglesa, limpiador de puntas Striker

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.

Cortará hasta 1/2" y soldará hasta 1/16" con las puntas de soldadura y corte incluidas.

Las puntas de soldadura y corte más grandes se venden por separado.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES



En este manual, en el etiquetado y en toda otra información proporcionada con

Este producto:

Este es el símbolo de alerta de seguridad. Se utiliza para alertarlo sobre posibles

Peligros 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, si no se evita, provocará la muerte.

o lesiones graves.

ADVERTENCIA

ADVERTENCIA indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría provocar

muerte o lesiones graves.

PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN, utilizada con el símbolo de alerta de seguridad, indica una situación peligrosa.

que, de no evitarse, podría provocar lesiones menores o moderadas.

AVISO

AVISO se utiliza para referirse a prácticas no relacionadas con lesiones personales.

PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN, sin el símbolo de alerta de seguridad, se utiliza para referirse a prácticas no relacionadas

a lesiones personales.

Advertencias de seguridad



ADVERTENCIA Lea todas las advertencias e instrucciones de seguridad. Si no se siguen

Las advertencias e instrucciones pueden provocar explosiones, incendios y/o

lesión grave

Guarde todas las advertencias e instrucciones para futuras consultas.

Las advertencias, precauciones e instrucciones comentadas en este manual de instrucciones

No puede cubrir todas las posibles condiciones y situaciones que pueden ocurrir. Debe ser

El operador debe entender que el sentido común y la precaución son factores que

No se pueden incorporar a este producto, sino que deben ser suministrados por el operador.

Seguridad en el área de trabajo

1. Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada.

2. Los bancos desordenados y las áreas oscuras invitan a los accidentes.
3. Mantenga a los transeúntes, niños y visitantes alejados mientras trabaja. Las distracciones pueden hacer que pierda el control. Proteja a los demás en el área de trabajo del calor intenso.
No permita que otras personas se acerquen lo suficiente para mirar la llama, ya que el daño ocular es real.
Posibilidad. Proporcionar barreras o escudos según sea necesario.
4. Cuando sea posible, traslade el trabajo a un lugar alejado de materiales combustibles.
materiales. Si NO es posible reubicarlos, proteja los materiales combustibles con una cubierta.
Fabricado con material resistente al fuego. Retire o asegure todos los materiales combustibles.
un radio de 35 pies (10 metros) alrededor del área de trabajo.
5. Proteja el área de trabajo con pantallas portátiles resistentes al fuego. Utilice una pantalla resistente al fuego.
material para bloquear todas las aberturas y proteger paredes, techos, pisos, etc. combustibles.
6. Si trabaja cerca o sobre una pared, techo, piso, etc. de metal, evite la ignición
combustibles del otro lado moviéndolos a un lugar seguro. Si
La reubicación de combustibles NO es posible, designe a alguien para que actúe como bombero.
estar equipado con un extintor de incendios durante el proceso de soldadura o corte y
durante al menos media hora después de finalizar el proyecto de soldadura o corte.
7. No coloque la antorcha sobre ningún material que no sea hormigón desnudo hasta que se haya
enfriado completamente
8. No sude ni corte ningún material que tenga un revestimiento combustible o una
Estructura interna combustible, como tambores o tanques, sin una autorización
Método para eliminar el peligro.
9. No deseche escorias calientes en recipientes que contengan materiales combustibles.
10. Mantenga cerca un extintor de incendios completamente cargado y conozca la forma correcta de hacerlo.
Úselo. Después de soldar o cortar, realice una verificación minuciosa para detectar evidencia de fuego y asegúrese de que no haya peligro de incendio.
Tenga en cuenta que la llama o el humo, fácilmente visibles, pueden no estar presentes durante algún tiempo después de una
El fuego ha comenzado
11. No soldar ni cortar en atmósferas que contengan sustancias reactivas o peligrosas.
gases, vapores, líquidos o polvos inflamables.
12. Limpie y purgue los recipientes antes de aplicar calor. No aplique calor a un recipiente.
contenedor que ha contenido una sustancia desconocida o un material combustible cuyo
El contenido, al calentarse, puede producir vapores inflamables o explosivos. Ventilación cerrada
contenedores, incluidas las piezas fundidas, antes de precalentarlos, soldarlos o cortarlos.

Seguridad personal

1. El uso y la utilización de ropa y dispositivos de seguridad personal reducen el riesgo de lesión. Use lo siguiente:

- a. Ropa resistente al fuego (No use pantalones con puños, camisas con bolsillos abiertos o (Cualquier prenda de vestir que pueda atrapar y retener metal fundido o chispas).
- b. Polainas y botas de trabajo de cuero resistentes al fuego. c. Guantes de soldador de cuero aislantes y secos.
- d. Respirador aprobado por NIOSH
- e. Gafas de soldar de grado 5 o superior
- f. Cobertura adecuada para la cabeza para proteger la cabeza y el cuello proteger la cabeza y el cuello
- g. Tapones para los oídos o protectores auditivos resistentes al fuego (si se suelda o corta por encima de la cabeza o en espacios reducidos). espacios)

Mantenga la ropa y el equipo de seguridad libres de grasa, aceite, solventes y cualquier otro Sustancias inflamables.

2. Manténgase alerta. Preste atención a lo que está haciendo y use el sentido común al operar.

Esta linterna. No la use si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o

medicación. Un momento de distracción durante la operación puede tener como consecuencia graves consecuencias personales. lesión.

3. No se estire demasiado. Mantenga el equilibrio y la posición adecuada en todo momento.

y el equilibrio permite un mejor control en situaciones inesperadas.



4. PELIGRO DE INHALACIÓN:

La soldadura y el corte producen HUMOS TÓXICOS.

La exposición a los humos de escape de soldadura o 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 relacionados con la exposición a humos de soldadura o corte son:

· Aparición temprana de la enfermedad de Parkinson

· Cardiopatía

· Úlceras

· Daños a los órganos reproductores.

· Inflamación del intestino delgado o del 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 para reducir el riesgo de desarrollar las enfermedades mencionadas anteriormente.

5. Evite la sobreexposición a humos y gases. Mantenga la cabeza fuera de los humos. No respire los humos. Use suficiente ventilación o escape, o ambos, para mantener los humos y gases lejos de su área de respiración. Cuando la ventilación sea cuestionable, haga que un técnico calificado tome una muestra de aire para determinar la necesidad de medidas correctivas. Si es necesario, use ventilación mecánica para mejorar la calidad del aire. Si esto no es posible, use un respirador aprobado. No trabaje en áreas confinadas a menos que estén bien ventiladas o esté usando un ventilador con suministro de aire.

Siga siempre las pautas de OSHA para los límites de exposición permisibles (PEL) para varios 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 verifique la operación y la calidad del aire y haga recomendaciones para la situación específica de soldadura o corte.

6. ADVERTENCIA: Este producto, cuando se utiliza para soldar, cortar, soldar con autógena o aplicaciones similares, produce sustancias químicas que el estado de California considera que provocan 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 considera que provoca defectos de nacimiento (u otros daños reproductivos). (Código de Salud y Seguridad de California § 25249.5 y siguientes).

Seguridad en la instalación del equipo

1. Asegúrese de estar preparado para comenzar a trabajar antes de abrir el suministro de gas.
2. Para evitar explosiones, utilice válvulas de retención de baja presión y supresores de retroceso de llama (se venden por separado) en la base del soplete.
- 3.

Utilícelo únicamente con oxígeno y acetileno. No modifique este soplete ni lo utilice para un fin para el que no está destinado.

4. Ajuste el regulador de acetileno a no más de 15 PSI. El acetileno es inestable y puede explotar si se presuriza demasiado.

5. No utilice aceite, grasa ni cinta selladora de roscas en ningún conector.
6. Utilice abrazaderas (no incluidas) u otras formas prácticas de asegurar y sostener el trabajo. pieza sobre una plataforma estable. Sostener la pieza con la mano o contra el cuerpo es inestable y puede provocar pérdida de control, incendio y/o lesiones personales.
7. Utilice únicamente los accesorios recomendados por el fabricante para su modelo Antorcha. Los accesorios que pueden ser adecuados para una Antorcha pueden resultar peligroso si se utiliza en otra antorcha. Utilice únicamente mangueras de gas adecuadas.

Seguridad de los cilindros

1. No utilice cilindros abollados o dañados.
2. Asegure los cilindros a un carro, pared o poste para evitar que se caigan. Utilice y Guarde los cilindros únicamente en posición vertical. Si utiliza el estuche incluido para sujetarlos, Cilindros, aseguran la caja a un carro, pared o poste
3. Utilice tapas de cilindros cuando mueva o almacene cilindros.
4. No almacene los cilindros a temperaturas de 120 °F o superiores.
5. CILINDROS VACÍOS: NO LOS DEJE CAER, GOLPEE, PERFORE, CALIENTE NI LOS INSTALE. FUEGO A UN CILINDRO, INCLUSO SI ESTÁ VACÍO. Mantenga los cilindros vacíos en los lugares especificados. áreas y marque claramente "vacío". Comuníquese con las autoridades locales de desechos sólidos para obtener más información. Instrucciones sobre la eliminación o reciclaje correcto de cilindros vacíos.
6. MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO siempre que el cilindro esté en Úselo para permitir el apagado rápido en caso de emergencia

Inspección de equipos

1. NO USE LLAMA PARA DETECTAR FUGAS.
2. INSPECCIONE ANTES DE CADA USO. Busque lo siguiente y no utilice Kit si se observa algún daño:
 - a. Inspeccione las superficies de asiento cónicas de las boquillas y la tuerca de la punta. Haga que un técnico calificado repare el área del asiento si tiene abolladuras, rebabas o está quemado. Una superficie de asiento deficiente puede provocar un incendio o un retroceso de llama.
 - b. Examine todas las mangueras para detectar cortes, grietas, quemaduras, áreas desgastadas u otros daños. No utilizar si está dañado.
 - c. Verifique si hay conexiones sueltas usando una solución de agua jabonosa. Apriete o Repare cualquier fuga que se encuentre.

d. No utilice el kit de soplete si alguno de los gases no se apaga por completo cuando La válvula del soplete de oxígeno y la válvula del soplete de acetileno están cerradas. Fuga de El gas que sale de la punta es un riesgo de seguridad importante. Si no se puede apagar el gas en el Mango de la antorcha, es peligroso y debe reemplazarse. e. Inspeccione si hay otros defectos o daños. No utilice ninguna antorcha dañada. partes. Etiquete las piezas dañadas con "No usar" hasta que se reparen.

Seguridad de la operación

1. Inspeccione antes de cada uso, consulte la sección de advertencia anterior.
2. Utilícelo únicamente con ventilación adecuada.
3. No toque la pieza de trabajo ni la punta hasta que se enfríen.
4. Mantenga las mangueras alejadas de piezas calientes, del área cortada y de las llamas.
5. Nunca deje la antorcha desatendida cuando esté conectada a un suministro de gas.
6. Deje suficiente tiempo para que la antorcha se enfríe completamente antes de guardarla.
7. Cualquier material descargado del área de trabajo durante el uso estará extremadamente caliente.

Tenga cuidado de no quemarse con escoria u otros productos de desecho.

8. CONTRAFUEGO: Cuando la llama se apaga con un fuerte "pop", se habla de contrafuego.

El contraataque puede ser causado por:

a. Utilizar la antorcha a presiones inferiores a las requeridas para la punta utilizada. b. Hacer que la punta toque la pieza de trabajo. c. Sobrecalentar la punta.

d. Una obstrucción en la punta.

Si se produce una contraexplosión, cierre las válvulas del mango del soplete (primero el oxígeno, luego el acetileno) y Después de remediar la causa, vuelva a encender la antorcha.

9. FLASHBACK: El flashback es una condición que se produce cuando la llama vuelve a encenderse.

en la Antorcha y arde por dentro con un silbido estridente o un chirrido.

Si se produce un retroceso, cierre las válvulas del mango del soplete (primero el oxígeno, luego el acetileno).

¡INMEDIATAMENTE! El flashback generalmente indica un problema que debe repararse.

antes de continuar con el trabajo en cuestión. Una punta obstruida, un funcionamiento incorrecto del

Las válvulas o una presión incorrecta de acetileno/oxígeno podrían provocar un retroceso. Busque y

Corrija la causa antes de volver a encender la antorcha. Si no se encuentra la causa, lleve el kit

reparado por un técnico calificado antes de regresar a su proyecto.

10. Tenga cuidado con las fugas de gas. Si mientras utiliza esta antorcha 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 para detectar fugas. utilizando agua jabonosa. NUNCA revise si hay fugas utilizando una llama.

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

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

12. Después del uso, purgue las líneas y guarde todos los componentes fuera del alcance de los niños.

Otras personas no capacitadas. Las linternas son peligrosas en manos de usuarios no capacitados.

Servicio

1. El servicio de la antorcha debe ser realizado únicamente por personal de reparación calificado.

El servicio o mantenimiento realizado por personal no calificado podría resultar en un riesgo de lesión.

2. Al realizar el mantenimiento, utilice únicamente piezas de repuesto idénticas. Siga las instrucciones del manual.

Sección "Inspección, mantenimiento y limpieza" de este manual. Uso de

Las piezas no autorizadas o el incumplimiento de las instrucciones de mantenimiento pueden crear un riesgo de incendio o lesiones.

3. Mantenga las etiquetas y placas de identificación del producto. Éstas contienen información importante. ilegible o faltante, comuníquese con Harbor Freight Tools para obtener un reemplazo.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Configuración de la pieza de trabajo y del área de trabajo

1. Designe un área de trabajo que esté limpia y bien iluminada. El área de trabajo no debe permitir acceso de niños o mascotas para evitar distracciones y lesiones.

2. Retire todo el material combustible del área y/o cubra las superficies con fuego. Material resistente.

3. El área de trabajo deberá contar con piso ignífugo.

4. Asegure las piezas de trabajo sueltas con una prensa o amortiguadores (no incluidos) para evitar movimiento mientras trabaja.

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

Configuración de herramientas 1 de 3: Montaje

Lea la sección INFORMACIÓN DE SEGURIDAD IMPORTANTE COMPLETA al comienzo de este manual, incluido todo el texto bajo los subtítulos, antes de configurar o usar este producto.

ADVERTENCIA



PARA EVITAR LESIONES GRAVES POR EXPLOSIÓN:

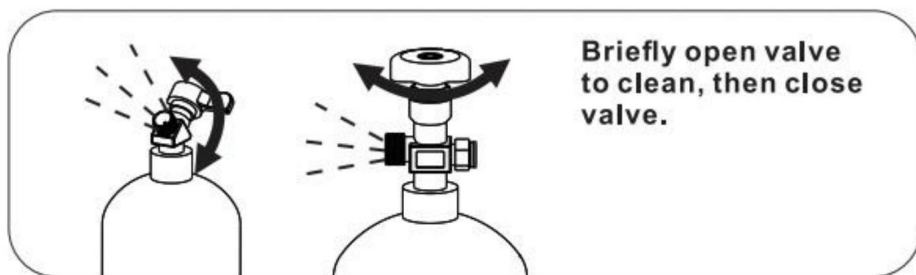
Gire las válvulas de la antorcha de oxígeno y acetileno completamente en el sentido de las agujas del reloj (cerradas, primero el oxígeno y después el acetileno) antes de realizar cualquier ajuste o realizar cualquier inspección o servicio a este kit de antorcha.

Nota: Para obtener información adicional sobre las piezas enumeradas en las páginas siguientes, consulte el Diagrama de ensamblaje cerca del final de este manual. Todas las instrucciones de este manual son solo para gas oxígeno y acetileno.

1. Asegure los cilindros a un carrito, pared o poste para evitar que se caigan. No coloque el cilindro de acetileno de lado.

¡ADVERTENCIA! PARA EVITAR INCENDIOS Y EXPLOSIONES: Asegúrese de que no haya aceite, grasa o fuentes de ignición (como una soldadura caliente, un motor eléctrico u otra operación de soldadura) cercanas antes de continuar con el siguiente paso.

2. Mientras se mantiene a un lado, haga "abrir" cada válvula del cilindro. "Abrir" es abrir y cerrar rápidamente la válvula, permitiendo que escape una pequeña cantidad de gas y limpiando la válvula de cualquier material extraño. ¡ADVERTENCIA! Si encuentra aceite o grasa, deje de usar el cilindro y comuníquese de inmediato con su proveedor de gas.



Paso 2 del montaje: Abra cada válvula del cilindro

¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE SOBRE LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO siempre

El cilindro se utiliza para permitir el apagado rápido en caso de emergencia.

NOTA: Llave no incluida.

3. Conecte el regulador de oxígeno con etiqueta verde al cilindro de oxígeno y

Manguera de oxígeno verde al regulador.

4. Conecte el regulador de acetileno con etiqueta roja al cilindro de acetileno y

Manguera roja de acetileno al regulador, apretar en sentido antihorario (las roscas están invertidas).

5. Para configurar el mango de la antorcha:

a. Retire las tapas de entrada de plástico. b.

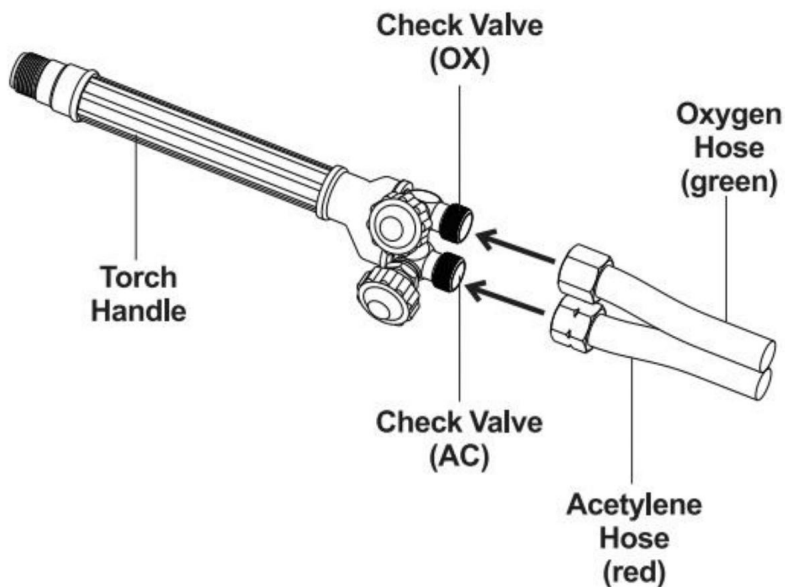
Asegúrese de que ambas válvulas de retención estén en su lugar en el mango de la

antorcha. c. Conecte la manguera de oxígeno verde a la válvula de retención de oxígeno en la antorcha.

Manejar.

d. Conecte la manguera roja de acetileno a la válvula de retención de acetileno en la antorcha.

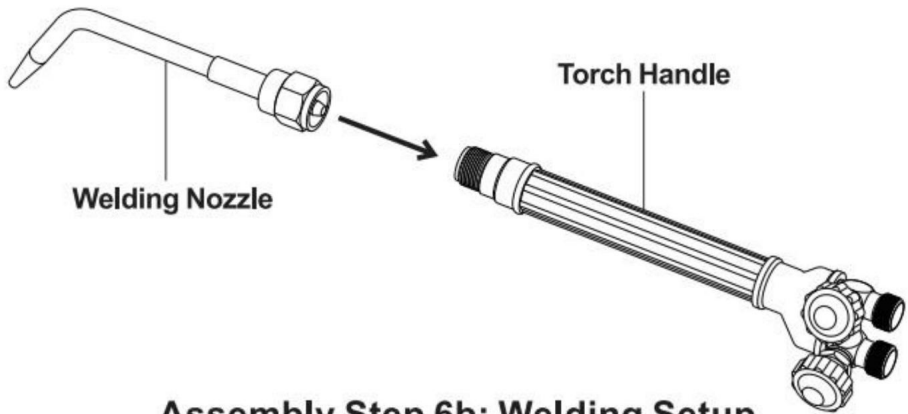
Manejar. Apretar en sentido antihorario las roscas se invierten.



Paso 5 de montaje: Configuración del mango de la antorcha

6a. Configuración de soldadura

Conecte la boquilla de soldadura al mango de la antorcha.

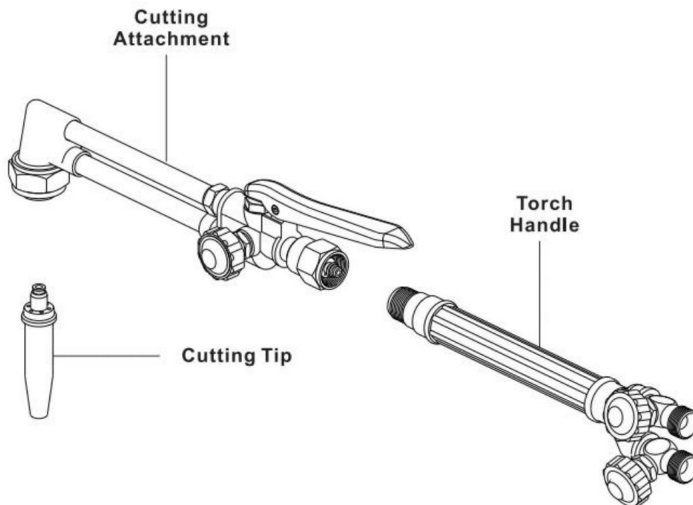


Assembly Step 6b: Welding Setup

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 de la antorcha y provocarán retrocesos o contraexplosiones.

Conecte el accesorio de corte al mango de la antorcha. Luego, conecte la punta de corte al accesorio de corte.



Paso 6a del montaje: Configuración del corte

6. Antes de la operación, se deben realizar las pruebas de fugas que se indican en las siguientes páginas.

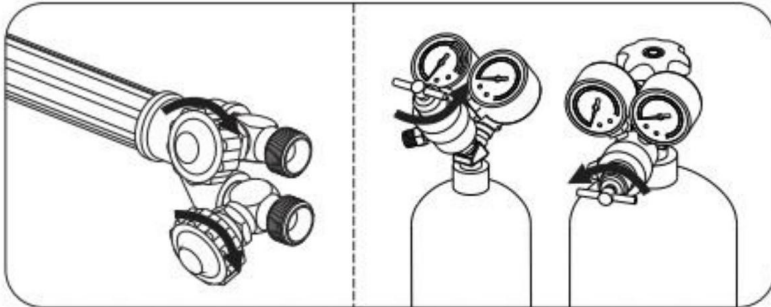
Conexión para comprobar si hay fugas en el sistema.

7.

Configuración de herramientas 2 de 3: Primera prueba de fugas: agua jabonosa

Esta prueba detecta fugas importantes.

1. Después de que todo esté conectado, cierre ambas válvulas del mango de la antorcha, girando en el sentido de las agujas del reloj. Cierre los reguladores, girando las perillas en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se aflojen.



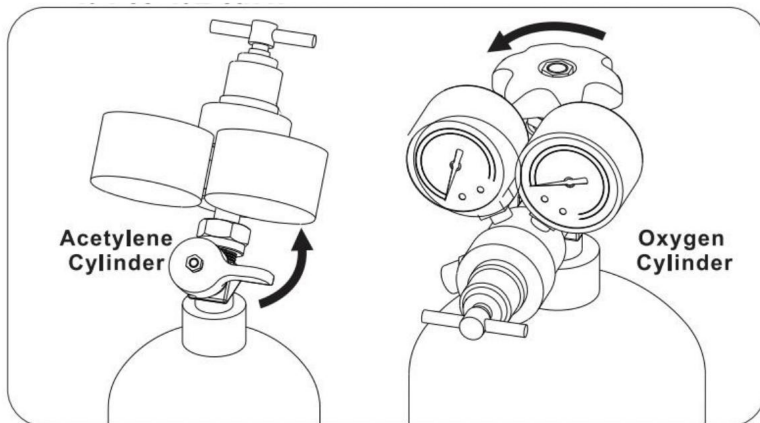
Close Valves
(Turn clockwise)

Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Abra las válvulas de los cilindros girándolas en sentido antihorario únicamente hasta que comience a salir el gas fluido.

¡ADVERTENCIA! Abra la válvula del cilindro de acetileno únicamente entre 1/4 y 1/2 vuelta.



Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

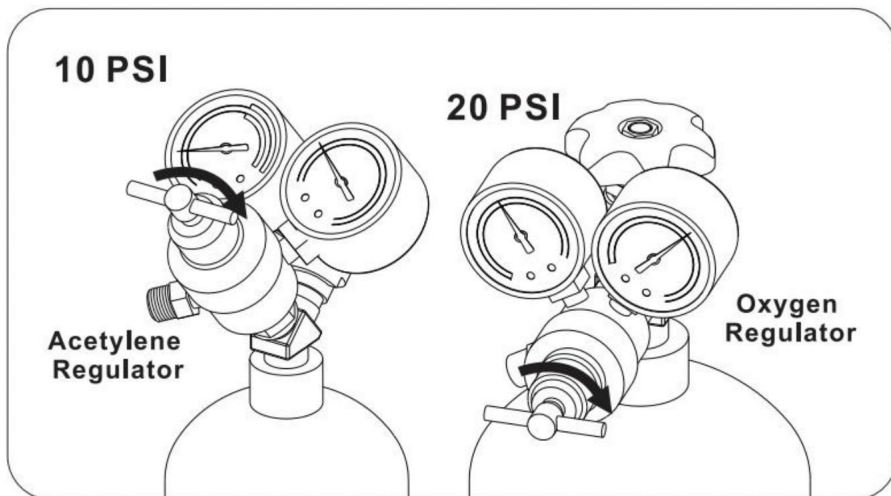
¡ADVERTENCIA! MANTENGA LA LLAVE EN LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE ACETILENO siempre

El cilindro se utiliza para permitir un apagado rápido en caso de emergencia.

3. Ajuste el regulador de oxígeno para suministrar 20 PSIG.

Ajuste el regulador de acetileno para suministrar 10 PSIG.

NO EXCEDA LA PRESIÓN DE ACETILENO DE 15 PSI



4. Verifique todas las conexiones para detectar fugas usando agua jabonosa. Si encuentra fugas, apriételas. Conexiones.

·Si persiste la fuga, suspenda el uso y llame al proveedor de gas.

·Si no se encuentran fugas con esta prueba.

pasar a la prueba de monitoreo de calibre.

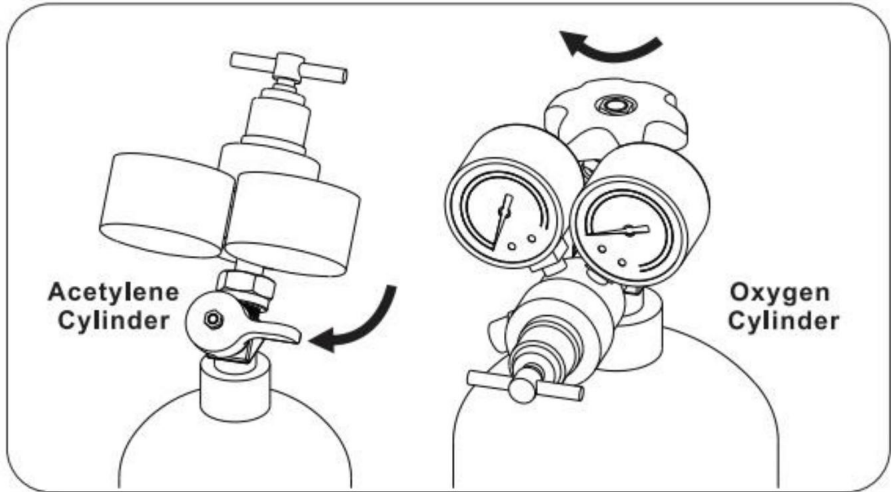
Configuración de la herramienta 3 de la prueba de fugas de 3 segundos: monitoreo del medidor

Esta prueba detecta fugas menores.

1. Siga todos los pasos de la prueba de agua jabonosa anterior para prepararse para el medidor.

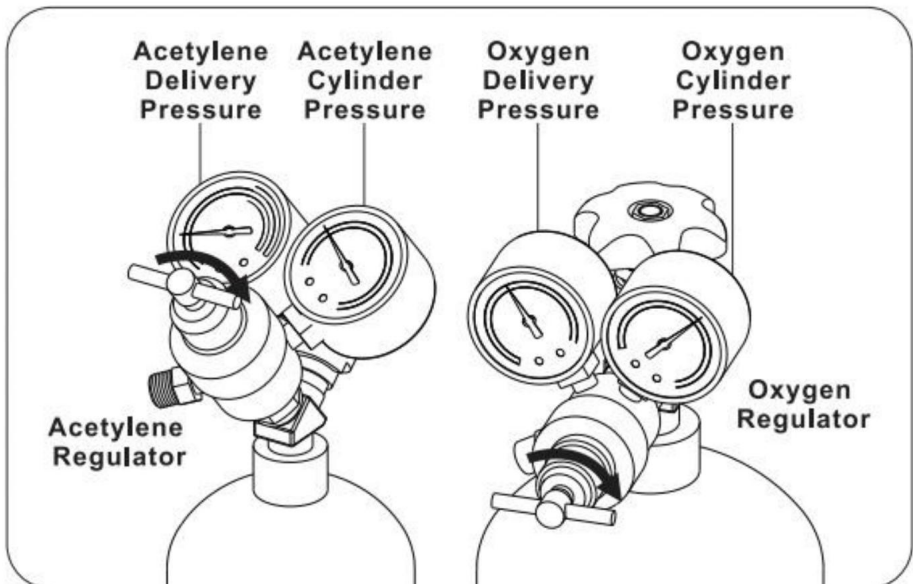
prueba de monitoreo

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. Monitoree los indicadores de ambos reguladores durante cinco minutos.



Prueba de fugas 2 Paso 3: Monitorear los

indicadores ·Si las lecturas no cambian, la prueba está completa y el sistema no tiene fugas.

·Si alguna lectura cambia, hay una fuga en ese lado del sistema. Siga el análisis de fugas del medidor en la página siguiente para realizar el diagnóstico.

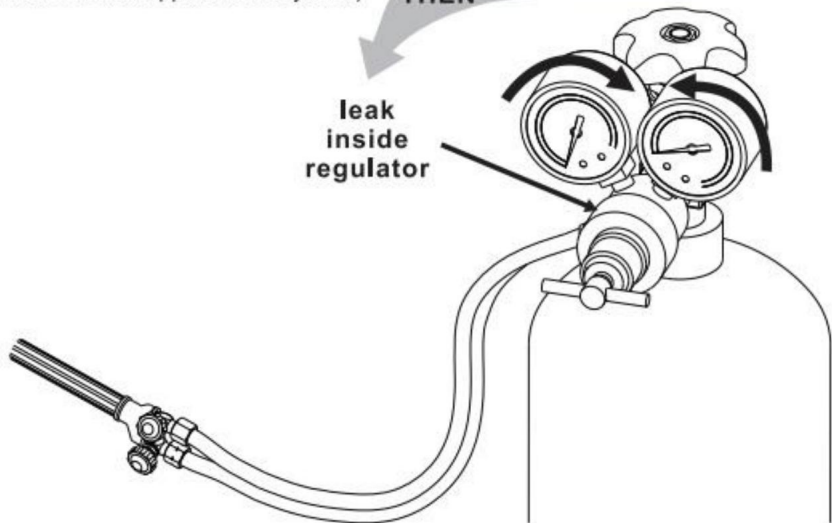
Análisis de fugas en el manómetro

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.

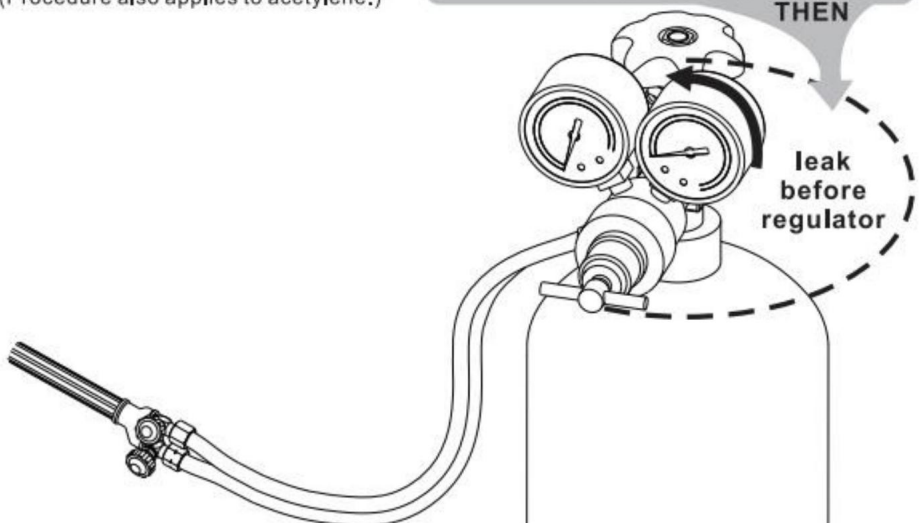
Haga reparar el regulador por un técnico calificado.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

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

THEN



Si la presión del cilindro disminuye pero la presión de suministro permanece constante.

La fuga está en la válvula del cilindro o en la conexión entre el regulador y la válvula del cilindro.



¡PELIGRO! Para evitar lesiones graves y la MUERTE:

NO APRIETE NI AJUSTE NINGUNA CONEXIÓN entre el cilindro y

válvula del cilindro, o fuerce la válvula del cilindro. Si la válvula del cilindro tiene fugas, mueva la cilindro en el exterior y notifique a su proveedor de gas inmediatamente.

1. Libere la presión del sistema.

2. Apriete la conexión entre el regulador y la válvula del cilindro.

3. Repita la prueba de fugas del

manómetro. a. Si los manómetros no cambian, la prueba está completa y el sistema no tiene fugas. b. Si la

conexión aún tiene fugas, pruebe con un cilindro diferente. c. Si la conexión

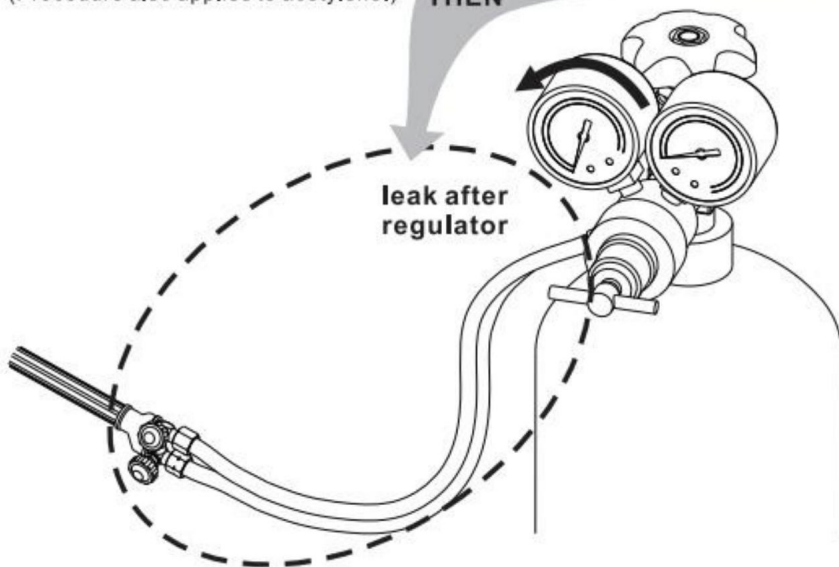
tiene fugas con el cilindro diferente, haga que examinen el regulador.

por un técnico calificado.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown THEN



Si la presión de entrega disminuye:

La fuga está en la conexión de salida del regulador, dentro de la manguera, en la entrada de la antorcha. conexión o en la válvula de la antorcha en el mango de la antorcha.

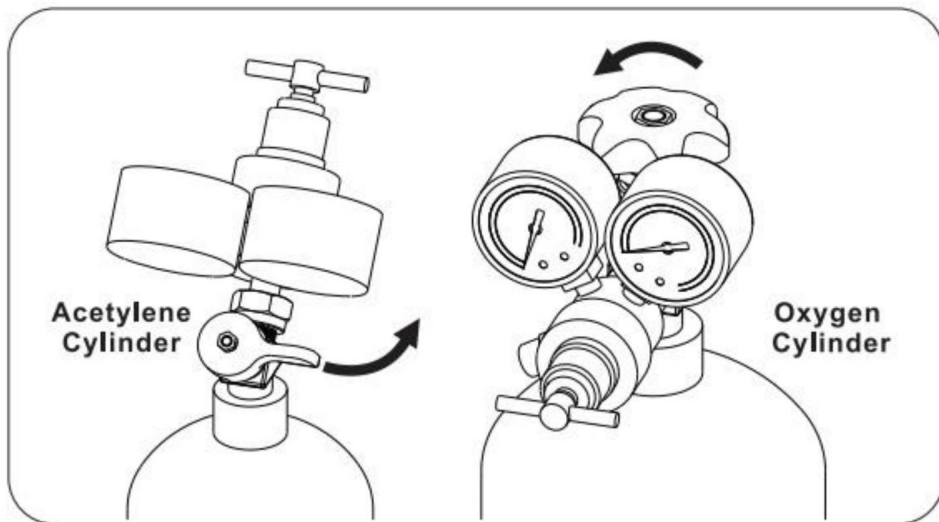
1. Libere la presión del sistema.
2. Apriete la conexión de salida del regulador.
3. Apriete la conexión de entrada del mango de la antorcha.
4. Repita la prueba de fugas del

manómetro. a. Si los manómetros no cambian, la prueba está completa y el sistema no tiene fugas. b. Si las conexiones siguen teniendo fugas, haga que el regulador, el mango del soplete y las mangueras Examinada por un técnico calificado. Si las mangueras tienen fugas, reemplácelas, no Intente reparar las mangueras.

No se encontraron fugas

Si se ha completado la prueba de fugas y se determina que la unidad funciona correctamente, abra las válvulas del cilindro girándolas en sentido antihorario y proceda a la operación.

