

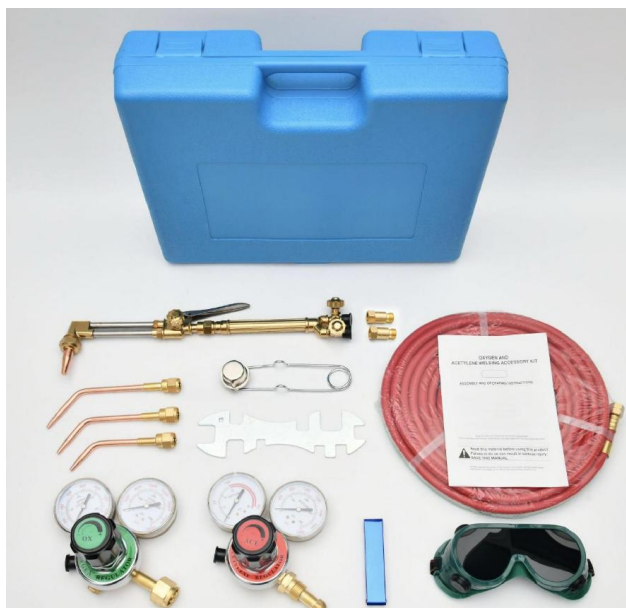


Upgrade · The Home Creator Way

Gas Welding And Cutting Torch Kit

Model: 1C016-0044

Model: 1C016-0044



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

SAFETY INSTRUCTIONS

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

Warning

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

SPECIFICATIONS

TEM	DESCRIPTION
Torch Handle,Oxygen Regulator and Acetylene Regulator	All brass construction with polished finish
Cutting Nozzle	Brass and Steel.Chrome plated

	oxygen lever
Welding Nozzle and Heating Nozzle	Brass base with a Copper tip
Welding Hose Size	Two-15 Ft.Long x1/4"ID Rubber and brass fittings
Tip Cleaner	Steel files in an Anodized case
Flint Lighter	Chrome plated steel with a Flint tip

WORK AREA

- 1. Keep your work area clean and well lit.** Cluttered benches and dark areas invite accidents.
- 2. Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases, or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- 3. Keep bystanders, children, and visitors away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control. Protect others in the work area from debris such as chips and sparks. Provide barriers or shields as needed.

PERSONAL SAFETY

- 1. Stay alert. Watch what you are doing, and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- 2. Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Contain long hair. Keep your hair, clothing, and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewelry, or long hair can be caught in moving parts.
- 3. Avoid accidental starting. Be sure the Power Switch is off before plugging in.** Carrying power tools with your finger on the Power Switch, or plugging in power tools with the Power Switch on, invites accidents.
- 4. Remove adjusting keys or wrenches before turning the power tool on.** A wrench or a key that is left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
- 5. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** Proper footing and balance enables better control of the power tool in unexpected

situations.

6. Use safety equipment. Always wear eye protection. Dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection must be used for appropriate conditions.

TOOL USE AND CARE

- 1. 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.
- 2. Do not force the tool. Use the correct tool for your application.** The correct tool will do the job better and safer at the rate for which it is designed.
- 3. Do not use the power tool if the Power Switch does not turn it on or off.** Any tool that cannot be controlled with the Power Switch is dangerous and must be replaced.
- 4. Disconnect the Power Cord Plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing the tool.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the tool accidentally.
- 5. Store idle tools out of reach of children and other untrained persons.** Tools are dangerous in the hands of untrained users.
- 6. Maintain tools with care. Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained tools with a sharp cutting edge are less likely to bind and are easier to control. Do not use a damaged tool. Tag damaged tools "Do not use" until repaired.
- 7. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that may affect the tool's operation. If damaged, have the tool serviced before using.** Many accidents are caused by poorly maintained tools.
- 7. Use only accessories that are recommended by the manufacturer for your model.** Accessories that may be suitable for one tool may become hazardous when used on another tool.

SERVICE

- 1. Tool 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 a tool, 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 electric shock or injury.

SPECIFIC SAFETY RULES

1. Maintain labels and nameplates on the Heavy Duty Welding Kit. These carry important information. If unreadable or missing, contact Harbor Freight Tools for a replacement.

2. Maintain a safe working environment. Keep the work area well lit. Make sure there is adequate surrounding workspace. Always keep the work area free of obstructions, grease, oil, trash, and other debris.

3. Prevent eye injury and burns. Wearing and using personal safety clothing and safety devices reduce the risk for injury. Wear ANSI approved safety impact eye goggles with a welding helmet featuring at least a number 10 shade lens rating. Leather leggings, fire resistant shoes or boots should be worn when using this product. Do not wear pants with cuffs, shirts with open pockets, or any clothing that can catch and hold molten metal or sparks. Keep clothing free of grease, oil, solvents, or any flammable substances. Wear dry, insulating gloves and protective clothing. Wear an approved head covering to protect the head and neck. Use aprons, cape, sleeves, shoulder covers, and bibs designed and approved for welding and cutting procedures. When welding or cutting overhead or in confined spaces, wear flame resistant ear plugs or ear muffs to keep sparks out of ears.

4 . Prevent accidental fires. Remove any combustible material from the work area. 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. Use a fire resistant material to cover or block all open doorways, windows, cracks, and other openings. Enclose the work area with portable fire resistant screens. Protect combustible walls, ceilings, floors, etc., from sparks and heat with fire resistant covers. If working on a metal wall, ceiling, 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 serve as a fire watch, equipped with a fire extinguisher, during the welding process and for at least one half hour after the welding is completed. Do not weld or cut on materials having a combustible coating or combustible internal structure, as in walls or ceilings, without an approved method for eliminating the hazard. Do not dispose of hot slag in containers holding combustible materials.

KEEP A FIRE EXTINGUISHER NEARBY AND KNOW HOW TO USE

IT. HAVE TYPE A, B, C FIRE EXTINGUISHER HANDY. After welding or cutting, make a thorough examination for evidence of fire. Be aware that easily visible smoke or flame may not be present for sometime after the fire has started. Do not weld or cut in atmospheres containing dangerously reactive or flammable gases, vapors, liquids, and dust. Provide adequate ventilation in work areas to prevent accumulation of flammable gases, vapors, and dust. 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. Clean and purge containers before applying heat. Vent closed containers, including castings, before preheating, welding, or cutting.

5. Avoid overexposure to fumes and gases. Always keep your head out of the fumes. Do not breathe the fumes. Use enough ventilation or exhaust, or both, to keep fumes and gases from your breathing zone and general area. Where ventilation is questionable, have a qualified technician take an air sampling to determine the need for corrective measures. Use mechanical ventilation to improve air quality. If engineering controls are not feasible, use an approved respirator. Work in a confined area only if it is well ventilated, or while wearing an air-supplied respirator. Follow OSHA guidelines for Permissible Exposure Limits (PEL's) for various fumes and gases. Follow the American Conference of Governmental Industrial Hygienists recommendations for 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.

!WARNING



INHALATION

HAZARD:

Welding and Plasma 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 plasma cutting exhaust fumes are:

- Early onset of Parkinson's Disease ·Heart disease ·Ulcers
 - Damage to the reproductive organs ·Kidney damage
 - 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.

6. Always keep the Welding Hoses(1A or 1B) away from moving parts on the tool. Examine the Welding Hoses for cuts, burns, or worn areas before each use. If any damaged areas are found, replace the Welding Hoses immediately. Never repair or patch welding hoses.

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

8. Proper cylinder care. Secure cylinders to a cart, wall, or post, to prevent them from falling. All cylinders should be used and stored in an upright position. Never drop or strike a cylinder. Do not use cylinders that have been dented. Cylinder caps should be used when moving or storing cylinders. Empty cylinders should be kept in specified areas and clearly marked "empty".

9. Never use oil or grease on any inlet connector, outlet connector, or cylinder valves. Keep regulators free of grease/oil.

10. Always use reverse-flow check valves on the torch and regulator. This greatly reduces the possibility of mixing gases in the regulator or hose.

11. Working pressure on the Acetylene Regulator should NEVER be set above 15 PSI.

12. There must be TWO O-Rings(C24,C25) on the Cone End (C23) end. The

absence of either O-Ring can lead to flashback within the Torch Handle or Cutting Attachment.

13. For the Cutting Attachment, inspect the tapered seating surfaces on the Tip and in the Torch Head. 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.

14. Backfire and flashback. When the flame goes out with a loud "pop", it is called a backfire. Backfire can be caused by (1) operating the Torch at lower pressures than required for the Tip used, (2) touching the Tip against the work-piece, (3) overheating the Tip, or (4) an obstruction in the Tip. If backfire occurs, shut off the Torch Handle Valves (oxygen first) and after remedying the cause, relight the Torch. A 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), IMMEDIATELY. Flashback generally indicates a problem that should be repaired. A clogged Tip, improper functioning of the Valves, or incorrect acetylene/oxygen pressure could lead to flashback. Make sure to find the cause before relighting the Torch.

15. A WARNING This product, when used for welding and similar applications contains or produces a chemical known to the State of California to cause cancer and birth defects (or other reproductive harm). (California Health & Safety Code 25249.5 et seq.)

16. A WARNING 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.)

ASSEMBLY AND OPERATING INSTRUCTIONS

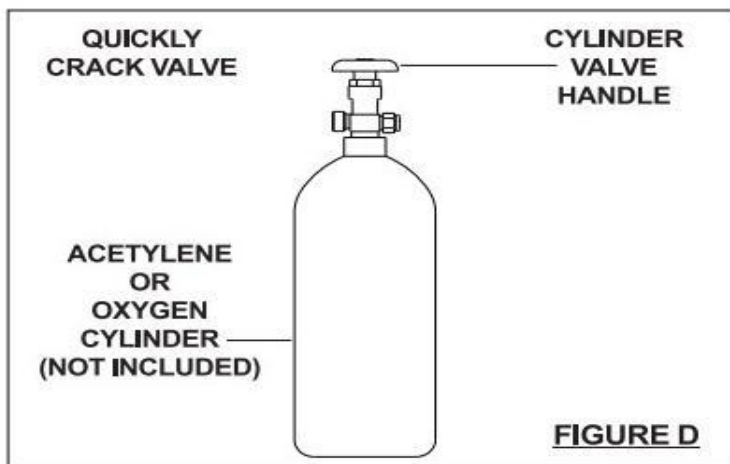
1. NOTE! The following instructions are for acetylene gas use only.

Do not use other fuel gases.

2. Make sure to secure the cylinders (as noted in the Specific Safety Rules section).

3. While standing to one side, "crack" each cylinder valve. "Cracking" is to quickly open and close the valve, allowing gas to escape and clearing the valve of any

foreign material. If oil or grease is found, discontinue using cylinder and immediately contact your supplier. (See Figure D.)



4. Attach the GREEN Oxygen Regulator (parts A1-A21) to the oxygen cylinder. Then attach the RED Acetylene Regulator (parts 1-17) to the acetylene cylinder. Make sure they are tightened in the correct directions (normally, clockwise for oxygen and counterclockwise for acetylene.) **DO NOT USE THREAD SEALING TAPE.** (See Figure E.)

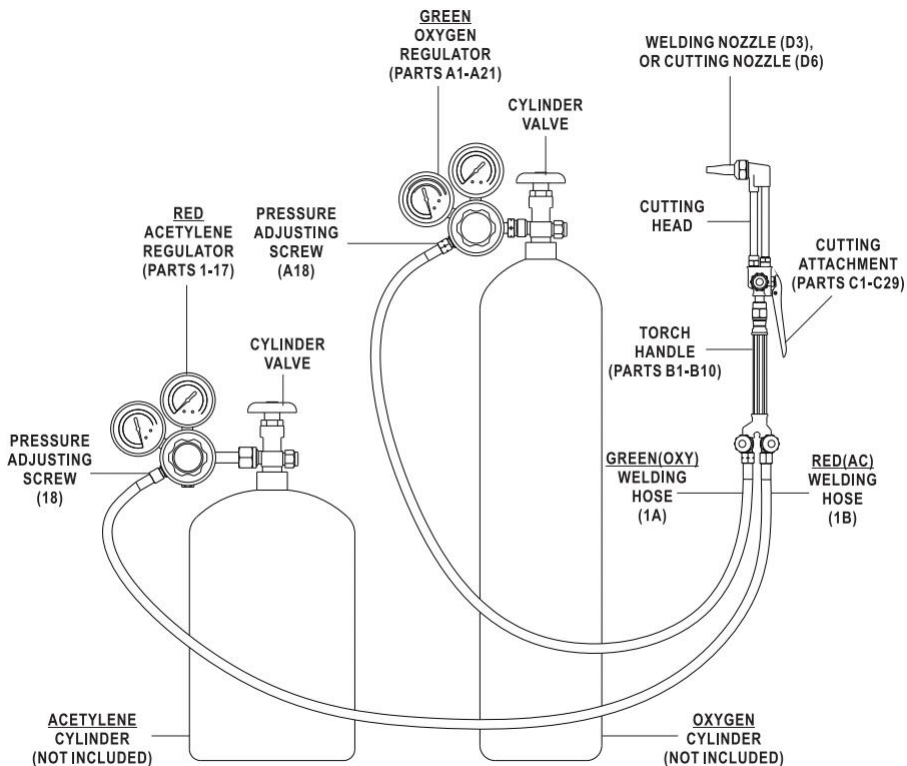


FIGURE E

5. **IMPORTANT!** The Pressure Adjusting Screw (18) on the Acetylene Regulator and the Pressure Adjusting Screw (A18) on the Oxygen Regulator should be turned counterclockwise to relieve pressure on the Regulator diaphragms before opening the cylinder valves. If this is not done, pressure from the cylinders may damage the diaphragms and render the Regulators inoperable.