¡ADVERTENCIA! Abra la válvula del cilindro de acetileno solo entre 1/4 y 1/2 vuelta para permitir una rápida válvula.



Abra las válvulas del cilindro solo 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 Úselo para permitir un apagado rápido en caso de emergencia.

Ajustes de presión de la punta de soldadura

Este mango de soplete es capaz de soldar metales de 1/32" a 1-1/4" de espesor.

Boquilla de soldadura incluida, tamaño 0, soldará metales de hasta 1/16" de espesor.

Verifique el espesor de los metales a soldar y utilice la tabla a continuación para elegir

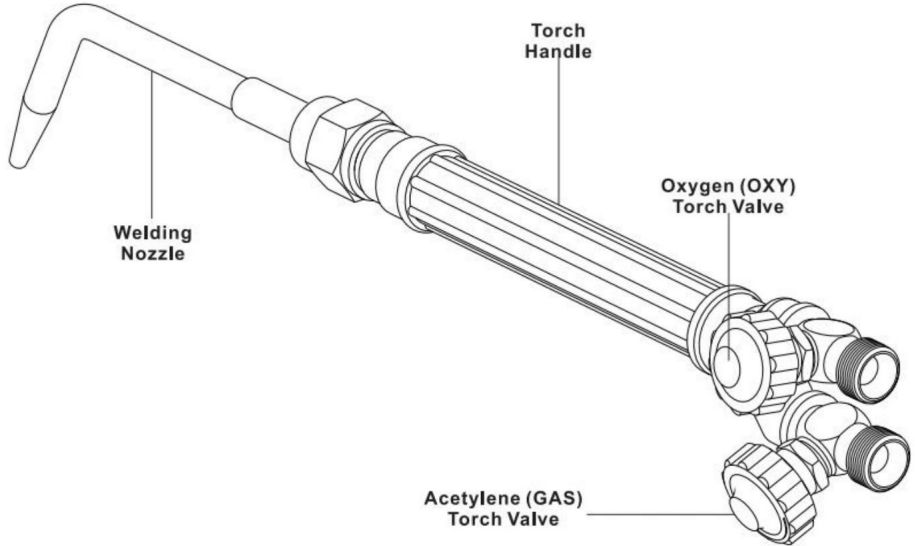
El tamaño de boquilla adecuado para el trabajo. Si se sueldan metales con un espesor que no sea de 1/32" a 1/16", se recomienda

Se necesitarán boquillas de soldadura diferentes.

Nota: La soldadura de los metales más gruesos que se indican a continuación requerirá técnicas especiales, como 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)	Boquilla Tamaño	Orificio de la punta Diámetro (pulgadas)	Oxígeno Presión <small>(Grupo de Gobierno)</small>	Acetileno Presión <small>(Grupo de Gobierno)</small>	Acetileno (CHF)
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



Instrucciones de soldadura

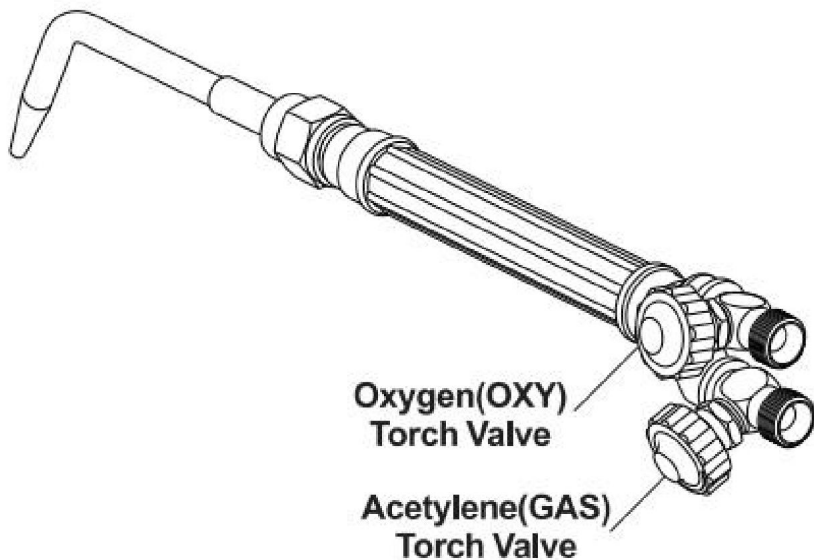


Lea la sección INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD COMPLETA en el comienzo de este manual, incluido todo el texto bajo subtítulos. en el mismo antes de instalar o utilizar este producto.

Inspeccione la herramienta antes de usarla y busque piezas que tengan fugas, estén dañadas, sueltas o faltantes.

Si se encuentran problemas, no utilice la herramienta hasta que se repare.

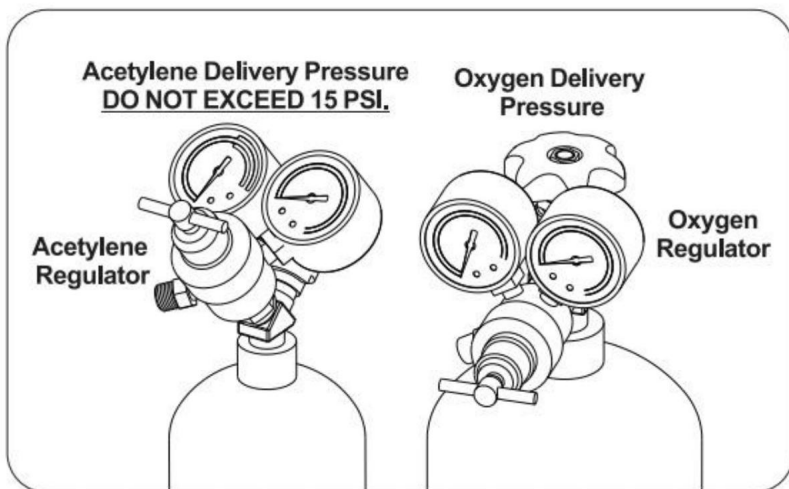
1. Prepare el corte según las instrucciones.
2. Cierre bien ambas válvulas en el mango de la antorcha.



Paso 2 de la soldadura: cerrar las válvulas

3. Ajuste los reguladores de acetileno y oxígeno a sus presiones de trabajo adecuadas.
ver Tabla A .

NO EXCEDA LA PRESIÓN DE 15 PSIA CETILENO.



Paso 3 de la soldadura: Establecer presiones de soldadura

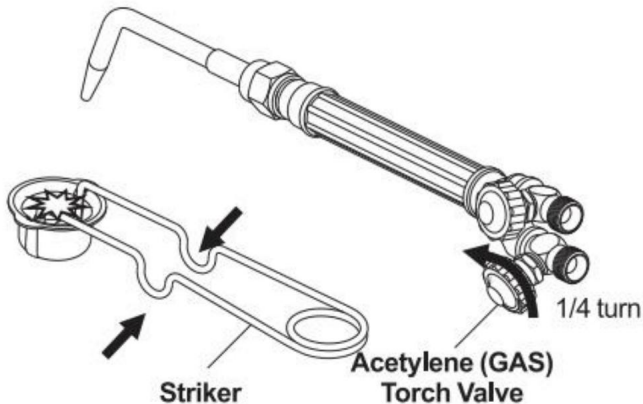
Véase la Tabla B .

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 1/4 de vuelta y encienda rápidamente el acetileno.

gas que sale de la boquilla apretando el mango del percutor, creando un chispa.

¡ADVERTENCIA! No utilice cerillas ni encendedores de butano para encender la antorcha.



Paso 5 de la soldadura: encendido con acetileno

6. Coloque el percutor sobre una superficie ignífuga. Abra lentamente el soplete de acetileno.

Avanza la válvula hasta que la llama se alargue ligeramente en su borde, como se muestra a continuación.



Paso 6 del corte: abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la llama comience a parpadear.

7. Ajuste de la llama:

a. Comenzar a agregar oxígeno: abra lentamente la válvula del soplete de oxígeno. La llama se encenderá.

cambiar a una llama carbonizante con un núcleo interior azul/blanco, un halo blanco

rodeando el núcleo y una llama de color naranja claro como se muestra en el paso de soldadura 7

Ilustración, abajo a la izquierda.

b. Mezcla de oxígeno adecuada: continúe abriendo lentamente la válvula del soplete de oxígeno hasta que

La gran sección naranja clara 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 "neutral" necesaria.

para el funcionamiento como se muestra en la ilustración del Paso 7 de soldadura, debajo en el

centro. c. Demasiado oxígeno: si abre demasiado la válvula de oxígeno de la antorcha, la válvula grande

La sección de la llama será de color naranja azulado 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 lograr la llama descrita en el paso b anterior.

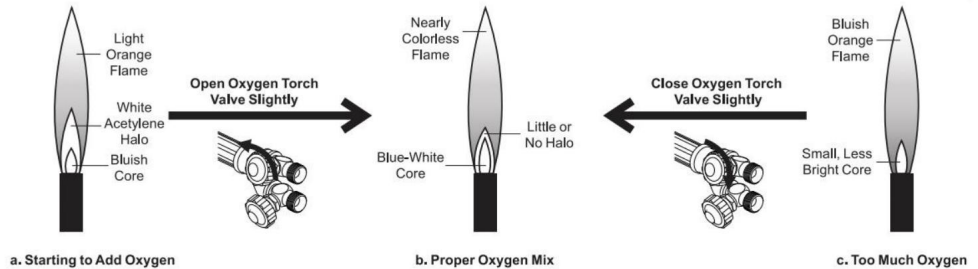
¡ADVERTENCIA! Utilice gafas de soldar adecuadas.

8. Después de ajustar la llama como se explica e ilustra, proceda a soldar.

Nota: La soldadura con oxígeno y acetileno es un proceso que se realiza a dos manos:

Una mano controla la antorcha mientras que la otra mano controla una varilla de relleno (vendida por separado). Las técnicas de soldadura adecuadas y la preparación de la soldadura están fuera del alcance de este manual. Se recomiendan libros y clases de soldadura para enseñar de forma adecuada métodos y técnicas.

9. Después de soldar, siga las instrucciones de apagado que aparecen en la página opuesta.

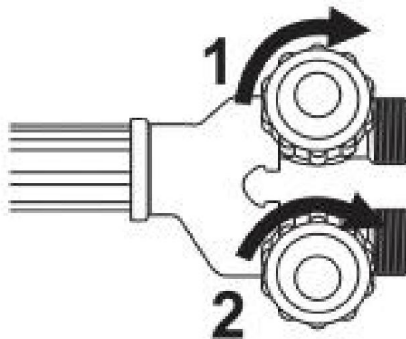


Paso 7 de la soldadura: Ajuste de la llama de soldadura

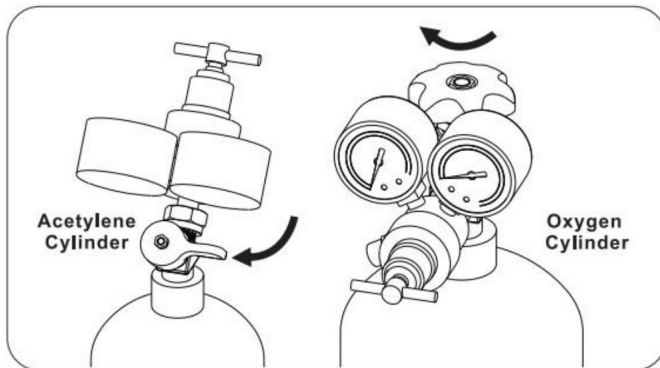
Instrucciones para apagar la soldadura

1. Una vez finalizado el trabajo, cierre la válvula del soplete de oxígeno primero en el sentido de las agujas del reloj y luego

La válvula del soplete de acetileno en el sentido de las agujas del reloj

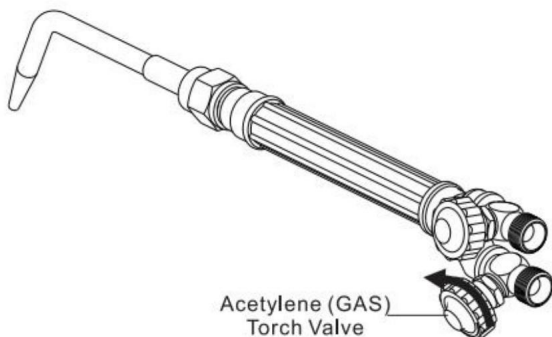


.2.Cierre completamente ambas válvulas del cilindro, girándolas en el sentido de las agujas del reloj.



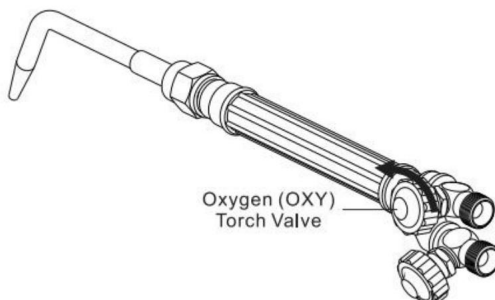
Paso 2 de apagado: Cierre las válvulas del cilindro 3.

Abra la válvula del soplete de acetileno en sentido antihorario para permitir que se libere toda la presión. desangrarse.



Paso 3 de apagado: Abra la válvula de acetileno 4. Abra

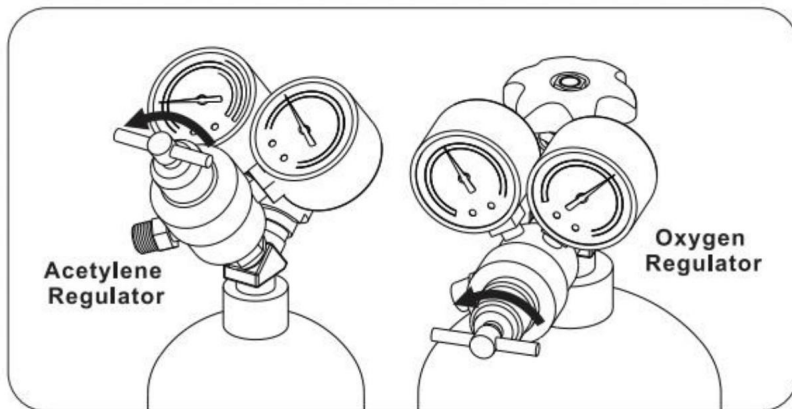
la válvula del soplete de oxígeno en sentido antihorario para permitir que salga toda la presión.



Paso 4 de apagado: Abra la válvula de oxígeno

5. Después de liberar la presión, gire los tornillos de ajuste de presión en sentido antihorario. y eliminarlos de los reguladores.

¡IMPORTANTE! Si no se hace esto, los reguladores pueden sufrir daños permanentes.



Paso 5 de apagado: Cierre los reguladores

(Gire en sentido antihorario hasta que quede suelto).

Ajustes de presión de la punta de corte

El accesorio de corte se utiliza para cortar metal de hasta 3" de espesor. La punta incluida, tamaño 0, corta metal hasta 1/2" de espesor.

Verifique el espesor del metal a cortar y utilice la tabla a continuación para elegir el

Punta de tamaño adecuado para el trabajo. Para cortar metales de más de 1/2" de espesor, se necesitará una punta diferente. necesario.

Tabla B: Datos de flujo de la punta de corte

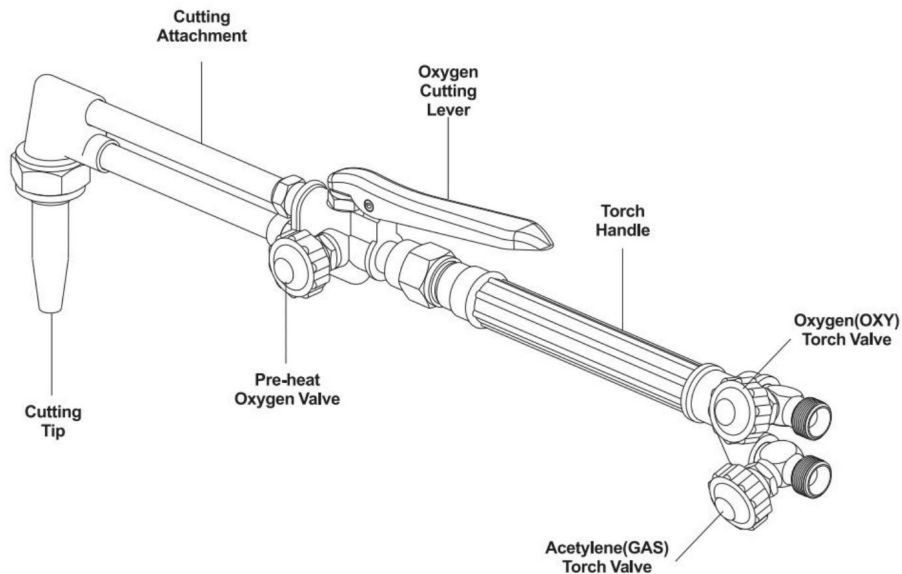
Corte Espesor (pulgadas)	Estándar Boquilla Tamaño	Cortar el oxígeno Presión <small>(Grupo de Gobierno)</small>	Acetileno Presión <small>(Grupo de Gobierno)</small>	Velocidad (IPM)
1/2	0	30 ~ 35	3~5	20-24
3/4	1	30 ~ 35	3~5	17 ~ 21
1-1/2	2	40 ~ 45	3~7	13 ~ 17
2-1/2	3	45 ~ 50	4-10	10-13
3	4	45-50	5-10	9-12

El accesorio de corte está unido al mango de la antorcha y a una punta de corte.

Se fija al extremo del accesorio de corte.

Válvula de oxígeno de precalentamiento: ajusta el nivel de oxígeno de la llama de precalentamiento.

Palanca de corte de oxígeno: activa el flujo adicional de oxígeno para cortar.



Instrucciones de corte



Lea la sección INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD COMPLETA en

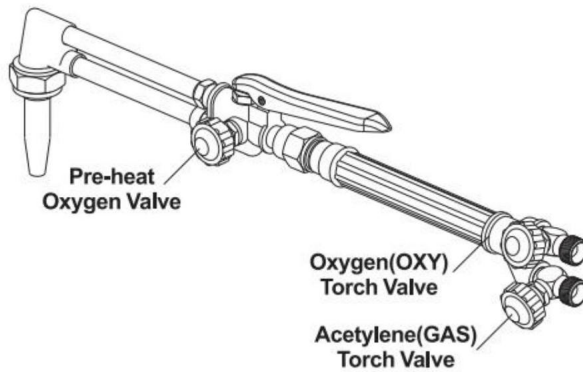
El comienzo de este manual, incluido todo el texto bajo subtítulos.

en el mismo antes de instalar o utilizar este producto.

Inspeccione la herramienta antes de usarla y busque piezas que tengan fugas, estén dañadas, sueltas o faltantes.

Si se encuentran problemas, no utilice la herramienta hasta que se repare.

1. Prepare el equipo para cortar según las instrucciones.
2. Cierre bien todas las válvulas del mango de la antorcha y del accesorio de corte.

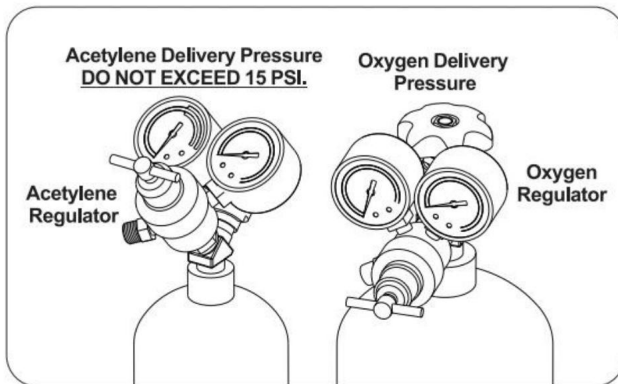


Paso 2 del corte: Cerrar válvulas

3. Ajuste los reguladores de acetileno y oxígeno a su funcionamiento adecuado.

presiones, ver Tabla B .

NO EXCEDER LA PRESIÓN DE 15 PSIA CETILENO.



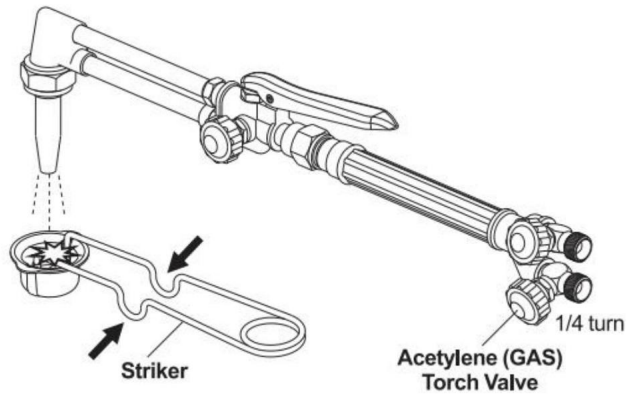
Paso 3 de corte: Establezca las presiones de corte. Consulte la Tabla B.

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 1/4 de vuelta y encienda rápidamente el acetileno.

gas que sale de la boquilla apretando el mango del percutor, creando una chispa.

¡ADVERTENCIA! No utilice cerillas ni encendedores de butano para encender la antorcha.

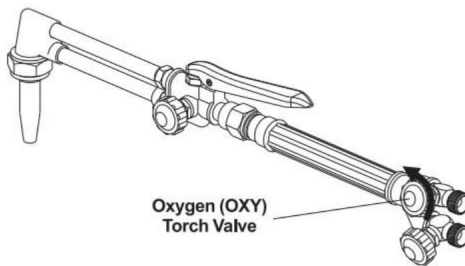


Paso 5: Encendido del acetileno 6. Coloque

el encendedor sobre una superficie ignífuga. Abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la llama se alargue ligeramente, como se muestra a continuación.



Paso 6 de corte: Abra lentamente la válvula del soplete de acetileno hasta que la llama se disipe. 7. No apriete la palanca de corte de oxígeno. Abra la válvula del soplete de oxígeno.



Paso 7 de corte: Abra la válvula de oxígeno del

soplete 8. Ajuste de la

llama: a. Comenzar a agregar

oxígeno: Abra lentamente la válvula de oxígeno de precalentamiento. La llama cambiará a una llama carbonizante con un núcleo interior 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 adecuada de oxígeno: Continúe girando lentamente la válvula de oxígeno de precalentamiento hasta que la sección naranja clara grande 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 "neutral" nec

para la operación como se muestra en la ilustración del Paso 8 de corte, debajo en el centro. c.

Demasiado oxígeno: si abre demasiado la válvula de oxígeno de precalentamiento, la válvula grande

La sección de la llama será de color naranja azulado y el núcleo interno será pequeño como se muestra.

En la ilustración del paso de corte 8, abajo a la derecha. Cierre ligeramente la válvula de oxígeno de precalentamiento.

hasta lograr la llama descrita en el paso b anterior.

¡ADVERTENCIA! Utilice gafas de soldadura adecuadas.

9. Después de ajustar la llama como se explica e ilustra, proceda a cortar:

a. Calienta el borde donde iniciaste el corte hasta que esté al rojo vivo.

¡ADVERTENCIA! Comience el corte en el borde de la pieza de trabajo. Si no se hace correctamente, intentar

iniciar un corte en el medio de la pieza de trabajo puede salpicar metal fundido.

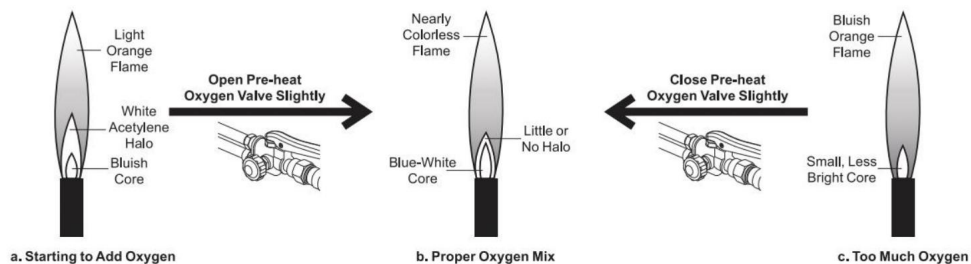
De vuelta al operador. No intente iniciar un corte en el medio de una pieza de trabajo.

a menos que haya recibido la capacitación adecuada sobre métodos seguros para iniciar

estos cortes. b. Después del precalentamiento, presione la palanca de corte con oxígeno y guíe lentamente la antorcha.

a lo largo de la línea de corte para cortar el metal.

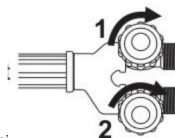
10. Después de cortar, siga las instrucciones de apagado en la página opuesta.



Paso 8 del corte: Ajuste de la llama de precalentamiento

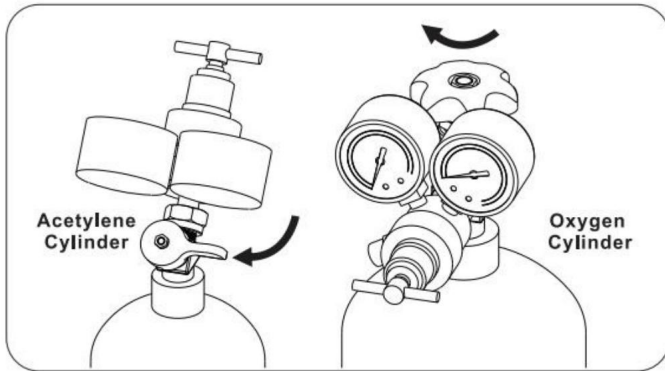
Instrucciones de apagado por corte

1. Una vez finalizado el trabajo, cierre la válvula del soplete de oxígeno primero en el sentido de las agujas del reloj y luego



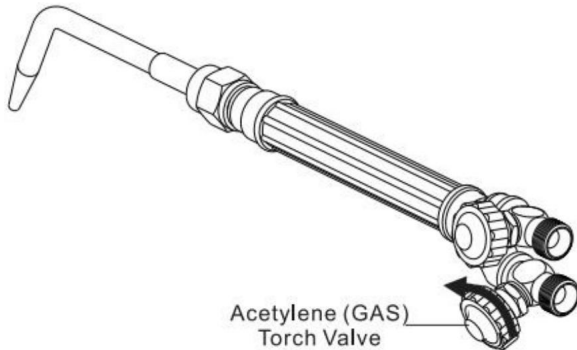
La válvula del soplete de acetileno en el sentido de las agujas del reloj

2. Cierre completamente ambas válvulas del cilindro, girándolas en el sentido de las agujas del reloj.



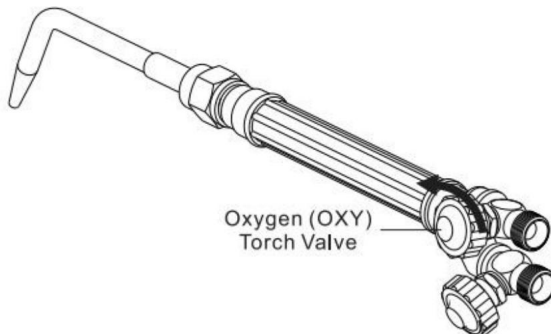
Paso 2 de apagado: Cierre las válvulas del cilindro 3.

Abra la válvula del soplete de acetileno en sentido antihorario para permitir que se libere toda la presión. desangrarse.



Paso 3 de apagado: Abra la válvula de acetileno 4. Abra

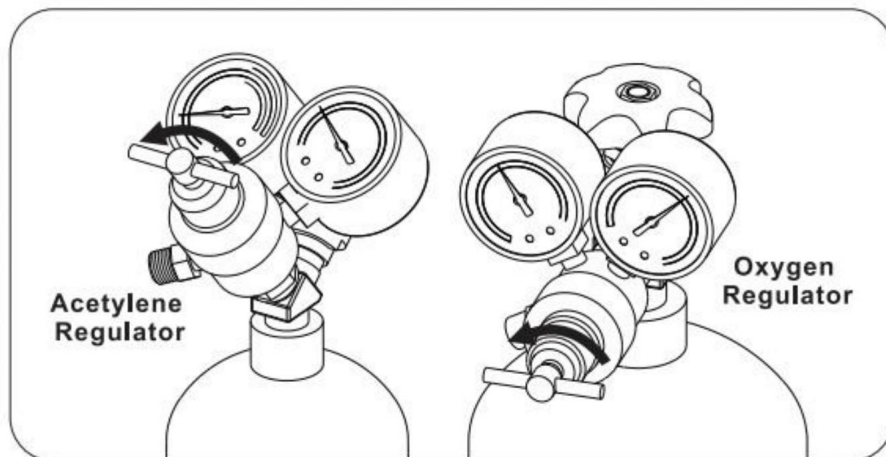
la válvula del soplete de oxígeno en sentido antihorario para permitir que salga toda la presión.



Paso 4 de apagado: Abra la válvula de oxígeno

5. Después de liberar la presión, gire los tornillos de ajuste de presión en sentido antihorario y retirelos de los reguladores.

¡IMPORTANTE! Si no se hace esto, los reguladores pueden sufrir daños permanentes.



Paso 5 de apagado: Cierre los reguladores

(Gírelos en sentido antihorario hasta que queden sueltos).

Instrucciones de mantenimiento

Los procedimientos no explicados específicamente en este manual deben ser realizados únicamente por un técnico calificado.



ADVERTENCIA

PARA EVITAR LESIONES GRAVES POR OPERACIÓN ACCIDENTAL:

Cierre el oxígeno, luego el acetileno y deje que la antorcha se enfríe completamente, luego desconecte las mangueras antes de realizar cualquier procedimiento de inspección, mantenimiento o limpieza.

PARA EVITAR LESIONES GRAVES POR FALLAS DE LAS HERRAMIENTA:

No utilice equipos dañados. Si se producen ruidos anormales, vibraciones o fugas de gas, ocurre, corrija el problema antes de seguir usándolo.

1. ANTES DE CADA USO, inspeccione el estado general del kit de antorcha. Verifique conexiones de mangueras sueltas, mangueras agrietadas o desgastadas y cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento seguro.

Si se produce o se nota alguna condición anormal, corrija el problema antes

uso posterior. 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 el cuerpo exterior del accesorio de corte, utilice un paño limpio y seco. No

Sumerja ninguna parte del accesorio de corte en CUALQUIER líquido.

No utilice disolventes ni otros agentes inflamables para limpiar el accesorio de corte.

MANTENIMIENTO		CUADRO	
Tipo de mantenimiento	Antes de usar	Después del uso	
Inspeccione la herramienta para detectar daños.	inspeccione	inspeccione	
Utilice un limpiador de puntas para limpiar la abertura de la punta.	inspeccione	inspeccione	
Limpiar con un paño limpio y seco. NUNCA USE DISOLVENTES PARA LIMPIAR ESTE ACCESORIO DE CORTE.		inspeccione	

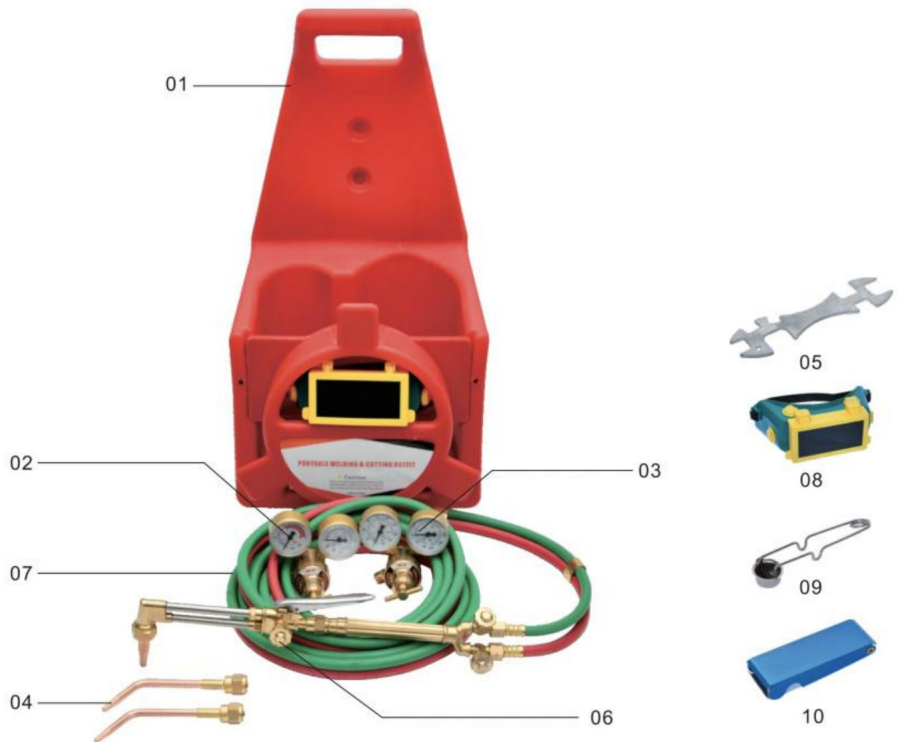
Solución de problemas

Problema	Posibles causas	Soluciones probables

<p>Antes torneado En la antorcha, hay olor a gas. observó.</p>	<p>1. Manguera Conexiones sueltas. 2. Grieta en la manguera. 3. Fuga en el cilindro cuello.</p>	<p>1. Apriete todas las conexiones. 2. Revise las mangueras. Si encuentra grietas, reemplace toda la manguera. NO REPARE NI MANGUERAS DE GAS CON CINTA. 3. Verifique el área del cuello de los cilindros. Si se encuentran grietas o daños, no lo utilice. Guárdelo en posición vertical, en un área bien ventilada y lejos de fuentes de ignición. Proveedor de gas INMEDIATAMENTE. Reemplazar cilindros antes de proceder con el trabajo.</p>
<p>La llama es irregular</p>	<p>1. Punta de corte obstruido o sucio 2. Gas bajo.</p>	<p>1. Cierre el gas, primero el oxígeno y luego el acetileno. Deje que la antorcha se enfríe completamente. Retire la punta y verifique que no haya suciedad ni residuos. Utilice un limpiador de puntas para limpiar la punta o reemplácela si necesario. 2. Verifique el nivel de gas y rellene si es necesario. necesario.</p>
<p>Siga todas las precauciones de seguridad siempre que diagnostique o realice mantenimiento a la herramienta. Desconecte el suministro de aire antes de realizar el servicio.</p>		

Lista de piezas y diagrama de montaje

Parte	Descripción	Cantidad
1	Bolsa de transporte	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



Fabricante: Sanven Technology Ltd.

Dirección: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Hecho en china

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

Zestaw palników do spawania i cięć gazowego

Model:1C016-0001

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SPAWANIE I CIĘCIE GAZOWE
ZESTAW LATARKI

Model:1C016-0001






POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie

techniczne i certyfikat E-Gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

	Przeczytaj instrukcję obsługi.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić rękawiczki.
	Ostrzeżenie - Podczas stosowania tego produktu należy używać okularów ochronnych. Podczas stosowania tego produktu należy używać okularów ochronnych.

SPECYFIKACJE

Regulatorzy	Tlen:CGA540 Acetylen:CGA200
Dysza spawalnicza	VM-W, spawa do 1/16 IN.
Wskazówka dotycząca cięcia	3-101, tnie do 1/2 CALA.
Rozmiar węży	15 stóp długości x 3/16 cala średnicy wewnętrznej
Typ węży	Podwójny wężyk oznaczony kolorem (zielony:tlen,czerwony;acetylen)
Gwint wlotu palnika	9/16IN.x18
Gwinty przyłączeniowe węży	Tlen:Prawa ręka Acetylen:Leworęczny
Cylindry Nie wliczone	20 CU.FT.tlen 10 stóp sześciennych acetyleny
Akcesoria	Gogle, klucz, środek do czyszczenia 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.

Tnie do 1/2" i spawa do 1/16" przy użyciu dołączonych końcówek do spawania i cięcia.

Węże i końcówki do spawania i cięcia sprzedawane są oddzielnie.

WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA



W niniejszej instrukcji, na etykietach i wszystkich innych informacjach dostarczonych wraz z ten produkt:

To jest symbol ostrzegawczy. Służy do ostrzegania o potencjalnych zagrożeniach.

zagrożenia obrażeń ciała. Przestrzegaj wszystkich komunikatów bezpieczeństwa zamieszczonych poniżej

symbol zapobiegający możliwym obrażeniom ciała lub śmierci.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację, która jeśli nie zostanie uniknięta, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.

OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować śmiercią lub poważnymi obrażeniami.

OSTROŻNOŚĆ

UWAGA, używana razem z symbolem ostrzegawczym, oznacza niebezpieczną sytuację

które, jeśli się ich nie uniknie, mogą skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.

OGŁOSZENIE

UWAGA jest stosowana w odniesieniu do praktyk niezwiązanych z obrażeniami ciała.

OSTROŻNOŚĆ

UWAGA, bez symbolu ostrzegawczego, jest używane w odniesieniu do praktyk niezwiązanych z bezpieczeństwem do obrażeń ciała.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie ostrzeżenia i instrukcje mogą spowodować wybuch, pożar i/lub poważny uraz.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

Ostrzeżenia, środki ostrożności i instrukcje omówione w niniejszej instrukcji obsługi

nie może objąć wszystkich możliwych warunków i sytuacji, które mogą wystąpić. Musi być

operator zrozumiał, że zdrowy rozsądek i ostrożność to czynniki, które

nie może być wbudowany w ten produkt, lecz musi zostać dostarczony przez operatora.

Bezpieczeństwo w miejscu pracy

1. Utrzymuj swoje miejsce pracy w czystości i zapewnij dobre oświetlenie.

2. Zagrożone ławki i ciemne miejsca sprzyjają wypadkom
3. Podczas obsługi trzymaj z dala osoby postronne, dzieci i gości. Rozproszenia mogą spowodować utratę kontroli. Chroń innych w miejscu pracy przed intensywnym ciepłem. Zrób nie pozwalaj innym na wystarczająco bliskie patrzenie na płomień, ponieważ uszkodzenie wzroku jest realnym zagrożeniem możliwość. Zapewnij bariery lub osłony w razie potrzeby.
4. W miarę możliwości przenieś pracę w miejsce oddalone od materiałów łatwopalnych. materiały. Jeśli przeniesienie NIE jest możliwe, należy zabezpieczyć materiały palne pokrowcem wykonane z materiału ognioodpornego. Usuń lub zabezpiecz wszystkie materiały łatwopalne w promieniu 35 stóp (10 metrów) wokół obszaru roboczego.
5. Zabezpiecz obszar roboczy przenośnymi ekranami ognioodpornymi. Użyj ognioodpornego materiał blokujący wszystkie otwory i chroniący łatwopalne ściany, sufity, podłogi itp.
6. W przypadku pracy w pobliżu/na metalowej ścianie, suficie, podłodze itp. należy zapobiegać zapłonowi materiały palne po drugiej stronie, przenosząc je w bezpieczne miejsce. Jeśli przenoszenie materiałów palnych NIE JEST możliwe, należy wyznaczyć osobę do pełnienia funkcji strażaka zegarek wyposażony w gaśnicę podczas spawania lub cię cia i przez co najmniej pół godziny po zakończeniu prac spawalniczych lub tnących.
7. Nie umieszczaj palnika na żadnym materiale innym niż goły beton, dopóki nie zostanie ostygnie całkowicie.
8. Nie spawaj ani nie tnij żadnych materiałów, które mają powłokę palną lub palna konstrukcja wewnątrz trzyna, taka jak beczki lub zbiorniki, bez zatwierdzonego metoda eliminacji zagrożenia.
9. Nie składować gorącego żużlu w pojemnikach zawierających materiały palne.
10. Trzymaj w pobliżu w pełni naładowaną gaśnicę i wiedź, jak prawidłowo ją gasić. użyj go. Po spawaniu lub cię ciu dokładnie sprawdź, czy nie ma śladów ognia i pamięć taj, że łatwo widoczny płomień lub dym mogą nie być obecne przez jakiś czas po wybuchu pożar
11. Nie spawaj ani nie tnij w atmosferze zawierającej niebezpieczne substancje reaktywne lub łatwopalne gazy, opary, ciecze lub pyły.
12. Wyczyść i przepłucz pojemniki przed zastosowaniem ciepła. Nie stosuj ciepła do pojemnik, w którym znajdowała się nieznana substancja lub materiał palny, którego Zawartość, po podgrzaniu, może wytwarzać łatwopalne lub wybuchowe opary. Otwór wentylacyjny zamknij ty pojemników, w tym odlewów, przed podgrzewaniem, spawaniem lub cię ciem.

Bezpieczeństwo osobiste

1. Noszenie i używanie osobistej odzieży ochronnej i środków bezpieczeństwa zmniejsza ryzyko obrażeń. Noś następujące ubrania:

- a. Odzież ognioodporna (nie należy nosić spodni z mankietami, koszul z otwartymi kieszeniami ani (każda część odzieży, która może łapać i zatrzymywać stopiony metal lub iskry.)
- b. Ognioodporne skórzane legginsy i buty robocze. c. Suche, izolujące skórzane rękawice spawalnicze.
- d. Respirator zatwierdzony przez NIOSH
- e. Okulary spawalnicze o odcieniu 5 lub wyższym
- f. Odpowiednie nakrycie głowy chroniące głowę i szyję chronią głowę i szyję
- g. Ognioodporne zatyczki do uszu lub nauszniki (w przypadku spawania lub cięcia nad głową lub w zamkniętych pomieszczeniach)

Utrzymuj odzież i sprzęt bezpieczeństwa wolnymi od smaru, oleju, rozpuszczalników i innych substancji. substancje łatwopalne.

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

Lek. Chwila nieuwagi podczas obsługi może skutkować poważnymi obrażeniami ciała.

obrażenia.

3. Nie wychylaj się za bardzo. Zawsze utrzymuj odpowiednią postawę i równowagę. Prawidłowa postawa

a równowaga pozwala na lepszą kontrolę w nieoczekiwanych sytuacjach.



4. ZAGROŻENIE WDYCHANIEM:

Spawanie i cięcie wytwarzają TOKSYCZNE OGIENY.

Narażenie na wdychanie oparów powstających podczas spawania lub cięcia może zwiększać ryzyko wystąpienia niektórych rodzajów nowotworów, takie jak rak krtani i rak płuc, a także niektóre choroby

które mogą być związane z narażeniem na wdychanie oparów spawalniczych lub tnących to:

·Wczesny początek choroby Parkinsona

·Choroba serca ·Wrzody

·Uszkodzenia narządów rozrodczych

·Zapalenie jelita cienkiego lub żołądka

·Uszkodzenie nerek

·Choroby układu oddechowego, takie jak rozedma płuc, zapalenie oskrzeli lub zapalenie płuc



Stosuj naturalną lub wymuszoną wentylację i noś respirator zatwierdzony przez

NIOSH zapewnia ochronę przed wytwarzanymi oparami, aby zredukować ryzyko zachorowania na powyższe choroby.

5. Unikaj nadmiernego narażenia na opary i gazy. Trzymaj głowę z dala od oparów. Nie wdychaj oparów.

Stosuj wystarczającą wentylację lub wyciąg, lub oba te rozwiązania, aby utrzymać opary i gazy z dala od miejsca oddychania. W przypadku wątpliwości co do wentylacji należy zlecić wykwalifikowanemu technikowi pobranie próbek powietrza w celu ustalenia konieczności podjęcie działań naprawczych. W razie konieczności należy zastosować wentylację mechaniczną w celu poprawy jakości powietrza. Jeśli nie jest to możliwe, należy zastosować zatwierdzony respirator. Nie należy pracować w pomieszczeniach zamkniętych, chyba że są one dobrze wentylowane lub użytkownik nosi respirator z doprowadzeniem powietrza.

Zawsze przestrzegaj wytycznych OSHA dotyczących dopuszczalnych limitów narażenia (PEL) dla różnych oparów i gazów. Postępuj zgodnie z zaleceniami Amerykańskiej Konferencji

Rządowych Higienistów Przemysłowych dotyczącymi wartości progowych (TLV) dla oparów i gazów. Zleć uznanemu specjalistom ds. higieny przemysłowej lub usług środowiskowych sprawdzenie działania i jakości powietrza oraz przedstawienie zaleceń dotyczących konkretnej sytuacji spawania lub cięcia.

6. OSTRZEŻENIE: Ten produkt, gdy jest używany do spawania, cięcia, lutowania lub podobnych zastosowań, wytwarza substancje chemiczne, o których stan Kalifornia wie, że powodują raka i wady wrodzone (lub inne szkody reprodukcyjne). (Kodeks Zdrowia i Bezpieczeństwa Kalifornii, 25249,5 i następnie) Mosiężne elementy tego produktu zawierają ołów, substancję chemiczną, o której stan Kalifornia wie, że powoduje wady wrodzone (lub inne szkody reprodukcyjne). (Kodeks Zdrowia i Bezpieczeństwa Kalifornii, 25249,5 i następnie)

Bezpieczeństwo podczas ustawiania

sprzętu 1. Przed otwarciem dopływu gazu upewnij się, że jesteś przygotowany do rozpoczęcia pracy.

2. Aby zapobiec wybuchowi, należy używać zaworów zwrotnych typu reverse-flow i bezpieczników przeciwplamieniowych (sprzedawanych oddzielnie) na

podstawie palnika. 3. Stosować wyłącznie z tlenem i acetylenem. Nie modyfikować palnika ani nie używać go w celu niezgodnym z przeznaczeniem.

4. Ustaw regulator acetyleny na nie więcej niż 15 PSI. Acetylen jest niestabilny i może wybuchnąć, jeśli zostanie poddany nadmiernemu ciśnieniu.

5. Nie należy używać oleju, smaru ani taśmy uszczelniającej gwinty na żadnym złączu.
6. Użyj zacisków (nie są dołączone) lub innych praktycznych sposobów, aby zabezpieczyć i podeprzeć pracę . element do stabilnej platformy. Trzymanie pracy ręką lub przy ciele jest niestabilny i może spowodować utratę kontroli, pożar i/lub obrażenia ciała.
7. Używaj wyłącznie akcesoriów zalecanych przez producenta dla Twojego urządzenia. model Torch.Akcesoria, które mogą być odpowiednie dla jednego Torcha mogą mogą stać się niebezpieczne, jeśli zostaną użyte z inną latarką. Należy używać wyłącznie odpowiednich węży gazowych.

Bezpieczeństwo cylindra

1. Nie należy używać wgniecionych lub uszkodzonych cylindrów.
2. Przymocuj butle do wózka, ściany lub słupka, aby zapobiec ich upadkowi. Użyj i przechowuj cylindry wyłącznie w pozycji pionowej. W przypadku korzystania z dołączonego etui do przechowywania cylindry, przymocuj obudowę do wózka, ściany lub słupka
3. Podczas przenoszenia lub przechowywania butli należy stosować zatyczki.
4. Nie przechowuj butli w temperaturach powyżej 120°F.
5. PUSTE BUTELKI: NIE UPUSZCZAĆ, NIE UDERZAĆ, NIE PRZEBIJAĆ, NIE PODGRZEWAĆ LUB NIE ZASTAWAĆ
PODPALENIE BUTLI, NAWET JEŚLI JEST PUSTA. Przechowuj puste butle w określonych miejscach. obszary i wyraźnie oznacz „puste”. Skontaktuj się z lokalnymi władzami ds. odpadów stałych, aby instrukcje dotyczące prawidłowej utylizacji lub recyklingu pustych butli.
6. TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE CYLINDRA ACETYLENOWEGO, gdy cylinder jest w użyciu, aby umożliwić szybkie wyłączenie w nagłych wypadkach

Inspekcja sprzętu

1. NIE UŻYWAJ PŁOMIENIA DO WYKRYWANIA WYCIEKÓW.1.
2. SPRAWDZIĆ PRZED KAŻDYM UŻYCIEM. Zwróć uwagę na następujące kwestie. i nie używaj zestaw, jeśli zauważono jakiegokolwiek uszkodzenia:
 - a. Sprawdź stożkowe powierzchnie przylegania dysz i nakrętki końcówki.
Jeśli na siedzeniu znajdują się wgniecenia, zadziory lub inne uszkodzenia, zleć jego odnowienie wykwalifikowanemu technikowi. jest spalony. Słaba powierzchnia do siedzenia może spowodować cofnięcie ciebie się płomienia lub zapłon
 - b. Sprawdź wszystkie węże pod kątem przecięć, pęknięć, przypaleń, przetarć lub innych uszkodzeń.
Nie używać w przypadku uszkodzeń.
 - c. Sprawdź, czy połączenia nie są luźne, używając roztworu wody z mydłem. Dokręć lub napraw wszystkie znalezione nieszczelności.

d. Nie używaj zestawu Torch Kit, jeżeli którykolwiek z gazów nie zostanie całkowicie wyłączony po Zawór palnika tlenowego i zawór palnika acetylenowego są zamknięte. Wyciek gaz z końcówki stanowi poważne zagrożenie dla bezpieczeństwa. Jeżeli nie można wyłączyć gazu na końcu Uchwyt palnika jest niebezpieczny i należy go wymienić. e. Sprawdź, czy nie ma innych wad lub uszkodzeń. Nie używaj żadnego uszkodzonego części. Uszkodzone części oznacz etykietą „Nie używać” do czasu naprawy.

Bezpieczeństwo operacyjne

1. Przed każdym użyciem sprawdź produkt, zobacz poprzednią sekcję ostrzegawczą.
2. Stosować wyłącznie przy odpowiedniej wentylacji.
3. Nie dotykaj przedmiotu obrabianego ani końcówki, dopóki nie ostygną.
4. Trzymaj węże z dala od gorących części, miejsc przecięcia i płomieni.
5. Nigdy nie pozostawiaj latarki bez nadzoru, gdy jest podłączona do źródła gazu.
6. Przed schowaniem palnika należy odczekać, aż całkowicie ostygnie.
7. Każdy materiał wyrzucany z obszaru roboczego w trakcie użytkowania będzie bardzo gorący. Uważaj, żeby nie poparzyć się żużłem lub innymi odpadami.
8. WYPŁOMIENIE: Kiedy płomień gaśnie z głośnym „trzaskiem”, zjawisko to nazywa się zapłonem wstecznym. Przyczyną odrzutu może być:
 - a. Używanie palnika przy niższym ciśnieniu niż wymagane dla używanej końcówki.
 - b. Dotykanie końcówki obrabianego przedmiotu.
 - c. Przegrzanie końcówki

d. Przeszkoda w końcówce.

W przypadku wystąpienia zapłonu wstecznego należy zamknąć zawory uchwytu palnika (najpierw tlen, a następnie acetylen) i po usunięciu przyczyny należy ponownie zapalić latarkę.

9. FLASHBACK: Flashback to stan, który występuje, gdy płomień cofa się do pochodni i płonie w środku z przenikliwym syczącym lub piszczącym dźwiękiem.

W przypadku cofnięcia się płomienia należy zamknąć zawory uchwytu palnika (najpierw tlen, potem acetylen)

NATYCHMIAST! Flashback zazwyczaj wskazuje na problem, który należy naprawić

przed przystąpieniem do pracy. Zatkana końcówka, nieprawidłowe działanie

Zawory lub nieprawidłowe ciśnienie acetylenu/tlenu może spowodować cofnięcie się płomienia. Znajdź i

usuń przyczynę przed ponownym zapaleniem pochodni. Jeśli przyczyna nie zostanie znaleziona, użyj zestawu serwisowanego przez wykwalifikowanego technika przed powrotem do Twojego projektu.

10. Uważaj na wyciekający gaz. Jeśli podczas używania palnika poczujesz zapach

acetylen, NATYCHMIAST najpierw zamknij dopływ tlenu, a potem acetylenu.

Zgasić wszystkie otwarte płomienie i dokładnie sprawdzić wszystkie węże i połączenia pod kątem nieszczelności.

przy użyciu wody z mydłem. NIGDY nie sprawdzaj szczelności za pomocą płomienia.

Jeżeli zapach nadal będzie wyczuwalny, nie należy używać palnika. Należy skontaktować się z dostawcą acetylenu w celu uzyskania pomocy.

11. Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje i środki ostrożności opisane w

instrukcją producenta materiału, który będzie dziesięć spawał lub ciął.

12. Po użyciu odpowietrz przewody i przechowuj wszystkie elementy w miejscu niedostępnym dla dzieci i

inne nieprzeszkolone osoby. Latarki są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

Praca

1. Serwis palnika może być wykonywany wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Wykonywanie usług lub prac konserwacyjnych przez niewykwalifikowany personel może spowodować ryzyko

z powodu kontuzji.

2. Podczas serwisowania należy używać wyłącznie identycznych części zamiennych. Postępuj zgodnie z instrukcjami

Sekcja „Przegląd, konserwacja i czyszczenie” w niniejszej instrukcji. Używanie

nieautoryzowanych części lub nieprzestrzeganie instrukcji konserwacji może stwarzać ryzyko

pożaru lub obrażeń.

3. Dbaj o etykiety i tabliczki znamionowe produktów. Zawierają one ważne informacje. Jeśli

nieczytelne lub brakujące, skontaktuj się z Harbor Freight Tools w celu uzyskania zamiennika.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Przygotowanie przedmiotu obrabianego i obszaru roboczego

1. Wyznacz czyste i dobrze oświetlone miejsce pracy. Miejsce pracy nie powinno pozwalać na:

zapewnić dzieciom i zwierzętom dostęp, aby zapobiec rozproszeniu uwagi i obrażeniom.

2. Usuń wszystkie materiały łatwopalne z obszaru i/lub przykryj powierzchnie ogniem.

materiał odporny.

3. Miejsce pracy musi mieć podłogę ognioodporną.

4. Zabezpiecz luźne elementy obrabiane za pomocą imadła lub amortyzatorów (brak w zestawie), aby zapobiec ruchom podczas pracy.

Uwaga: Prawidłowe przygotowanie spoiny może być skomplikowane i wykracza poza zakres tego dokumentu.

podręcznik.

Zestaw narzę dzi 1 z 3-Montaż

Przed rozpoczęciem instalacji lub użytkowania produktu należy dokładnie przeczytać sekcję **WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA** znajdującą się na początku niniejszej instrukcji, w tym cały tekst pod podtytułami.

OSTRZEŻENIE



ABY UNIKNĄĆ POWAŻNYCH OBRAŹEŃ SPOWODOWANYCH WYBUCHEM:

Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, kontroli lub serwisowania zestawu palnika należy przekręcić zawory palnika tlenowego i acetylenowego całkowicie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (zamknij te, najpierw tlen, potem acetylen).

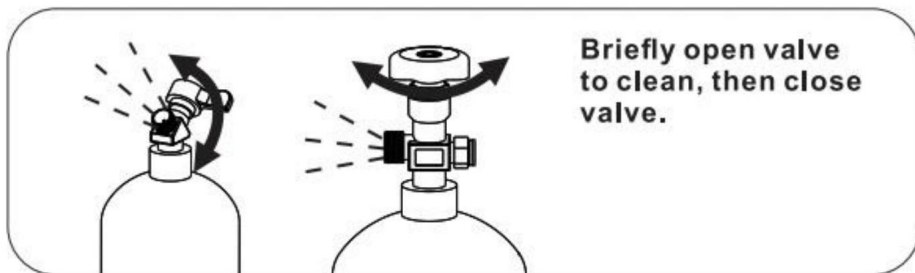
Uwaga: Aby uzyskać dodatkowe informacje dotyczące części wymienionych na następnych stronach, zapoznaj się ze schematem montażu znajdującym się na końcu niniejszej instrukcji. Wszystkie instrukcje zawarte w niniejszej instrukcji dotyczą wyłącznie tlenu i acetyleny.

1. Przymocuj butle do wózka, ściany lub słupka, aby zapobiec ich upadkowi. Nie kładź butli z acetylenem na boku.

OSTRZEŻENIE! ABY UNIKNĄĆ POŻARU I WYBUCHU: Upewnij się, że nie ma

Przed przystąpieniem do następnego kroku należy usunąć z otoczenia olej, smar lub źródło zapłonu (takie jak gorąca spoina, silnik elektryczny lub inna operacja spawalnicza).

2. Stojąc z boku, „rozbij” każdy zawór butli. „Rozbijanie” polega na szybkim otwarciu i zamknięciu zaworu, co pozwala na wydostanie się niewielkiej ilości gazu i oczyszczenie zaworu z wszelkich ciał obcych. **OSTRZEŻENIE!** Jeśli zostanie znaleziony olej lub smar, przerwij korzystanie z butli i natychmiast skontaktuj się z dostawcą gazu.



Krok 2 montażu: Złamanie każdego zaworu cylindra

OSTRZEŻENIE! ZACHOWAJ KLUCZ DO ZAWORU CYLINDRA ONACETYLENOWEGO, GDY

Cylinder służy do szybkiego wyłączenia w przypadku awarii.

UWAGA: Klucz nie jest dołączony.

3. Podłącz zielony regulator tlenu do butli tlenowej i zielony wąż tlenowy do regulatora.

4. Podłącz do butli z acetylenem regulator acetyleny oznaczony na czerwono i czerwony wąż acetylenowy do regulatora, dokręć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara – gwinty są odwrócone.

5. Aby skonfigurować uchwyt latarki:

a. Zdejmij plastikowe osłony wlotów. b.

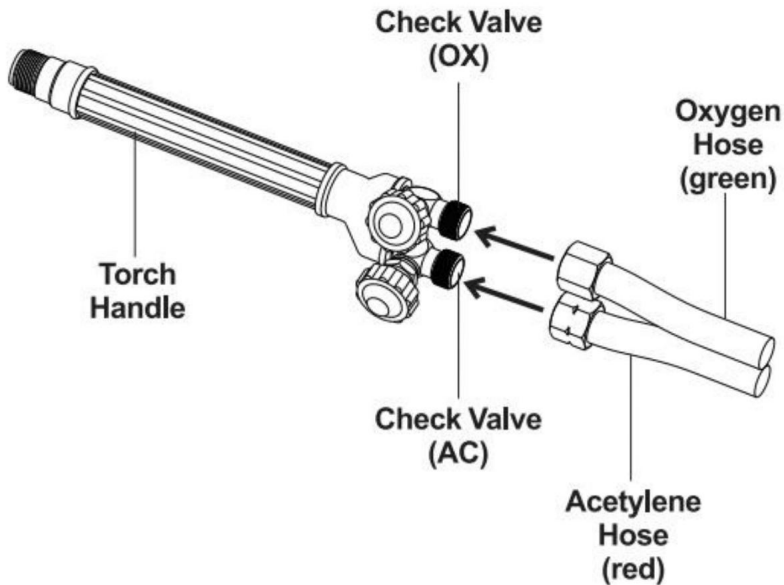
Upewnij się, że oba zawory zwrotne są na swoim miejscu na uchwycie palnika. c.

Podłącz zielony wąż tlenowy do zaworu zwrotnego tlenu na palniku.

Uchwyt.

d. Podłącz czerwony wąż acetylenowy do zaworu zwrotnego acetyleny na palniku

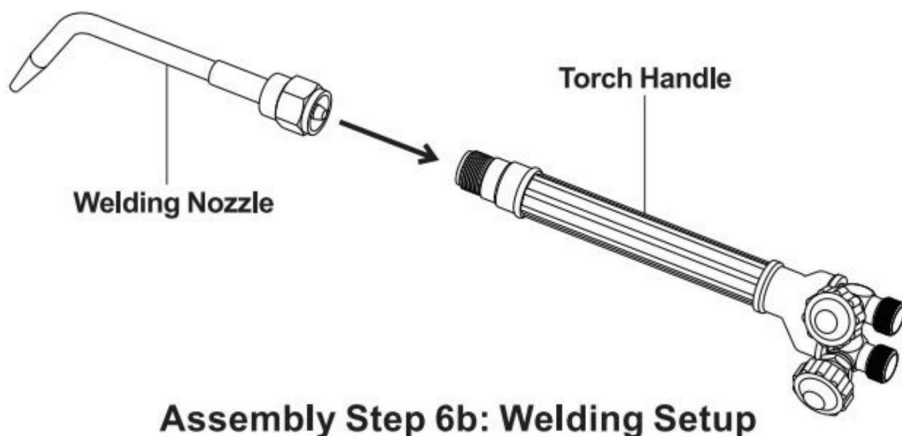
Uchwyt. Dokręć gwinty w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Krok 5 montażu: Przygotowanie uchwytu palnika

6a. Konfiguracja spawania

Podłącz dyszę spawalniczą do uchwytu palnika.

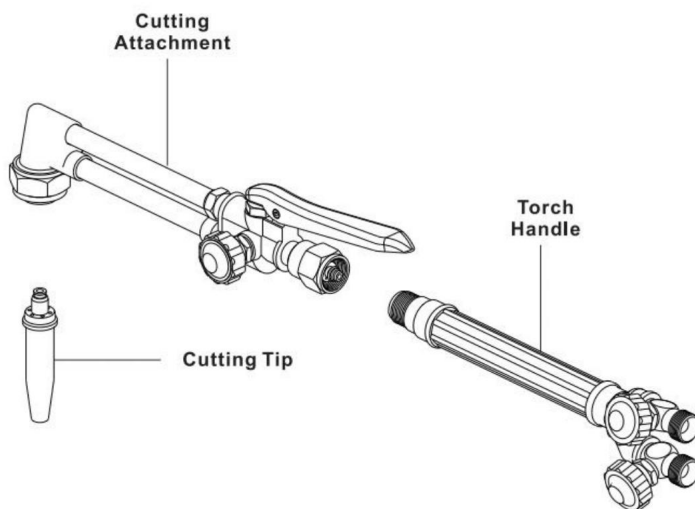


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Ustawienie cięć

OSTRZEŻENIE! PRZED PODŁĄCZENIEM upewnij się, że dwa pierścienie uszczelniające na końcu nasadki tnącej nie są uszkodzone lub ich nie brakuje, w przeciwnym razie gazy mieszają się wewnątrz rękawicy palnika i spowodują cofnięcie się płomienia lub zapłon wsteczny.

Podłącz końcówkę tnącą do uchwytu palnika. Następnie podłącz końcówkę tnącą do końcówki tnącej.



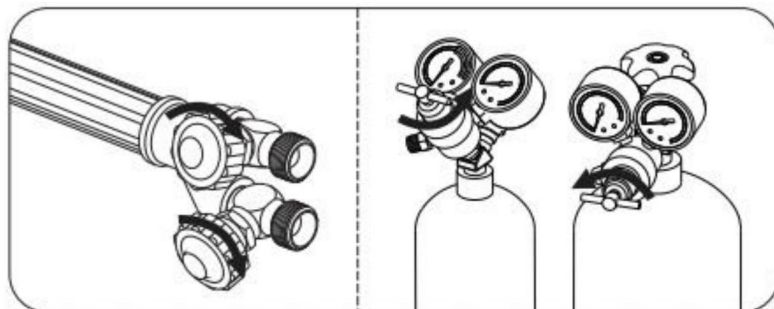
Krok 6a montażu: Przygotowanie do cięć

6. Przed rozpoczęciem eksploatacji należy wykonać testy szczelności opisane na kolejnych stronach. podłączenie w celu sprawdzenia szczelności układu.
- 7.

Zestaw narzędzi 2 z 3 - Pierwszy test szczelności: woda z mydłem

Test ten pozwala wykryć poważne nieszczelności.

1. Po podłączeniu wszystkich elementów zamknij oba zawory uchwytu palnika, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Zamknij regulatory, obracając pokrętki przeciwie do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania.



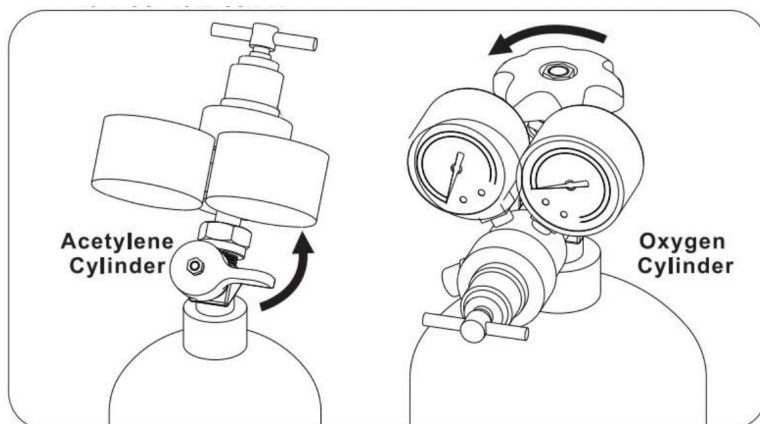
Close Valves
(Turn clockwise)

Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Otwórz zawory butli, obracając je wyłącznie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do momentu rozpoczęcia przepływu gazu. płynący.

OSTRZEŻENIE! Zawór butli acetylenowej otwierać tylko na 1/4 do 1/2 obrotu.



Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

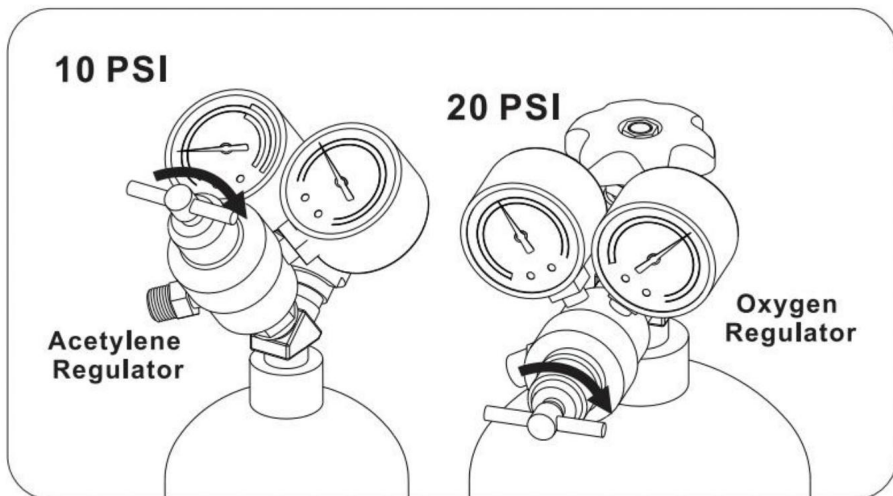
OSTRZEŻENIE! TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE BUTLI ACETYLENOWEJ, GDY

cylinder jest używany w celu umożliwienia szybkiego wyłączenia w przypadku awarii

3. Wyreguluj regulator tlenu tak, aby dostarczał 20 PSIG.

Ustaw regulator acetylenu tak, aby dostarczał 10 PSIG.

NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA ACETYLENU 15 PSI



4. Sprawdź szczelność wszystkich połączeń, używając wody z mydłem. · W przypadku stwierdzenia nieszczelności należy je dokręcić. ·
znajomości.

·Jeśli wyciek nadal występuje, przerwij korzystanie z urządzenia i skontaktuj się z dostawcą gazu.

·Jeżeli w wyniku tego testu nie zostaną wykryte żadne nieszczelności.

przejdź do testu monitorowania wskaźników.

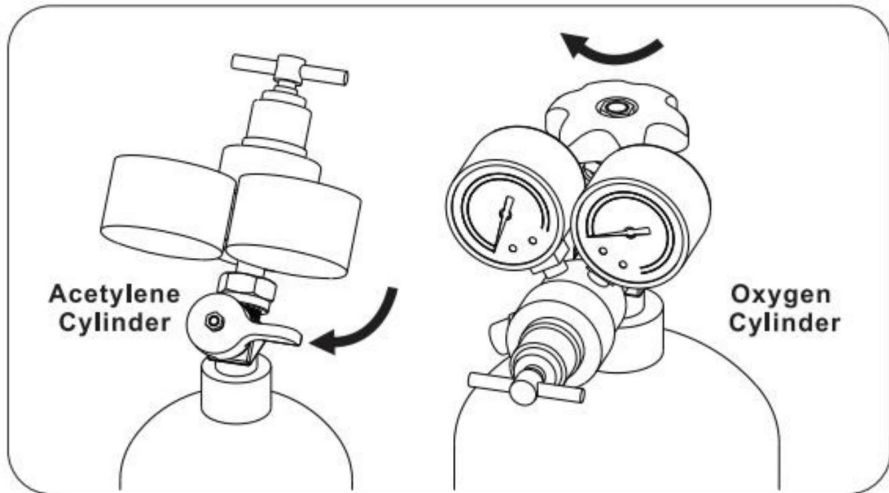
Konfiguracja narzędzia dla 3 z 3-sekundowego testu szczelności: monitorowanie wskaźnika

Test ten ma na celu wykrycie drobnych nieszczelności.

1. Wykonaj wszystkie kroki opisane powyżej w teście z wodą mydlaną, aby przygotować się do pomiaru.

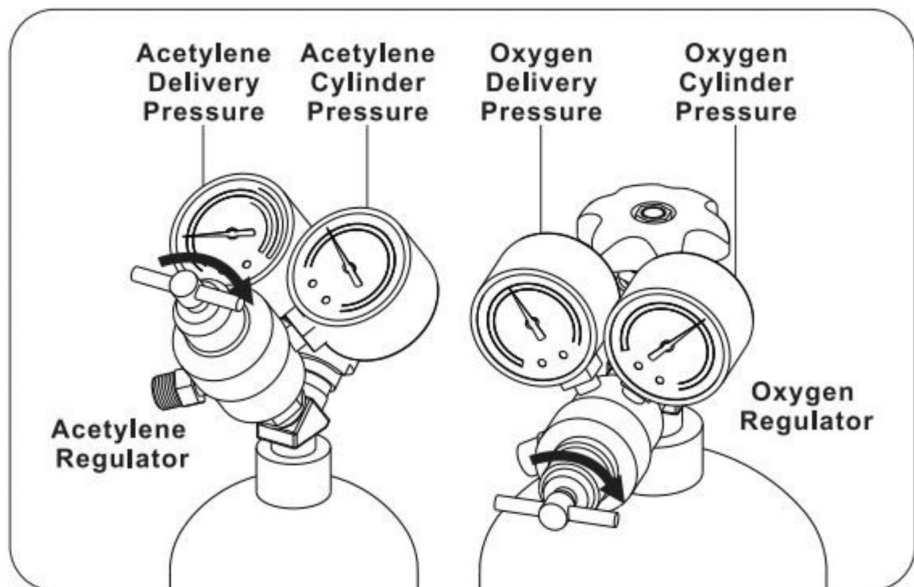
test monitorujący.

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

wskazania nie ulegną zmianie, test jest zakończony, a w układzie nie ma wycieków.

· Jeśli jakkolwiek odczyt ulegnie zmianie, oznacza to, że po tej stronie układu wystę puje nieszczelność. Aby zdiagnozowa ć usterkę , wykonaj czynności opisane w czę ści Analiza nieszczelności na nastę pnej stronie.

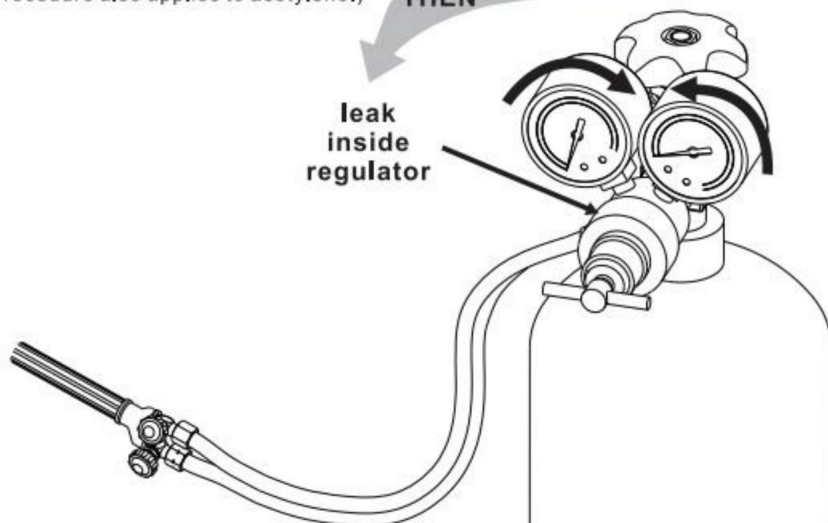
Analiza nieszczelności wskaźnika

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



Jeżeli ciśnienie w cylindrze spada, a ciśnienie tłoczenia wzrasta, oznacza to, że w gnieździe regulatora występuje nieszczelność.

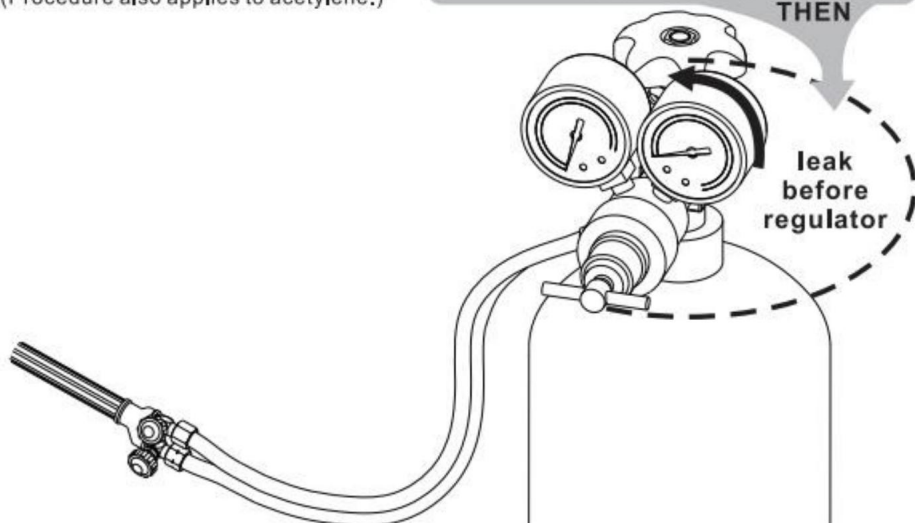
Naprawę regulatora należy zlecić wykwalifikowanemu technikowi.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

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

THEN



Jeżeli ciśnienie w cylindrze spada, ale ciśnienie tłoczenia pozostaje stałe.

nieszczelność występuje przy zaworze butli lub na połączeniu regulatora z zaworem butli.



NIEBEZPIECZEŃSTWO! Aby zapobiec poważnym obrażeniom i ŚMIERCI:

NIE DOKRĘCAJ ANI NIE REGULUJ POŁĄCZENIA między cylindrem a zawór butli lub wymusić otwarcie zaworu butli. Jeśli zawór butli przecieka, przesuń go wyjmij 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. Jeśli manometry się nie zmieniają, test jest zakończony i system nie ma żadnych wycieków.

b. Jeśli połączenie nadal przecieka, spróbuj z innym cylindrem. c. Jeśli

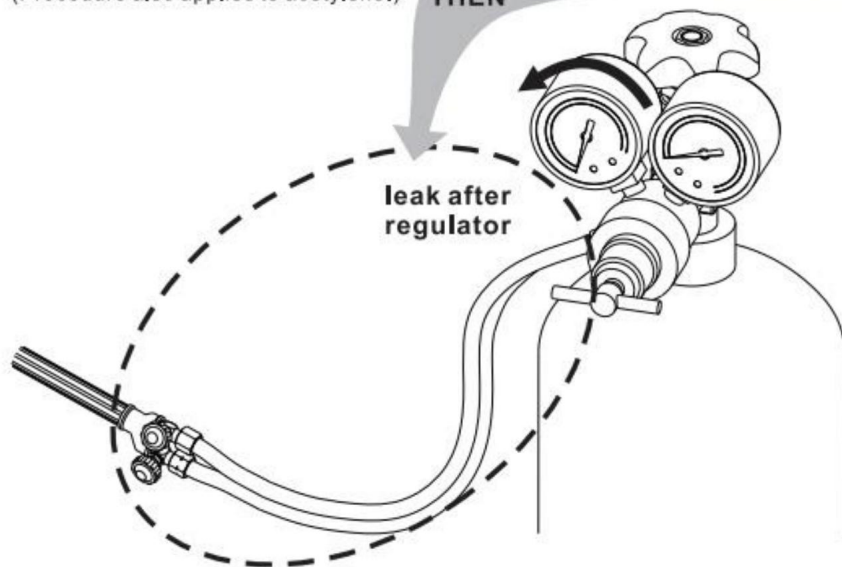
połączenie przecieka z innym cylindrem, sprawdź regulator.

przez wykwalifikowanego technika.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown THEN



Jeżeli ciśnienie dostawy spada:

Wyciek jest przy przyłączy wylotowym regulatora, w węźle, przy wlocie palnika podłączenia lub przy zaworze palnika na uchwycie palnika.