6. Connect the GREEN and RED Welding Hoses (1A, and 1B) to the proper connections on the Torch Handle (parts B1-B11).

WARNING If any traces of oil or grease are found, do not use. Contact your gas supplier immediately. (See Figure F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

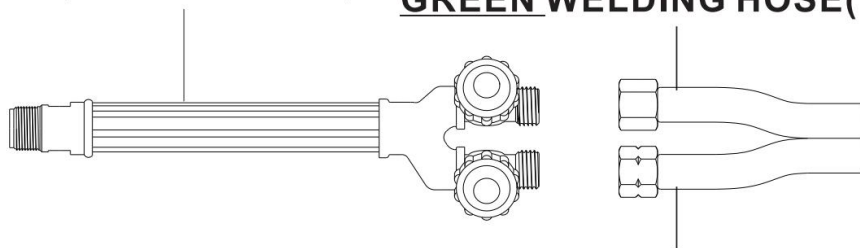


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

7. Connect the Cutting Attachment (parts C1-C27) to the Torch Handle (parts B1-B10). Always check the Cone End (C23) and Coupling Nut (C22) for damage or oil. If either are found, discontinue use and contact your gas supplier.

AWARNING Make sure the two O-Rings (C24, C25) are not damaged or missing otherwise gases will mix inside the Torch Handle (parts B1-B10) and result in flashback or backfires. (See Figures G, and H.)

CUTTING ATTACHMENT(PARTS C1-C29)

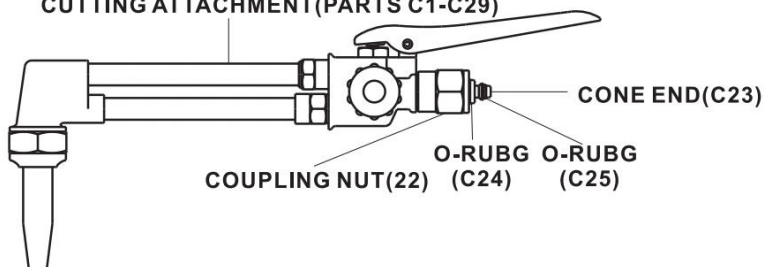


FIGURE G

CUTTING ATTACHMENT(PARTS C1-C29)

GREEN (OX) WELDING HOSE(1A)

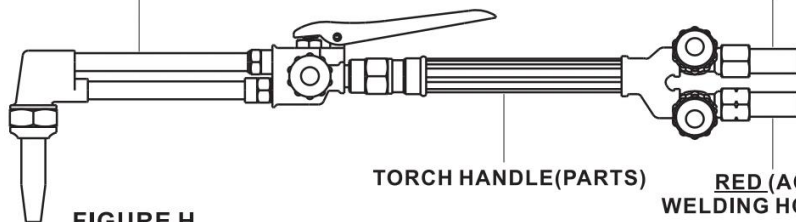


FIGURE H

8. Check connections for leaks. Adjust the Acetylene Regulator (parts 1-17) and

Oxygen Regulator (parts A1-A21) to their normal operating pressure. Use an approved leak detection solution to check for leaks at the Welding Hoses (1A, and 1B) and cylinder valve connections. If leaks are found, tighten the nuts more securely.

If a leak still persists, discontinue use and call your gas supplier

AWARNING NEVER set the Acetylene Regulator (parts 1-17) to a delivery pressure above 15 PSI. (See Figures I, J, and K.)

WELDING TIP CHART

Metal Thickness	Tip Size	Oxygen Pressure P.S.I.G.		Acetylene Pressure P.S.I.G.	
		Min	Max		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

FIGURE I *Included

OXY-ACETYLENE MULTI-FLAME HEATING CHART

Tip Size	Acetylene Pressure Range P.S.I.G.	Oxygen Pressure Range P.S.I.G.	Acetylene Cubic Feet Per Hour		Oxygen Cubic Feet Per Hour	
			Min.	Max	Min.	Max.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

FIGURE J

OXY-ACETYLENE CUTTING NOZZLE CHART

Metal Thickness	Nozzle Size	Oxygen Pressure P.S.I.G.		Acetylene Pressure P.S.I.G.	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

FIGURE K *Included

9. To determine the proper Acetylene Regulator (parts 1-17) pressure and Oxygen Regulator(parts A1-A21) pressure for neutral flame adjusting, refer to Figures I, and K.

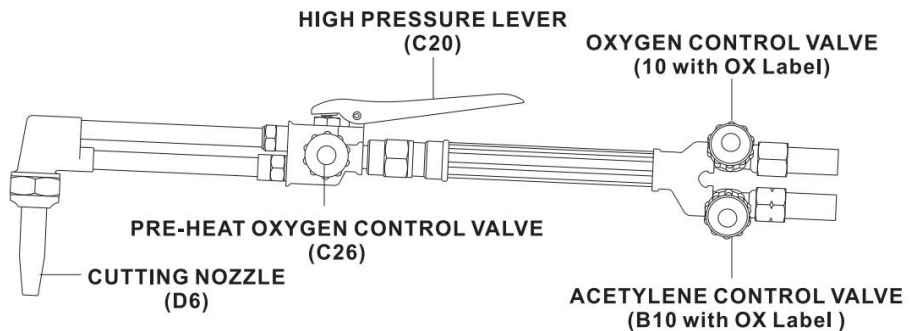


FIGURE L

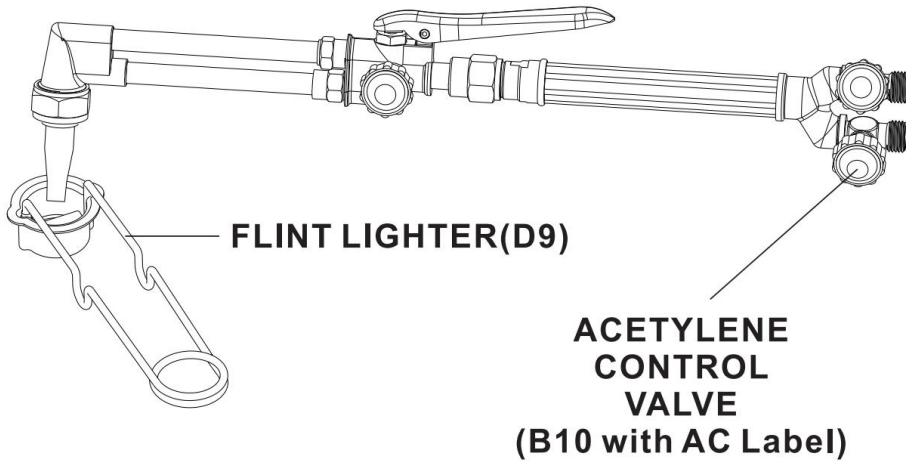
10. Depending on use, attach either the Cutting Nozzle(D6), or Welding Nozzle (D3) to the Cutting Attachment(parts C1-C29). **(See Figure L.)**

11. Open the Oxygen Control Valve (B10 with OX label) on the Torch Handle. Open the Pre-Heat Oxygen Valve (C26) on the Cutting Attachment. Adjust the Oxygen Regulator(parts A1-A21) to the desired working pressure. Then, close the Oxygen Control Valve on the Torch Handle. (See Figures E, and L.)

12. Open the Acetylene Control Valve (B10 with AC label) on the Torch Handle. Adjust the Acetylene Regulator (parts 1-17) to the desired working pressure. Then, close the Acetylene Control Valve on the Torch Handle. (See Figures E, and L.)

13. Hold the Torch Handle(parts B1-B11) in one hand and the Flint Lighter (D9) in the other hand. (See Figure M.)

FIGURE M



14. Open the Acetylene Control Valve (B10 with AC Label) about 1/4 turn, and ignite the acetylene gas coming out of the Nozzle(part D3,D6).

AWARNING Always point the Nozzle away from other people when lighting. (See Figures L, and M.)

15. Slowly open the Acetylene Control Valve (B10 with AC Label) further until the smoke subsides and the flame jumps away from the end of the Nozzle(part D3, D6) slightly. (See Figure M.)

16. Slowly open the Oxygen Control Valve (B10 with OX Label) until a brilliant neutral flame is reached. (If the flame has a smooth inner cone, the flame is called neutral.) (See Figure N.)

AWARNING Always use appropriate welding goggles or welding helmet when welding or cutting.

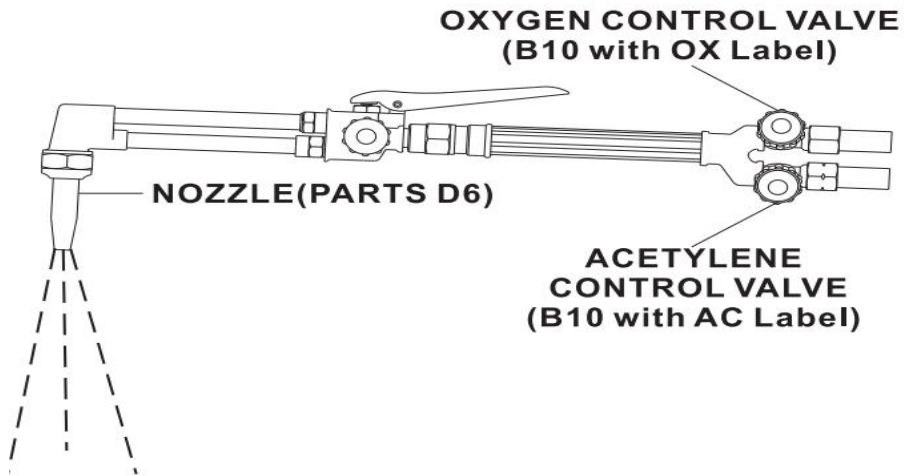


FIGURE N

18. Once the welding or cutting job is completed, turn off the Oxygen Control Valve (B10 with OX Label). Then, turn off the Acetylene Control Valve (B10 with AC Label)

NOTE: Reversal of this procedure may cause damage to the Torch Handle (parts B1-B11). (See Figure N.)

19. Shut off both cylinder valves. (See Figure E.)

20. Drain the gas from the Oxygen Regulator (parts A1-A21) by opening the Oxygen Control Valve (B10 with OX Label). Repeat this Step on the acetylene side. (See Figure N.)

21. Release the pressure on the Acetylene and Oxygen Regulators by turning their Pressure Adjusting Screws (18, A18) counterclockwise. (See Figure E.)

INSPECTION, MAINTENANCE, AND CLEANING

1. **AWARNING** Make sure the Welding Kit is cool to the touch and disconnected from its oxygen and acetylene cylinders before performing any inspection, maintenance, or cleaning procedures.
2. **BEFORE EACH USE**, inspect the general condition of the Welding Kit. Check for loose screws, misalignment or binding of moving parts, cracked or broken parts, damaged Welding Hoses (1A, and 1B), and any other condition that may affect its

safe operation.If a problem occurs, have the problem corrected before further use.
Do not use damaged equipment.