1. Uwolnij ciśnienie z układu.
2. Dokręć przyłącze wylotowe regulatora.
3. Dokręć złącze wlotowe uchwytu palnika.
4. Powtórz test szczelności

manometru. a. Jeśli manometry nie zmieniają się, test jest zakończony, a system nie ma żadnych wycieków.

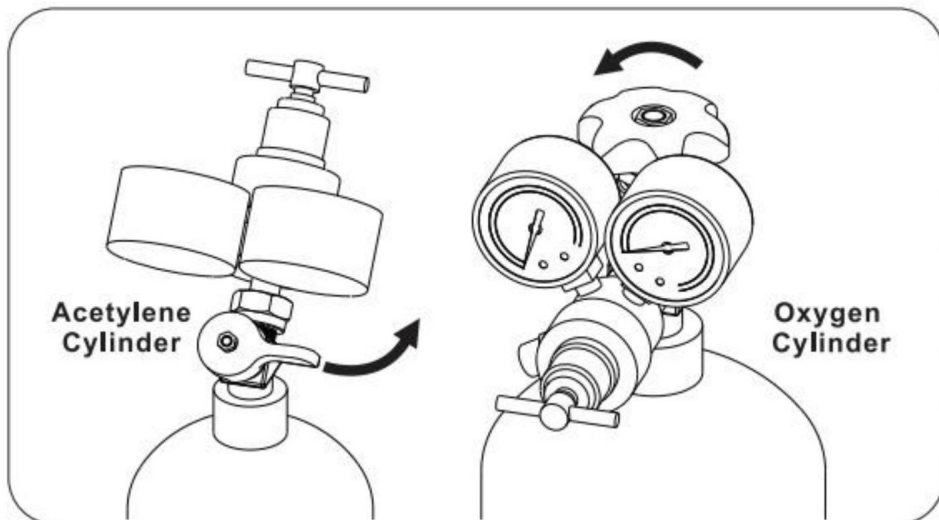
b. Jeśli połączenia nadal przeciekają, należy wymienić regulator, uchwyt palnika i węże.

zbadane przez wykwalifikowanego technika. Jeśli węże przeciekają, wymień je, nie podając próby naprawy węży.

Nie znaleziono wycieków

Jeśli przeprowadzono test szczelności i stwierdzono, że urządzenie działa prawidłowo, należy otworzyć zawory butli, obracając je w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, i kontynuować pracę.

OSTRZEŻENIE! Zawór butli acetylenowej otwierać tylko na 1/4 do 1/2 obrotu, aby umożliwić szybkie wyłączenie.



Otwieraj zawory butli dopiero po potwierdzeniu braku wycieków podczas testów

OSTRZEŻENIE! TRZYMAJ KLUCZ NA ZAWORZE CYLINDRA, gdy cylinder jest w

Użyj, aby umożliwić szybkie wyłączenie w przypadku awarii.

Ustawienia ciśnienia końcówki spawalniczej

Ten uchwyt palnika jest w stanie spawać metale o grubości od 1/32" do 1-1/4".

w zestawie dysza spawalnicza, rozmiar 0, która umożliwia spawanie metali o grubości do 1/16".

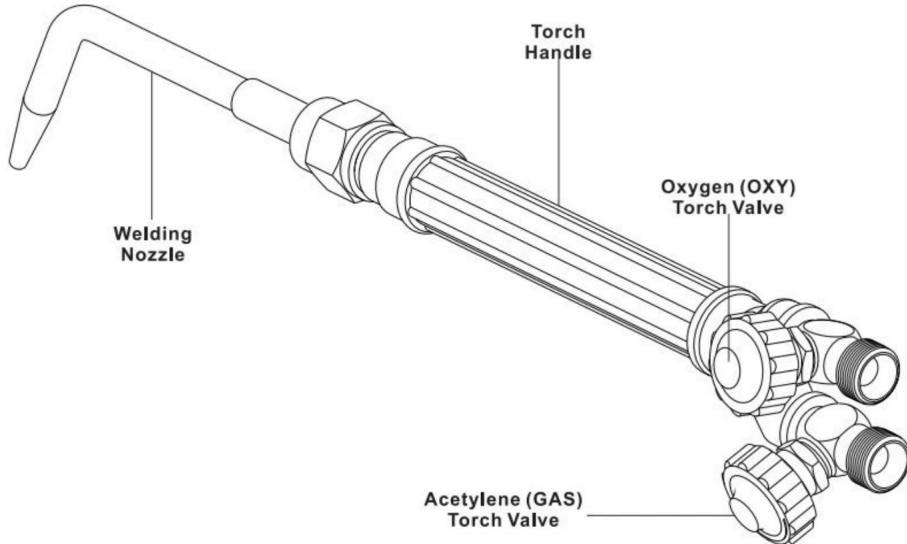
Sprawdź grubość spawanych metali i wybierz odpowiednią grubość za pomocą poniższej tabeli.

rozmiar dyszy do danego zadania. Jeśli spawasz metale o grubości innej niż 1/32" do 1/16", potrzebna będzie inna dysza spawalnicza.

Uwaga: Spawanie grubszych metali wymienionych poniżej będzie wymagało specjalnych technik, takich jak: jak fazowanie krawędzi, które wykraczają poza zakres niniejszej instrukcji.

Tabela A: Dane przepływu dyszy spawalniczej

Metal Grubość (cale)	Dysza Rozmiar	Otwór końcówki Średnica (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



Instrukcje spawania



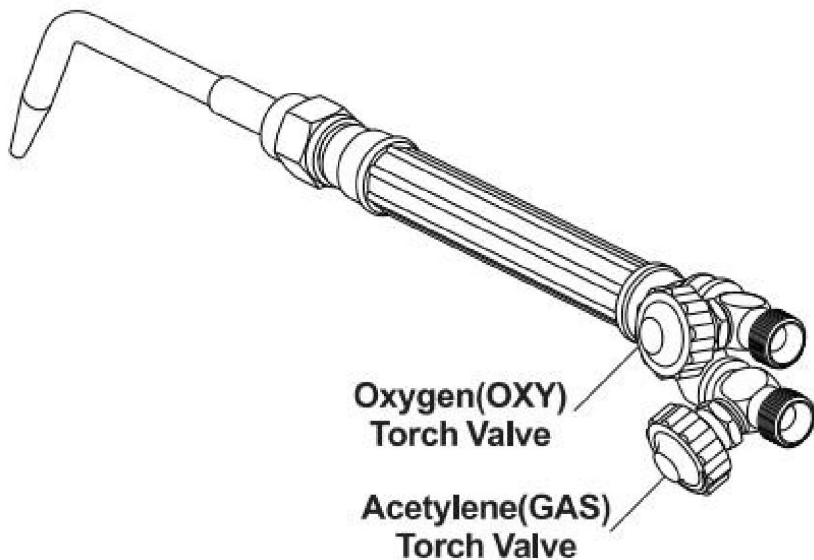
Przeczytaj CAŁĄ sekcję WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA pod adresem
początek tego podręcznika, w tym cały tekst pod podtytułami

przed rozpoczęciem instalacji lub użytkowania produktu należy zapoznać się z treścią tego dokumentu.

Przed użyciem należy sprawdzić narzędzie pod kątem przecieków, uszkodzeń, luźnych lub brakujących części. Jeżeli

W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać narzędzia do czasu jego naprawy.

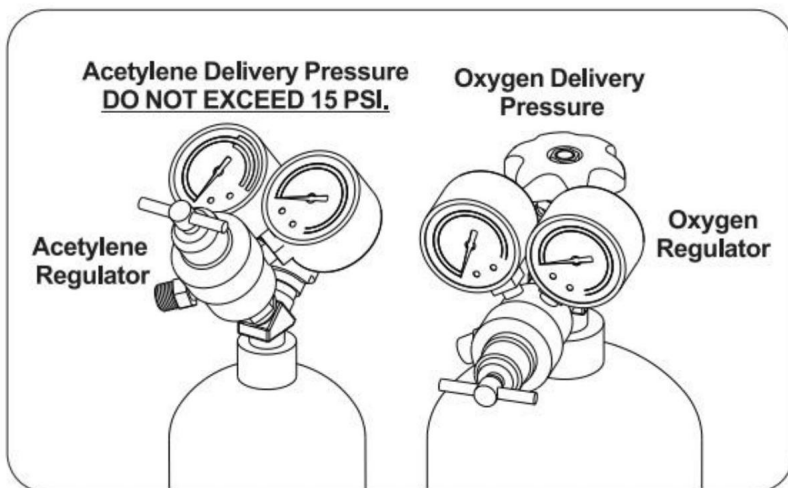
1. Przygotuj do użycia narzędzie zgodnie z instrukcją.
2. Dokładnie zamknij oba zawory na uchwycie palnika.



Spawanie Krok 2: Zamknięcie zaworów

3. Wyreguluj regulatory acetyleny i tlenu do właściwych ciśnień roboczych, zobacz Tabelę A.

NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA PSIACETYLENU 15.



Krok 3 spawania: Ustawienie ciśnienia spawania

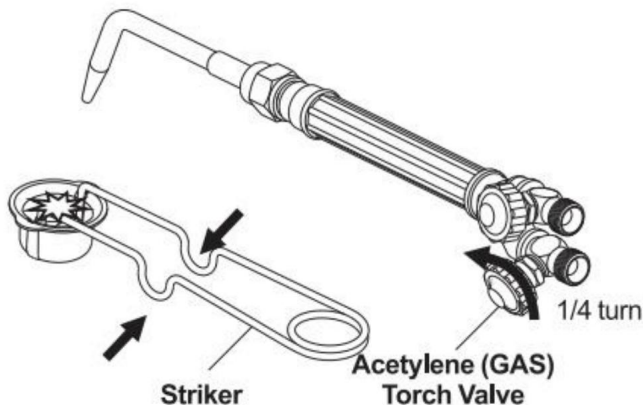
Zobacz tabelę B.

4. Trzymaj uchwyt palnika w jednej ręce, a iskrownik w drugiej.

5. Otwórz zawór palnika acetylenowego o około 1/4 obrotu i szybko zapal acetylen.

gaz wydostający się z dyszy poprzez ściśnięcie uchwytu iskrownika, tworząc iskra.

OSTRZEŻENIE! Nie używaj zapalek ani zapalniczki butanowej do zapalania Torch.



Spawanie Krok 5: Zapalenie acetyleny

6. Odłóż palnik na ognioodporną powierzchnię. Powoli otwórz palnik acetylenowy.

Kontynuuj ruch zaworu, aż płomień będzie lekko rozproszony na krawędziach, jak pokazano poniżej.



Cięcie Krok 6: Powoli otwórz zawór palnika acetylenowego, aż płomień zacznie się rozchodzić

7. Regulacja płomienia:

a. Rozpoczęcie dodawania tlenu: Powoli otwórz zawór palnika tlenowego. Płomień będzie zmienić się w płomień zwęglający z niebieskim/białym rdzeniem wewnętrznym i białą otoczką wokół rdzenia i jasnopomarańczowego płomienia, jak pokazano w kroku 7 spawania ilustracja poniżej po lewej

stronie. b. Prawidłowa mieszanka tlenu: Kontynuuj powolne otwieranie zaworu palnika tlenowego, aż duża, jasnopomarańczowa część płomienia staje się prawie bezbarwna, a środek płomienia ma biały rdzeń z niewielką ilością otoczki lub jej brakiem. To jest „neutralny” płomień, który jest potrzebny do działania, jak pokazano na ilustracji 7. Krok spawania, poniżej, środek. c. Zbyt dużo tlenu:

Jeśli otworzysz zawór palnika tlenowego zbyt szeroko. Duży

część płomienia będzie niebiesko-pomarańczowa, a wewnętrzne trznie jądro będzie małe, jak pokazano na ilustracji Krok 7 spawania, poniżej po prawej stronie. Lekko zamknij zawór palnika tlenowego

aż do uzyskania płomienia opisanego w kroku b powyżej.

OSTRZEŻENIE! Należy nosić odpowiednie okulary spawalnicze.

8. Po ustawieniu płomienia zgodnie z wyjaśnieniami i ilustracjami można przystąpić do spawania.

Uwaga: Spawanie tlenowo-acetylenowe jest procesem wymagającym użycia dwóch rąk:

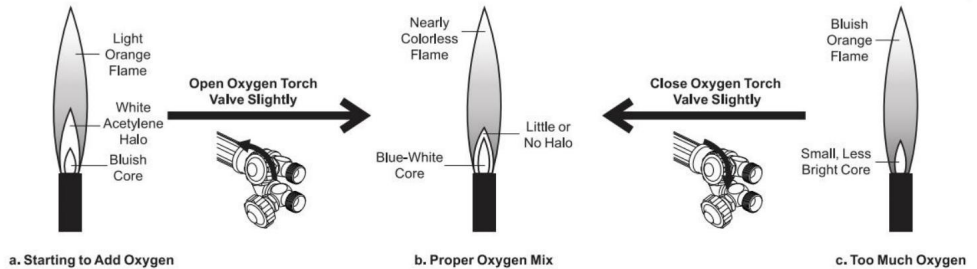
jedną ręką sterujesz palnikiem, a drugą sterujesz prężą wypełniającą (sprzedawanym

oddzielnie). Prawidłowe techniki spawania i przygotowanie spoiny wykraczają poza zakres

tego podręcznika. Zaleca się korzystanie z podręczników i kursów spawalniczych, aby nauczyć się prawidłowego spawania.

metody i technika.

9. Po spawaniu należy postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi wyłączenia podanymi na następnej stronie.

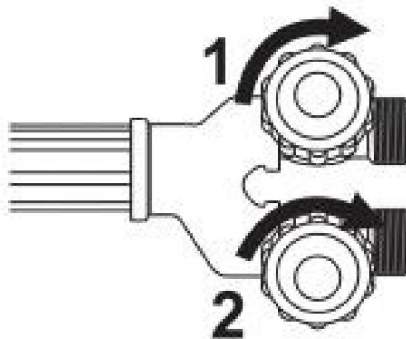


Krok 7 spawania: Regulacja płomienia spawalniczego

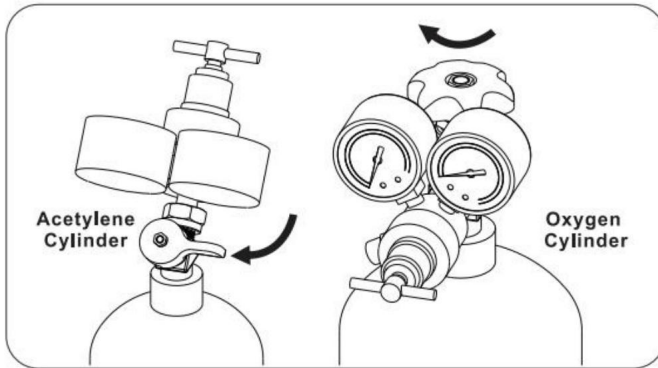
Instrukcje wyłączenia spawania

1. Po zakończeniu pracy zamknij najpierw zawór palnika tlenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie

Zawór palnika acetylenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara

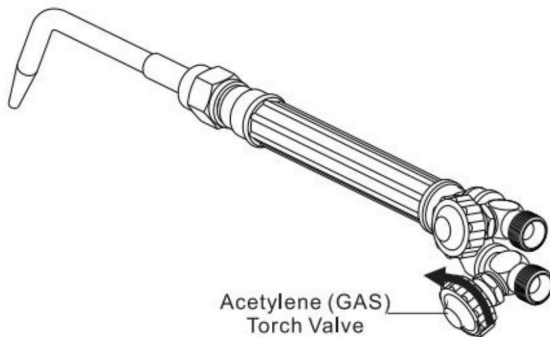


2. Całkowicie zamknij oba zawory butli, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



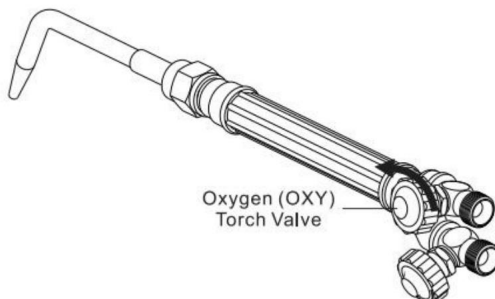
Krok 2 wyłączenia: Zamknij zawory butli. 3. Otwórz

zawór palnika acetylenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić wypływ całego ciśnienia. wykrwawić się .



Krok 3 wyłączenia: Otwórz zawór acetylenowy 4. Otwórz

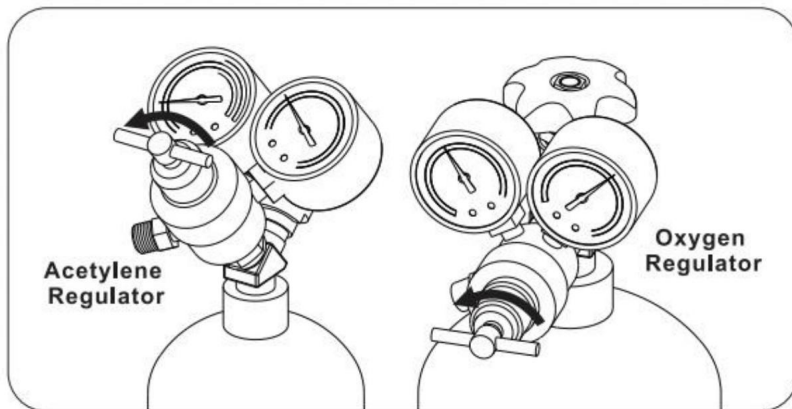
zawór palnika tlenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić ujście całego ciśnienia.



Wyłączenie Krok 4: Otwórz zawór tlenowy

5. Po zwolnieniu ciśnienia przekręć śruby regulujące ciśnienie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i usunąć je z regulatorów.

WAŻNE! Niedopełnienie tego obowiązku może trwale uszkodzić Regulator.



Wyłączenie Krok 5: Zamknij regulatory

(Obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania.)

Ustawienia ciśnienia końcówki tnącej

Nakładka tnąca służy do cięć metalu o grubości do 3 cali. Dołączona końcówka, rozmiar 0, tnie metal o grubości do 1/2".

Sprawdź grubość ciętego metalu i wybierz odpowiednią grubość za pomocą poniższej tabeli.

odpowiednia końcówka o odpowiednim rozmiarze do danego zadania. Do cięć metalu o grubości ponad 1/2 cala, będzie potrzebna inna końcówka. wymagany.

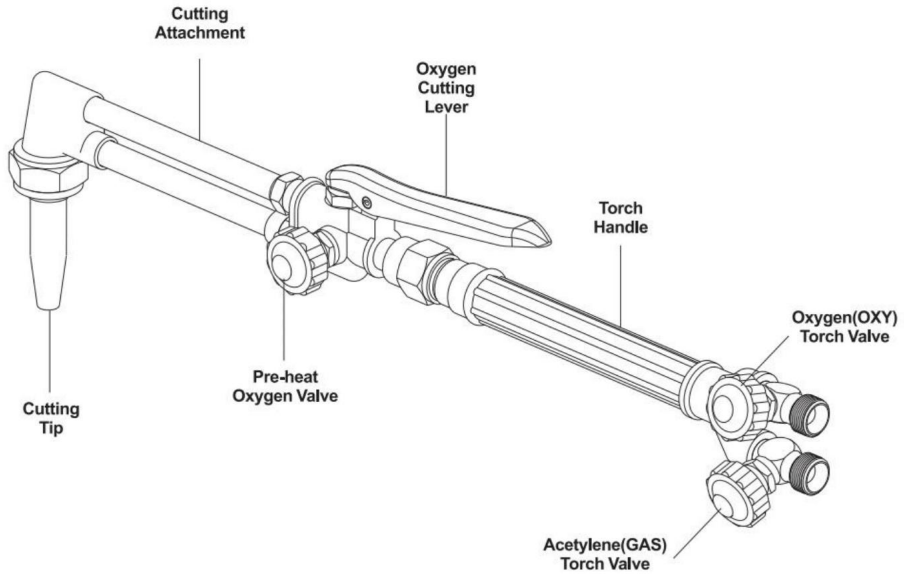
Tabela B: Dane dotyczące przepływu końcówki tnącej

Cięcie Grubość (cale)	Standard Dysza Rozmiar	Cięcie tlenem Ciśnienie (PSIG)	Acetylen Ciśnienie (PSIG)	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

Nasadka tnąca jest przymocowana do uchwytu palnika i końcówki tnącej jest przymocowany do końca nasadki tnącej.

Zawór tlenowy podgrzewania wstępnego: reguluje poziom tlenu w płomieniu podgrzewania wstępnego.

Dźwignia cięcia tlenem: Aktywuje dodatkowy przepływ tlenu w celu cięcia.



Instrukcje cięcia



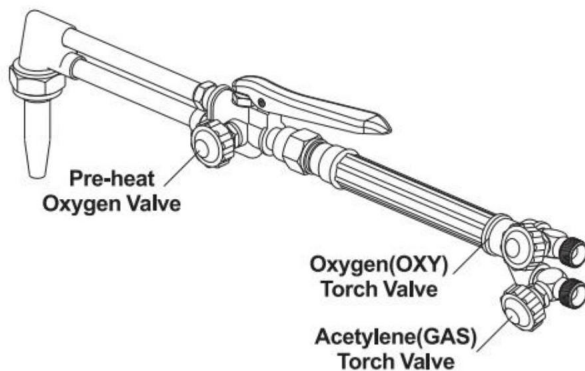
Przeczytaj CAŁĄ sekcję WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA pod adresem początku tego podręcznika, w tym cały tekst pod podtytułami

przed rozpoczęciem instalacji lub użytkowania produktu należy zapoznać się z treścią tego dokumentu.

Przed użyciem należy sprawdzić narzędzie pod kątem przecieków, uszkodzeń, luźnych lub brakujących części. Jeżeli

W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać narzędzia do czasu jego naprawy.

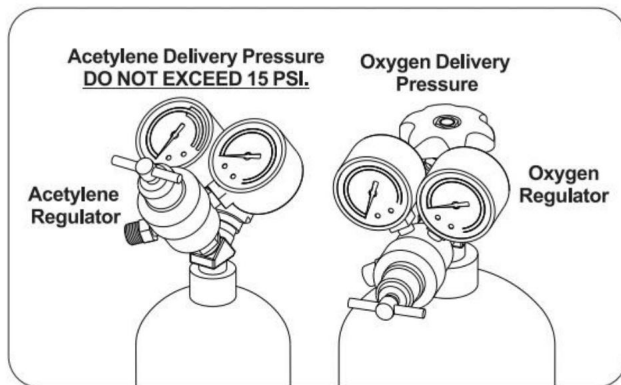
1. Przygotuj do cięcia zgodnie z instrukcją.
2. Dokładnie zamknij wszystkie zawory na uchwycie palnika i przystawce tnącej.



Cię cie Krok 2: Zamknij zawory

3. Dostosuj regulatory acetyleny i tlenu do ich prawidłowego działania ciśnienia, patrz tabela B.

NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA PSIACETYLENU 15.

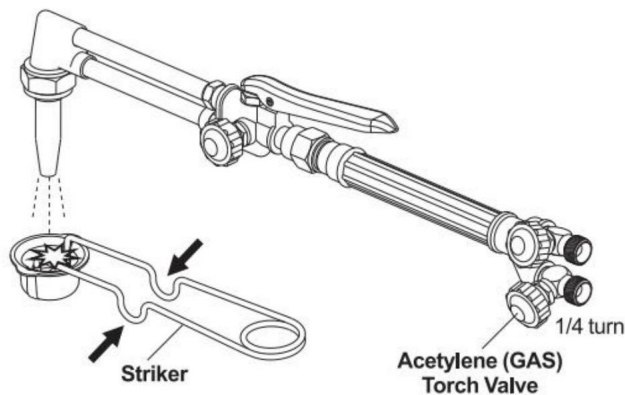


Krok 3 cię cia: Ustaw ciśnienie cię cia. Patrz tabela B.

4. Trzymaj uchwyt palnika w jednej rę ce, a iskrownik w drugiej.

5. Otwórz zawór palnika acetylenowego o około 1/4 obrotu i szybko zapal acetylen gaz wydostający się z dyszy poprzez ściśnię cie uchwytu iskrownika, tworząc iskra.

OSTRZEŻENIE! Nie używaj zapałek ani zapalniczki butanowej do zapalania Torch.

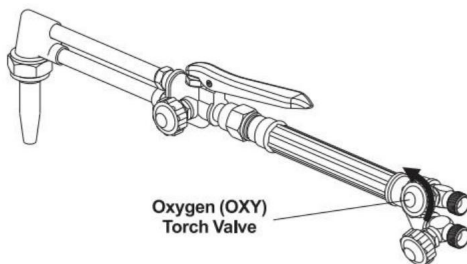


Cię cie Krok 5: Rozpalanie acetyleny 6.

Położ iszkrownik na ognioodpornej powierzchni. Powoli otwieraj zawór palnika acetylenowego szerzej, aż płomień bę dzie się lekko rozchodził, jak pokazano poniżej.



Cię cie Krok 6: Powoli otwórz zawór palnika acetylenowego, aż płomień zacznie się rozchodzić. 7. Nie ściskaj dźwigni cię cia tlenem. Otwórz zawór palnika tlenowego.



Cię cie Krok 7: Otwórz zawór palnika tlenowego

8. Regulacja płomienia:

a. Rozpoczę cie dodawania

tłenu: Powoli otwórz zawór tlenu podgrzewającego. Płomień zmieni się w płomień wę głowy z niebiesko-białym rdzeniem wewnę trznym, białą otoczką otaczającą rdzeń i jasnopomarańczowym płomieniem, jak pokazano na ilustracji Cię cie Krok

8, poniżej po lewej stronie. b. Prawidłowa mieszanka tlenu: Kontynuuj powolne obracanie zaworu

tlenu podgrzewającego, aż duża jasnopomarańczowa czę ść płomienia stanie się prawie

bezbarwna, a środek płomienia bę dzie miał biały rdzeń z niewielką lub żadną otoczką. Jest to „neutralny

do pracy, jak pokazano na ilustracji w kroku 8 cię cie, poniżej środka. c. Zbyt dużo tlenu: Jeśli zawór wstępne podgrzewania tlenu zostanie otwarty zbyt szeroko, duży część płomienia będzie niebiesko-pomarańczowa, a wewnętrzne trznie jądro będzie małe, jak pokazano na ilustracji Krok 8 cię cie, poniżej po prawej stronie. Lekko zamknij zawór tlenu podgrzewającego aż do uzyskania płomienia opisanego w kroku b powyżej.

OSTRZEŻENIE! Noś odpowiednie okulary spawalnicze.

9. Po ustawieniu płomienia zgodnie z wyjaśnieniami i ilustracjami, można przystąpić do cię cie:

a. Podgrzej krawędź dź, od której zaczynasz cię cie, aż będzie czerwona.

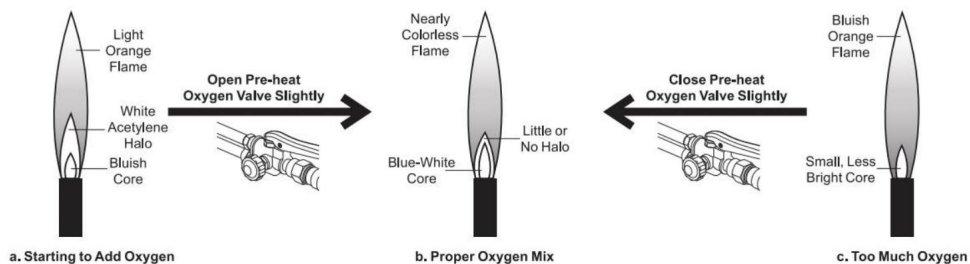
OSTRZEŻENIE! Rozpocznij cię cie od krawędzi obrabianego przedmiotu. Jeśli zostanie to wykonane nieprawidłowo, próba rozpoczęcia cię cie w środku obrabianego przedmiotu spowoduje rozprysk stopionego metalu.

z powrotem do operatora. Nie próbuj rozpoczynać cię cie w środku przedmiotu obrabianego

chyba że użytkownik został odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznych metod

rozpoczynania tych cię ć. b. Po podgrzaniu naciśnij dźwignię cię cie tlenowego i powoli poprowadź palnik wzdłuż linii cię cie, aby przeciąć metal.

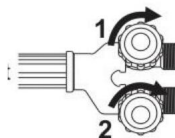
10. Po przycięciu należy postępować zgodnie z instrukcją na stronie tytułowej.



Cię cie Krok 8: Wstępne podgrzewanie Regulacja płomienia

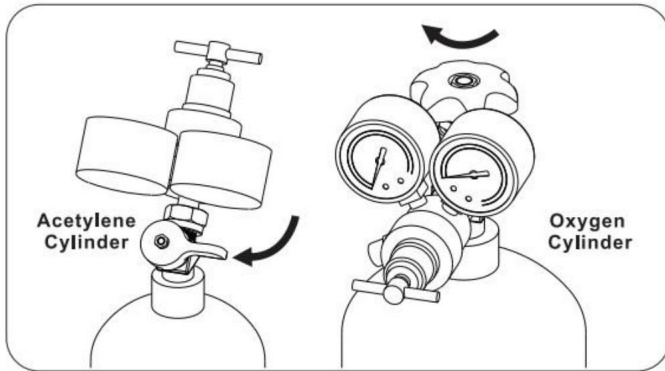
Instrukcje wyłączenia cię cie

1. Po zakończeniu pracy zamknij najpierw zawór palnika tlenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie

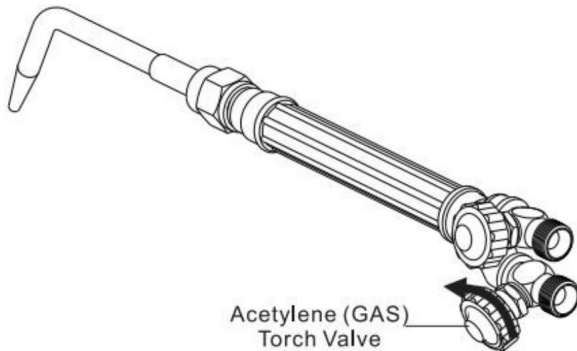


Zawór palnika acetylenowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara

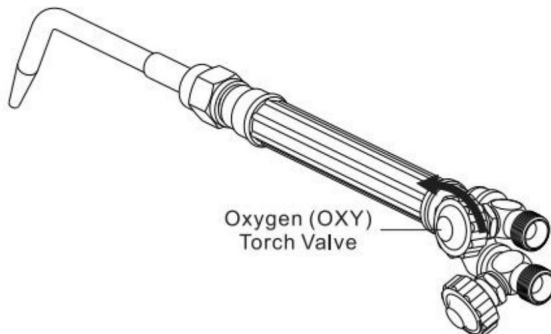
2. Zamknij całkowicie oba zawory butli, obracając je zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Krok 2 wyłączenia: Zamknij zawory butli. 3. Otwórz zawór palnika acetylenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić wypływ całego ciśnienia. wykrwawić się .



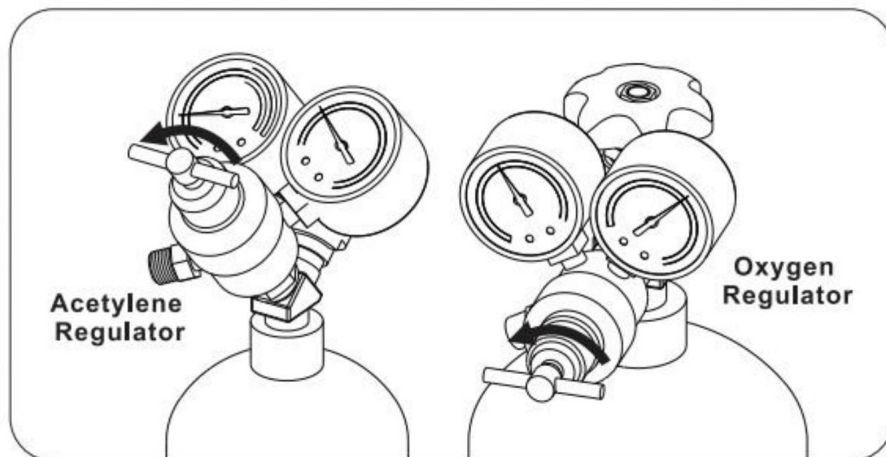
Krok 3 wyłączenia: Otwórz zawór acetylenowy 4. Otwórz zawór palnika tlenowego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić ujście całego ciśnienia.



Wyłączenie Krok 4: Otwórz zawór tlenowy

5. Po zwolnieniu ciśnienia należy przekręcić śruby regulacyjne ciśnienia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i wyjąć je z regulatorów.

WAŻNE! Niedopełnienie tego obowiązku może trwale uszkodzić Regulatory.



Wyłączenie Krok 5: Zamknij regulatory (obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do poluzowania).

Instrukcje konserwacji

Procedury, które nie zostały szczegółowo opisane w niniejszej instrukcji, mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego technika.



OSTRZEŻENIE

ABY ZAPOBIEC POWAŻNYM OBRAŻENIOM SPOWODOWANYM PRZYPADKOWĄ OPERACJĄ:

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności kontrolnych, konserwacyjnych lub czyszczących należy zamknąć dopływ tlenu, a następnie acetylenu i odczekać, aż palnik całkowicie ostygnie. Następnie należy odłączyć węże.

ABY ZAPOBIEĆ POWAŻNYM OBRAŻENIOM SPOWODOWANYM AWARIĄ NARZĘDZIA:

Nie używaj uszkodzonego sprzętu. W przypadku wystąpienia nietypowego hałasu, wibracji lub wycieku gazu

W razie wystąpienia problemu należy go usunąć przed ponownym użyciem.

1. PRZED KAŻDYM UŻYCIEM należy sprawdzić ogólny stan zestawu palnika.

luźne połączenia węży, pęknienia lub zużyte węże i wszelkie inne stany, które mogą

mieć wpływ na jego bezpieczne działanie.

W przypadku wystąpienia lub zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowych warunków należy najpierw usunąć problem dalszego użytkowania. Nie należy używać uszkodzonego sprzętu.

2. Okresowo czyść końcówkę tnącą i dyszę spawalniczą środkiem do czyszczenia końcówek.

3. Do czyszczenia zewnętrznej części urządzenia tnącego należy używać czystej, suchej ściereczki. Nie zanurzać żadnej części narzędzia tnącego w ŻADNYM płynie.

Do czyszczenia nasadki tnącej nie należy używać rozpuszczalników ani innych środków łatwopalnych.