3. **PERIODICALLY**,use the Tip Cleaner (D7) to clean out dirt and debris from the Nozzles (parts D3,D6).Make sure to use the correct size Tip Cleaner for each individual Nozzle.(See Assy.Diagram E.)
4. TO CLEAN,use a clean cloth.If necessary,a mild detergent may be used. Do not immerse any part of the Welding Kit in liquid.
- Do not use solvents or other flammable agents to clean the Welding Kit.**

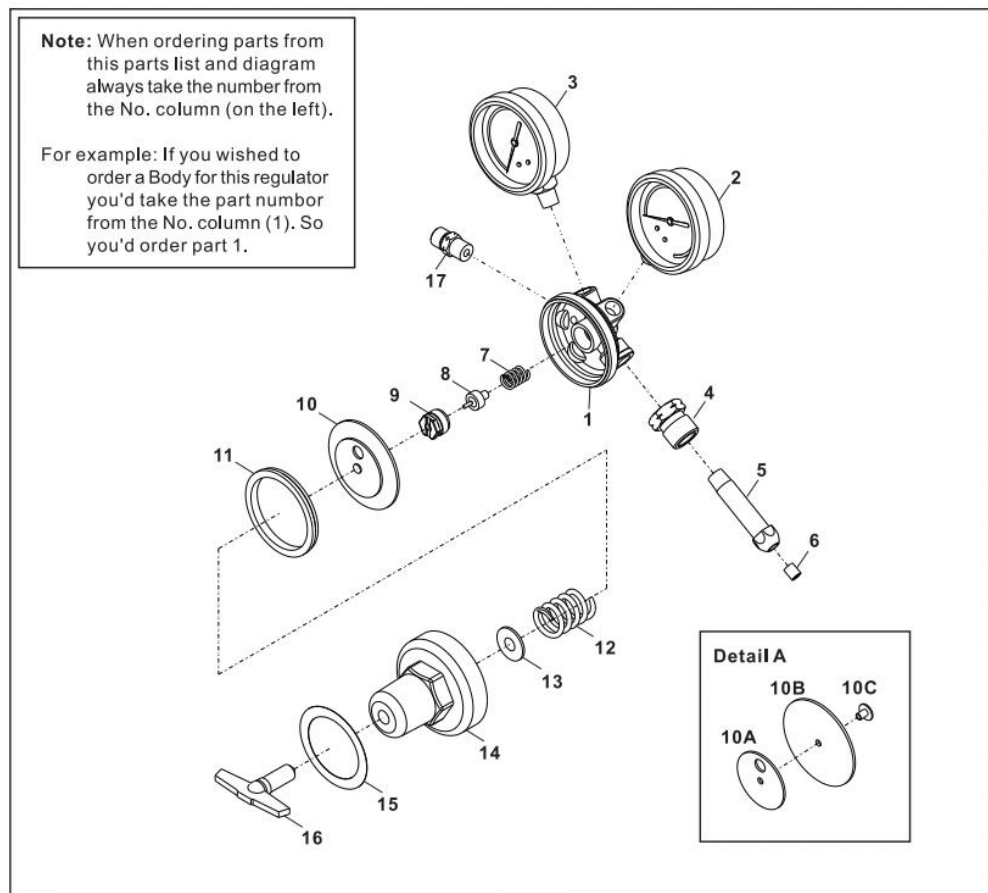
PLEASE READTHE FOLLOWING CAREFULLY

the manufacturer and/or distributor has provided the parts list and assembly diagram in this manual as a reference tool only.neither the manufacturer or distributor makes any representation or warranty of any kind to the buyer that he or she is qualified to make any repairs to the product,or that he or she is qualified to replace any parts of the product.in fact,the manufacturer and/or distributor expressly states that all repairs and parts replacements should be undertaken by certified and licensed technicians,and not by the buyer.the buyer assumes all risk and liability arising out of his or her repairs to the original product or replacement parts thereto, or arising out of his or her installation of replacement parts thereto.

PARTS LISTAND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

NO.	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION
1	Body	10A	Diaphragm Plate
2	H.P.Gauge(2.1"x400pe/2800kpa)(UL)	10B	Diaphragm
3	L.P.Gauge(2.1×30psi200kpa)	10C	Centralizer
4	Inlet Nut(CGA510)	11	Gasket
5	Inlet Spigot	12	Adjusting Spring
6	Filter	13	Spring Button
7	Valve Spring	14	Bonnet
8	Valve	15	Label
9	Nozzle	16	Adjusting Screw "T" Bar
10	Diaphragm Assembly	17	Outer Adaptor

NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.

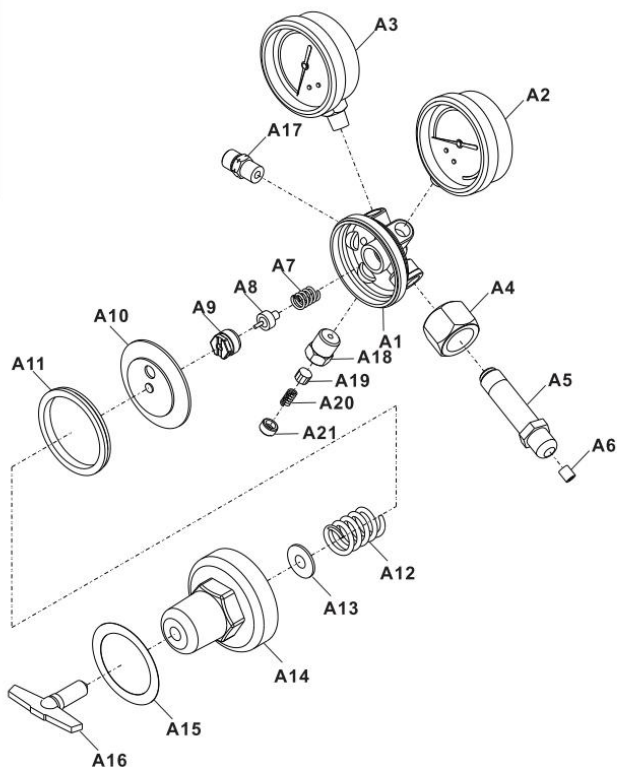


PARTS LIST AND DIAGRAM 2-OXYGEN REGULATOR

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a suffix of A to the beginning.

For example: If you wished to order a Filter for this regulator you'd take the part number from the No. column (6) and add an A to the beginning. So you'd order part A6.

Detail A



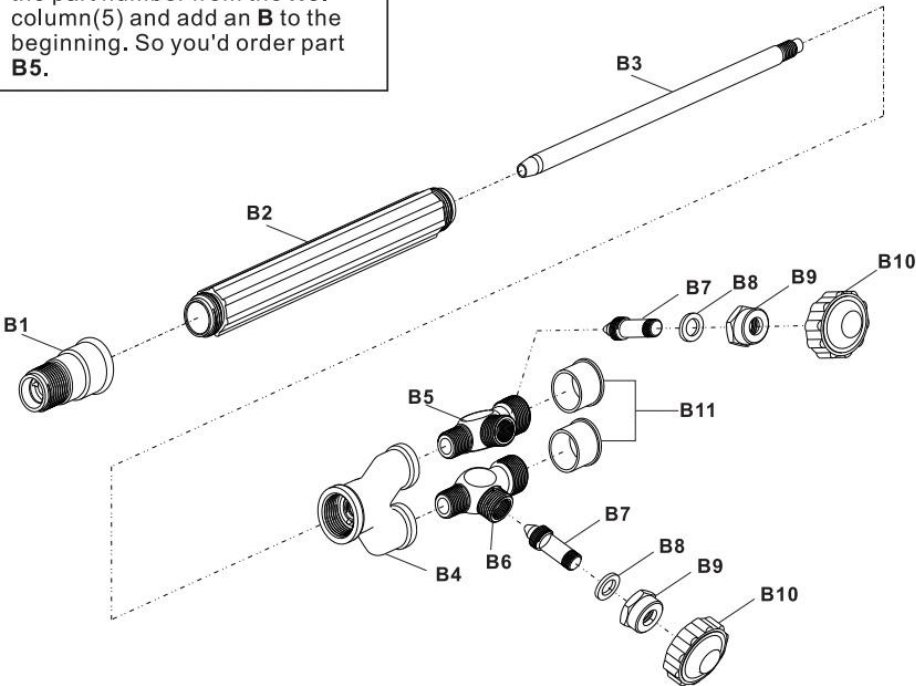
NO	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION
A1	Body	A11	Gasket
A2	H.P.Gauge(2.1"x4000pe/28000kpa)(UL)	A12	Adjusting Spring
A3	L.P.Gauge(2.1x200psi1400kpa)	A13	Spring Button
A4	Inlet Nut(CGA540)	A14	Bonnet
A5	Inlet Spigot	A15	Label
A6	Filter	A16	Adjusting Screw"T"Bar
A7	Valve Spring	A17	Outlet Adaptor
A8	Valve	A18	Safety Body
A9	Nozzle	A19	Safety Seat
A10	Diaphragm Assembly	A20	Safety Spring
A10A	Diaphragm Plate	A21	Safety Cap
A10B	Diaphragm		
A10C	Centralizer		

NOTE : Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suffix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.



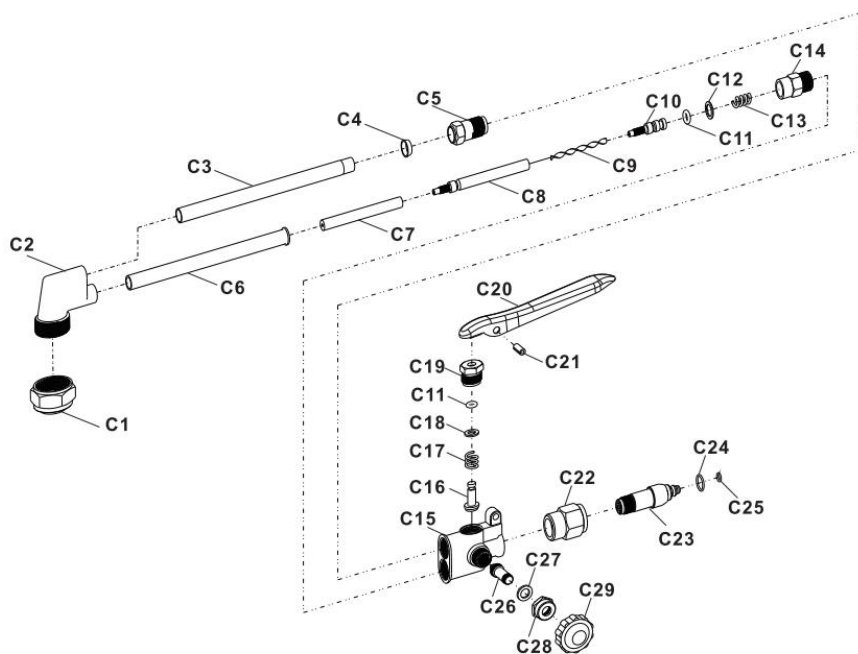
NO.	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION
B1	Torch Head	B7	Valve Stem
B2	Handle	B8	Washer
B3	Inner Tube	B9	Nut
B4	Tail	B10	Adjusting Knob
B5	Oxygen Valve Body	B11	Cover
B6	Gas Valve Body		

NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.

PARTS LIST AND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a suffix of C to the beginning.

For example: If you wished to order a Head for this attachment you'd take the part number from the No. column (2) and add an C to the beginning. So you'd order part C2.



NO.	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION
C1	Tip Nut	C16	Valve
C2	Head	C17	HP Spring
C3	Oxygen Tube	G18	Washer
C4	Nut	C19	Valve Cap
C5	Ferule	C20	ever
C6	Fuel Tube	C21	Spiral Pin
C7	Inner Tube(A)	C22	Coupling Nut
C8	Inner Tube(B)	C23	Cone End
C9	Spiro	C24	O-Ring(Big)
C10	O-Ring	C25	O-Ring (Small)
C11	Inner Tube(C)	C26	Valve Stem
C12	Washer (Teflon)	C27	Washer
C13	Spring	C28	Nut
C14	Nut	C29	Adjusting Knob
C15	Body		

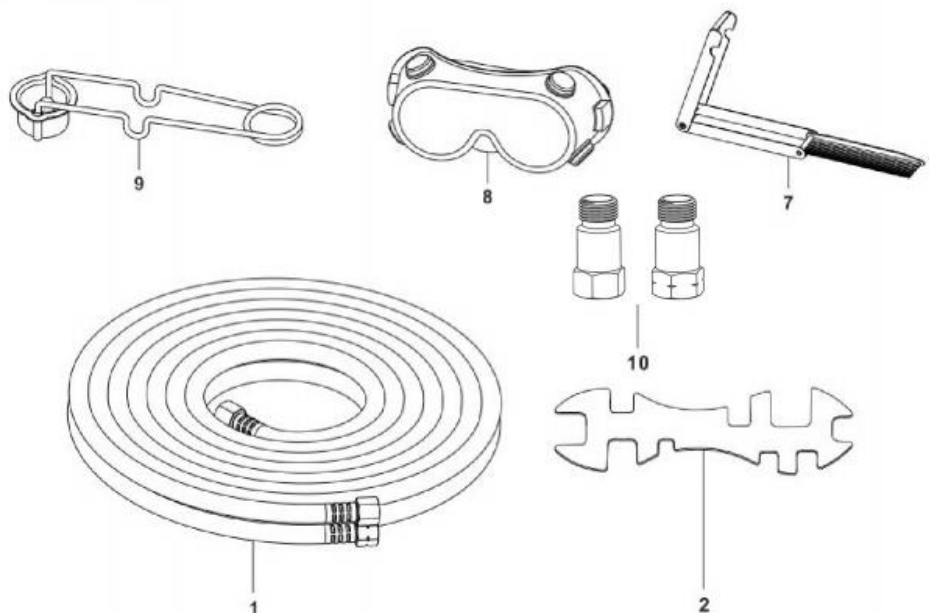
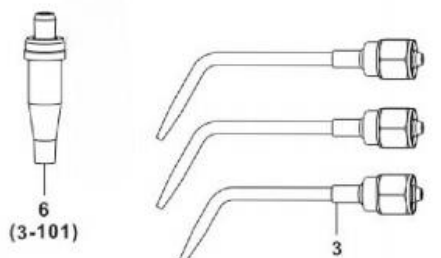
NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.

PARTS LIST AND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.

NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



NO.	Description	Qty	NO.	Description	Qty
1	Welding Hose	1	8	Welding Glasses (Shaded)	1
2	Wrench	1	9	Flint Lighter	1
3	Welding Nozzle	3	10	88-3 Check Valve	2
6	Cutting Nozzle	1			
7	Tip Cleaner	1			

*OX and AC Welding Hoses are attached together and are only available as a set.To order set,specify part number 1A/1B.



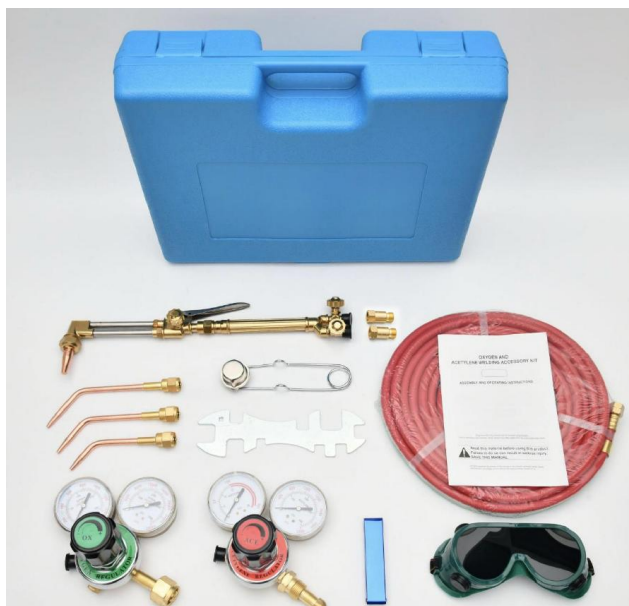


Upgrade · The Home Creator Way

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

Modèle: 1C016-0044

Modèle: 1C016-0044



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

SAFETY INSTRUCTIONS

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

Avertissement

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

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

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

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

- Les enfants ne doivent pas jouer avec cet appareil.

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

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

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

SPECIFICATIONS

MET	DESCRIPTION
Poignée de chalumeau, régulateur d'oxygène et un régulateur d' acétylène	Construction entièrement en laiton avec finition polie
buse de coupe	Laiton et acier. Levier d'oxygène chromé
Buse de soudage et buse de chauffage	Base en laiton avec pointe en cuivre
Tuyau de soudage taille S	Deux disques de 15 pieds de long x 1/4 po de diamètre intérieur Raccords en caoutchouc et en laiton
Nettoyeur de pointes	Limes en acier dans un étui anodisé
Flint Lighter	Acier chromé avec pointe en silex

WORK AREA

- 1. Gardez votre espace de travail propre et bien éclairé .** Des établis encombrés et des zones sombres favorisent les accidents.
- 2. N'utilisez pas d'outils électriques dans des atmosphères explosives, par exemple en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables.** Les outils électriques produisent des étincelles susceptibles d'enflammer les poussières ou les vapeurs.
- 3. Lors de l'utilisation d'un outil électrique, tenez les personnes présentes, les enfants et les visiteurs à distance.** Toute distraction peut vous faire perdre le contrôle. Protégez les autres personnes présentes dans la zone de travail des projections telles que les copeaux et les étincelles. Installez des barrières ou des écrans de protection au besoin.

PERSONAL SAFETY

- 1. Restez vigilant . Faites attention à ce que vous faites et utilisez votre bon sens.**
Utilisation d'outils électriques. N'utilisez pas d'outils électriques si vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention lors de l'utilisation d'outils électriques peut entraîner des

blessures graves.

2. Adoptez une tenue appropriée. Évitez les vêtements amples et les bijoux. Attachez vos cheveux longs. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants éloignés des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent se coincer dans les pièces mobiles.

3. Évitez tout démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est sur la position « arrêt » avant de brancher l'appareil. Le fait de transporter des outils électriques avec le doigt sur l'interrupteur d'alimentation, ou de brancher des outils électriques avec l'interrupteur d'alimentation allumé, est source d'accidents.

4. Retirez les clés de réglage avant de mettre l'outil électrique en marche. Une clé laissée sur une pièce rotative de l'outil peut entraîner des blessures.

5. Ne vous penchez pas trop . Gardez toujours une bonne stabilité et un bon équilibre. Une bonne stabilité et un bon équilibre permettent un meilleur contrôle de l'outil électrique en cas d'imprévu.

6. Utilisez l'équipement de sécurité. Portez toujours des lunettes de protection. Un masque anti-poussière, des chaussures de sécurité antidérapantes, un casque de chantier ou une protection auditive doivent être utilisés selon les conditions.

TOOL USE AND CARE

1. Utilisez des pinces (non fournies) ou d'autres moyens pratiques pour fixer et soutenir la pièce à travailler sur une plateforme stable . Tenir la pièce à la main ou contre votre corps est instable et peut entraîner une perte de contrôle.

2. N'utilisez pas l'outil de force. Utilisez l'outil approprié à votre application. L'outil approprié effectuera le travail mieux et plus sûrement, à la vitesse pour laquelle il a été conçu.

3. N'utilisez pas l'outil électrique si l'interrupteur ne fonctionne pas. Tout outil qui ne peut être commandé par l'interrupteur est dangereux et doit être remplacé.

4. Débranchez le cordon d'alimentation de la source d'alimentation avant tout réglage, changement d'accessoires ou rangement de l'outil. Ces mesures de sécurité préventives réduisent le risque de mise en marche accidentelle de l'outil.

- 5. Rangez les outils inutilisés hors de portée des enfants et des personnes non formées.** Les outils sont dangereux entre les mains d'utilisateurs non formés.
- 6. Entretenez vos outils avec soin. Gardez-les affûtés et propres.** Des outils bien entretenus et dotés d'un tranchant affûté sont moins susceptibles de se bloquer et sont plus faciles à contrôler. N'utilisez pas un outil endommagé. Étiquetez les outils endommagés « Ne pas utiliser » jusqu'à leur réparation.
- 7. Vérifiez l'alignement et le bon fonctionnement des pièces mobiles, l'absence de pièces cassées et tout autre problème pouvant affecter l'outil. En cas de dommage, faites réviser l'outil avant utilisation.** De nombreux accidents sont dus à un mauvais entretien des outils.
- 7. Utilisez uniquement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre modèle.** Des accessoires adaptés à un outil peuvent s'avérer dangereux sur un autre.

SERVICE

- 1. L'entretien des outils doit être effectué uniquement par du personnel de réparation qualifié.** Toute intervention ou maintenance effectuée par du personnel non qualifié peut entraîner un risque de blessure.
- 2. Lors de la réparation d'un outil, utilisez uniquement des pièces de rechange identiques. Suivez les instructions.**
- Suivez les instructions de la section « Inspection, entretien et nettoyage » de ce manuel.** L'utilisation de pièces non autorisées ou le non-respect des instructions d'entretien peuvent entraîner un risque d'électrocution ou de blessure.

SPECIFIC SAFETY RULES

- 1. Conservez les étiquettes et plaques signalétiques sur le kit de soudage haute résistance .** Elles contiennent des informations importantes. Si elles sont illisibles ou manquantes, contactez Harbor Freight Tools pour en obtenir une de remplacement.
- 2. Maintenez un environnement de travail sûr .** Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée et dispose d'un espace de travail suffisant. Maintenez toujours la zone de travail exempte d'obstructions, de graisse, d'huile, de déchets

et autres débris.

3. Prévenir les blessures et les brûlures oculaires. Le port d'équipements de protection individuelle (EPI) réduit les risques de blessure. Porter des lunettes de sécurité anti-impact homologuées ANSI et un casque de soudage avec un indice de protection solaire d'au moins 10. Le port de jambières en cuir et de chaussures ou bottes ignifugées est recommandé lors de l'utilisation de ce produit. Ne pas porter de pantalons à revers, de chemises à poches ouvertes ni de vêtements susceptibles de retenir du métal en fusion ou des étincelles. Maintenir les vêtements propres et exempts de graisse, d'huile, de solvants ou de toute substance inflammable. Porter des gants isolants et secs ainsi que des vêtements de protection. Porter une coiffe homologuée pour protéger la tête et le cou. Utiliser des tabliers, capes, manchons, couvre-épaules et bavettes conçus et homologués pour les opérations de soudage et de découpage. Lors de travaux de soudage ou de découpage en hauteur ou dans des espaces confinés, porter des bouchons d'oreille ou un casque antibruit ignifugés pour se protéger des étincelles.

4. Prévenir les incendies accidentels. Retirez tout matériau combustible de la zone de travail. Si possible, déplacez la zone de travail loin des matériaux combustibles. Si le déplacement est impossible, protégez les matériaux combustibles avec une bâche ignifuge. Retirez ou neutralisez tous les matériaux combustibles dans un rayon de 10 mètres (35 pieds) autour de la zone de travail. Utilisez un matériau ignifuge pour couvrir ou bloquer toutes les portes, fenêtres, fissures et autres ouvertures. Entourez la zone de travail d'écrans coupe-feu portables. Protégez les murs, plafonds, sols, etc. combustibles des étincelles et de la chaleur avec des bâches ignifuges. Si vous travaillez sur un mur, un plafond, etc. métallique, empêchez l'inflammation des matériaux combustibles de l'autre côté en les déplaçant dans un endroit sûr. Si le déplacement des matériaux combustibles est impossible, désignez une personne chargée de la surveillance incendie, équipée d'un extincteur, pendant le soudage et pendant au moins une demi-heure après la fin de celui-ci. Ne soudez ni ne découpez sur des matériaux présentant un revêtement combustible ou une structure interne combustible, tels que des murs ou des plafonds, sans méthode approuvée pour éliminer les risques d'incendie. Danger. Ne jetez pas les scories chaudes dans des conteneurs contenant des matières combustibles. **Gardez un extincteur à proximité et sachez comment l'utiliser. Ayez à portée de main un extincteur de type A, B**

ou C. Après soudage ou découpe, Effectuez un examen approfondi pour déceler toute trace d'incendie. Sachez que la fumée ou les flammes peuvent ne pas être visibles immédiatement après le début de l'incendie. Ne soudez ni ne découpez dans des atmosphères contenant des substances dangereuses.

Gaz, vapeurs, liquides et poussières réactifs ou inflammables. Assurez une ventilation adéquate des zones de travail afin d'éviter l'accumulation de gaz, vapeurs et poussières inflammables. Ne chauffez pas un récipient ayant contenu une substance inconnue ou un matériau combustible dont le contenu, chauffé, peut dégager des vapeurs inflammables ou explosives. Nettoyez et purgez les récipients avant toute application de chaleur. Ventilez les récipients fermés, y compris les pièces moulées, avant tout préchauffage, soudage ou découpe.

6. Évitez toute surexposition aux fumées et aux gaz . Gardez toujours votre tête hors de portée des fumées. Ne respirez pas les fumées. Utilisez une ventilation ou un système d'extraction suffisant, ou les deux, pour maintenir les fumées et les gaz hors de votre zone respiratoire et de la zone environnante. En cas de doute sur la ventilation, faites réaliser un prélèvement d'air par un technicien qualifié afin de déterminer la nécessité de mesures correctives. Utilisez une ventilation mécanique pour améliorer la qualité de l'air. Si les mesures techniques ne sont pas envisageables, utilisez un appareil respiratoire homologué. Ne travaillez dans un espace confiné que si celui-ci est bien ventilé, ou en portant un appareil respiratoire à adduction d'air. Respectez les directives de l'OSHA relatives aux limites d'exposition admissibles (LEA) pour les différentes fumées et gaz. Suivez les recommandations de l'American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH) concernant les valeurs limites d'exposition (VLE) pour les fumées et les gaz. Faites vérifier l'exploitation et la qualité de l'air par un spécialiste reconnu en hygiène industrielle ou en services environnementaux, qui formulera des recommandations adaptées à la situation spécifique de soudage ou de découpe.

!AVERTISSEMENT



RISQUE D'INHALATION :

Le soudage et le découpage au plasma produisent des fumées toxiques.

L'exposition aux fumées d'échappement des procédés de soudage ou de découpe peut accroître le risque de développer certains cancers, comme le cancer du larynx et le cancer du poumon. De plus, certaines maladies potentiellement liées à l'exposition à ces fumées sont :

- Apparition précoce de la maladie de Parkinson • Maladies cardiaques • Ulcères
- Lésions des organes reproducteurs • Lésions rénales
- Inflammation de l'intestin grêle ou de l'estomac
- Lésions rénales • Maladies respiratoires telles que emphysème, bronchite, ou une pneumonie. Utilisez une ventilation naturelle ou forcée et portez un appareil respiratoire approuvé par le NIOSH pour vous protéger contre les fumées produites afin de réduire le risque de développer les maladies susmentionnées.

6. Maintenez toujours les tuyaux de soudage (1A ou 1B) à l'écart des pièces mobiles de l'outil. Avant chaque utilisation, examinez les tuyaux de soudage afin de détecter toute coupure, brûlure ou usure. Si vous constatez des dommages, remplacez immédiatement les tuyaux de soudage. Ne réparez ni ne colmatez jamais les tuyaux de soudage.

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

8. Entretien des bouteilles de gaz . Fixez les bouteilles à un chariot, un mur ou un poteau pour éviter toute chute. Toutes les bouteilles doivent être utilisées et stockées en position verticale. Ne laissez jamais tomber une bouteille et ne la heurtez pas. N'utilisez pas de bouteilles cabossées. Utilisez les bouchons de sécurité lors du déplacement ou du stockage des bouteilles. Les bouteilles vides doivent être entreposées dans les zones prévues à cet effet et clairement identifiées comme telles.