KONSERWACJA	WYKRES	
Typ konserwacji	Przed użyciem	Po użyciu
Sprawdź narzędzie pod kątem uszkodzeń.	X	X
Wyczyść otwór końcówki za pomocą środka czyszczącego do końcówek.	X	X
Wytwórz czystą i suchą szmatkę NIGDY NIE UŻYWAJ ROZPUSZCZALNIKÓW DO WYCIERAŃ TO NARZĘDZIE TNĄCE.		X

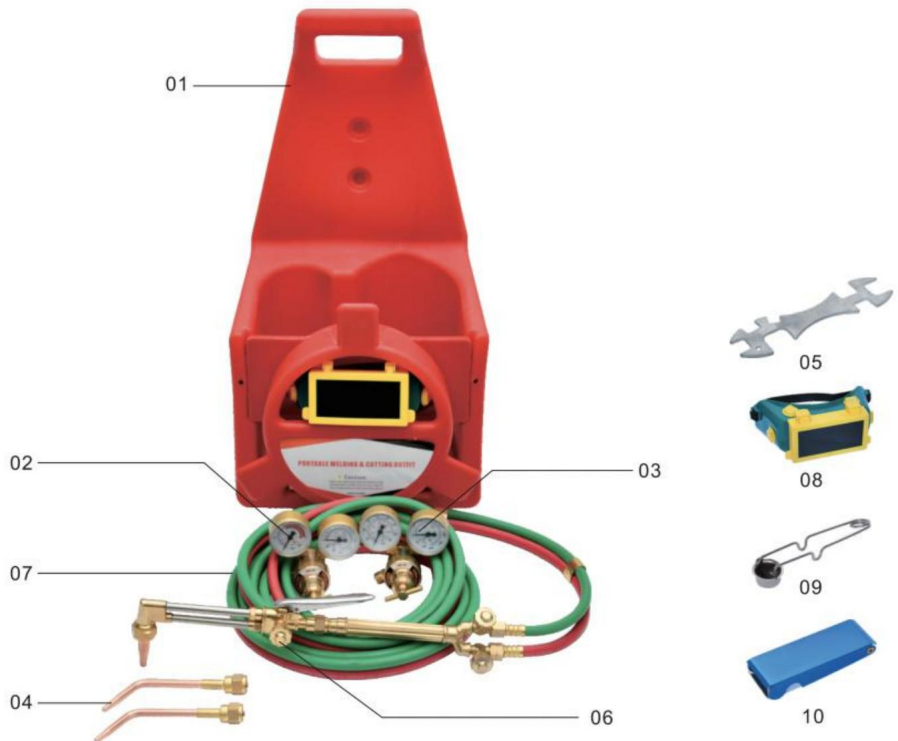
Rozwiązywanie problemów

Problem	Możliwe przyczyny	Prawdopodobne rozwiązania
---------	-------------------	---------------------------

<p>Zanim obrócenie na Torch, zapach gazu jest zauważony.</p>	<p>1. Wąż połączenia luźne. 2. Pę knię cie wę ża. 3. Wyciek z cylindra szyja.</p>	<p>1. Dokręć wszystkie połączenia. 2. Sprawdź węże. Jeśli zostaną znalezione pęknięcia, wymień cały wąż. NIE ŁATAJ ANI NIE TAŚMĄ ZWIJAJĄCĄ WĘŻE GAZOWE. 3. Sprawdź obszar szyjki cylindrów. W przypadku zauważenia pęknięcia lub uszkodzeń nie należy używać produktu. Zabezpieczyć w pozycji pionowej, w dobrze wentylowanym miejscu, z dala od źródeł zapłonu. Kontakt dostawcy gazu NATYCHMIAST. Wymień cylindry przed przystąpieniem do pracy.</p>
<p>Płomień jest nieregularny</p>	<p>1. Końcówka tnąca zatkany lub brudny 2. Niski poziom gazu.</p>	<p>1. Zamknij gaz, najpierw tlen, potem acetylen. Pozostaw Torch do całkowitego ostygnięcia. Zdejmij końcówkę, sprawdź, czy nie ma brudu i zanieczyszczeń. Wyczyść końcówkę za pomocą środka czyszczącego lub wymień ją, jeśli konieczne. 2. Sprawdź poziom gazu i w razie potrzeby uzupełnij wymagany.</p>
<p>Podczas diagnostyki i serwisowania narzędzia należy zachować wszelkie środki ostrożności. Przed przystąpieniem do serwisu należy odłączyć dopływ powietrza.</p>		

Lista części i schemat montażu

Część	Opis	Ilość
1	Torba transportowa	1
2	Regulator acetyleny	1
3	Regulator tlenu	1
4	Wskazówka spawalnicza	2
5	Klucz	1
6	Latarka	1
7	Wąż gumowy	1
8	Wyrzyszczać oczy	1
9	Zapalniczka	1
10	Środek do czyszczenia końcówek	1



Producent: Sanven Technology Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Wyprodukowano w Chinach

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Gaslas- en snijbranderset

Model:1C016-0001

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij

herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

GASLASSEN EN SNIJDEN
Zaklampset

Model:1C016-0001






HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

VEILIGHEIDSinSTRUCTIES

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Waarschuwing: draag handschoenen wanneer u dit product gebruikt.
	Waarschuwing: draag altijd een oogbescherming wanneer u dit product gebruikt.

SPECIFICATIES

Regelgevers	Zuurstof:CGA540 Acetyleen:CGA200
Lasmondstuk	VM-W, last tot 1/16 IN.
Snijpunt	3-101, snijdt tot 1/2 IN.
Slangmaat	15 FT.Lx3/16 IN.binnendiameter
Slang type	Kleurgecodeerde dubbele slang (groen:zuurstof,rood;acetyleen)
Toorts inlaat draad	9/16IN.x18
Slangfitting-schroefdraad	Zuurstof: Rechtshandig Acetyleen:Linkshandig
Cilinders Niet inbegrepen	20 CU.FT.zuurstof 10 CU.FT.acetyleen
Accessoires	Veiligheidsbril, sleutel, tipreiniger Striker

Geschikt voor het lassen van 1/32" tot 1-1/4" met het juiste lasmondstuk

Kan met de juiste snijpunt van 1/2" tot 3" snijden.

Snijdt tot 1/2" en last tot 1/16" met de meegeleverde las- en snijpunten.

Grotere las- en snijpunten worden apart verkocht.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES



In deze handleiding, op de etikettering en alle andere informatie die bij dit product wordt verstrekt, dit product:

Dit is het veiligheidswaarschuwingssymbool. Het wordt gebruikt om u te waarschuwen voor mogelijke gevaren.

gefahren voor persoonlijk letsel. Volg alle veiligheidsberichten op die hierna volgen

symbool om mogelijk letsel of de dood te voorkomen.

GEVAAR

GEVAAR duidt op een gevaarlijke situatie die, indien niet vermeden, zal resulteren in de dood

of ernstig letsel.

WAARSCHUWING

WAARSCHUWING geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, kan resulteren in

overlijden of ernstig letsel.

VOORZICHTIGHEID

LET OP, gebruikt met het veiligheidswaarschuwingssymbool, geeft een gevaarlijke situatie aan

die, indien niet vermeden, tot lichte tot matige verwondingen kan leiden.

KENNISGEVING

OPMERKING wordt gebruikt om praktijken aan te kaarten die geen verband houden met persoonlijk letsel.

VOORZICHTIGHEID

LET OP, zonder het veiligheidswaarschuwingssymbool, wordt gebruikt om praktijken aan te kaarten die niet gerelateerd zijn aan

tot persoonlijk letsel.

Veiligheidswaarschuwingen



WAARSCHUWING Lees alle veiligheidswaarschuwingen en -instructies. Als u deze niet opvolgt,

de waarschuwingen 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 gebruiksaanwijzing worden besproken

kan niet alle mogelijke omstandigheden en situaties dekken die zich kunnen voordoen. Het moet

begrepen door de exploitant dat gezond verstand en voorzichtigheid factoren zijn die

kunnen niet in dit product worden ingebouwd, maar moeten door de exploitant worden geleverd.

Veiligheid op de werkplek

1. Zorg ervoor dat uw werkplek schoon en goed verlicht is.

2. Rommelige banken en donkere plekken nodigen uit tot ongelukken
3. Houd omstanders, kinderen en bezoekers uit de buurt tijdens het bedienen. Afleidingen kunnen ervoor zorgen dat u de controle verliest. Bescherm anderen in het werkgebied tegen intense hitte. Doe
Laat anderen niet dichtbij genoeg staan om naar de vlam te kijken, omdat oogschade een reëel risico is
mogelijkheid. Zorg voor barrières of schilden indien nodig.
4. Verplaats indien mogelijk het werk naar een locatie die ver verwijderd is van brandbare gassen.
materialen. Als verplaatsing NIET mogelijk is, bescherm de brandbare stoffen dan met een afdekking
gemaakt van brandwerend materiaal. Verwijder of maak alle brandbare materialen veilig voor
een straal van 35 voet (10 meter) rond het werkgebied.
5. Sluit het werkgebied af met draagbare brandwerende schermen. Gebruik een brandwerende
materiaal om alle openingen af te sluiten en brandbare muren, plafonds, vloeren, enz. te beschermen.
6. Als u in de buurt van/op een metalen wand, plafond, vloer, enz. werkt, voorkom dan dat de vlam ontbrandt.
brandbare stoffen aan de andere kant door de brandbare stoffen naar een veilige locatie te verplaatsen. Als
verplaatsing van brandbare stoffen is NIET mogelijk, wijs iemand aan die als brandbestrijder optreedt
horloge uitgerust met een brandblusser tijdens het lassen of snijden en
gedurende ten minste een half uur nadat het las- of snijproject is voltooid.
7. Plaats de toorts niet op een ander materiaal dan kaal beton totdat deze is
volledig afgekoeld.
8. Las of snijd geen materiaal met een brandbare coating of een
brandbare interne structuur, zoals vaten of tanks, zonder een goedgekeurde
methode om het gevaar te elimineren.
9. Gooi hete slakken niet in containers die brandbare materialen bevatten.
10. Zorg dat u een volledig gevulde brandblusser bij de hand hebt en weet hoe u deze op de juiste manier kunt blussen.
gebruik het. Controleer na het lassen of snijden grondig op tekenen van brand en wees
Wees u ervan bewust dat de gemakkelijk zichtbare vlam of rook mogelijk enige tijd na een
er is brand ontstaan
11. Las of snij niet in atmosferen die gevaarlijk reactieve of
brandbare gassen, dampen, vloeistoffen of stof.
12. Reinig en purgeer containers voordat u hitte toepast. Pas geen hitte toe op een
container waarin een onbekende substantie of een brandbaar materiaal heeft gezeten waarvan
inhoud kan bij verhitting ontvlambare of explosieve dampen produceren. Ventilatie gesloten
containers, inclusief gietstukken, vóór het voorverwarmen, lassen of snijden.

Persoonlijke veiligheid

1. Het dragen en gebruiken van persoonlijke veiligheidskleding en veiligheidsvoorzieningen vermindert het risico van letsel. Draag het volgende:

- a. Brandwerende kleding (draag geen broeken met omslagen, shirts met open zakken of (Alle kleding die gesmolten metaal of vonken kan opvangen en vasthouden.)
- b. Brandwerende leren leggings en werklazzen. c. Droge, isolerende leren lashandschoenen.
- d. Door NIOSH goedgekeurde beademingsapparatuur
- e. Lasbrillen van tint 5 of hoger
- f. Geschikte hoofdbedekking om hoofd en nek te beschermen hoofd en nek beschermen
- g. Brandwerende oordopjes of oorkappen (bij het lassen of snijden boven het hoofd of in besloten ruimtes) spaties)

Houd kleding en veiligheidsuitrusting vrij van vet, olie, oplosmiddelen en andere brandbare stoffen.

2. Blijf alert. Let op wat u doet en gebruik uw gezonde verstand bij het bedienen van de machine.

Deze zaklamp niet gebruiken als u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicatie. Een moment van onoplettendheid tijdens het bedienen kan resulteren in ernstige persoonlijke blessure.

3. Reik niet te ver. Zorg te allen tijde voor een goede houding en evenwicht. en evenwicht zorgt voor een betere controle in onverwachte situaties.



4. INADEMINGSGEVAAR:

Bij lassen en snijden komen GIFTIGE DAMPEN vrij.

Blootstelling aan las- of snij-uitlaatgassen kan het risico op het ontwikkelen van bepaalde vormen van kanker, zoals kanker van het strottenhoofd en longkanker. Ook sommige ziekten die verband kunnen houden met blootstelling aan las- of snij-uitlaatgassen zijn: · Vroegtijdig

begin van de ziekte van Parkinson

·Hartziekten

·Zweren

·Schade aan de voortplantingsorganen

·Ontsteking van de dunne darm of maag

·Nierschade

·Luchtwegaandoeningen zoals emfyseem, bronchitis of longontsteking



Gebruik natuurlijke of geforceerde ventilatie en draag een door de overheid goedgekeurd ademhalingsmasker.

NIOSH biedt bescherming tegen de vrijkomende dampen en verkleint zo het risico op het ontwikkelen van bovengenoemde ziekten.

5. Vermijd overmatige blootstelling aan dampen en gassen. Houd uw hoofd uit de dampen. Adem de dampen niet in. Zorg voor voldoende ventilatie of afzuiging, of beide, om te voorkomen dat dampen en gassen in uw ademhalingsgebied terecht komen. Als de ventilatie twijfelachtig is, laat dan een gekwalificeerde technicus een luchtmonster nemen om te bepalen of er 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 beademingsapparaat met luchttoevoer draagt.

Volg altijd de OSHA-richtlijnen voor toegestane blootstellingslimieten (PEL's) voor verschillende 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 in industriële hygiëne of milieuservices de werking en de luchtkwaliteit controleren en aanbevelingen doen voor de specifieke las- of snij situatie.

6. **WAARSCHUWING:** Wanneer dit product wordt gebruikt voor lassen, snijden, solderen of soortgelijke toepassingen, komen er chemicaliën vrij waarvan de staat Californië weet dat ze kanker en geboortefwijkingen (of andere reproductieve schade) kunnen veroorzaken. (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.) De messing onderdelen van dit product bevatten lood. Dit is een chemische stof waarvan de staat Californië weet dat deze geboortefwijkingen (of andere reproductieve schade) kan veroorzaken. (California Health & Safety Code §25249.5, et seq.)

Veiligheid bij het instellen van de

apparatuur 1. Zorg ervoor dat u klaar bent om te beginnen met werken voordat u de gastoevoer opent.

2. Om explosie te voorkomen, gebruikt u reverse-low-controlekleppen en flashback-arrestors (apart verkrijgbaar) op de basis van de toorts. 3. Gebruik alleen met zuurstof en acetyleen. Wijzig deze toorts niet en gebruik hem niet voor een doel waarvoor hij niet bedoeld is.

4. Stel de druk van de acetyleenregelaar niet hoger in dan 15 PSI. Acetyleen is onstabiel en kan exploderen als de druk te hoog wordt.

5. Gebruik geen olie, vet of draadafdichtingstape op de connectoren.
6. Gebruik klemmen (niet meegeleverd) of andere praktische manieren om het werk vast te zetten en te ondersteunen stuk op een stabiel platform. Het werk 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 apparaat worden aanbevolen. model Torch. Accessoires die geschikt kunnen zijn voor één Torch kunnen kunnen gevaarlijk worden bij gebruik op een andere brander. Gebruik alleen geschikte gasslangen.

Veiligheid van de cilinder

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 rechtop. Als u de meegeleverde koffer gebruikt om de cilinders in te bewaren, cilinders, bevestig de behuizing aan een kar, muur of paal
3. Gebruik cilinderdoppen wanneer u cilinders verplaatst of opbergt.
4. Bewaar de cilinders niet bij temperaturen van 49°C of hoger.
5. **LEGE FLESSEN: NIET LATEN VALLEN, SLAGEN, DOORBOORDEN, VERWARMEN OF INSCHAKELEN BRAND EEN CILINDER, ZELFS ALS DEZE LEEG IS.** Houd lege cilinders op de aangegeven plaats. gebieden en markeer duidelijk "leeg". Neem contact op met de plaatselijke autoriteiten voor vast afval voor Instructies voor het correct afvoeren of recyclen van lege cilinders.
6. **HOUD DE SLEUTEL OP DE KLEP VAN DE ACETYLEENCILINDER**, wanneer de cilinder in de tank zit. Gebruik om snel af te sluiten in geval van nood

Apparatuur inspectie

1. **GEBRUIK GEEN VLAM OM LEKKEN OP TE ZOEKEN.**1.
2. **INSPECTEER VOOR ELK GEBRUIK.** Let op het volgende. en gebruik het niet kit indien er schade wordt opgemerkt:
 - a. Controleer de taps toelopende zitvlakken op de spuitmonden en de puntmoer. Laat een gekwalificeerde technicus het zitgedeelte opnieuw bekleden als er deuken, bramen of is verbrand. Een slecht zitvlak kan resulteren in een terugslag of flashback
 - b. Controleer alle slangen op sneden, scheuren, brandplekken, versleten plekken of andere schade. Niet gebruiken indien beschadigd.
- C. Controleer op losse verbindingen met behulp van een oplossing van zeepsop. Draai de verbindingen vast of eventuele lekkages repareren.

d. Gebruik de Torch Kit niet als een van beide gassen niet volledig uitgaat wanneer De zuurstoftoortsklep en de acetyleentoortsklep zijn gesloten. Lekkage van gas uit de tip is een substantieel veiligheidsrisico. Als het gas niet kan worden afgesloten bij de Handvat van de toorts is gevaarlijk en moet worden vervangen. **e.** Controleer op eventuele andere defecten of schade. Gebruik geen beschadigde onderdelen. Beschadigde onderdelen markeren met "Niet gebruiken" totdat ze gerepareerd zijn.

Veiligheid bij de bediening

1. Controleer het product voor elk gebruik, zie de vorige waarschuwingssectie.
2. Alleen gebruiken bij voldoende ventilatie.
3. Raak het werkstuk of de punt niet aan totdat het is afgekoeld.
4. Houd slangen uit de buurt van hete onderdelen, snijplekken en vlammen.
5. Laat de Torch nooit onbeheerd achter als deze is aangesloten op een gastoevoer.
6. Laat de Torch voldoende afkoelen voordat u hem opbergt.
7. Alle materialen die tijdens het gebruik uit het werkgebied vrijkomen, zijn extreem heet. Wees voorzichtig dat u zich niet verbrandt aan slakken of andere afvalproducten.
8. TERUGVLAM: Wanneer de vlam met een luide "plop" uitgaat, wordt dit een terugslag genoemd.

Een terugslag kan worden veroorzaakt door:

- a. De toorts gebruiken bij lagere druk dan vereist voor de gebruikte tip. b. De tip tegen het werkstuk aan laten komen. c. De tip oververhitten
- d. Een obstructie in de Tip.

Als er een terugslag optreedt, sluit dan de kleppen van de toortshendel (eerst zuurstof, dan acetyleen) en Nadat de oorzaak is verholpen, steekt u de toorts opnieuw aan.

9. TERUGFLASH: Terugflash is een toestand die ontstaat wanneer de vlam terugflitst

in de fakkelen en brandt daarbinnen met een sissend of piepend geluid.

Als er een flashback optreedt, sluit dan de kleppen van de toortshendel (eerst zuurstof, dan acetyleen)

ONMIDDELLIJK! Flashback geeft over het algemeen een probleem aan dat moet worden gerepareerd

voordat u met de klus begint. Een verstopte tip, een onjuiste werking van de

Kleppen of onjuiste acetyleen-/zuurstofdruk kunnen leiden tot een flashback. Vind en

verhelp de oorzaak voordat u de Torch opnieuw aansteekt. Als de oorzaak niet wordt gevonden, laat de kit

onderhouden door een gekwalificeerde technicus voordat deze weer aan uw project wordt toegevoegd.

10. Pas op voor lekkend gas. Als u tijdens het gebruik van deze toorts een gaslucht ruikt,

Acetyleen, sluit DIRECT eerst de zuurstof af, dan de acetyleen.

Doof alle open vlammen en controleer zorgvuldig alle slangen en aansluitingen op lekkages.

Gebruik zeepsop. Controleer NOOIT op lekkages met een vlam.

Als de geur aanhoudt, gebruik de Torch dan niet. Neem contact op met de leverancier van acetyleen voor hulp.

11. Lees en begrijp alle instructies en veiligheidsmaatregelen zoals uiteengezet in de

handleiding van de fabrikant van het materiaal dat u gaat lassen of snijden.

12. Na gebruik de leidingen ontluchten en alle onderdelen buiten bereik van kinderen bewaren.

andere ongetrainde personen. Toortsen zijn gevaarlijk in de handen van ongetrainde gebruikers.

Dienst

1. Onderhoud aan de brander mag uitsluitend worden uitgevoerd door gekwalificeerd reparatiepersoneel.

Service of onderhoud uitgevoerd door ongekwalificeerd personeel kan leiden tot een risico

van letsel.

2. Gebruik bij het onderhoud alleen identieke vervangende onderdelen. Volg de instructies in de

Het gedeelte 'Inspectie, onderhoud en reiniging' van deze handleiding. Gebruik van

ongeautoriseerde onderdelen of het niet opvolgen van onderhoudsinstructies kunnen een risico vormen

van brand of letsel.

3. Onderhoud de productlabels en naamplaatjes. Deze bevatten belangrijke informatie. Als

onleesbaar is of ontbreekt, neem dan contact op met Harbor Freight Tools voor een vervanging.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Werkstuk- en werkgebiedinstelling

1. Wijs een werkgebied aan dat schoon en goed verlicht is. Het werkgebied mag geen

Zorg ervoor dat kinderen of huisdieren er niet bij kunnen om afleiding en letsel te voorkomen.

2. Verwijder alle brandbare materialen uit het gebied en/of bedek de oppervlakken met vuur bestendig materiaal.

3. De werkruimte moet een brandwerende vloer hebben.

4. Zet losse werkstukken vast met een bankschroef of demper (niet meegeleverd) om te voorkomen dat ze losraken. beweging tijdens het werk.

Let op: Een goede lasvoorbereiding kan ingewikkeld zijn en valt buiten het bestek van deze handleiding. handmatig.

Gereedschapsset-up 1 van 3-Montage

Lees het gedeelte BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE aan het begin van deze handleiding, inclusief alle tekst onder de subkoppen, voordat u dit product installeert of gebruikt.

WAARSCHUWING



OM ERNSTIG LETSEL DOOR EXPLOSIE TE VOORKOMEN:

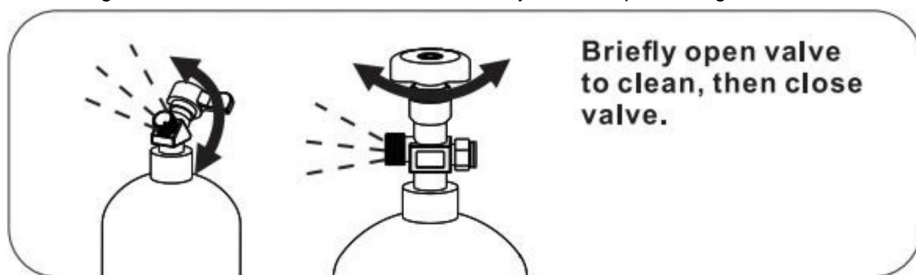
Draai de kleppen van de zuurstof- en acetyleenbrander volledig met de klok mee (dicht, eerst zuurstof en dan acetyleen) voordat u aanpassingen maakt of een inspectie of onderhoud uitvoert aan deze branderset.

Let op: Voor aanvullende informatie over de onderdelen die op de volgende pagina's worden vermeld, raadpleegt u het montageschema aan het einde van deze handleiding. Alle instructies in deze handleiding zijn alleen voor zuurstof- en acetyleengas.

1. Maak de cilinders vast aan een kar, muur of paal om te voorkomen dat ze vallen. Leg de acetyleencilinder niet op zijn kant.

WAARSCHUWING! OM BRAND EN EXPLOSIE TE VOORKOMEN: Zorg ervoor dat er geen olie, vet of ontstekingszuur (zoals van een hete las, een elektromotor of een andere lasbewerking) in de buurt voordat u doorgaat met de volgende stap.

2. Terwijl u aan de zijkant staat, "kraakt" u elke cilinderklep. "Kraaken" is het snel openen en sluiten van de klep, waardoor een kleine hoeveelheid gas kan ontsnappen en de klep vrijkomt van vreemd materiaal. **WAARSCHUWING!** Als er olie of vet wordt aangetroffen, stop dan met het gebruiken van de cilinder en neem onmiddellijk contact op met uw gasleverancier.



Montagestap 2: Kraak elke cilinderklep

WAARSCHUWING! HOUD DE SLEUTEL OP DE KLEP VAN DE ACETYLEENCILINDER TERWIJL

De cilinder wordt gebruikt om in noodgevallen snel af te sluiten.

LET OP: Sleutel niet inbegrepen.

3. Bevestig de groen gemarkeerde zuurstofregelaar aan de zuurstofcilinder en de

Groene zuurstofslang naar de regelaar.

4. Bevestig de rood gemarkeerde acetyleenregelaar aan de acetyleencilinder en de

Rode acetyleenslang naar de regelaar, tegen de klok in vastdraaien - de draden zijn omgedraaid.

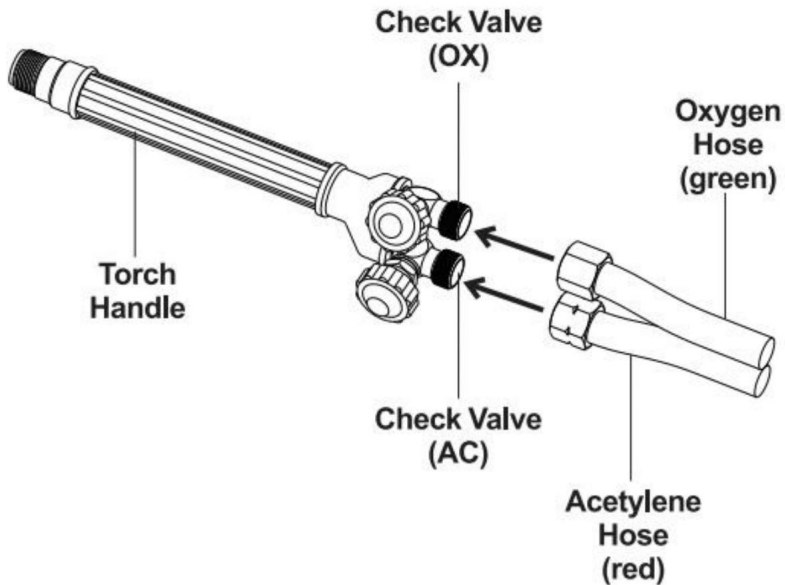
5. Om de toortshendel te installeren:

a. Verwijder de plastic inlaatdeksels. b.

Zorg ervoor dat beide terugslagkleppen op de toortshendel zitten. c. Sluit de groene zuurstofslang aan op de zuurstofterugslagklep op de toorts.

Hendel.

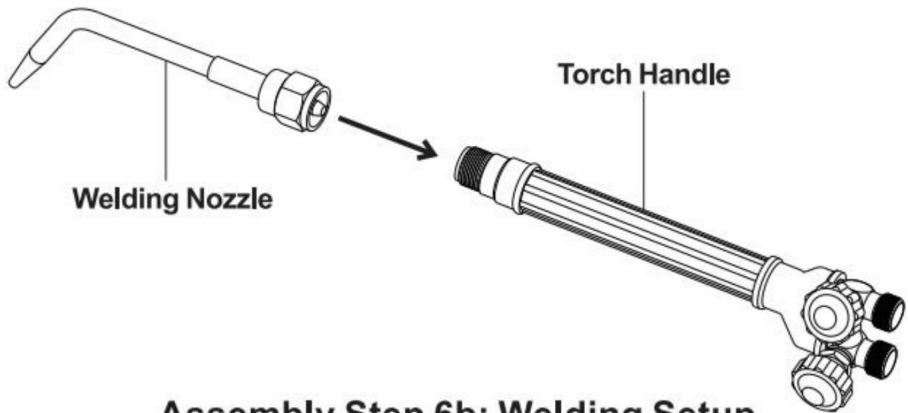
d. Sluit de rode acetyleenslang aan op het acetyleen-terugslagventiel op de brander Handgreep. Draai tegen de klok in vast. De draden zijn omgekeerd.



Montagestep 5: Instellen van de toortshendel

6a.Lasinstellingen

Sluit het lasmondstuk aan op het handvat van de toorts.

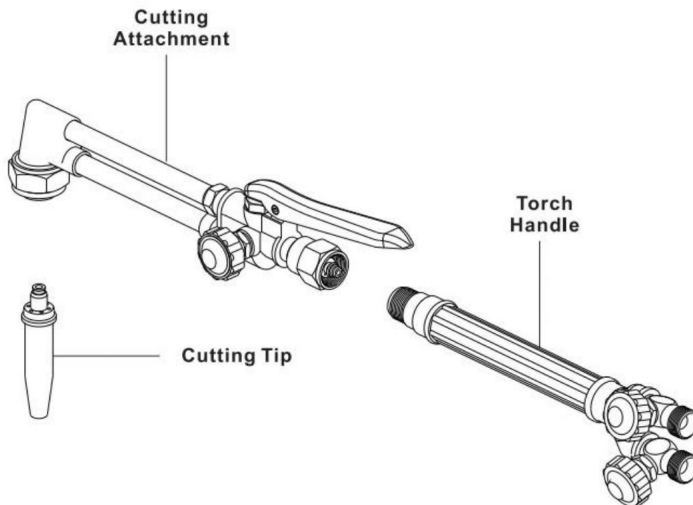


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Snij-instelling

WAARSCHUWING! Controleer voor het aansluiten of de twee O-ringen aan het uiteinde van de snijbevestiging niet beschadigd zijn of ontbreken, anders mengen er gassen in de toortshandgreep, wat kan leiden tot een terugslag of terugslag.

Bevestig het snijopzetstuk aan het handvat van de brander. Bevestig vervolgens de snijpunt aan het snijopzetstuk.



Montagestep 6a: snij-instelling

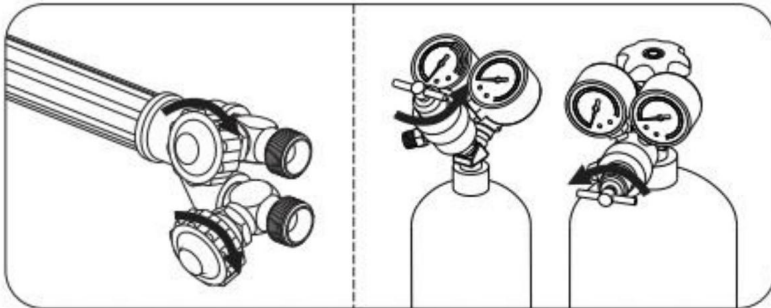
6. Vóór de ingebruikname moeten de lektesten op de volgende pagina's worden uitgevoerd nadat aansluiting om te controleren op lekkages in het systeem.

7.

Gereedschap instellen 2 van 3 - Eerste lektest: zeepsop

Met deze test worden grote lekken opgespoord.

1. Nadat alles is aangesloten, sluit u beide kleppen van de toortshendel en draait u met de klok mee. Sluit de regelaars, draai de knoppen tegen de klok in tot ze los zitten.



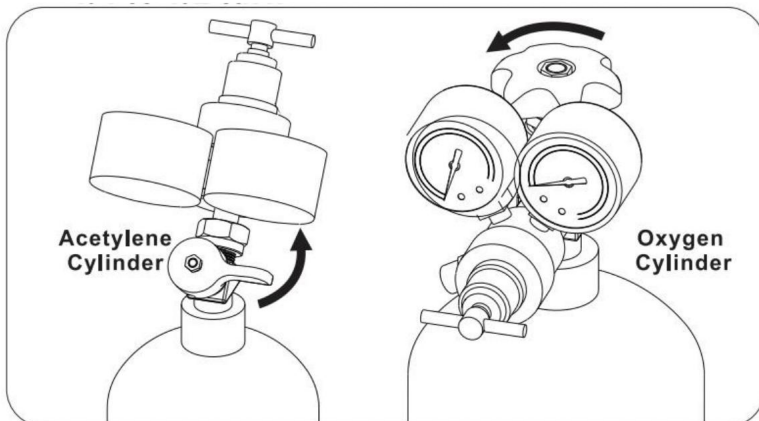
Close Valves
(Turn clockwise)

Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Open de cilinderkleppen door alleen tegen de klok in te draaien totdat het gas begint te stromen vloeïend.

WAARSCHUWING! Open de klep van de acetylenecilinder slechts 1/4 tot 1/2 slag.



Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

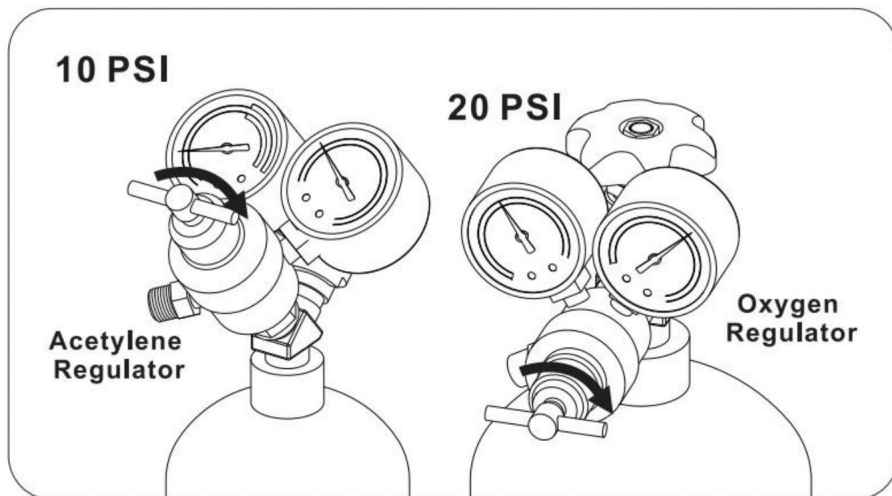
WAARSCHUWING! HOUD DE SLEUTEL OP DE KLEP VAN DE ACETYLEENCILINDER TERWIJL

cilinder wordt gebruikt om in noodgevallen snel af te sluiten

3. Stel de zuurstofregelaar in op 20 PSIG.

Stel de acetyleenregelaar in op 10 PSIG.

OVERSCHRIJD DE 15 PSI ACETYLEENDRUK NIET



4. Controleer alle verbindingen op lekkages met behulp van zeepsop. Als er lekkages worden gevonden, draai ze dan vast. verbindingen.

-Als het lek blijft bestaan, stop dan met het gebruik en neem contact op met de gasleverancier.

-Als er bij deze test geen lekkages worden gevonden.

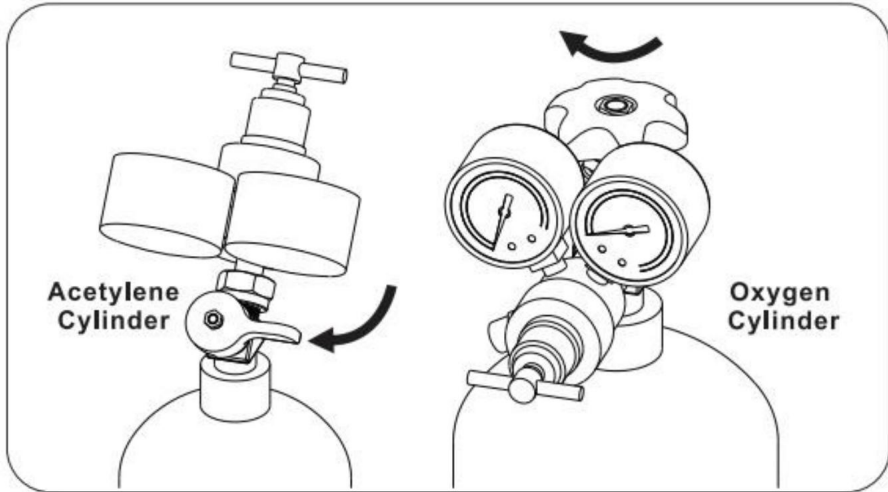
Ga verder met de Gauge Monitoring-test.

Gereedschap instellen 3 van 3 seconden lekttest: meterbewaking

Met deze test worden kleine lekken opgespoord.

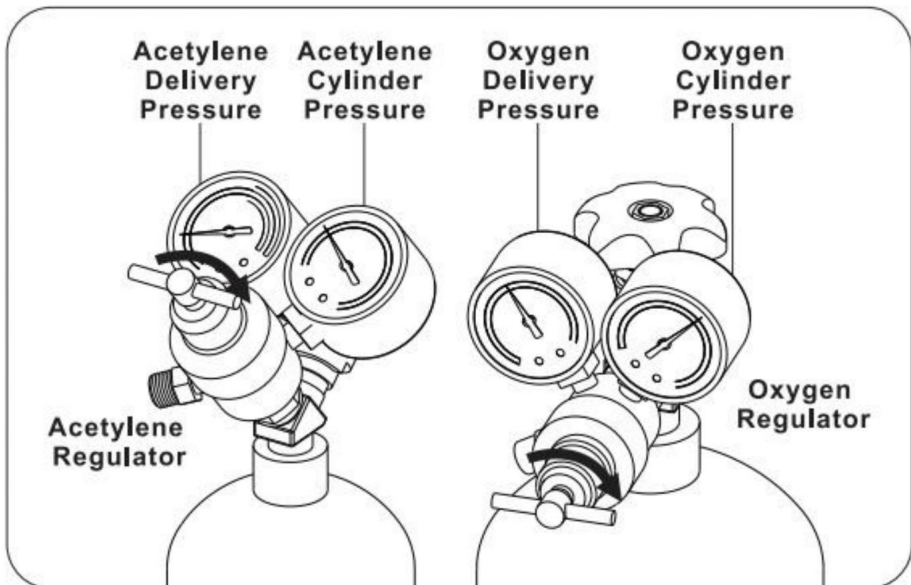
1. Volg alle stappen in de bovenstaande zeepwatertest om je voor te bereiden op de meter controletest.

2. Sluit beide cilinderkleppen door ze met de klok mee te draaien.



Lektest 1 Stap 2: Open cilinderkleppen

3. Houd de meters op beide regelaars vijf minuten lang in de gaten.



Lektest 2 Stap 3: Controleer de meters ·

Als de waarden niet veranderen, is de test voltooid en zijn er geen lekkages in het systeem.

·Als er een meting verandert, is er een lek aan die kant van het systeem. Volg

Meter.Lekanalyse op de volgende pagina om een diagnose te stellen.

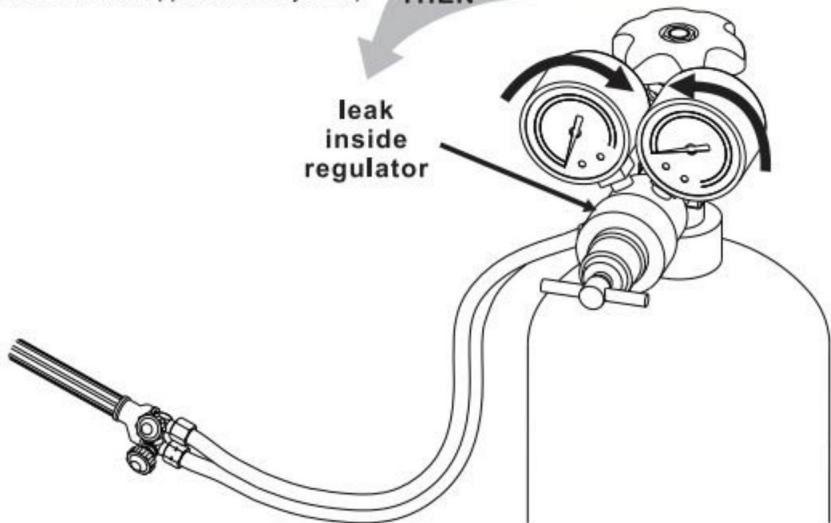
Analyse van lekkages

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



Als de cilinderdruk daalt en de persdruk stijgt, is er een lek in de zitting van de regelaar.