9. N'utilisez jamais d'huile ou de graisse sur les raccords d'entrée, les raccords de sortie ou les soupapes des cylindres. Gardez les régulateurs exempts de graisse/d'huile.

10. Utilisez toujours des clapets anti-retour sur la torche et le régulateur .

Cela réduit considérablement le risque de mélange de gaz dans le régulateur ou le tuyau.

11. La pression de service du régulateur d'acétylène ne doit JAMAIS être réglée au-dessus de 15 PSI.

12. Deux joints toriques (C24 et C25) doivent être présents à l'extrémité conique (C23). L'absence de l'un ou l'autre de ces joints peut provoquer un retour de flamme dans la poignée du chalumeau ou l'accessoire de coupe.

13. Pour l'accessoire de coupe, inspectez les surfaces d'appui coniques de la pointe et de la tête de torche . Faites resurfacer la zone d'appui par un technicien qualifié si elle présente des bosses, bardanes, ou est brûlée. Une surface d'assise de mauvaise qualité peut provoquer un retour de flamme.

14. Retour de flamme et retour de flamme . Lorsque la flamme s'éteint avec un « pop » sonore, On appelle cela un retour de flamme. Un retour de flamme peut être provoqué par (1) l'utilisation de la torche à des pressions inférieures à celles requises pour la buse utilisée, (2) en touchant la pointe contre la pièce à usiner , (3) surchauffe de la pointe, ou (4) une obstruction dans l'embout. En cas de retour de flamme, Fermez les vannes de la poignée du chalumeau (oxygène en premier). et après avoir remédié à la cause, rallumer la torche. Un retour de flamme se produit lorsque la flamme remonte dans la torche et brûle à l'intérieur en produisant un sifflement aigu. En cas de retour de flamme, fermez les vannes de la poignée de la torche (l'oxygène en premier). IMMÉDIATEMENT. Un retour de flamme indique généralement un problème qui devrait être réparé. Un embout bouché, Un mauvais fonctionnement des vannes ou une pression d'acétylène/oxygène incorrecte peuvent provoquer un retour de flamme . Assurez-vous d'en trouver la cause avant de rallumer la torche.

15. AVERTISSEMENT Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage et des applications similaires, contient ou produit un produit chimique reconnu par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer et des anomalies congénitales (ou d'autres problèmes de reproduction). (Code de la santé et de la sécurité de Californie 25249.5 et suivants)

16. AVERTISSEMENT Les composants en laiton de ce produit contiennent du plomb, une substance chimique reconnue par l'État de Californie comme pouvant causer des malformations congénitales (ou d'autres problèmes de

reproduction). (Code de la santé et de la sécurité de Californie 25249.5 et suivants)

ASSEMBLY AND OPERATING INSTRUCTIONS

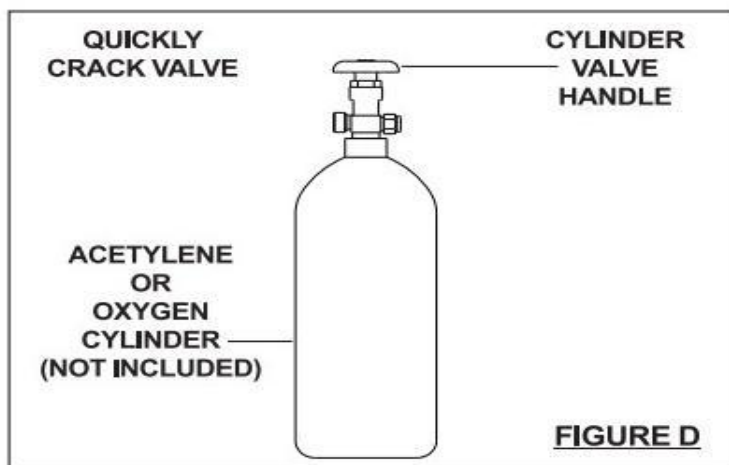
1. REMARQUE ! Les instructions suivantes concernent uniquement l'utilisation du gaz acétylène.

N'utilisez pas d'autres gaz combustibles.

2. Assurez-vous de bien fixer les cylindres (comme indiqué dans la section Règles de sécurité spécifiques).

3. En vous tenant sur le côté, « entrouvrez » chaque vanne de la bouteille.

« Entrouvrez » signifie ouvrir et fermer rapidement la vanne pour permettre au gaz de s'échapper et éliminer toute impureté. Si vous trouvez de l'huile ou de la graisse, cessez d'utiliser la bouteille et contactez immédiatement votre fournisseur. (Voir figure D.)



5. Fixez le régulateur d'oxygène VERT (pièces A1 à A21) à la bouteille d'oxygène. Fixez ensuite le régulateur d'acétylène ROUGE (pièces 1 à 17) à la bouteille d'acétylène. Assurez-vous qu'ils sont serrés dans le bon sens (normalement, dans le sens horaire pour l'oxygène et dans le sens antihoraire pour l'acétylène).

N'UTILISEZ PAS DE RUBAN D'ÉTANCHÉITÉ POUR FILETAGE. (Voir figure E.)

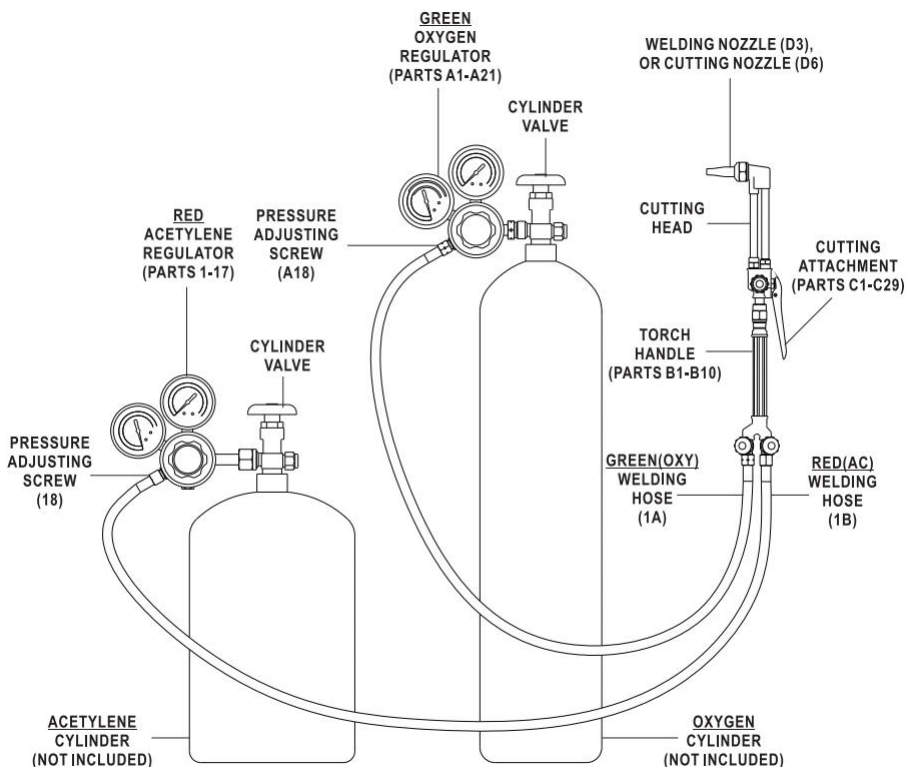


FIGURE E

5. IMPORTANT ! La vis de réglage de pression (18) du régulateur d'acétylène et la vis de réglage de pression (A18) du régulateur d'oxygène doivent être tournées dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour soulager la pression sur les diaphragmes du régulateur avant d'ouvrir les vannes du cylindre. Si cela n'est pas fait, La pression exercée par les cylindres peut endommager les membranes et rendre les régulateurs inopérants.

6. Raccordez les tuyaux de soudage VERT et ROUGE. (1A et 1B) aux connexions appropriées sur la poignée de la torche (parties B1-B11).

AVERTISSEMENT : En cas de traces d'huile ou de graisse, ne pas utiliser. Contacter immédiatement votre fournisseur de gaz. (Voir figure F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

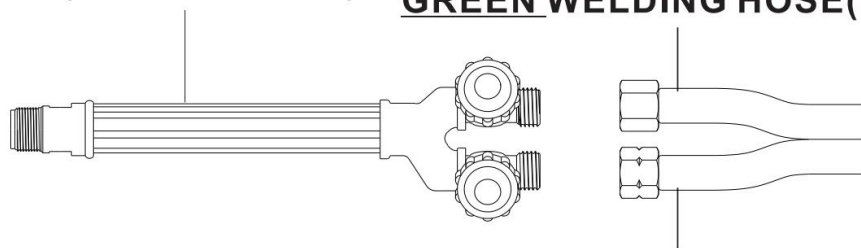


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

8. Raccordez l'accessoire de coupe (pièces C1 à C27) à la poignée du chalumeau (pièces B1 à B10). Vérifiez systématiquement l'extrémité conique (C23) et l'écrou de raccordement (C22) afin de détecter tout dommage ou trace d'huile. Si vous constatez l'un ou l'autre, cessez immédiatement l'utilisation et contactez votre fournisseur de gaz.

AVERTISSEMENT Assurez-vous que les deux joints toriques (C24, C25) ne sont ni endommagés ni manquants, sinon les gaz se mélangeront à l'intérieur de la poignée de la torche (pièces B1-B10) et provoqueront un retour de flamme ou des retours de flamme. (Voir figures G et H.)

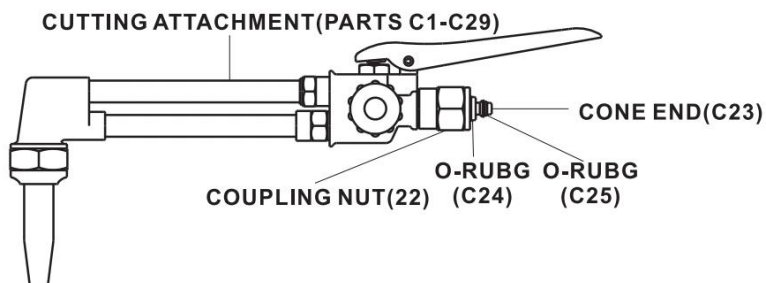
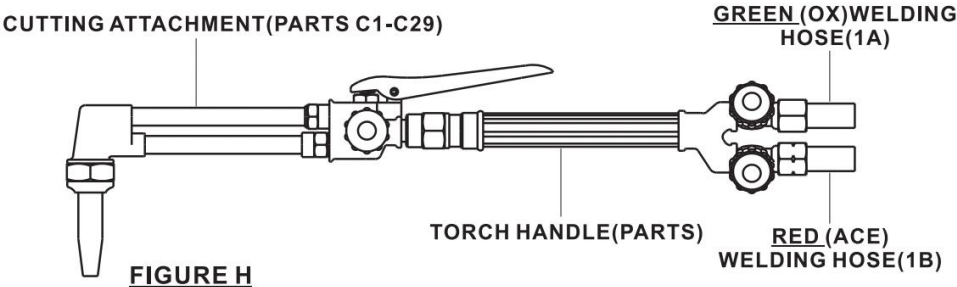


FIGURE G



8. Vérifiez l'étanchéité des raccords. Réglez le détendeur d'acétylène (pièces 1 à 17) et le détendeur d'oxygène (pièces A1 à A21) à leur pression de service normale. Utilisez une solution de détection de fuites homologuée pour vérifier l'étanchéité des flexibles de soudage (1A et 1B) et des raccords de la vanne de la bouteille. En cas de fuite, resserrez les écrous.

Si la fuite persiste, cessez l'utilisation et contactez votre fournisseur de gaz.

AVERTISSEMENT : NE JAMAIS régler le régulateur d'acétylène (pièces 1 à 17) sur une pression de sortie supérieure à 15 PSI. (Voir figures I, J et K.)

TABLEAU DES CONSEILS DE SOUDAGE

Épaisseur du métal	Taille de l'embout	Pression d'oxygène PS1.G.		Pression d'acétylène PSIG	
		Min	Max		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

FIGURE I *Inclus

TABLEAU DE CHAUFFAGE À FLAMMES MULTIPLES
OXYACÉTYLÈNE

Taille de l'embout	Acétylène Pression Gamme PSIG	Oxygène Pression Gamme PS1.G.	Pieds cubes d'acétylène par heure		Pieds cubes d'oxygène par heure	
			Min.	Max	Min.	Max.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

FIGURE J

À L'OXYLÈNE

Épaisseur du métal	Taille de la buse	Pression d'oxygène PSIG.		Pression d'acétylène PSIG	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

FIGURE K *Inclus

9. Pour déterminer la pression appropriée du régulateur d'acétylène (pièces 1 à 17) et du régulateur d'oxygène (pièces A1 à A21) pour le réglage de la flamme neutre, reportez-vous aux figures I et K.

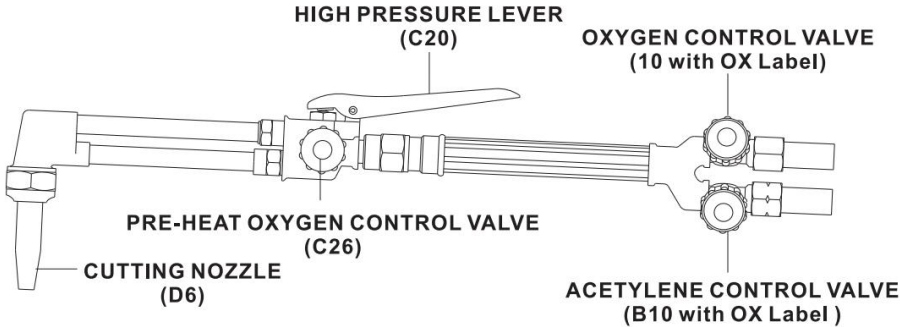


FIGURE L

10. Selon l'utilisation, fixez la buse de découpe (D6) ou la buse de soudage (D3) à l'accessoire de découpe (pièces C1 à C29). **(Voir figure L.)**

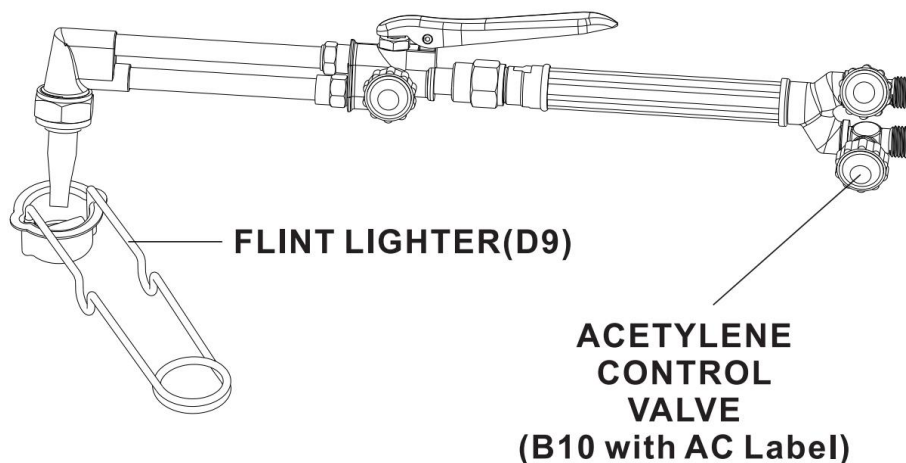
11. Ouvrez la vanne de contrôle d'oxygène (B10 avec étiquette OX) sur la poignée du chalumeau. Ouvrez la vanne d'oxygène de préchauffage (C26) sur l'accessoire de coupe. Réglez le régulateur d'oxygène (pièces A1 à A21) à la pression de service souhaitée. Fermez ensuite la vanne de contrôle d'oxygène sur la poignée du chalumeau. (Voir figures E et L.)

12. Ouvrez la vanne de contrôle d'acétylène (B10 avec étiquette AC) sur la poignée du chalumeau. Réglez le régulateur d'acétylène (pièces 1 à 17) à la pression de travail souhaitée. Ensuite, fermez la vanne de contrôle d'acétylène sur la poignée du chalumeau.

(Voir figures E et L.)

13. Tenez la poignée de la torche (pièces B1-B11) dans une main et le briquet à silex (D9) dans l'autre main. (Voir figure M.)

FIGURE M



14. Ouvrez la vanne de contrôle de l'acétylène (B10 avec étiquette AC) d'environ 1/4 de tour et enflammez le gaz acétylène sortant de la buse (pièce D3, D6).

AVERTISSEMENT Lors de l'allumage, orientez toujours la buse à l'opposé des autres personnes. (Voir figures L et M.)

15. Ouvrez lentement davantage la vanne de contrôle d'acétylène (B10 avec étiquette AC) jusqu'à ce que la fumée se dissipe et que la flamme s'éloigne

légèrement de l'extrémité de la buse (pièces D3 et D6). (**Voir figure M.**)

16. Ouvrez lentement la vanne de contrôle d'oxygène (B10 avec étiquette OX) jusqu'à l'obtention d'une flamme neutre brillante. (Si la flamme présente un cône intérieur lisse, la flamme est dite neutre.) (**Voir figure N.**)

AVERTISSEMENT : Utilisez toujours des lunettes de soudage appropriées ou un équipement de soudage adapté.

Le port du masque est obligatoire lors du soudage ou du découpage.

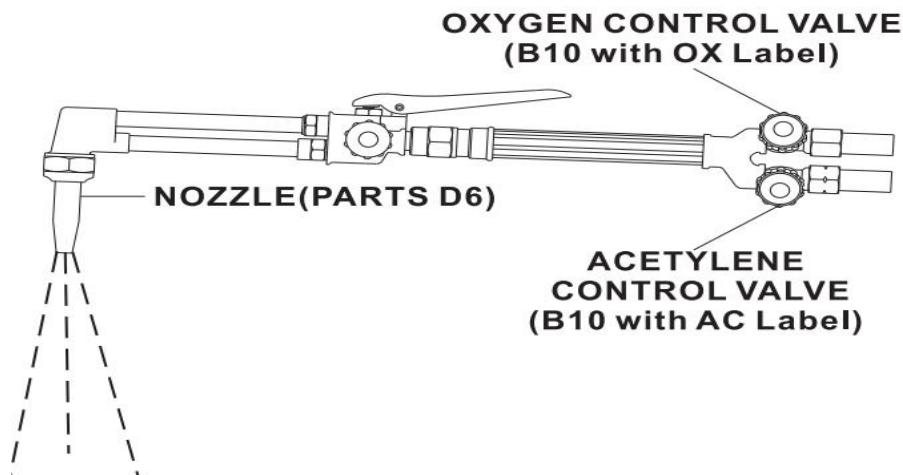


FIGURE N

18. Une fois le soudage ou le découpage terminé, fermez la vanne de contrôle d'oxygène (B10 avec étiquette OX). Ensuite , fermez la vanne de contrôle d'acétylène (B10 avec étiquette AC).

REMARQUE : L'inversion de cette procédure peut endommager la poignée de la torche (pièces B1 à B11). (Voir figure N.)

19. Fermez les deux vannes du cylindre. (**Voir figure E.**)

20. Purgez le gaz du régulateur d'oxygène (pièces A1-A21) en ouvrant la vanne de contrôle d'oxygène (B10 avec étiquette OX). Répétez cette étape du côté acétylène. (**Voir figure N.**)

21. Relâchez la pression sur les régulateurs d'acétylène et d'oxygène en tournant leurs vis de réglage de pression (18, A18) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. (**Voir figure E.**)

INSPECTION, MAINTENANCE, AND CLEANING

1. **AVERTISSEMENT** Assurez-vous que le kit de soudage est froid au toucher et déconnecté de ses bouteilles d'oxygène et d'acétylène avant d'effectuer toute procédure d'inspection, d'entretien ou de nettoyage.

2. **AVANT CHAQUE UTILISATION**, inspectez l'état général du kit de soudage. Vérifiez que les vis ne sont pas desserrées, que les pièces mobiles ne sont pas désalignées ou bloquées, que les pièces ne sont pas fissurées ou cassées, que les tuyaux de soudage (1A et 1B) ne sont pas endommagés et que tout autre problème peut affecter son fonctionnement en toute sécurité n'est pas détecté. En cas de problème, Faites réparer le problème avant toute utilisation ultérieure. N'utilisez pas d'équipement endommagé.

3. **Périodiquement**, utilisez le nettoyeur d'embouts (D7) pour éliminer la saleté et les débris des buses (pièces D3, D6). Assurez-vous d'utiliser le nettoyeur d'embouts de la taille appropriée pour chaque buse. (Voir le schéma d'assemblage E.)

4. Pour nettoyer, utilisez un chiffon propre. Si nécessaire, un détergent doux peut être utilisé. Utilisé. Ne plongez aucune partie du kit de soudage dans un liquide.

N'utilisez pas de solvants ou d'autres agents inflammables pour nettoyer le kit de soudage.

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

Le fabricant et/ou le distributeur ont fourni la liste des pièces et le schéma de montage de ce manuel à titre indicatif uniquement. Ni le fabricant ni le distributeur ne garantissent d'aucune manière que l'acheteur soit qualifié pour effectuer des réparations sur le produit ou pour remplacer des pièces. Le fabricant et/ou le distributeur précisent expressément que toutes les réparations et tous les remplacements de pièces doivent être effectués par des techniciens certifiés et agréés, et non par l'acheteur. L'acheteur assume l'entière responsabilité et tous les risques liés aux réparations effectuées sur le produit d'origine ou sur les pièces de rechange. ou découlant de l'installation par ses soins de pièces de rechange.

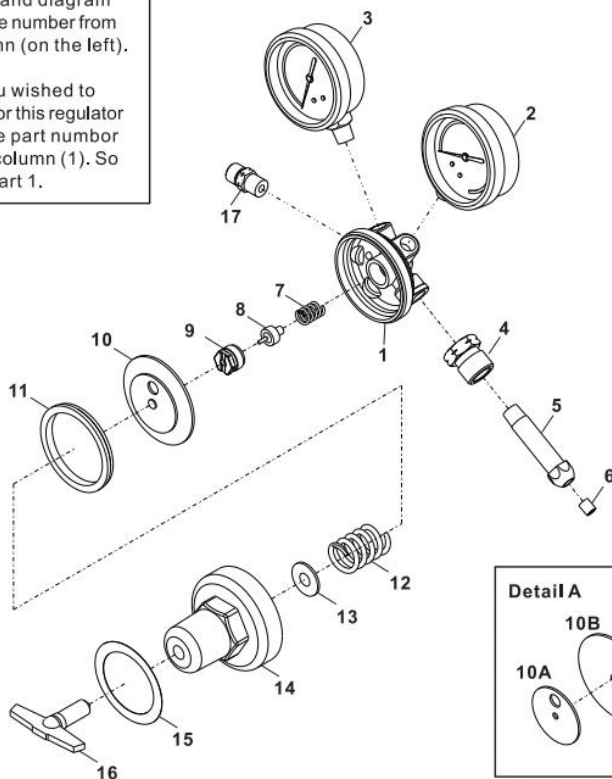
PARTS LIST AND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

NON.	DESCRIPTION	NON.	DESCRIPTION
	Corps		Plaque
1	Jauge HP (2,1" x400pe/2800 kpa)	10 A	diaphragmatique
2	(UL) Jauge GPL (2,1 × 30 psi200	10 B	Diaphragme
3	kpa)	10 °C	Centralisateur
4	Écrou d'entrée (CGA510)	11	Joint d'étanchéité
5	Robinet d'entrée	12	Ressort de réglage
6	Filtre	13	bouton à ressort
7	Ressort de soupape	14	Bonnet
8	Soupape	15	Étiquette
9	Ajutage	16	Barre en T à vis de
10	Assemblage du diaphragme	17	réglage
			Adaptateur extérieur

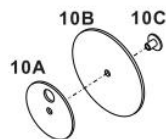
REMARQUE : Certaines pièces sont listées et illustrées à titre d'illustration uniquement. et ne sont pas disponibles individuellement comme pièces de rechange.

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left).

For example: If you wished to order a Body for this regulator you'd take the part number from the No. column (1). So you'd order part 1.



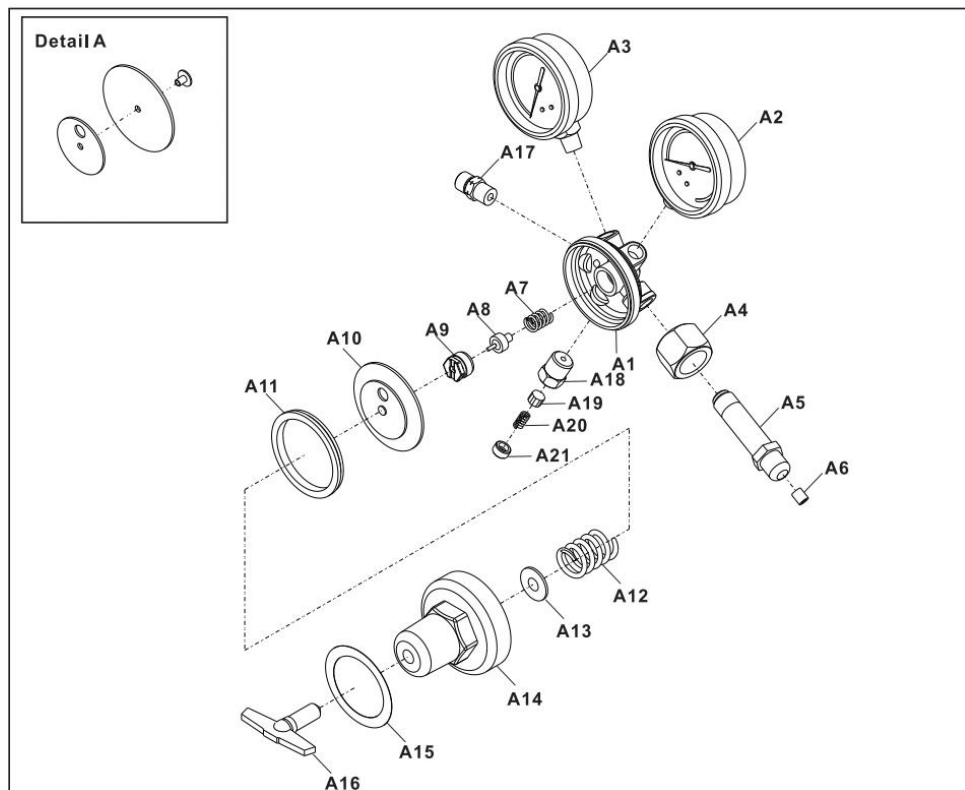
Detail A



PARTS LIST AND DIAGRAM 2-OXYGEN REGULATOR

Remarque : lors de la commande de pièces à partir de cette liste et de ce schéma, prenez toujours le numéro de la colonne N° (à gauche) et ajoutez le suffixe A au début.