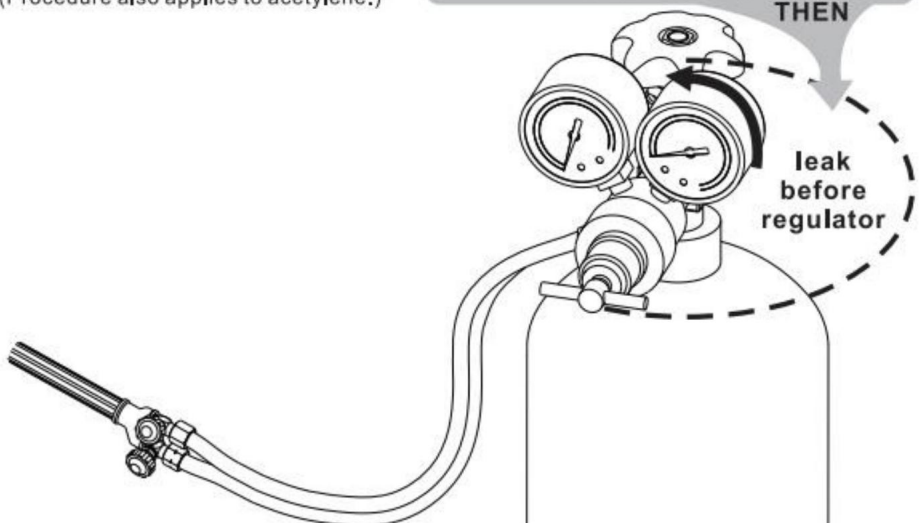
Laat de regelaar repareren door een gekwalificeerde technicus.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

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

THEN



Als de cilinderdruk afneemt, maar de persdruk constant blijft.

Lekkage bij de cilinderklep of bij de verbinding tussen de regelaar en de cilinderklep.



GEVAAR! Om ernstig letsel en de DOOD te voorkomen:

Draai de verbinding tussen de cilinder en de zuiger NIET vast en pas deze NIET aan.

cilinderklep, of forceer de cilinderklep. Als de cilinderklep lekt, verplaats dan de

Plaats de gasfles buiten en waarschuw onmiddellijk uw gasleverancier.

1. Laat de druk uit het systeem ontsnappen.

2. Draai de verbinding tussen de regelaar en de cilinderkraan vast.

3. Herhaal de lektest van de meter.

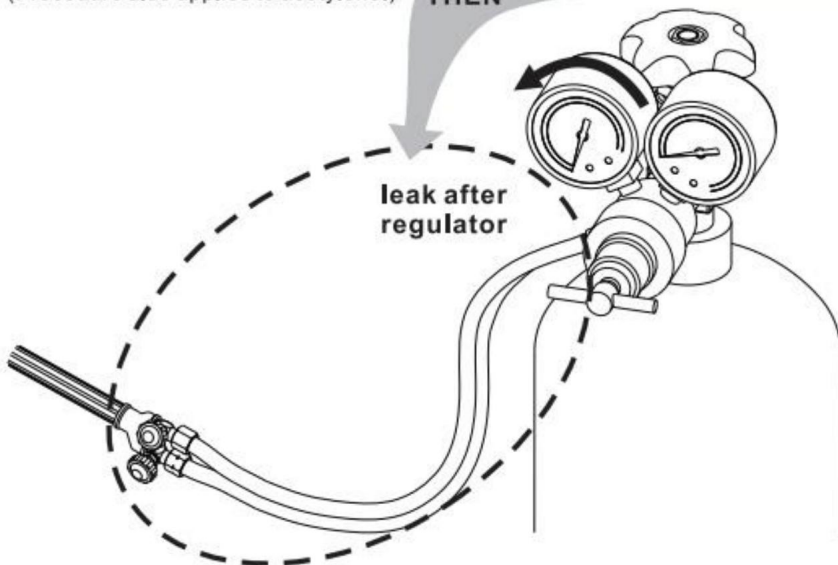
a. Als de meters niet veranderen, is de test voltooid en heeft het systeem geen lekkages. b. Als de verbinding nog steeds lekt, probeer het dan met een andere cilinder.

c. Als de verbinding lekt met de andere cilinder, laat de regelaar dan onderzoeken door een gekwalificeerde technicus.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown THEN



Als de leveringsdruk afneemt:

Het lek bevindt zich bij de uitlaataansluiting van de regelaar, in de slang, bij de inlaat van de toorts aansluiting of bij de toortsklep op de toortshendel.

1. Laat de druk uit het systeem ontsnappen.
2. Draai de uitlaataansluiting van de regelaar vast.
3. Draai de inlaataansluiting van de toortshendel vast.
4. Herhaal de lektest van de meter. a.

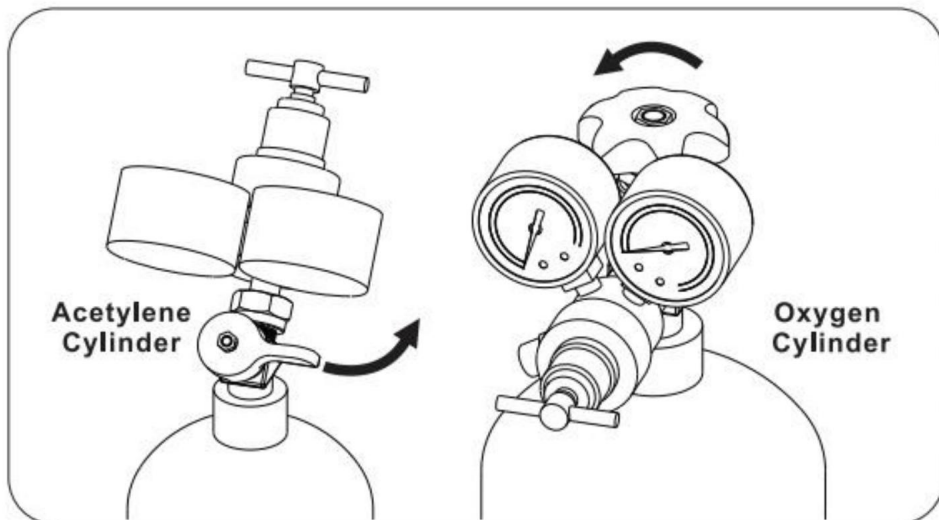
Als de meters niet veranderen, is de test voltooid en heeft het systeem geen lekken. b. Als de verbindingen nog steeds lekken, laat dan de regelaar, de toortshendel en de slangen laten onderzoeken door een gekwalificeerde technicus. Als de slangen lekken, vervang ze dan niet. Probeer de slangen te repareren.

Geen lekken gevonden

Als de lektest is voltooid en het apparaat naar behoren functioneert, opent u de cilinderkleppen, draait u ze tegen de klok in en gaat u verder met de bediening.

WAARSCHUWING! Open de klep van de acetylenecilinder slechts 1/4 tot 1/2 slag om snel te kunnen vullen.

Uitschakeling.



Open de cilinderkleppen alleen nadat de test heeft bevestigd dat er geen lekken zijn

WAARSCHUWING! HOUD DE SLEUTEL OP DE CILINDERKLEP TERWIJL DE CILINDERS IN DE OPENING ZIJN.

Voor snelle uitschakeling in noodgevallen.

Laspunt druk instellingen

Deze toortshendel kan metalen lassen van 1/32" tot 1-1/4" dik.

Inclusief lasmondstuk, maat 0, last metalen tot 1/16" dik.

Controleer de dikte van de te lassen metalen en gebruik de onderstaande tabel om te kiezen

de maat van het mondstuk voor de klus. Als u metalen anders dan 1/32" tot 1/16" dik last,

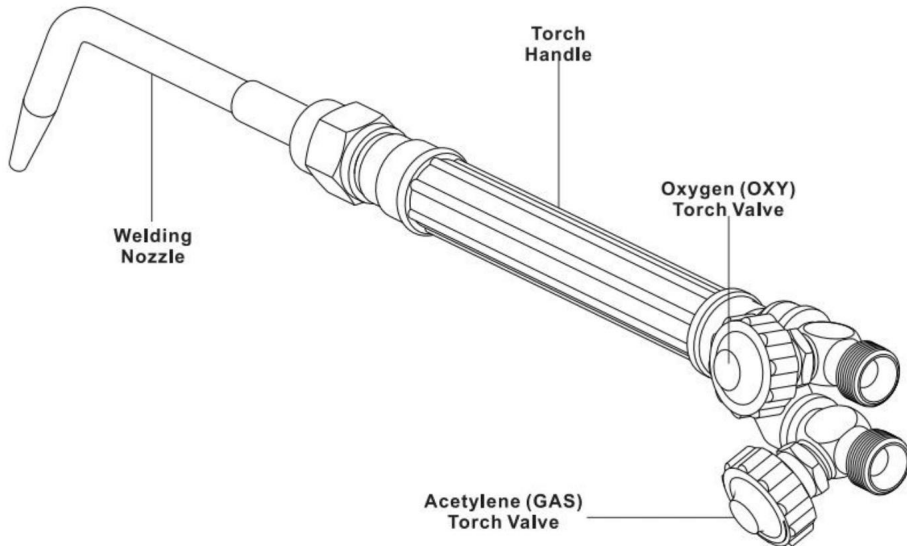
Er zijn verschillende lasmondstukken nodig.

Let op: Voor het lassen van de hieronder genoemde dikkere metalen zijn speciale technieken nodig, zoals

zoals het afschuinen van randen, die buiten het bestek van deze handleiding vallen.

Tabel A: Lasmondstukstroomgegevens

Metaal Dikte (inches)	Mondstuk Maat	Tipopening Diameter (inches)	Zuurstof Druk (PSIG-lid)	Acetyleen Druk (PSIG-lid)	Acetyleen (CFH-nummer)
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



Lasinstructies

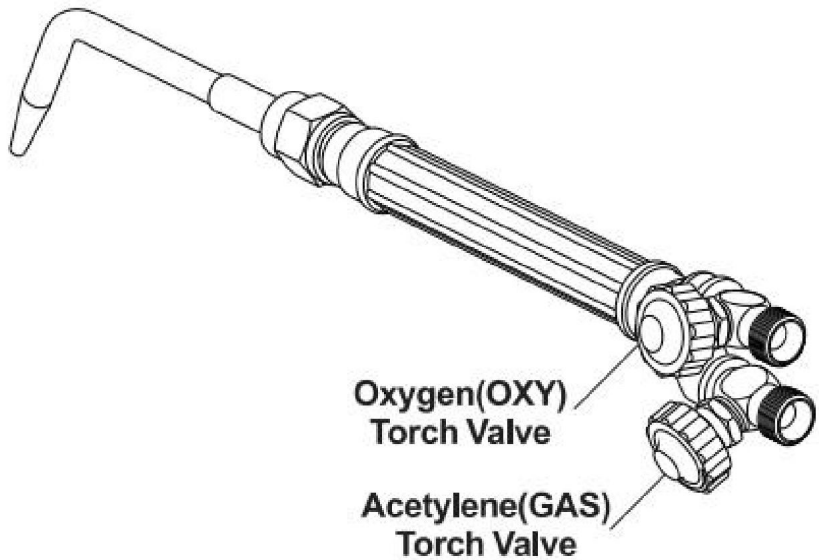


Lees het VOLLEDIGE gedeelte BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE op het begin van deze handleiding inclusief alle tekst onder subkoppen voordat u dit product installeert of gebruikt.

Controleer het gereedschap voor gebruik op lekkende, beschadigde, losse en ontbrekende onderdelen.

Als er problemen worden gevonden, mag u het gereedschap niet gebruiken totdat het is gerepareerd.

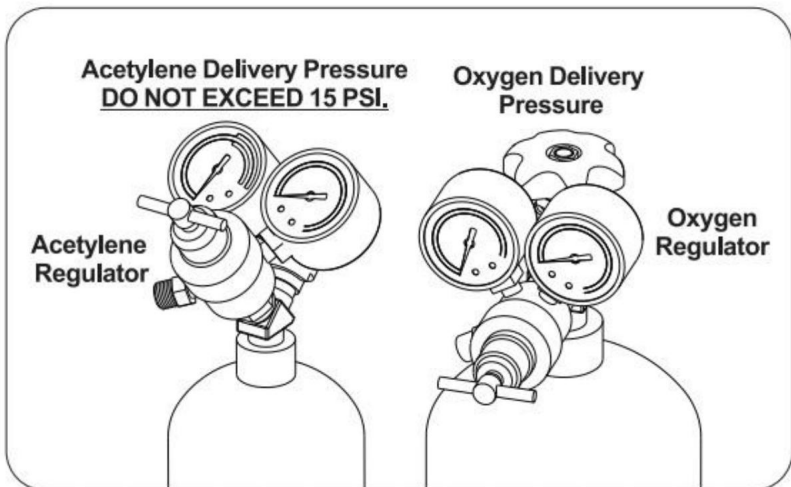
1. Stel het apparaat volgens de instructies in voor het snijden.
2. Sluit beide kleppen op het handvat van de toorts goed af.



Lassen Stap 2: Sluit de kleppen

3. Stel de acetyleen- en zuurstofregelaars in op de juiste werkdruk, zie Tabel A.

OVERSCHRIJD DE 15 PSIA CETYLEENDRUK NIET.



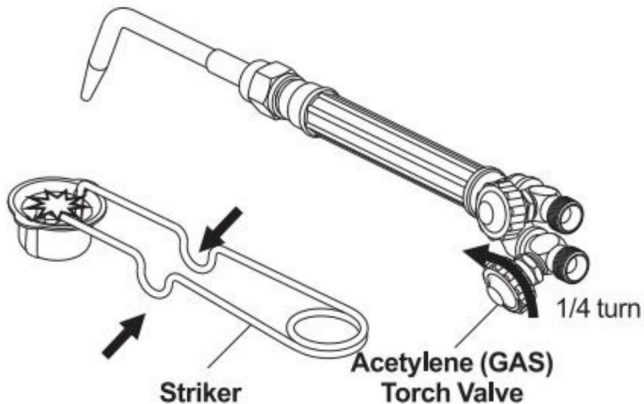
Lassen Stap 3: Lasdruk instellen

Zie Tabel B.

4. Houd de handgreep van de toorts in één hand en de strijkstok in de andere hand.

5. Open de klep van de acetyleenbrander ongeveer een kwartslag en steek de acetyleenbrander snel aan. gas dat uit het mondstuk komt door de hendel van de slagpin in te knijpen, waardoor een vonk.

WAARSCHUWING! Gebruik geen lucifers of een butaanaansteker om de Torch aan te steken.



Lassen Stap 5: Aansteken Acetyleen

6. Leg de slagpin neer op een vuurvast oppervlak. Open de Acetyleenbrander langzaam

Draai de klep verder open totdat de vlam aan de rand iets uitwaaiert, zoals hieronder weergegeven.



Snijden Stap 6: Open langzaam de klep van de acetyleenbrander totdat de vlam veren

7. Vlamafstelling:

a. Beginnen met het toevoegen van zuurstof: Open langzaam de klep van de zuurstofbrander. De vlam zal veranderen in een carboniserende vlam met een blauw/witte binnenkern, een witte halo rondom de kern en een lichtoranje vlam zoals getoond in Lasstap 7

illustratie, linksonder. b.

Juiste zuurstofmix: Blijf de zuurstofbranderklep langzaam openen totdat de

groot lichtoranje gedeelte van de vlam wordt bijna kleurloos en het centrum van de vlam heeft een witte kern met weinig of geen halo. Dit is de "neutrale" vlam die nodig is

voor bediening zoals getoond in de afbeelding van lasstap 7, onder het midden. c. Te veel

zuurstof: Als u de zuurstoftoortsleutel te ver opent. De grote

een gedeelte van de vlam zal blauwachtig-oranje zijn en de binnenste kern zal klein zijn zoals afgebeeld

in de afbeelding van stap 7 van het lassen, rechtsonder. Sluit de zuurstoftoortsleutel lichtjes

totdat u de vlam bereikt die in stap b hierboven is beschreven.

WAARSCHUWING! Draag een geschikte lasbril.

8. Nadat de vlam is afgesteld zoals uitgelegd en afgebeeld, kunt u beginnen met lassen.

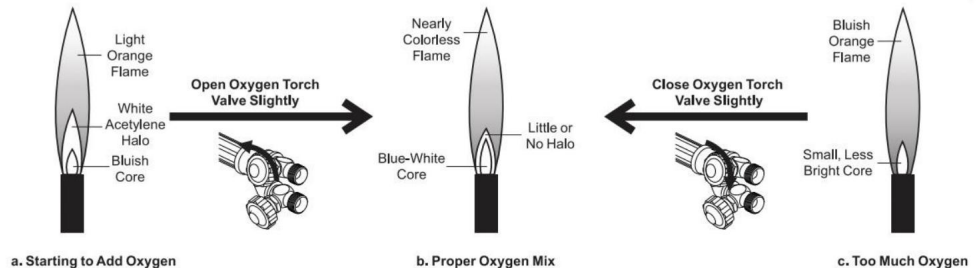
Let op: Zuurstof-acetyleenlassen is een proces waarbij twee handen nodig zijn:

met één hand bedient u de toorts, terwijl u met de andere hand een vulstaaf bedient (verkocht

afzonderlijk). Juiste lastechnieken en lasvoorbereiding vallen buiten het bereik

van deze handleiding. Lasboeken en -cursussen worden aanbevolen om de juiste lastechniek te onderwijzen methoden en technieken.

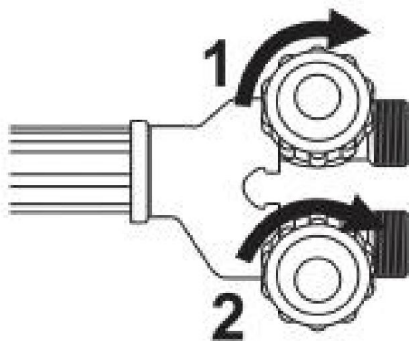
9. Volg na het lassen de instructies voor het uitschakelen op de tegenoverliggende pagina.



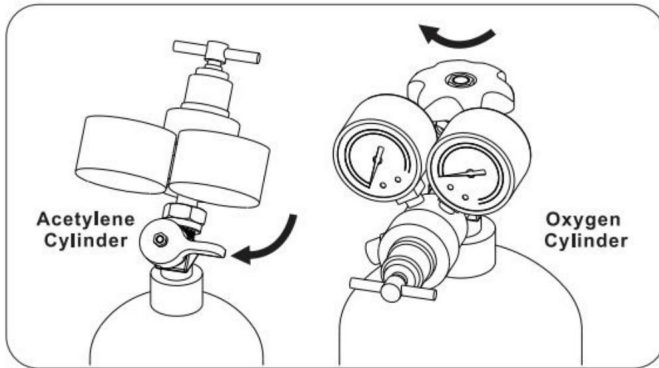
Lassen Stap 7: Lasvlamafstelling

Instructies voor het stilleggen van het laswerk

1. Nadat het werk is voltooid, sluit u eerst de zuurstoftoortsklep met de klok mee en vervolgens de acetyleenbranderklep met de klok mee

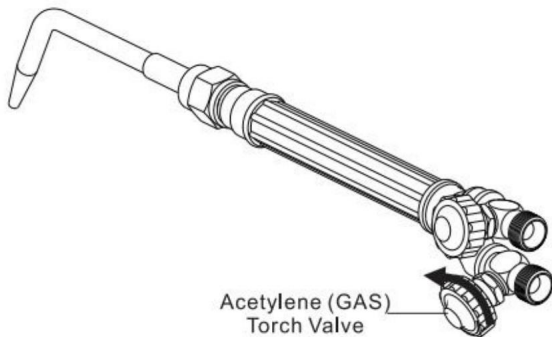


.2. Sluit beide cilinderkleppen volledig af door ze met de klok mee te draaien.



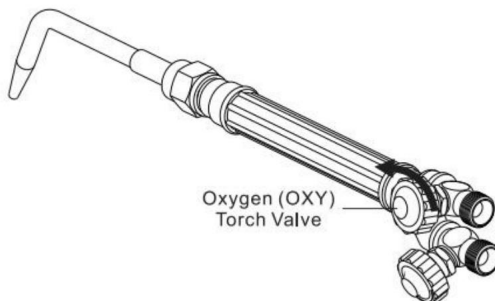
Afsluiten Stap 2: Sluit de cilinderkleppen 3. Open

de klep van de acetyleenbrander tegen de klok in om alle druk te laten ontsnappen.
doodbloeden.



Uitschakelstap 3: Open de acetyleenklep 4. Open

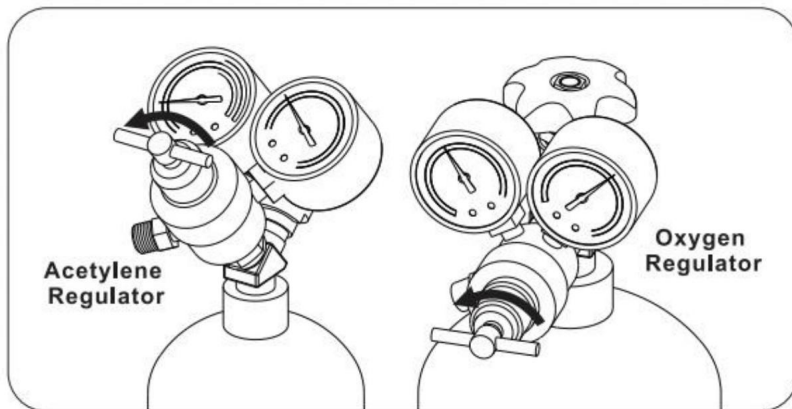
de klep van de zuurstofbrander tegen de klok in, zodat alle druk kan ontsnappen.



Uitschakelen Stap 4: Open zuurstofklep

5. Nadat u de druk hebt losgelaten, draait u de drukafstelschroeven tegen de klok in en ze uit de reguleringen te verwijderen.

BELANGRIJK! Als u dit niet doet, kunnen de regelaars permanent beschadigd raken.



**Afsluiten Stap 5: Sluit de regelaars
(Draai tegen de klok in tot het los zit.)**

Instellingen voor snijpuntdruk

De snijbevestiging wordt gebruikt om metaal tot 3" dik te snijden. De meegeleverde punt, maat 0, snijdt metaal tot 1/2" dik.

Controleer de dikte van het te snijden metaal en gebruik de onderstaande tabel om de juiste dikte te kiezen.

juiste maat punt voor de klus. Voor het snijden van metalen van meer dan 1/2" dik, zal een andere punt nodig zijn nodig.

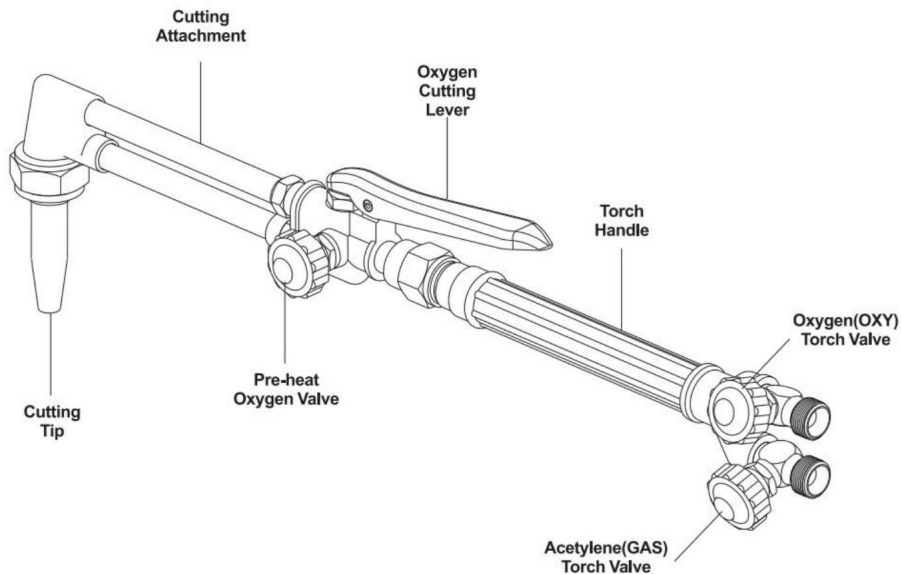
Tabel B: Gegevens over de snijpuntstroom

Snijden Dikte (inches)	Standaard Mondstuk Maat	Zuurstof snijden Druk (PSIG-lid)	Acetyleen Druk (PSIG-lid)	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 snijhulpstuk is bevestigd aan het handvat van de toorts en een snijpunt is bevestigd aan het uiteinde van de snij-opzet.

Voorverwarm-zuurstofklep: regelt het zuurstofniveau van de voorverwarmde vlam.

Zuurstofsnijhendel: Activeert extra zuurstofstroom voor het snijden.



Snij-instructies

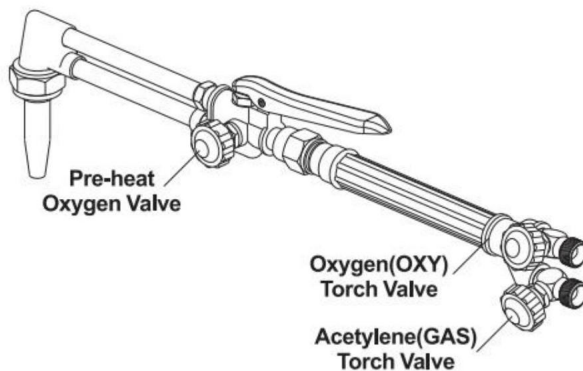


Lees het VOLLEDIGE gedeelte BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE op het begin van deze handleiding inclusief alle tekst onder subkoppen voordat u dit product installeert of gebruikt.

Controleer het gereedschap voor gebruik op lekkende, beschadigde, losse en ontbrekende onderdelen.

Als er problemen worden gevonden, mag u het gereedschap niet gebruiken totdat het is gerepareerd.

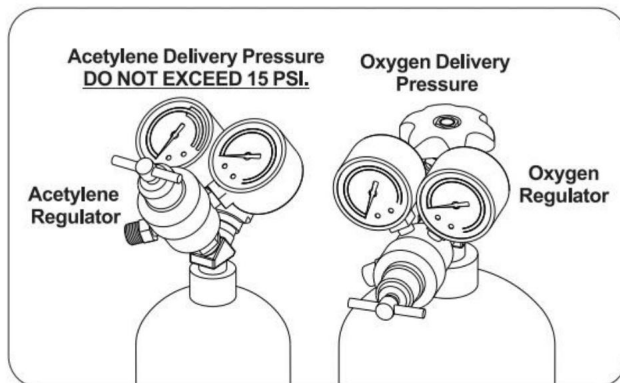
1. Bereid het werkstuk voor op het snijden volgens de instructies.
2. Sluit alle kleppen op de toortshendel en het snijhulpstuk goed af.



Snijden Stap 2: Sluit de kleppen

3. Stel de acetyleen- en zuurstofregelaars in op hun juiste werking druk, zie Tabel B.

OVERSCHRIJD DE DRUK VAN 15 PSICETYLEEN NIET.

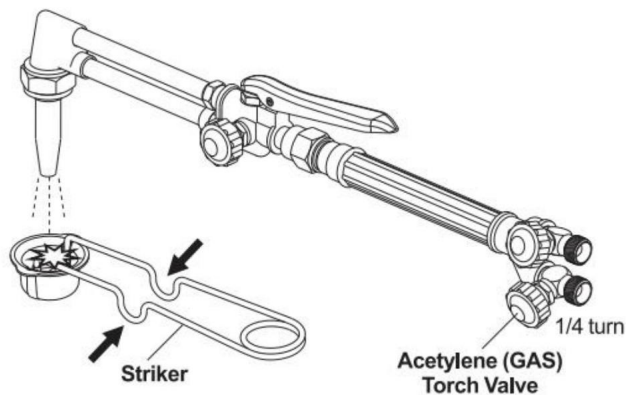


Snijden Stap 3:Snijdruk instellen Zie Tabel B.

4. Houd de handgreep van de toorts in één hand en de strijkstok in de andere hand.

5. Open de klep van de acetyleenbrander ongeveer een kwartslag en steek de acetyleenbrander snel aan. gas dat uit het mondstuk komt door de hendel van de slagpin in te knijpen, waardoor een vonk.

WAARSCHUWING! Gebruik geen lucifers of een butaanaansteker om de Torch aan te steken.



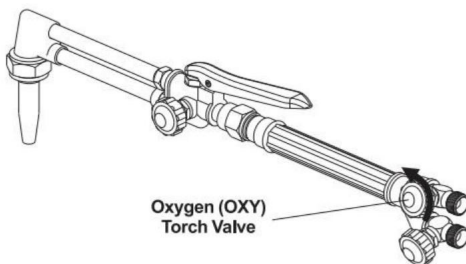
Snijden Stap 5: Acetyleen aansteken 6.

Leg de aansteker op een vuurvast oppervlak. Open langzaam de klep van de acetyleenbrander verder totdat de vlam lichtjes opflakkert, zoals hieronder weergegeven.



Snijstap 6: Open langzaam de klep van de acetyleenbrander totdat de vlam vlamvat.

7. Knijp niet in de hendel van de zuurstofbrander. Open de klep van de zuurstofbrander.



Snijden Stap 7: Open de zuurstofbranderklep 8.

Vlamafstelling: a.

Beginnen met het toevoegen

van zuurstof: Open langzaam de voorverwarmde zuurstofklep. De vlam verandert in een carboniserende vlam 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 zuurstofmix: Blijf langzaam de voorverwarmde zuurstofklep draaien 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 werking zoals getoond in de afbeelding van snijstap 8, onder het midden. c. Te veel zuurstof: Als u de voorverwarmde zuurstofklep te ver opent, kan de grote een gedeelte van de vlam zal blauwachtig-oranje zijn en de binnenste kern zal klein zijn zoals afgebeeld in de afbeelding van snijstap 8, rechtsonder. Sluit de voorverwarmde zuurstofklep lichtjes totdat u de vlam bereikt die in stap b hierboven is beschreven.

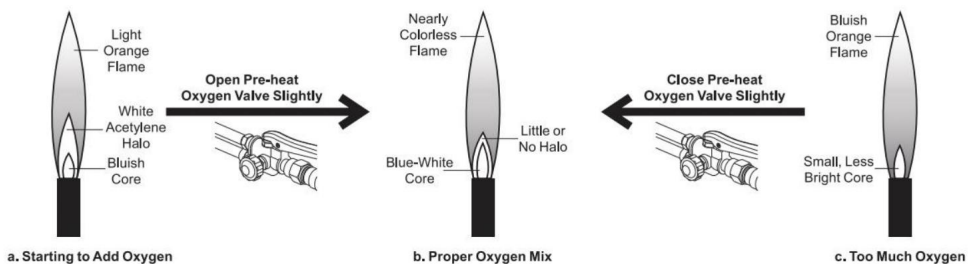
WAARSCHUWING! Draag een geschikte lasbril.

9. Nadat de vlam is afgesteld zoals uitgelegd en geïllustreerd, gaat u verder met snijden:

a. Verhit de rand waar u begint met snijden totdat deze roodgloeiend is.

WAARSCHUWING! Begin de snede aan de rand van het werkstuk. Als het niet goed wordt gedaan, zal het proberen om een snede te beginnen in het midden van het werkstuk gesmolten metaal laten spatten terug naar de operator. Probeer niet om een snede te starten in het midden van een werkstuk tenzij goed getraind in veilige methoden om deze sneden te starten. b. Druk na het voorverwarmen op de zuurstofsnijhendel en geleid de toorts langzaam langs de snijlijn om het metaal te snijden.

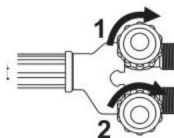
10. Volg na het snijden de instructies voor het afsluiten op de tegenoverliggende pagina.



Snijden Stap 8: Voorverwarmen Vlamafstelling

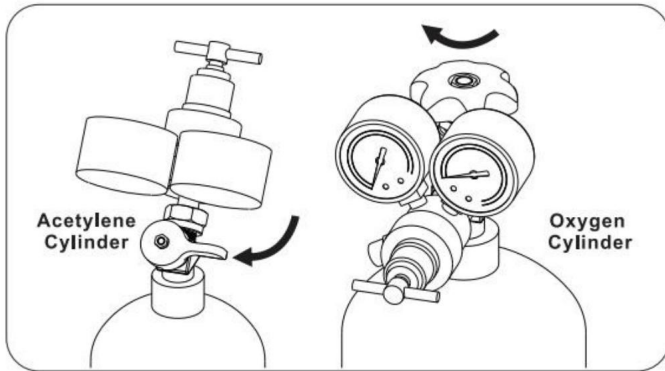
Instructies voor het afsluiten van de snijmachine

1. Nadat het werk is voltooid, sluit u eerst de zuurstoftoortslep met de klok mee en vervolgens

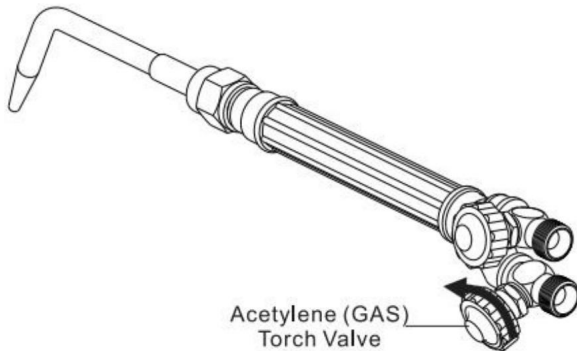


de acetyleenbranderklep met de klok mee

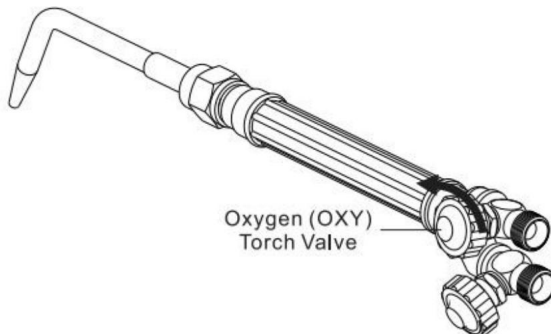
2. Sluit beide cilinderkleppen volledig af door ze met de klok mee te draaien.



Afsluiten Stap 2: Sluit de cilinderkleppen 3. Open de klep van de acetyleenbrander tegen de klok in om alle druk te laten ontsnappen. doodbloeden.



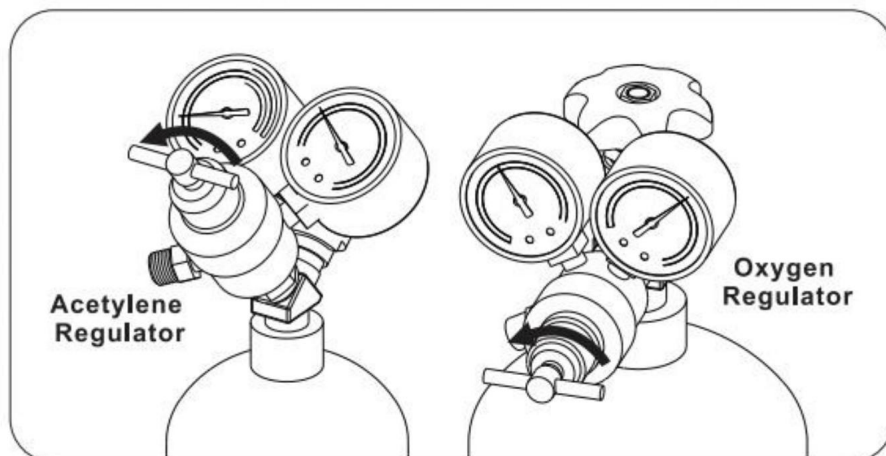
Uitschakelstap 3: Open de acetyleenklep 4. Open de klep van de zuurstofbrander tegen de klok in, zodat alle druk kan ontsnappen.



Uitschakelen Stap 4: Open zuurstofklep

5. Nadat u de druk hebt afgelaten, draait u de drukregelschroeven tegen de klok in en verwijdert u ze uit de regelaars.

BELANGRIJK! Als u dit niet doet, kunnen de regelaars permanent beschadigd raken.



Stap 5 van het afsluiten: Sluit de regelaars (Draai tegen de klok in tot ze loskomen.)

Onderhoudsinstructies

Procedures die niet specifiek in deze handleiding worden uitgelegd, mogen uitsluitend door een gekwalificeerde technicus worden uitgevoerd.



WAARSCHUWING

OM ERNSTIG LETSEL TE VOORKOMEN DOOR ONGELUKKIGE BEDIENING:

Sluit eerst de zuurstofkraan en vervolgens de acetyleenkraan en laat de brander volledig afkoelen. Koppel vervolgens de slangen los voordat u inspectie-, onderhouds- of reinigingsprocedures uitvoert.

OM ERNSTIG LETSEL DOOR GEREEDSCHAPSFALLEN TE VOORKOMEN:

Gebruik geen beschadigde apparatuur. Als er sprake is van abnormale geluiden, trillingen of gaslekken

Als er een probleem optreedt, laat het probleem dan verhelpen voordat u het product weer gebruikt.

1. Controleer vóór elk gebruik de algemene staat van de toortsset. Controleer op losse slangaansluitingen, gebarsten of versleten slangen en alle andere omstandigheden die kunnen optreden de veilige werking ervan beïnvloeden.

Als er een abnormale toestand optreedt of wordt opgemerkt, laat het probleem dan verhelpen voordat u het product koopt. verder gebruik. **Gebruik geen beschadigde apparatuur.**

2. Gebruik regelmatig een puntreiniger om de snijpunt en het lasmondstuk schoon te maken.

3. Gebruik een schone, droge doek om de buitenkant van het snijhulpstuk schoon te maken.

Dompel geen enkel deel van het snijhulpstuk onder in ELKE vloeistof.

Gebruik geen oplosmiddelen of andere ontvlambare middelen om de snij-opzet te reinigen

ONDERHOUD	GRAFIEK	
Onderhoudstype	Voor gebruik	Na gebruik
Controleer het gereedschap op schade.	X	X
Gebruik tipreiniger om de tipopening schoon te maken	X	X
Afnemen met een schone, droge doek GEBRUIK NOOIT OPLOSMIDDELEN OM AF TE VEGEN DEZE SNIJ-OPZET.		X

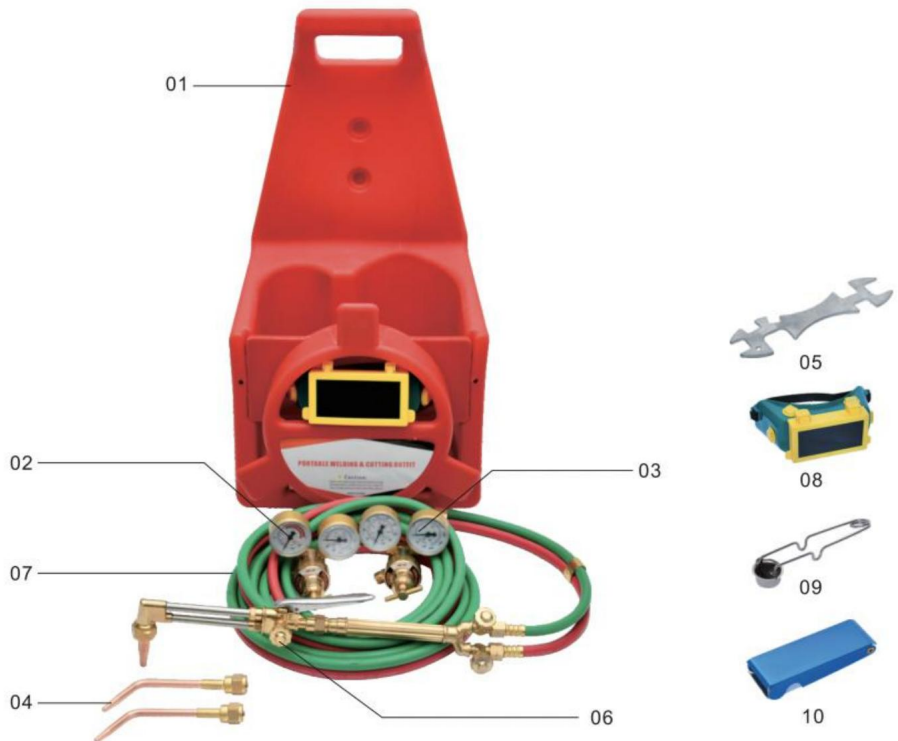
Problemen oplossen

Probleem	Mogelijke oorzaken	Waarschijnlijke oplossingen

<p>Voor draaien op Torch is er een gasgeur opgemerkt.</p>	<p>1. Slang verbindingen los. 2. Barst in de slang. 3. Cilinderlek bij nek.</p>	<p>1. Draai alle verbindingen vast. 2. Controleer de slangen. Als er scheuren worden gevonden, vervang dan de hele slang. NIET REPAREREN OF TAPE GASLANGEN. 3. Controleer het nekgedeelte van de cilinders. Indien er scheuren of schade wordt aangetroffen, mag u het product niet gebruiken. Rechtup bewaren, in een goed geventileerde ruimte, ver weg van ontstekingsbronnen. gasleverancier ONMIDDELIJK. Vervang cilinders voordat u met het werk begint.</p>
<p>Vlam is onregelmatig</p>	<p>1. Snijpunt verstopt of vuil 2. Brandstof bijna op.</p>	<p>1. Sluit het gas, eerst de zuurstof, dan de acetyleen. Laat de Torch volledig afkoelen. Verwijder de tip en controleer op vuil en gruis. Gebruik een tipreiner om de tip schoon te maken of vervang deze indien nodig. noodzakelijk. 2. Controleer het gasniveau en vul indien nodig bij nodig.</p>
<p>Neem alle veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u het gereedschap diagnosticeert of onderhoudt. Koppel de luchttoevoer los voordat u onderhoud uitvoert.</p>		

Onderdelenlijst en montageschema

Deel	Beschrijving	Hoeveheid
1	Draagtas	1
2	Acetyleenregelaar	1
3	Zuurstofregelaar	1
4	Laspunt	2
5	Moersleutel	1
6	Fakkelt	1
7	Slang	1
8	bril	1
9	Lichter	1
10	Tipreinigert	1



Fabrikant: Sanven Technology Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Gemaakt in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

Gassvetsning och skärbrännare

Modell: 1C016-0001

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

GASSVETNING OCH SKÄRNING
FACKLASSET

Modell: 1C016-0001






BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

	Läs bruksanvisningen.
	Varning-Se till att bära handskar när du använder denna produkt.
	Varning- Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt. skydd när du använder denna produkt.

SPECIFIKATIONER

Regulatorer	Syre: CGA540 Acetylen: CGA200
Svetsmunstycke	VM-W, svetsar upp till 1/16 IN.
Skärspets	3-101, skär upp till 1/2 IN.
Slangstorlek	15 FT.Lx3/16 IN.innerdiameter
Typ av slang	Färgkodad Twin Hose (grön:syre,röd;acetylen)
Facklans inloppsgänga	9/16IN.x18
Slangkopplingsgängor	Syre: höger hand Acetylen: Vänsterhand
Cylindrar Ingår ej	20 CU.FT.syre 10 CU.FT.acetylen
Tillbehör	Glasögon, Nyckel, Spetsrengörare Striker

Kan svetsa från 1/32" upp till 1-1/4" med lämpligt svetsmunstycke

Kan skära från 1/2" upp till 3" med lämplig skärspets.

Kan skära upp till 1/2" och svetsa upp till 1/16" med de medföljande svets- och skärspetsarna.

Större svets- och skärspetsar säljs separat.

VIKTIGA SÄKERHETSINSTRUKTIONER



I denna handbok, på etiketten och all annan information som medföljer denna produkt:

Detta är säkerhetsvarningssymbolen. Den används för att uppmärksamma dig på potential risker för personskador. Följ alla säkerhetsmeddelanden som följer detta

symbol för att undvika eventuell skada eller dödsfall.

FARA

FARA indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kommer att leda till döden eller allvarlig skada.

VARNING

VARNING indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i dödsfall eller allvarlig skada.

FÖRSIKTIGHET

FÖRSIKTIGHET, använd med säkerhetsvarningssymbolen, indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i mindre eller måttlig skada.

VARSEL

NOTICE används för att hantera praxis som inte är relaterade till personskada.

FÖRSIKTIGHET

FÖRSIKTIGHET, utan säkerhetsvarningssymbolen, används för att ta itu med praxis som inte är relaterade till personskada.

Säkerhetsvarningar



VARNING Läs alla säkerhetsvarningar och instruktioner. Underlåtenhet att följa varningarna och instruktionerna kan leda till explosion, brand och/eller allvarlig skada.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.

De varningar, försiktighetsåtgärder och instruktioner som diskuteras i denna bruksanvisning kan inte täcka alla möjliga förhållanden och situationer som kan uppstå. Det måste det vara förstås av operatören att sunt förnuft och försiktighet är faktorer som kan inte byggas in i denna produkt, utan måste tillhandahållas av operatören.

Säkerhet på arbetsområdet

1. Håll ditt arbetsområde rent och väl upplyst.

2. Röriga bänkar och mörka områden leder till olyckor
3. Håll åskådare, barn och besökare borta under drift. Distractioner kan få dig att tappa kontrollen. Skydda andra i arbetsområdet från intensiv värme. Do inte tillåta andra nära nog att titta på lågan eftersom ögonskador är verkliga möjlighet. Tillhandahåll barriärer eller sköldar vid behov.
4. Om möjligt, flytta arbetet till en plats långt borta från brännbart material. Om placering INTE är möjlig, skydda de brännbara med ett lock tillverkad av brandbeständig material. Ta bort eller säkra allt brännbart material för en radie på 35 fot (10 meter) runt arbetsområdet.
5. Omsluta arbetsområdet med bärbara brandsäkra skärmar. Använd en brandsäker material för att blockera alla öppningar och skydda brännbara väggar, tak, golv etc.
6. Om du arbetar nära/på en metallvägg, tak, golv etc., förhindra antändning av brännbart på andra sidan genom att flytta det brännbara till en säker plats. Om placering av brännbart är INTE möjligt, utse någon att fungera som brand klocka utrustad med en brandsläckare under svets- eller skärprocessen och i minst en halvtimme efter att svets- eller skärprojektet är avslutat.
7. Placera inte brännaren på något annat material än bar betong förrän den har gjort det svalnat helt.
8. Svetsa eller skär inte något material som har en brännbar beläggning eller en brännbar inre struktur, såsom fat eller tankar, utan en godkänd metod för att eliminera faran.
9. Släng inte varm slagg i behållare som innehåller brännbart material.
10. Håll en fulladdad brandsläckare i närheten och vet hur du ska göra det använda den. Efter svetsning eller skärning gör en noggrann kontroll för tecken på brand och vara medveten om att den lätt synliga lågan eller röken kanske inte finns närvarande under en tid efter a brand har börjat
11. Svetsa eller skär inte i atmosfärer som innehåller farligt reaktiva eller brandfarliga gaser, ångor, vätskor eller damm.
12. Rengör och rengör behållare innan värme appliceras. Applicera inte värme på en behållare som har innehållit ett okänt ämne eller ett brännbart material vars Innehållet kan vid upphettning producera brandfarliga eller explosiva ångor. Ventilen stängd behållare, inklusive gjutgods, före förvärmning, svetsning eller skärning.

Personlig säkerhet

1. Att bära och använda personliga säkerhetskläder och säkerhetsanordningar minskar risken av skada. Bär följande:

- a. Brandsäkra kläder (Bär inte byxor med manschetter, skjortor med öppna fickor eller alla kläder som kan fånga och hålla kvar smält metall eller gnistor.)
- b. Brandsäkra läderleggings och arbetsstövlar. c. Torra, isolerande lädersvetshandskar
- d. NIOSH-godkänd respirator
- e. Shade 5 eller högre svetsglasögon
- f. Lämplig huvudskydd för att skydda huvud och nacke skydda huvud och nacke
- g. Brandsäkra öronproppar eller hörselkåpor (om man svetsar eller skär över huvudet eller är instängda mellanslag)

Håll kläder och säkerhetsutrustning fria från fett, olja, lösningsmedel och annat brandfarliga ämnen.

2. Var uppmärksam. Se vad du gör och använd sunt förnuft när du arbetar denna ficklampa. Använd inte när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller medicin. Ett ögonblick av uppmärksamhet under drift kan resultera i allvarliga personligheter skada.

3. Räck inte för mycket. Håll alltid rätt fotfäste och balans. Korrekt fotfäste och balans möjliggör bättre kontroll i oväntade situationer.



4. INANDNINGSRISK:

Svetsning och skärning producerar GIFTIG ÅNG.

Exponering för svetsning eller skärning avgaser kan öka risken för utveckling vissa cancerformer, såsom cancer i struphuvudet och lungcancer. Även vissa sjukdomar som kan vara kopplade till exponering för svets- eller skäravgaser är:

Parkinsons sjukdom

·Hjärtsjukdom · Sår

·Skada på fortplantningsorganen

·Inflammation i tunntarmen eller magen

·Njurskador

· Luftvägssjukdomar som emfysem, bronkit eller lunginflammation



Använd naturlig eller forcerad luftventilation och bär andningsskydd godkänd av

NIOSH för att skydda mot ångorna som produceras för att minska risken för att utveckla ovanstående sjukdomar.

5. Undvik överexponering för ångor och gaser. Håll huvudet borta från ångorna. Andas inte in ångor. Använd tillräckligt med ventilation eller utsug, eller bådadera för att hålla ångor och gaser borta från andningsområdet. Om ventilationen är tveksam, ha en kvalificerad tekniker ta ett luftprov för att fastställa behovet av korrigerande åtgärder. Använd vid behov mekanisk ventilation för att förbättra luftkvaliteten. Om detta inte är möjligt, använd ett godkänt andningsskydd. Arbeta inte i slutna utrymmen såvida de inte är väl ventilerade eller du bär en lufttillförd fläkt.

Följ alltid OSHAs riktlinjer för tillåtna exponeringsgränser (PEL) för olika rök och gaser. Följ rekommendationerna från American Conference of Governmental Industrial Hygienists för Threshold Limit Values (TLV) för rök och gaser. Låt en erkänd specialist inom industriell hygien eller miljötjänster kontrollera driften och luftkvaliteten 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 andra reproduktionsskador). (California Health & Safety Code §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).

Säkerhet för installation av

utrustning 1. Se till att du är beredd att börja arbeta innan du öppnar gastillförseln.

2. För att förhindra explosion, använd backventiler och backventiler (säljs separat) på basen av brännaren. 3. Använd endast med syre och acetylen.

Modifiera inte denna ficklampa eller använd den för ett ändamål som den inte är avsedd för.

4. Ställ in acetylenregulatorn på högst 15 PSI. Acetylen är instabilt och kan explodera om det övertrycks.

5. Använd inte olja, fett eller gängtätningstejp på någon kontakt.
6. Använd klämmor (ingår ej) eller andra praktiska sätt för att säkra och stödja arbetet bit till en stabil plattform. Att hålla verket för hand eller mot kroppen är instabil och kan leda till förlust av kontroll, brand och/eller personskada.
7. Använd endast tillbehör som rekommenderas av tillverkaren för din modell Torch. Tillbehör som kan passa till en Torch maj bli farlig när den används på en annan ficklampa. 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 cylindrarna i upprätt läge endast om du använder det medföljande fodralet för att hålla cylindrar, säkra väskan på en vagn, vägg eller stolpe
3. Använd cylinderlock när du flyttar eller förvarar cylindrar.
4. Förvara inte cylindrar i temperaturer 120°F eller högre.
5. TOMMA CYLINDRAR: TAPPA INTE, SLÅ, PUNKTERA, VÄRME ELLER BRAND TILL EN CYLINDER, ÄVEN OM IFITIS ÄR TOM. Förvara tomma flaskor i specificerade områden och tydligt markera "tomt". Kontakta lokala myndigheter för fast avfall för instruktioner om korrekt kassering eller återvinning av tomma flaskor.
6. BEHÅLL NYCKEL PÅ ACETYLENCYLINDERENS VENTIL när cylindern är i använd för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall

Inspektion av utrustning

1. ANVÄND INTE LÅGA FÖR ATT DETAKTA LÄCKOR. 1.
2. INSPEKTERA FÖRE VARJE ANVÄNDNING. Leta efter följande. och inte använda kit om någon skada noteras:
 - a. Inspektera de avsmalnande sittyorna på munstyckena och spetsmuttern. Låt en kvalificerad tekniker sätta upp sitsområdet igen om det har bucklor. grader. eller är bränd. En dålig sittyta kan resultera i bakslag eller flashback
 - b. Undersök alla slangar för skärsår, sprickor. brännskador, slitna områden eller andra skador. Använd inte om den är skadad.
- C. Kontrollera för lösa anslutningar med tvålvattenlösning. Dra åt eller reparera eventuella läckor.

d. Använd inte Torch Kit om någon av gaserna inte stängs av helt när syrebrännarventilen och acetylenbrännventilen är stängda. Läckage av gas från spetsen är en betydande säkerhetsrisk. Om gasen inte kan stängas av vid Torch Handle, det är farligt och måste bytas ut. e. Inspektera för andra defekter eller skador. Använd inga skadade delar. Märk skadade delar "Använd inte" förrän de har reparerats.

Driftsäkerhet

1. Inspektera före varje användning, se föregående varningsavsnitt.
2. Använd endast med god ventilation.
3. Rör inte arbetsstycket eller spetsen förrän det har svalnat.
4. Håll slangarna borta från heta delar, från skårområdet och från lågor.
5. Lämna aldrig brännaren utan uppsikt när den är ansluten till en gaskälla.
6. 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. BACKELD: När lågan slocknar med ett högt "pop" kallas det en bakslag.

Bakslag kan orsakas av:

- a. Använd brännaren vid lägre tryck än vad som krävs för den spets som används.
- b. Att röra spetsen mot arbetsstycket.
- c. Överhettning av spetsen
- d. Ett hinder i spetsen.

Om baktändning inträffar, stäng brännarhandtagets ventiler (först syre, sedan acetylen) och efter att ha åtgärdat orsaken, tänd facklan igen.

9.FLASHBACK:Flashback är ett tillstånd som uppstår när lågan blinkar tillbaka

in i facklan och brinner inuti med ett gällt väsende eller tjutande ljud.

Om flashback inträffar, stäng brännarhandtagets ventiler (syre först, sedan acetylen)

OMEDELBART! Flashback indikerar generellt ett problem som bör reparerats

innan du fortsätter med det aktuella jobbet. En igensatt spets, felaktig funktion av

Ventiler eller felaktigt acetylen/syretryck kan leda till tillbakaslag. Hitta och

rätta till orsaken innan du tänder brännaren igen. Om orsaken inte hittas, ha satsen

servas av en kvalificerad tekniker innan du återvänder till ditt projekt.

10. Se upp för läckande gas. Om du märker lukten av denna ficklampa när du använder den

acetylen, stäng OMEDELBART syret först, sedan acetylenet.

Släck alla öppna lågor och kontrollera noggrant alla slangar och anslutningar för läckor använd tvålvatten. Kontrollera ALDRIG efter läckor med en låga.

Om lukten fortsätter, använd inte Torch. Ring acetylenleverantören för att få hjälp.

11. Läs och förstå alla instruktioner och säkerhetsföreskrifter som beskrivs i tillverkarens manual för det material du ska svetsa eller skära.

12. Avlufta ledningarna efter användning och förvara alla komponenter utom räckhåll för barn och andra utbildade personer. Facklor är farliga i händerna på utbildade användare.

Service

1. Ficklampsservice får endast utföras av kvalificerad reparationspersonal.

Service eller underhåll som utförs av okvalificerad personal kan leda till en risk av skada.

2. Använd endast identiska reservdelar vid service. Följ instruktionerna i avsnittet "Inspektion, underhåll och rengöring" i denna handbok. Användning av otillåtna delar eller underlåtenhet att följa underhållsinstruktioner kan skapa en risk brand eller skada.

3. Underhåll produktetiketter och namnskyltar. Dessa innehåller viktig information. Om oläslig eller saknas, kontakta Harbor Freight Tools för en ersättning.



**SAVE THESE
INSTRUCTIONS.**

Inställning av arbetsstycke och arbetsområde

1. Ange ett arbetsområde som är rent och väl upplyst. Arbetsområdet får inte tillåta tillgång för barn eller husdjur för att förhindra distraktion och skador.

2. Avlägsna allt brännbart material från området och/eller täck ytor med eld resistent material.

3. Arbetsområdet ska ha ett brandsäkert golv.

4. Säkra lösa arbetsstycken med ett skruvstäd eller fukt (ingår ej) för att förhindra rörelse under arbetet.

Obs: Korrekt svetsförberedelse kan vara komplicerat och ligger utanför ramen för detta manuell.

Verktögsuppsättning 1 av 3-montering

Läs avsnittet HELA VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION i början av denna handbok inklusive all text under underrubriker däri innan du installerar eller använder denna produkt.

VARNING



FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIG SKADA FRÅN EXPLOSION:

Vrid syre- och acetylenbrännarventilerna helt medurs (stängd, syre först och acetylen sekundär) 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 monteringsdiagrammet i slutet av denna handbok. Alla instruktioner i denna bruksanvisning är endast för syrgas och acetylengas.

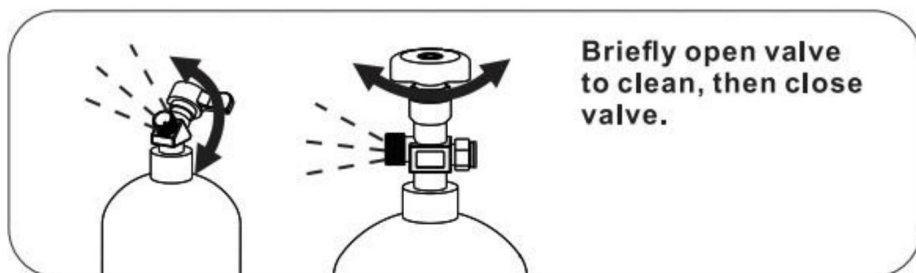
1. Fäst cylindrarna på en vagn, vägg eller stolpe för att förhindra att de faller. Placera inte acetylencylindern på sidan.

VARNING! FÖR ATT FÖRHINDRA BRAND OCH EXPLOSION: Se till att det inte finns någon

olja, fett eller antändning sur (som en hetsvets, elmotor eller annan svetsoperation) i närheten innan du fortsätter med nästa steg.

2. När du står åt ena sidan "spricker" varje cylinderventil. "Sprickbildning" är att snabbt öppna och stänga ventilen, så att en liten mängd gas kan strömma ut och rensar ventilen från främmande material.

VARNING! Om olja eller fett hittas, sluta använda cylindern och kontakta omedelbart din gasleverantör.



Monteringssteg 2: Knäck varje cylinderventil

VARNING! BEHÅLL SNÖCKEL ONACETYLEN CYLINDERVENTILEN när som helst cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall.

OBS: Skiftnyckel ingår ej.

3. Fäst den gröna märkta syrerregulatorn på syrecylindern och grön syrgasslang till regulatorn.

4. Fäst den rödmärkta acetylenregulatorn på acetylcylindern och röd acetylen slang till regulatorn, dra åt muturs - gängorna är omvända.

5. För att ställa in ficklampshandtaget:

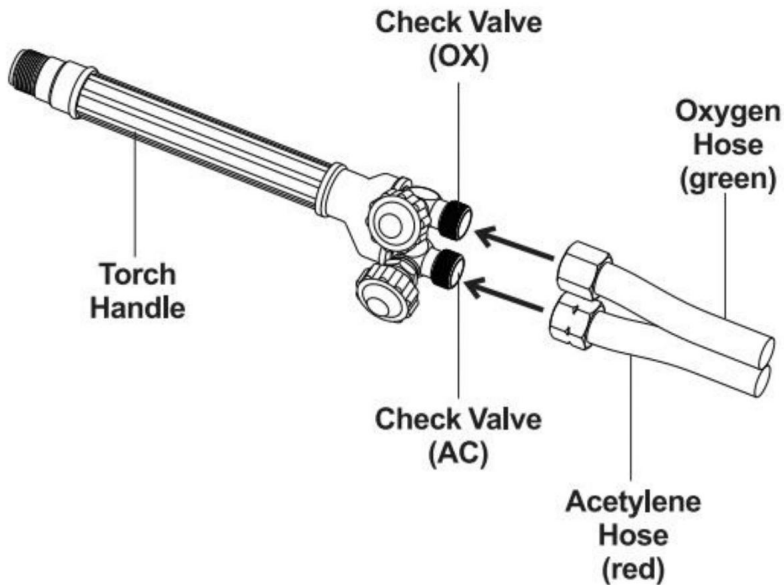
a. Ta bort plastinloppslocken. b. Se till att

båda backventilerna är på plats på brännarhandtaget. c. Anslut den gröna syreslangen till syrebackventilen på brännaren

Hantera.

d. Anslut den röda acetylenlangen till acetylenbackventilen på brännaren

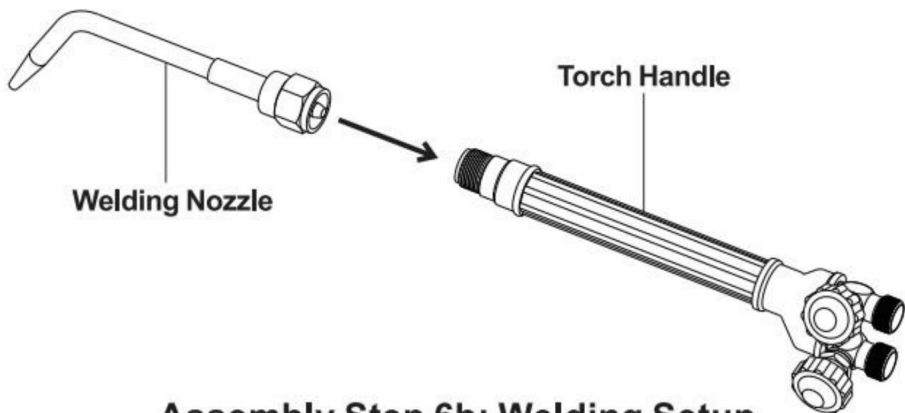
Handtag.dra åt muturs gängorna är omvända.



Monteringssteg 5: Inställning av brännarhandtag

6a.Svetsuppställning

Anslut svetsmunstycket till brännarhandtaget.

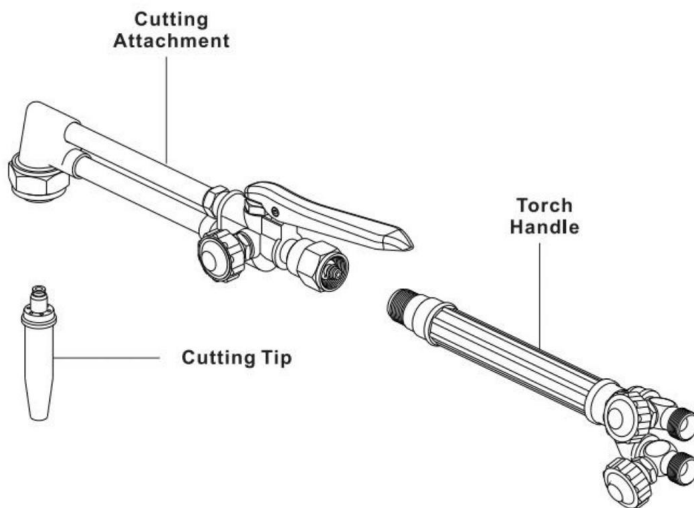


Assembly Step 6b: Welding Setup

6b. Skärinställning

VARNING! INNAN DU ansluter, se till att de två O-ringarna i änden av skärtillbehöret inte är skadade eller saknas, annars kommer gaser att blandas inuti brännarens handje och resultera i flashback eller bakslag.

Anslut skärtillbehöret till brännarhandtaget. Anslut sedan skärspetsen till skärtillbehöret.



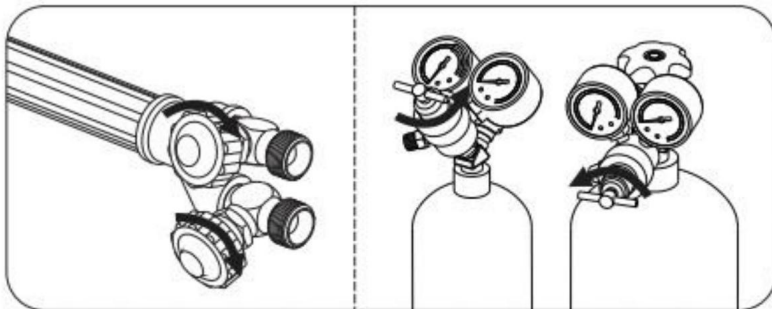
Montering Steg 6a: Skärinställning

6. Före drift måste läckagetesterna på följande sidor göras efter anslutning för att kontrollera om det finns läckor i systemet.
- 7.

Verktögsinställning 2 av 3-Första läckagetest: Tvålvatten

Detta test upptäcker stora läckor.

1. När allt är anslutet, stäng båda brännarhandtagets ventiler, vrid medurs. Stäng regulatorerna, vrid knapparna moturs tills de lossnar.



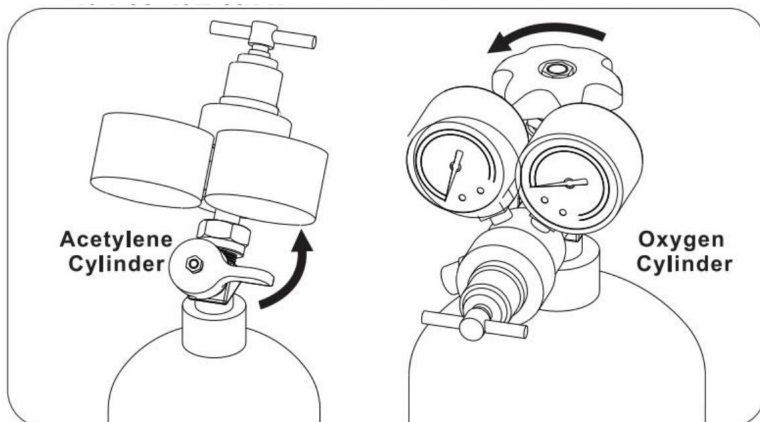
Close Valves
(Turn clockwise)

Close Regulators
(Turn counterclockwise until loose)

Leak Test 1 Step 1

2. Öppna cylinderventilerna och vrid endast moturs tills gasen startar flytande.

WARNING! Öppna endast acetylcylinderventilen 1/4 till 1/2 varv.



Leak Test 1 Step 2: Open Cylinder Valves

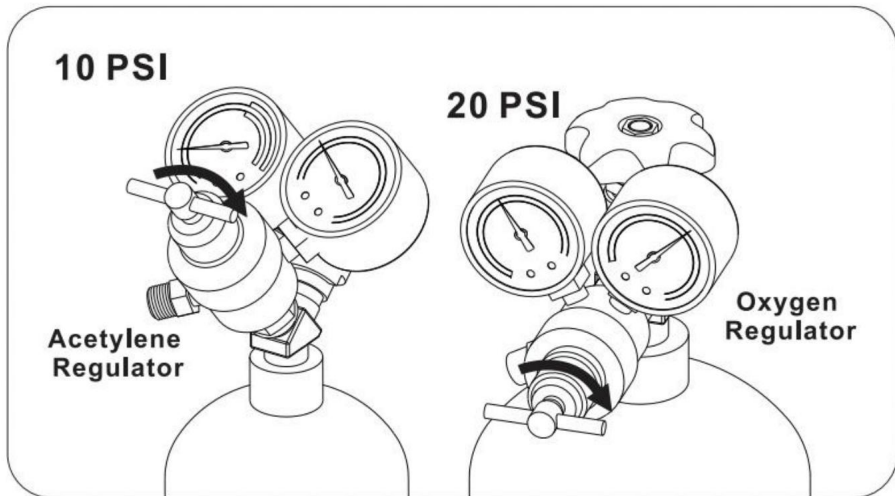
WARNING! HÅLL NYCKEL PÅ ACETYLENCYLINDERVENTILEN när som helst

cylindern används för att möjliggöra snabb avstängning i nödfall

3. Justera syrgasregulatorn för att leverera 20 PSIG.

Justera acetylenregulatorn för att leverera 10 PSIG.

ÖVER 15 PSI ACETYLENTRYCKET INTE



4. Kontrollera alla anslutningar för läckor med tvålatten -Om läckor upptäcks, dra åt anslutningar.

· Om en läcka kvarstår, avbryt användningen och ring gasleverantören.

· Om inga läckor hittas med detta test.

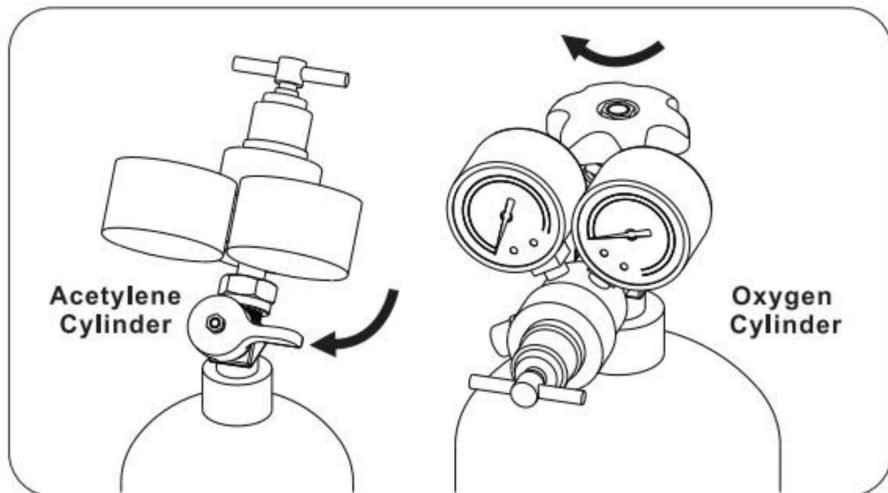
gå vidare till mätarens övervakningstest.

Verktögsinställning 3 av 3-sekunders läckagetest: Mätarövervakning

Detta test upptäcker mindre läckor.

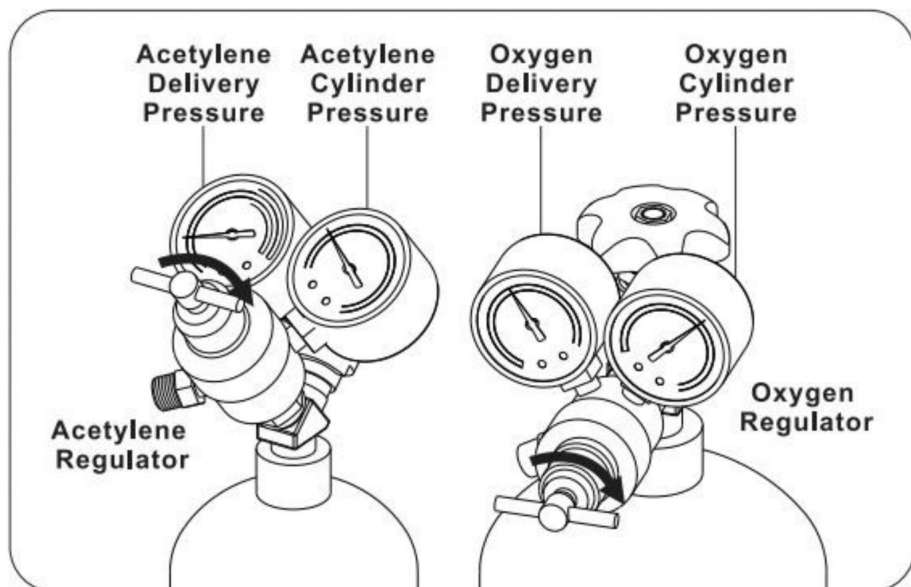
1. Följ alla steg i tvålvalettentestet ovan för att förbereda dig för mätarens övervakningstest.

2. Stäng båda cylinderventilerna, vrid medurs.



Läckagetest 1 Steg 2: Öppna cylinderventilerna

3. Övervaka mätarna på båda regulatorerna i fem minuter.



Läckagetest2 Steg 3: Monitormätare

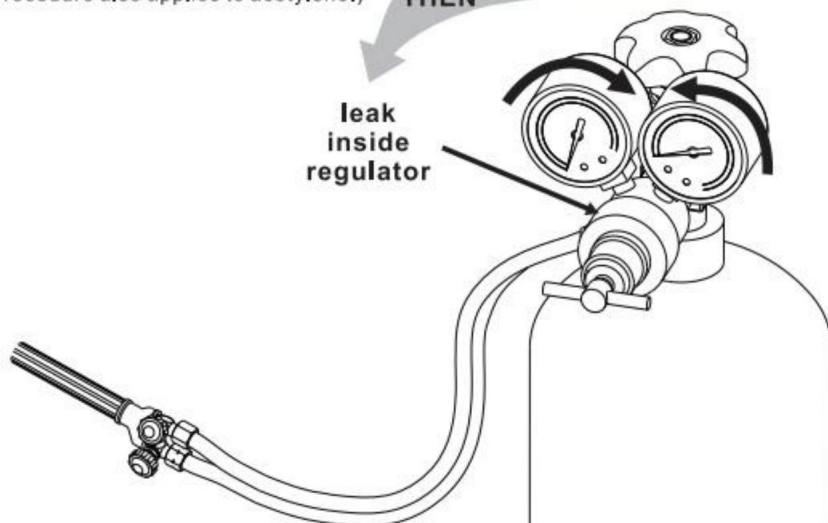
- Om avläsningarna inte ändras är testet slutfört och systemet har inga läckor.
- Om någon avläsning ändras finns det en läcka på den sidan av systemet. Följ Gauge.Leak Analysis på nästa sida för att diagnostisera.

Mätläckageanalys

Oxygen shown.
(Procedure also applies to acetylene.)

THEN

If gauges move as shown



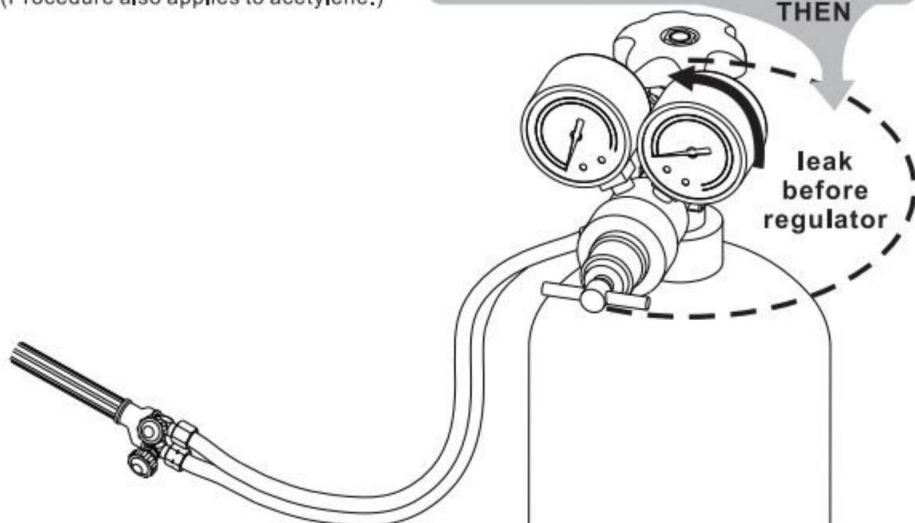
Om cylindertrycket minskar och leveranstrycket ökar Det finns en läcka i regulatorsätet.

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
läckage finns vid cylinderventil eller anslutning mellan regulator och cylinderventil.