Par exemple : si vous souhaitez commander un filtre pour ce régulateur, vous devez prendre le numéro de pièce de la colonne No. (6) et ajouter un A au début. Vous commandez donc la pièce A6.



NON	DESCRIPTION	NON.	DESCRIPTION
A1	Corps	A11	Joint d'étanchéité
A2	Jauge HP (2,1"	A12	Ressort de réglage
A3	Manomètre GPL (2,1 x 200 psi / 1400 kPa)	A13	bouton à ressort
A4	Écrou d'entrée (CGA540)	A14	Bonne t
A5	Robinet d'entrée	A15	Étiquette
A6	Filtre	A16	Vis de réglage barre en T
A7	Ressort de soupape	A17	Adaptateur de prise
A8	Soupape	A18	Organisme de sécurité
A9	Ajutage	A19	Siège de sécurité
A10	Assemblage du diaphragme	A20	Ressort de sécurité

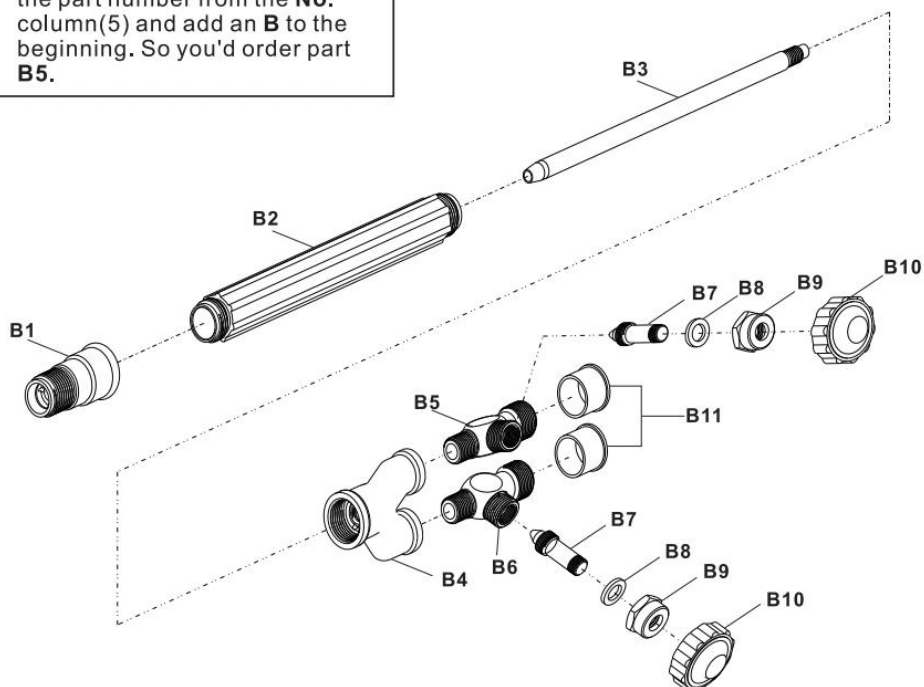
A10A	Plaque diaphragmatique	A21	Bouchon de sécurité
A10B	Diaphragme		
A10C	Centralisateur		

REMARQUE : Certaines pièces sont listées et illustrées à titre d'illustration uniquement. et ne sont pas disponibles individuellement comme pièces de rechange.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suffix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.



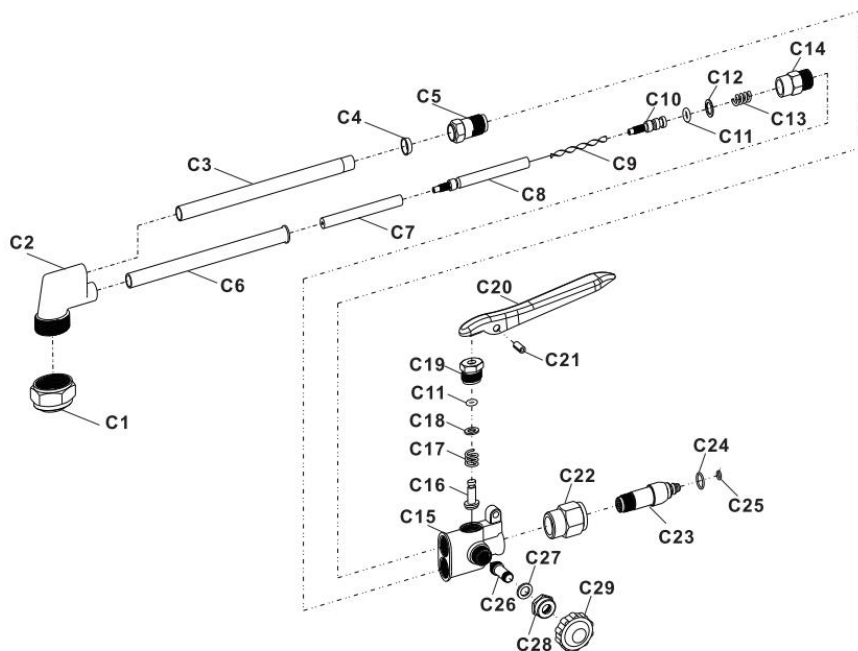
NON.	DESCRIPTION	NON	DESCRIPTION
B1	Tête de torche	B7	Tige de valve
B2	Poignée	B8	Rondelle
B3	Chambre à air	B9	Noix
B4	Queue	B10	Bouton de réglage
B5	Corps de vanne à oxygène	B11	Couverture
B6	Corps de vanne à gaz		

REMARQUE : Certaines pièces sont listées et illustrées à titre d'illustration uniquement et ne sont pas disponibles individuellement comme pièces de rechange.

PARTS LIST AND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Remarque : lors de la commande de pièces à partir de cette liste de pièces et le diagramme prennent toujours le numéro de la colonne No. (à gauche) et ajoutent un suffixe C au début.

Par exemple : si vous souhaitez commander une tête pour cet accessoire, vous devez prendre le numéro de pièce à partir du n°. colonne (2) et ajoutez un C au début. Vous commanderiez donc la partie C 2 .



NON.	DESCRIPTION	NON	DESCRIPTION
C1	Écrou de bout	C16	Soupape
C2	Tête	C17	HP Spring
C3	Tube à oxygène	G18	Rondelle
C4	Noix	C19	Bouchon de valve
C5	Férule	C20	jamais
C6	Tube de carburant	C21	Épingle spirale
C7	intérieur (A)	C22	Écrou de raccordement
C8	Chambre à air (B)	C23	Extrémité conique
C9	Spiro	C24	Joint torique (grand)
C10	Joint torique	C25	Joint torique (petit)
C11	intérieur (C)	C26	Tige de valve

C12	Rondelle (Téflon)	C27	Rondelle
C13	Printemps	C28	Noix
C14	Noix	C29	Bouton de réglage
C15	Corps		

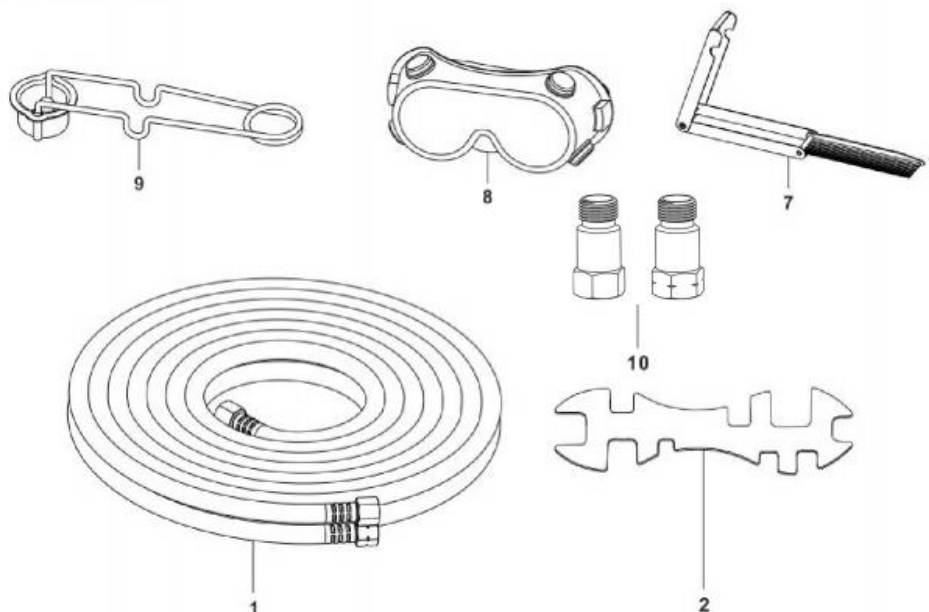
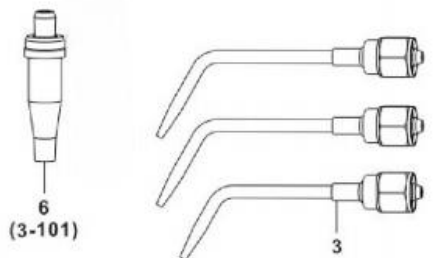
REMARQUE : Certaines pièces sont listées et illustrées à titre d'illustration uniquement et ne sont pas disponibles individuellement comme pièces de rechange.

PARTS LISTAND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.

NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



NON.	Description	Qté	NON.	Description	Qté
------	-------------	-----	------	-------------	-----

1	Tuyau de soudage	1	8	Lunettes de soudage (teintées)	1
2	Clé	1	9	Briquet à silex	1
3	buse de soudage	3	10	Clapet anti-retour 88-3	2
6	buse de coupe	1			
7	Nettoyeur de pointes	1			

*Les tuyaux de soudage OX et AC sont assemblés et ne sont disponibles qu'en kit. Pour commander un kit, veuillez préciser la référence 1A/1B.



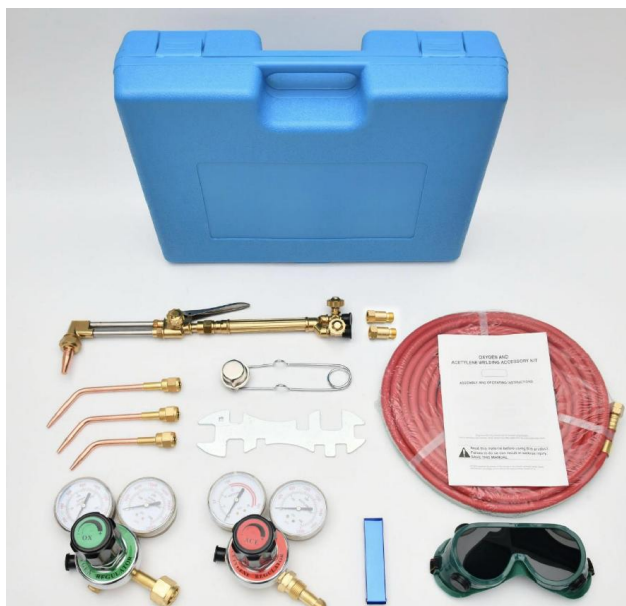
VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Gasschweiß- und Schneidbrenner-Set

Modell: 1C016-0044

Modell: 1C016-0044



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

SAFETY INSTRUCTIONS

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

Warnung

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

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

- Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen.

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

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

SPECIFICATIONS

TEM	BESCHREIBUNG
Brennergriff, Sauerstoffregler und Acetylenregulator	Komplett aus Messing gefertigt mit polierter Oberfläche
Schneiddüse	Messing und Stahl. Verchromter Sauerstoffhebel
Schweißdüse und Heizdüse	Messingsockel mit Kupferspitze
Schweißschlauchgröße	Zwei 15 Fuß lange x 1/4 Zoll Innendurchmesser Gummi- und Messingfittings
Spitzenreiniger	Stahlfeilen in einem eloxierten Gehäuse
Flint Lighter	Verchromter Stahl mit Feuersteinspitze

WORK AREA

1. **Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet** . Unordentliche Werkbänke und dunkle Bereiche erhöhen das Unfallrisiko.
2. **Betreiben Sie Elektrowerkzeuge nicht in explosionsgefährdeten Bereichen, wie z. B. in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Stäuben.** Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die Staub oder Dämpfe entzünden können.
3. **Halten Sie Umstehende, Kinder und Besucher fern, während Sie mit einem Elektrowerkzeug arbeiten.** Ablenkungen können zum Kontrollverlust führen. Schützen Sie andere Personen im Arbeitsbereich vor herumfliegenden Teilen wie Spänen und Funken. Stellen Sie bei Bedarf Absperrungen oder Schutzvorrichtungen auf.