FARA! För att förhindra allvarlig skada och DÖD:

DRA INTE ELLER JUSTERA FÖRBINDELSEN mellan cylindern och cylinderventil, eller tvinga på cylinderventilen. Om cylinderventilen läcker, flytta cylinder utanför och meddela din gasleverantör omedelbart.

1. Släpp trycket från systemet.

2. Dra åt anslutningen mellan regulator och cylinderventil.

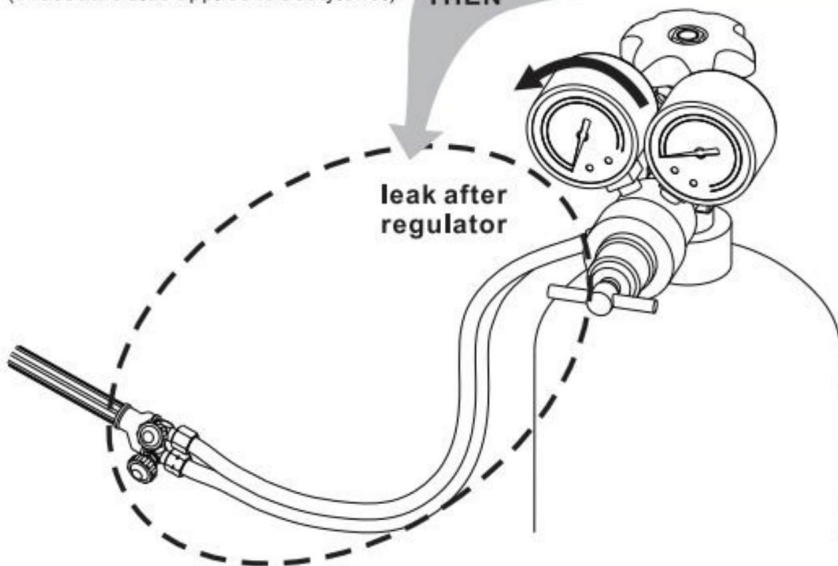
3. Upprepa mätarens läckagetest.

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 läcker med den andra cylindern, låt regulatorn undersökas av en kvalificerad tekniker.

Oxygen shown.

(Procedure also applies to acetylene.)

If Delivery gauge moves as shown THEN



Om leveranstrycket minskar:

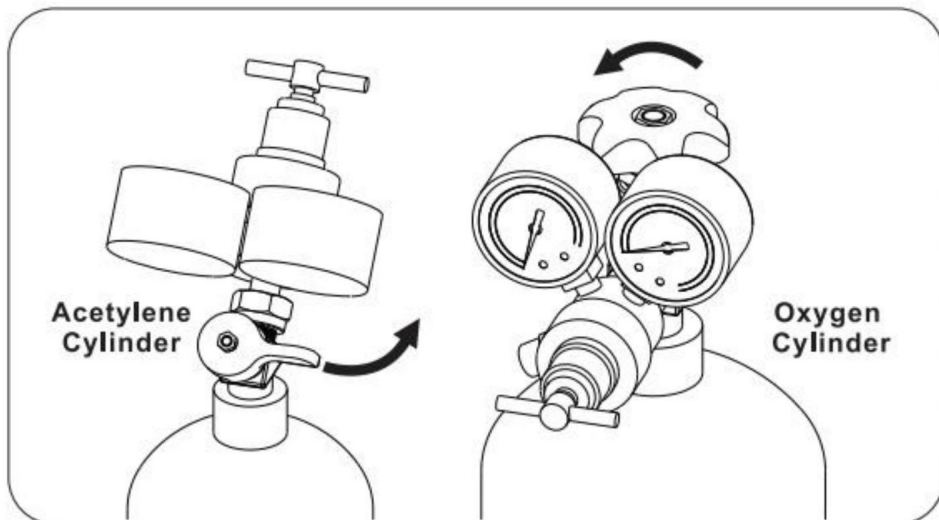
Läckan finns vid regulatorns utloppsanslutning, inom slangen, vid brännarens inlopp anslutning eller vid brännarventilen på brännarhandtaget.

1. Släpp trycket från 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, ha regulatorn, brännarhandtaget och slangarna granskas av en kvalificerad tekniker. Om slangarna läcker. Byt ut dem, gör det inte försök att reparera slangarna.

Inga läckor hittades

Om läckagetestningen har slutförts och enheten visar sig fungera korrekt, öppna cylinderventilerna, vrid moturs och fortsätt till drift.

WARNING! Öppna endast acetylcylinderventilen 1/4 till 1/2 varv för att göra det snabbt avstängning.



Öppna cylinderventilerna först efter att testningen bekräftat att det inte finns några läckor

WARNING! HÅLL NYCKEL PÅ CYLINDERVENTILEN när cylindern är i använd för att tillåta snabb avstängning i nödfall.

Svetspetstryckinställningar

Detta brännarhandtag kan svetsa metaller från 1/32" upp till 1-1/4" tjocka. De

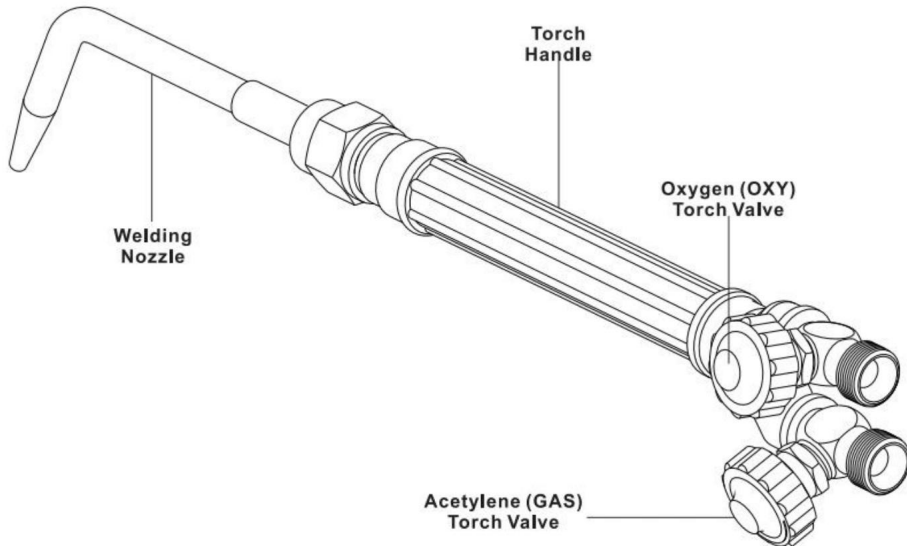
Inkluderat svetsmunstycke, storlek 0, svetsar metaller upp till 1/16" tjocka.

Kontrollera tjockleken på metallerna som ska svetsas och använd tabellen nedan för att välja storleken munstycke för jobbet. Om svetsning av andra metaller än 1/32" till 1/16" tjocka, a olika svetsmunstycke kommer att behövas.

Obs: Svetsning av de tjockare metallerna som anges nedan kräver speciella tekniker, t.ex som kantfasning, som ligger utanför denna bruksanvisning.

Tabell A: Flödesdata för svetsmunstycken

Metall Tjocklek (tum)	Munstycke Storlek	Spetsöppning 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



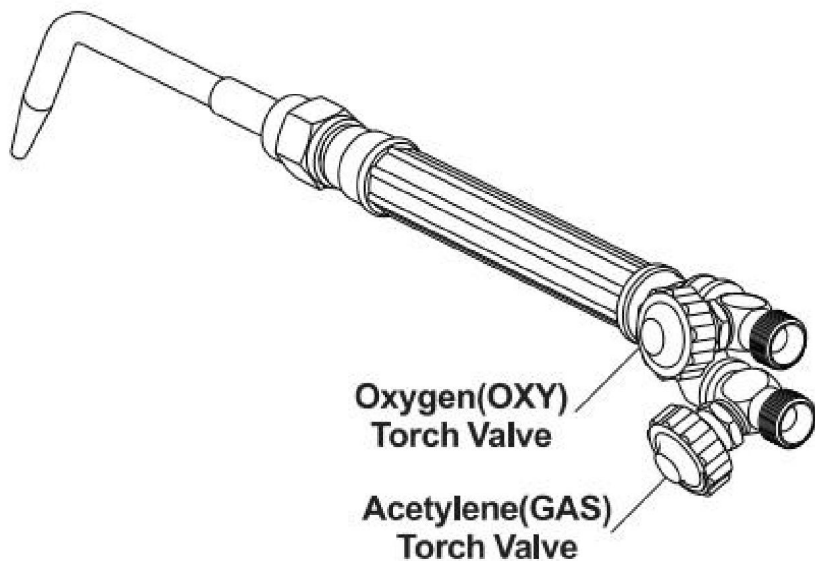
Svetsanvisningar



Läs avsnittet HELA VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION på början av denna manual inklusive all text under underrubriker däri före installation eller användning av denna produkt.

Inspektera verktyget före användning och leta efter läckande, skadade, lösa och saknade delar några problem upptäcks, använd inte verktyget förrän det har reparerats.

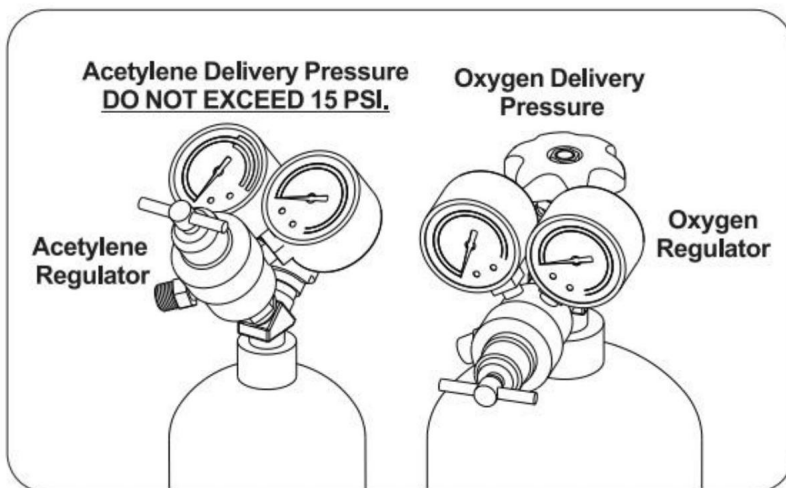
1. Ställ in för kapning enligt instruktionerna.
2. Stäng båda ventilerna på brännarhandtaget ordentligt.



Svetsning Steg 2: Stäng ventilerna

3. Justera acetylen- och syreregulatorerna till deras rätta arbetstryck, se tabell A .

ÖVER INTE 15 PSICETYLENTRYCK.

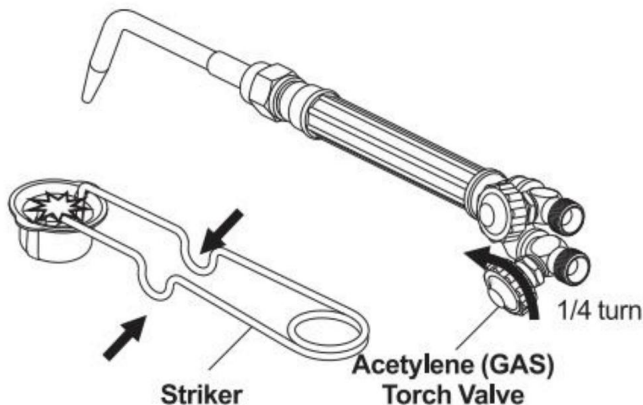


Svetsning Steg 3: Ställ in svetstryck

Se tabell B .

4. Håll brännarens handtag i ena handen och anslaget i den andra.
5. Öppna acetylenbrännventilen cirka 1/4 varv och tänd snabbt på acetylenet gas som kommer ut ur munstycket genom att klämma ihop anslaget handtag, vilket skapar en gnista.

WARNING! Använd inte tändstickor eller butantändare för att tända facklan.



Svetsning Steg 5: Belysning av acetylen

6. Sätt ner slutstycket på en brandsäker yta. Öppna sakta acetylenfacklan Ventil längre tills lågan fjädrar i kanten något, som visas nedan.



Skärning Steg 6: Öppna långsamt acetylenbrännventilen tills Flammar fjädrar

7. Flamjustering:

a. Börja lägga till syre: Öppna långsamt syrebrännarens ventil Lågan kommer byt till en förkolande låga med en blå/vit innerkärna, en vit gloria som omger kärnan och en ljusorange låga som visas i svetssteg 7 illustration, nedan till vänster.

b. Korrekt syreblandning: Fortsätt långsamt att öppna syrebrännarens ventil tills stora ljusorange delen av lågan blir nästan färglös och mitten av lågan har en vit kärna med liten eller ingen halo. Detta är den "neutrala" lågan som behövs

för drift enligt illustrationen Svetssteg 7, nedanför mitten. c. För mycket syre: Om du öppnar syrebrännarens ventil för långt. Den stora

sektionen av lågan kommer att vara blåorange och den inre kärnan kommer att vara liten som visas i svetssteg 7 illustration, nedan till höger. Stäng syrebrännventilen något

tills du uppnår lågan som beskrivs i steg b ovan.

WARNING! Bär lämpliga svetsglasögon.

8. Fortsätt med svetsning efter att lågan har justerats enligt beskrivningen och bilden.

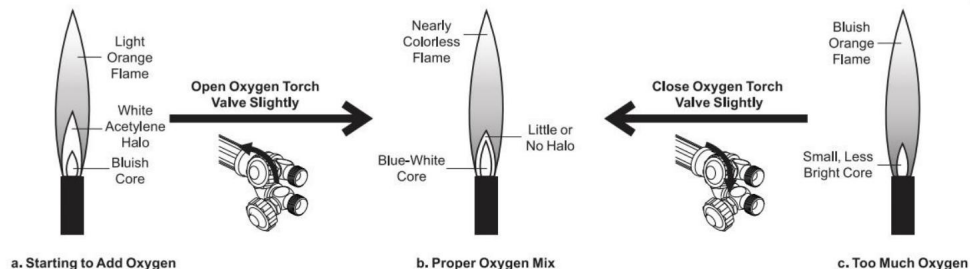
Obs: Syre-acetylensvetsning är en tvåhandsprocess:

ena handen styr facklan, medan den andra handen styr en påfyllningsstav (säljs

separat). Korrekt svetssteknik och svetsförberedelse ligger utanför ramen

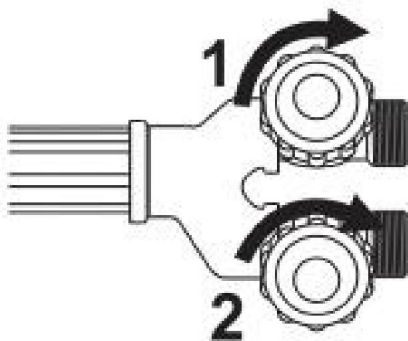
i denna handbok. Svetsböcker och klasser rekommenderas att undervisa ordentligt metoder och teknik.

9. Efter svetsning, följ avstängningsinstruktionerna på motstående sida.

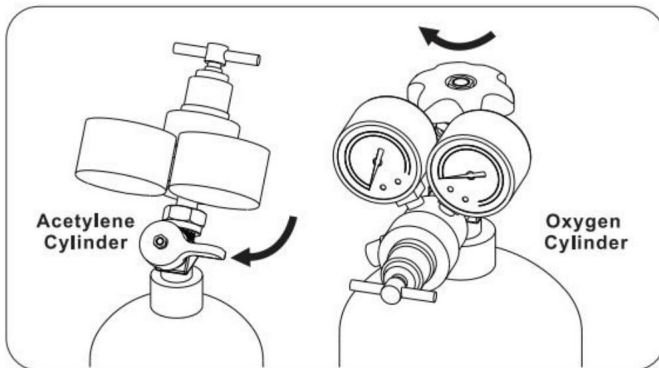


Instruktioner för avstängning av svetsning

1. När arbetet är klart, stäng syrebrännarventilen först medurs och stäng sedan acetylenbrännventilen medurs

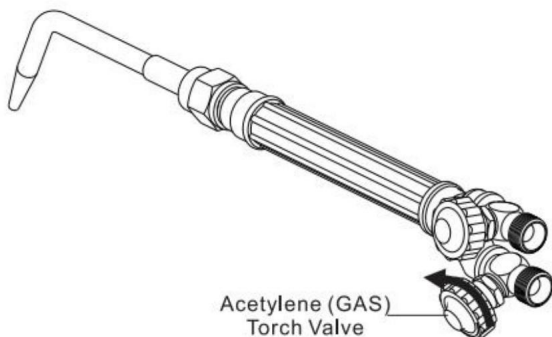


.2. Stäng båda cylinderventilerna helt, vrid medurs.



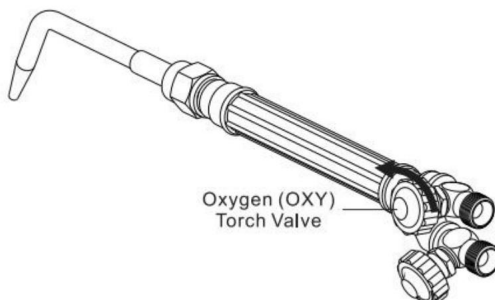
Avstängning Steg 2: Stäng cylinderventilerna

3. Öppna acetylenbrännventilen moturs för att tillåta allt tryck att blöda ut.



Avstängning Steg 3: Öppna acetylenventilen 4. Öppna

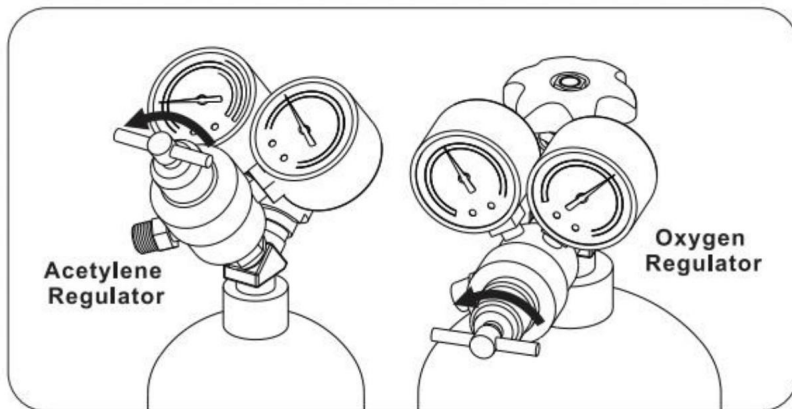
syrebrännarens ventil moturs för att tillåta allt tryck att rinna ut.



Avstängning Steg 4: Öppna syreventilen

5. När du har släppt trycket, vrid tryckjusteringskruvarna moturs och ta bort dem från regulatorerna.

VIKTIG! Underlåtenhet att göra detta kan permanent skada regulatorerna.



Avstängning Steg 5: Stäng regulatorer (Vrid moturs tills det lossnar.)

Inställningar för skärspetryck

Skärtilbehöret används för att skära metall upp till 3" tjocklek. Medföljande spets, storlek 0, skär metall upp till 1/2" tjock.

Kontrollera tjockleken på metallen som ska skäras och använd tabellen nedan för att välja

lämplig storlek spets för jobbet. Om du skär metaller över 1/2" tjocka kommer en annan spets att vara behövs.

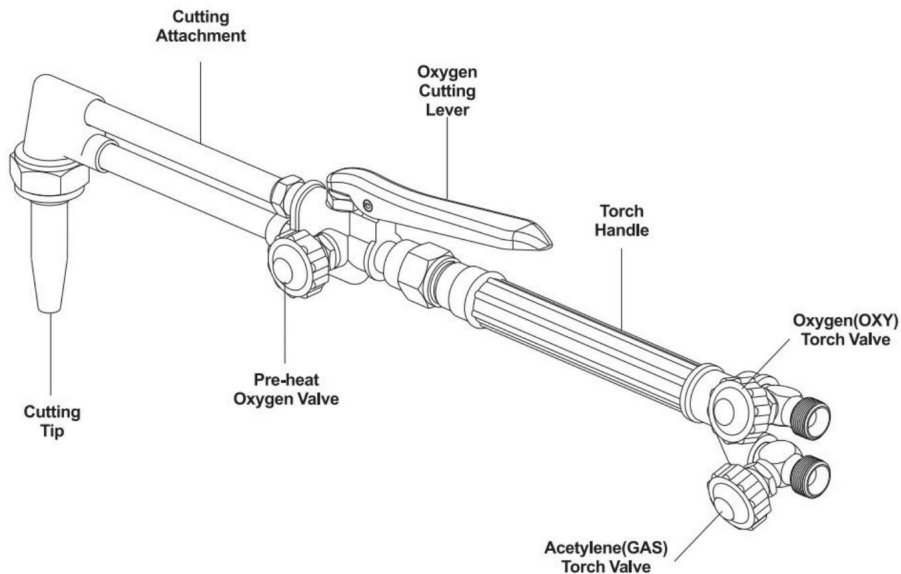
Tabell B: Flödesdata för skärspets

Skärande Tjocklek (tum)	Standard Munstycke Storlek	Skärning av syre Tryck (PSIG)	Acetylen Tryck (PSIG)	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.

Syrgasventil för förvärmning: Justerar syrenivån för förvärmningsflamman.

Syrgasskärningsspak: Aktiverar extra syreflöde för skärning.



Skärningsinstruktioner

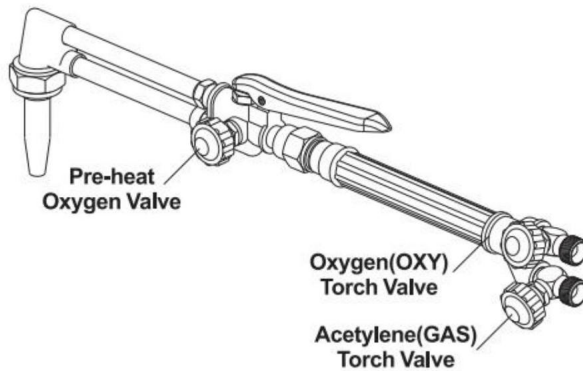


Läs avsnittet HELA VIKTIG SÄKERHETSINFORMATION på

början av denna manual inklusive all text under underrubriker däri före installation eller användning av denna produkt.

Inspektera verktyget före användning och leta efter läckande, skadade, lösa och saknade delar några problem upptäcks, använd inte verktyget förrän det har reparerats.

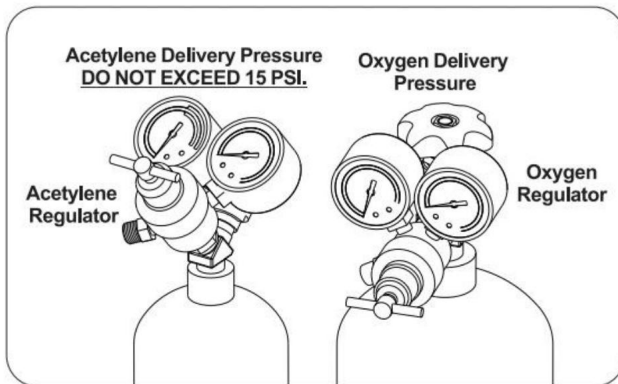
1. Ställ upp för kapning enligt instruktionerna.
2. Stäng alla ventiler på brännarhandtaget och skärtillbehöret ordentligt.



Skärning Steg 2: Stäng ventillerna

3. Justera acetylen- och syreregulatorerna så att de fungerar korrekt tryck, se tabell B .

ÖVERTRYCK INTE 15 PSIA CETYLEN.

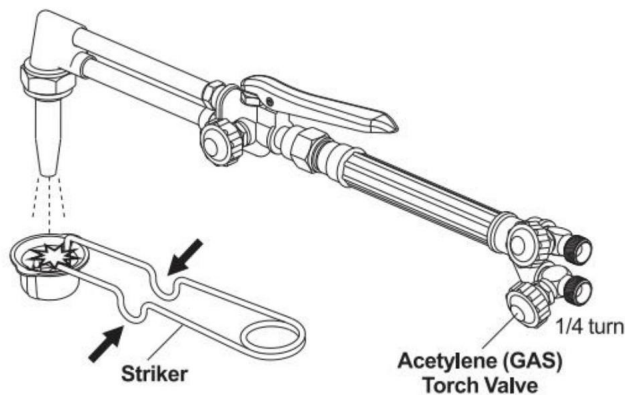


Skärsteg 3: Ställ in skärtryck Se tabell B .

4. Håll brännarens handtag i ena handen och anslaget i den andra.

5. Öppna acetylenbrännarventilen cirka 1/4 varv och tänd snabbt acetylenet gas som kommer ut ur munstycket genom att klämma ihop anslaget handtag, vilket skapar en gnista.

WARNING! Använd inte tändstickor eller butantändare för att tända facklan.

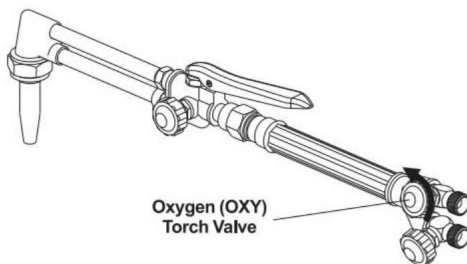


Skärning Steg 5: Tändning av acetylen 6.

Sätt ner stiftet på en eldsäker yta. Öppna sakta acetylenbrännventilen längre tills lågans fjädrar vid den skär sig något, som visas nedan.



Skärsteg 6: Öppna långsamt acetylenbrännventilen tills flammans fjädrar 7. Kläm inte syreskärsspaken Öppna syrebrännventilen.



Skärsteg 7: Öppna syrebrännventilen 8.

Flamjustering: a. Börja

lägga till syre: Öppna långsamt

syreventilen för förvärmning. Lågan kommer att ändras till en förkolande låga med en blå/vit inre

kärna, en vit gloria som omger kärnan och en ljusorange låga som visas i skärningssteg 8-illustrationen nedan. vänster. b. Korrekt syreblandning: Fortsätt långsamt att vrida syreventilen

för förvärmning tills den stora ljusorange delen av lågan blir nästan färglös och lågans mitt har en vit kärna med liten eller ingen halo. Detta är den "neutrala lågan som behövs".

för drift enligt illustrationen för skärsteg 8, nedanför mitten. c. För mycket syre:

Om du öppnar syreventilen för förvärmning för långt, blir den stora

sektionen av lågan kommer att vara blåorange och den inre kärnan kommer att vara liten som visas

i skärningssteg 8-illustrationen, nedan till höger. Stäng förvärmningssyreventilen något

tills du uppnår lågan som beskrivs i steg b ovan.

WARNING! Använd lämpliga svetsglasögon.

9. Efter att lågan har justerats som förklarats och illustrerat, fortsätt med skärning:

a. Värm kanten där du börjar skära tills den är glödhet.

WARNING! Börja skärningen vid kanten av arbetsstycket. Om det görs på fel sätt, kommer

ett försök att starta ett snitt i mitten av arbetsstycket att stänka smält metall

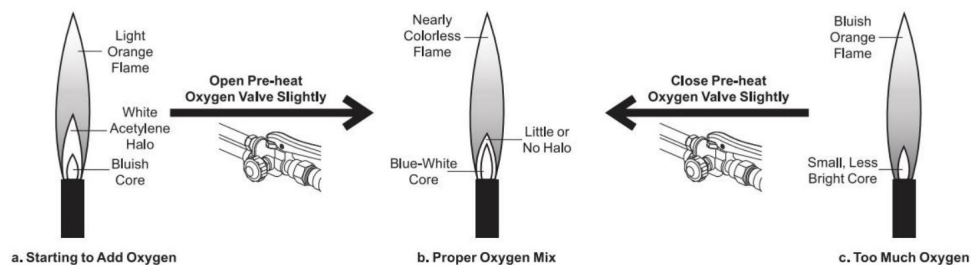
tillbaka hos operatören. Försök inte starta ett snitt mitt i ett arbetsstycke

såvida inte ordentligt utbildad i säkra metoder för att starta dessa

skärningar. b. Efter förvärmning, tryck på syreskärsspaken och styr långsamt brännaren

längs skärlinjen för att skära metallen.

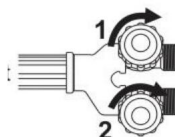
10. Efter kapning, följ avstängningsinstruktionerna på motstående sida.



Skärning Steg 8: Justering av förvärmning av låga

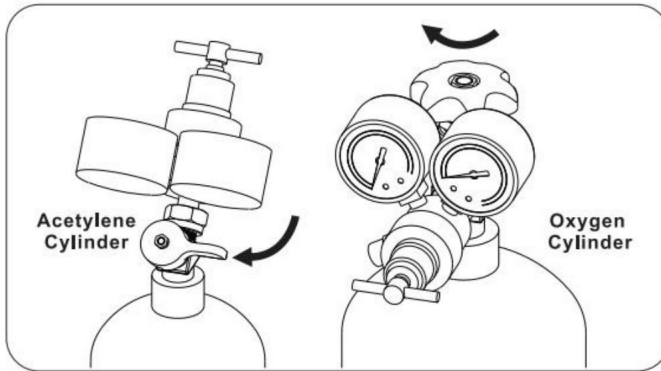
Instruktioner för avstängning

1. När arbetet är klart, stäng syrebrännarventilen först medurs och stäng sedan



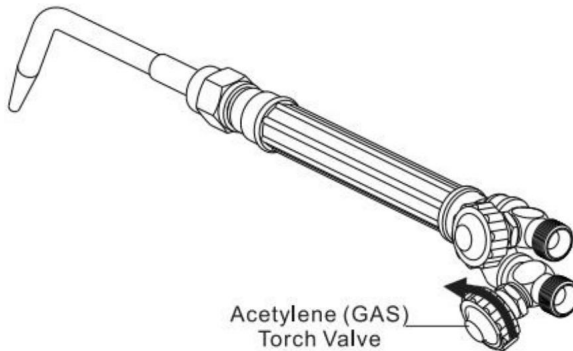
acetylenbrännventilen medurs

2. Stäng båda cylinderventilerna helt, vrid medurs.



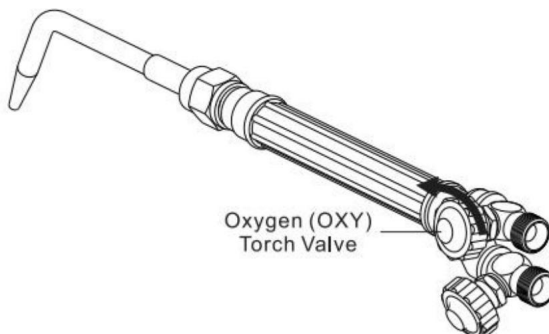
Avstängning Steg 2: Stäng cylinderventilerna

3. Öppna acetylenbrännventilen moturs för att tillåta allt tryck att blöda ut.



Avstängning Steg 3: Öppna acetylenventilen 4. Öppna

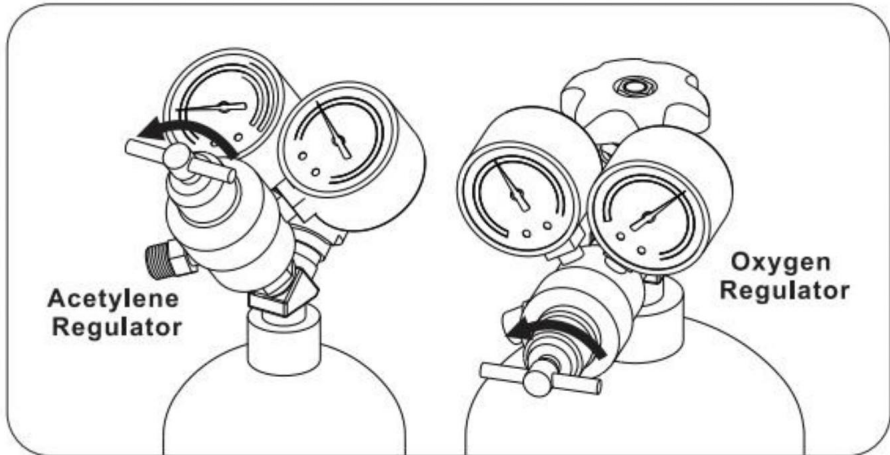
syrebrännarens ventil moturs för att tillåta allt tryck att rinna ut.



Avstängning Steg 4: Öppna syreventilen

5. När du har släppt trycket, vrid tryckjusteringskruvarna moturs och ta bort dem från regulatorerna.

VIKTIG! Underlåtenhet att göra detta kan permanent skada regulatorerna.



Avstängning Steg 5: Stäng regulatorerna (vrid moturs tills de är lösa.)

Underhållsinstruktioner

Procedurer som inte specifikt förklaras i denna handbok får endast utföras av en kvalificerad tekniker.



VARNING

FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIGA SKADA VID OAVSIKTLIG ANVÄNDNING:

Stäng syret, sedan acetylen och låt brännaren svalna helt, koppla sedan bort slangarna innan du utför någon inspektion, underhåll eller rengöring.

FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIG SKADA VID VERKTYGSFEL:

Använd inte skadad utrustning. Om onormalt ljud, vibrationer eller läckande gas inträffar, låt problemet åtgärdas innan ytterligare användning.

1. INNAN VARJE ANVÄNDNING, inspektera det allmänna tillståndet för Torch Kit. Kontrollera efter lösa slanganslutningar, spruckna eller slitna slangar och andra tillstånd som kan påverka dess säkra drift.

Om något onormalt tillstånd uppstår eller upptäcks, låt problemet åtgärdas innan vidare användning. Använd **inte skadad utrustning**.

2. Använd regelbundet spetsrengöringsmedel för att rengöra skärspets och svetsmunstycke.

3. För att rengöra den yttre delen av skärtillbehöret använd en ren, torr trasa. Gör det inte doppa ned någon del av skärtillbehöret i ALLA vätska.

Använd inte lösningsmedel eller andra brandfarliga medel för att rengöra skärtillbehöret

UNDERHÅLL	DIAGRAM	
Typ av underhåll	Före användning	Efter användning
Inspektera verktyget för skador.	X	X
Använd spetsrengöringsmedel för att rengöra spetsöppningen	X	X
Torka av med en ren, torr trasa ANVÄND ALDRIG LÖSNINGSMEDDEL FÖR BORTA NER DETTA SKÄRTILLBEHÖR.		X

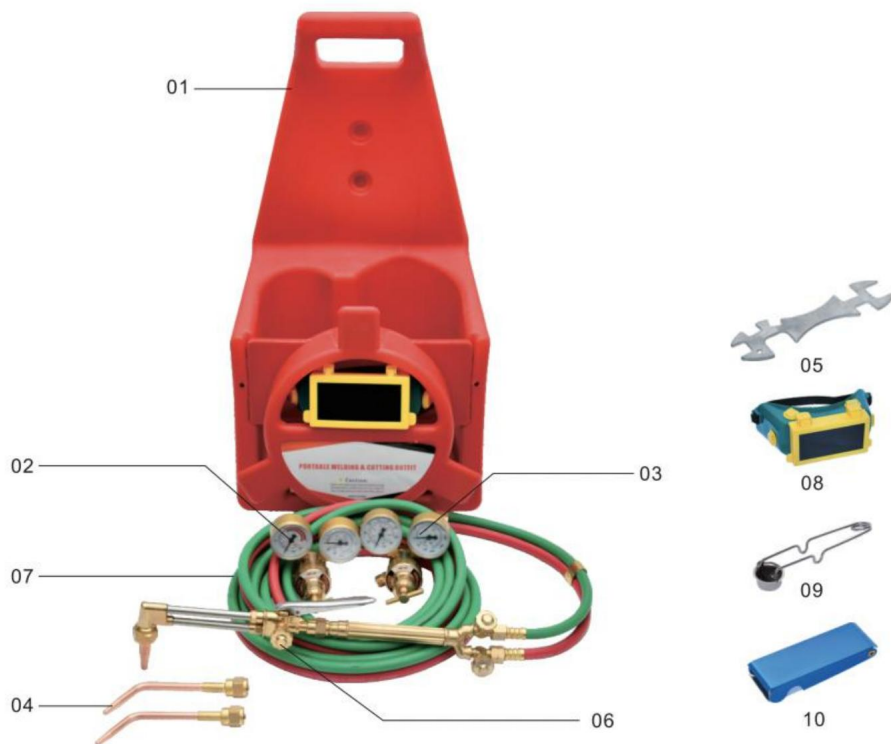
Felsökning

Problem	Möjliga orsaker	Troliga lösningar

<p>Före vändning på Torch, gas lukt är märkte.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slang anslutningar lösa. 2. Spricka i slangen. 3. Cylinderläcka vid hals. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dra åt alla anslutningar. 2. Kontrollera slangarna. Om några sprickor upptäcks, byt ut hela slangen. PAPPÄ INTE ELLER TEJP GASLANGAR. 3. Kontrollera cylindrarnas halsområde. Om sprickor eller skador upptäcks, använd inte. Säkra upprätt, i ett välventilerat utrymme, långt borta från antändningskällor. Kontakta gasleverantör OMEDELBART. Ersätta cylindrar innan du fortsätter med arbetet.
<p>Flame är oregelbunden</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skärspets igensatta eller smutsiga 2. Låg gas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stäng gas, syre först. sedan acetylen. Låt Torch svalna helt. Ta bort spetsen, kontrollera om det finns smuts och skräp. Använd spetsrengöringsmedel för att rengöra spets eller byt ut om nödvändig. 2.Kontrollera gasnivån och fyll på om behövs.
<p>Följ alla säkerhetsåtgärder när du diagnostiserar eller servar verktyget. Koppla bort lufttillförseln före service.</p>		

Reservdelslista och monteringsdiagram

Del	Beskrivning	Antal
1	Bär väska	1
2	Acetylenregulator	1
3	Syreregulator	1
4	Svetsspets	2
5	Rycka	1
6	Fackla	1
7	Slang	1
8	Goggle	1
9	Tändare	1
10	Tips Cleaner	1



Tillverkare: Sanven Technology Ltd.

Adress: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Tillverkad i Kina

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support