PERSONAL SAFETY

1. Bleiben Sie wachsam. Achten **Sie auf Ihre Umgebung und nutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand.**
- Bedienung von Elektrowerkzeugen. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder**

Medikamenten stehen. Ein Moment der Unachtsamkeit beim Bedienen von Elektrowerkzeugen kann zu schweren Verletzungen führen.

2. Kleiden Sie sich angemessen. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Binden Sie lange Haare zusammen. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe von beweglichen Teilen fern. Weite Kleidung, Schmuck oder lange Haare können sich in beweglichen Teilen verfangen.

3. Vermeiden Sie versehentliches Einschalten . Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter ausgeschaltet ist, bevor Sie das Gerät anschließen. Das Tragen von Elektrowerkzeugen mit dem Finger am Netzschalter oder das Anschließen von Elektrowerkzeugen bei eingeschaltetem Netzschalter erhöht die Unfallgefahr.

4. Entfernen Sie Einstellschlüssel oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Elektrowerkzeug einschalten. Ein an einem rotierenden Teil des Elektrowerkzeugs befestigter Schraubenschlüssel oder Schlüssel kann zu Verletzungen führen.

5. Nicht überstrecken . Achten Sie stets auf sicheren Stand und Gleichgewicht. Sicherer Stand und Gleichgewicht ermöglichen eine bessere Kontrolle des Elektrowerkzeugs in unerwarteten Situationen.

6. Schutzausrüstung verwenden. Augenschutz ist stets zu tragen. Staubmaske , rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz müssen je nach Bedingungen verwendet werden.

TOOL USE AND CARE

1. Verwenden Sie Klemmen (nicht im Lieferumfang enthalten) oder andere geeignete Mittel, um das Werkstück auf einer stabilen Unterlage zu befestigen und abzustützen . Das Halten des Werkstücks mit der Hand oder am Körper ist instabil und kann zum Kontrollverlust führen.

2. Wenden Sie keine Gewalt an. Verwenden Sie das für Ihre Anwendung geeignete Werkzeug. Das richtige Werkzeug erledigt die Arbeit besser und sicherer mit der dafür vorgesehenen Geschwindigkeit.

3. Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn der Netzschalter es nicht ein- oder ausschaltet. Werkzeuge, die sich nicht mit dem Netzschalter bedienen lassen, sind gefährlich und müssen ersetzt werden.

4. Trennen Sie den Netzstecker von der Stromquelle, bevor Sie

Einstellungen vornehmen, Zubehör wechseln oder das Werkzeug verstauen. Diese Sicherheitsvorkehrungen verringern das Risiko eines versehentlichen Einschaltens.

5. Bewahren Sie unbenutzte Werkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern und anderen ungeübten Personen auf. Werkzeuge sind in den Händen ungeübter Benutzer gefährlich.

6. Werkzeuge sorgsam pflegen. Schneidwerkzeuge scharf und sauber halten. Gut gepflegte Werkzeuge mit scharfer Schneide verkleben sich seltener und sind leichter zu handhaben. Beschädigte Werkzeuge nicht verwenden. Beschädigte Werkzeuge bis zur Reparatur mit „Nicht verwenden“ kennzeichnen.

7. Prüfen Sie, ob bewegliche Teile korrekt ausgerichtet sind, ob sie klemmen, ob Teile beschädigt sind und ob sonstige Mängel vorliegen, die die Funktion des Werkzeugs beeinträchtigen könnten. Lassen Sie das Werkzeug im Schadensfall vor der Verwendung reparieren. Viele Unfälle werden durch schlecht gewartete Werkzeuge verursacht.

7. Verwenden Sie ausschließlich Zubehör, das vom Hersteller für Ihr Modell empfohlen wird. Zubehör, das für ein Werkzeug geeignet ist, kann bei Verwendung an einem anderen Werkzeug gefährlich werden.

SERVICE

1. Die Wartung von Werkzeugen darf nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Wartungs- oder Reparaturarbeiten durch unqualifiziertes Personal können zu Verletzungsgefahr führen.

2. Verwenden Sie bei der Wartung eines Werkzeugs ausschließlich identische Ersatzteile.

Beachten Sie die Anweisungen im Abschnitt „Inspektion, Wartung und Reinigung“ dieses Handbuchs. Die Verwendung nicht autorisierter Teile oder die Nichtbeachtung der Wartungsanweisungen kann die Gefahr eines Stromschlags oder von Verletzungen bergen.

SPECIFIC SAFETY RULES

1. Achten Sie darauf, dass die Etiketten und Typenschilder am

Hochleistungs-Schweißset erhalten bleiben . Diese enthalten wichtige Informationen. Sollten sie unleserlich sein oder fehlen, wenden Sie sich bitte an Harbor Freight Tools, um Ersatz zu erhalten.

2. Sorgen Sie für ein sicheres Arbeitsumfeld . Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet. Stellen Sie sicher, dass ausreichend Platz um den Arbeitsbereich herum vorhanden ist. Halten Sie den Arbeitsbereich stets frei von Hindernissen, Fett, Öl, Müll und anderen Verunreinigungen.

3. Augenverletzungen und Verbrennungen vermeiden. Das Tragen und die Verwendung von persönlicher Schutzkleidung und Schutzausrüstung verringern das Verletzungsrisiko. Tragen Sie eine ANSI-geprüfte Schutzbrille mit einem Schweißhelm mit mindestens Schutzstufe 10. Beim Umgang mit diesem Produkt sollten Ledergamaschen und feuerfeste Schuhe oder Stiefel getragen werden. Tragen Sie keine Hosen mit Umschlägen, Hemden mit offenen Taschen oder Kleidung, in der sich geschmolzenes Metall oder Funken festsetzen können. Halten Sie Ihre Kleidung frei von Fett, Öl, Lösungsmitteln oder anderen brennbaren Substanzen. Tragen Sie trockene, isolierende Handschuhe und Schutzkleidung. Tragen Sie eine zugelassene Kopfbedeckung zum Schutz von Kopf und Nacken. Verwenden Sie Schürzen, Umhänge, Ärmelschoner, Schulterabdeckungen und Latzhosen, die für Schweiß- und Schneidarbeiten entwickelt und zugelassen sind. Tragen Sie beim Schweißen oder Schneiden über Kopf oder in beengten Räumen flammhemmende Gehörschutzstöpsel oder Kapselgehörschützer, um Funken von den Ohren fernzuhalten.

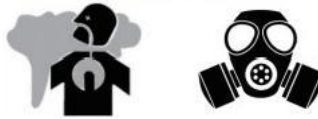
4. Vorbeugende Maßnahmen gegen Brände ergreifen. Entfernen Sie alle brennbaren Materialien aus dem Arbeitsbereich. Verlegen Sie den Arbeitsbereich nach Möglichkeit an einen Ort, der weit von brennbaren Materialien entfernt ist. Ist eine Verlegung nicht möglich, schützen Sie die brennbaren Materialien mit einer Abdeckung aus feuerfestem Material. Entfernen oder sichern Sie alle brennbaren Materialien in einem Radius von 10 Metern (35 Fuß) um den Arbeitsbereich. Decken Sie alle offenen Türen , Fenster, Risse und andere Öffnungen mit feuerfestem Material ab oder verschließen Sie diese. Schließen Sie den Arbeitsbereich mit tragbaren feuerfesten Schutzwänden ein. Schützen Sie brennbare Wände, Decken, Böden usw. mit feuerfesten Abdeckungen vor Funken und Hitze. Wenn Sie an einer Metallwand, -decke usw. arbeiten , verhindern Sie die Entzündung brennbarer Materialien auf der anderen Seite, indem Sie diese an

einen sicheren Ort bringen. Ist eine Verlegung brennbarer Materialien nicht möglich, bestimmen Sie eine Person, die während des Schweißvorgangs und für mindestens eine halbe Stunde nach dem Schweißen als Brandwache mit einem Feuerlöscher ausgestattet ist. Die Arbeiten sind abgeschlossen. Schweißen oder schneiden Sie keine Materialien mit brennbarer Beschichtung oder brennbarer Innenstruktur, wie z. B. Wände oder Decken, ohne ein zugelassenes Verfahren zur Gefahrenbeseitigung. Entsorgen Sie keine heiße Schlacke in Behältern mit brennbaren Materialien. Halten Sie einen Feuerlöscher in der Nähe bereit und wissen Sie, wie man ihn benutzt. Halten **Sie einen Feuerlöscher der Typen A, B und C griffbereit**. Nach dem Schweißen oder Schneiden Führen Sie eine gründliche Untersuchung auf Brandspuren durch. Beachten Sie, dass Rauch oder Flammen möglicherweise erst nach einiger Zeit nach Brandausbruch sichtbar sind. Schweißen oder schneiden Sie nicht in Atmosphären mit gefährlichen Stoffen. Reaktive oder brennbare Gase, Dämpfe, Flüssigkeiten und Stäube. Sorgen Sie in Arbeitsbereichen für ausreichende Belüftung, um die Ansammlung brennbarer Gase, Dämpfe und Stäube zu verhindern. Erhitzen Sie keine Behälter, die unbekannte Stoffe oder brennbare Materialien enthielten, deren Inhalt beim Erhitzen brennbare oder explosive Dämpfe freisetzen kann. Reinigen und spülen Sie Behälter vor dem Erhitzen. Belüften Sie geschlossene Behälter, einschließlich Gussteile, vor dem Vorwärmen, Schweißen oder Schneiden.

7. Vermeiden Sie übermäßige Exposition gegenüber Dämpfen und Gasen . Halten Sie Ihren Kopf stets außerhalb der Dämpfe. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung und/oder Absaugung, um Dämpfe und Gase von Ihrem Atembereich und der Umgebung fernzuhalten. Bei fraglicher Belüftung sollte ein qualifizierter Techniker eine Luftprobe entnehmen, um den Bedarf an Korrekturmaßnahmen zu ermitteln. Nutzen Sie mechanische Belüftung zur Verbesserung der Luftqualität. Sind technische Maßnahmen nicht möglich, verwenden Sie ein zugelassenes Atemschutzgerät. Arbeiten Sie in geschlossenen Räumen nur, wenn diese gut belüftet sind oder Sie ein Atemschutzgerät mit externer Luftzufuhr tragen. Beachten Sie die OSHA-Richtlinien für zulässige Expositionsgrenzwerte (PEL) für verschiedene Dämpfe und Gase. Beachten Sie die Empfehlungen der American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH) für Grenzwerte (TLV) für Dämpfe und Gase. Lassen Sie einen anerkannten Spezialisten für Arbeitshygiene oder Umweltdienstleistungen den

Betrieb und die Luftqualität überprüfen und Empfehlungen für die jeweilige Schweiß- oder Schneidsituation aussprechen.

!WARNUNG



INATMUNGSGEFAHR:

Beim Schweißen und Plasmaschneiden entstehen giftige Dämpfe.

Die Exposition gegenüber Schweiß- oder Schneidabgasen kann das Risiko für bestimmte Krebsarten, wie Kehlkopf- und Lungenkrebs, erhöhen. Zu den Krankheiten, die möglicherweise mit der Exposition gegenüber Schweiß- oder Plasmaschneidabgasen in Verbindung stehen, gehören:

- Frühes Auftreten der Parkinson-Krankheit •Herzerkrankungen •Geschwüre
- Schädigung der Fortpflanzungsorgane • Nierenschädigung
- Entzündung des Dünndarms oder des Magens
- Nierenschäden •Atemwegserkrankungen wie

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

6. Halten Sie die Schweißschläuche (1A oder 1B) stets von beweglichen

Teilen des Werkzeugs fern. Prüfen Sie die Schweißschläuche vor jedem Gebrauch auf Schnitte, Brandflecken oder Abnutzungsspuren. Beschädigte Stellen müssen sofort ausgetauscht werden. Schweißschläuche dürfen niemals repariert oder geflickt werden.

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

8. Sachgemäße Handhabung von Gasflaschen . Gasflaschen an einem Wagen, einer Wand oder einem Pfosten befestigen, um ein Umfallen zu verhindern. Alle Gasflaschen müssen aufrecht verwendet und gelagert werden. Gasflaschen niemals fallen lassen oder anstoßen. Beschädigte Gasflaschen nicht verwenden. Beim Transport oder der Lagerung von Gasflaschen die Verschlusskappen verwenden. Leere Gasflaschen an dafür vorgesehenen Stellen aufbewahren und

deutlich als „leer“ kennzeichnen.

9. Verwenden Sie niemals Öl oder Fett an Einlass- oder Auslassanschlüssen oder Zylinderventilen. Halten Sie Regler frei von Fett/Öl.

10. Verwenden Sie am Brenner und Regler stets Rückschlagventile . Dadurch wird die Gefahr des Vermischens von Gasen im Regler oder Schlauch erheblich verringert.

11. Der Betriebsdruck am Acetylenregler darf NIEMALS über 15 PSI eingestellt werden.

12. Am konischen Ende (C23) müssen sich ZWEI O-Ringe (C24, C25) befinden. Fehlt einer der O-Ringe, kann es zu einem Flammenrückschlag im Brennergriff oder Schneidaufsatz kommen.

13. Überprüfen Sie bei der Schneidvorrichtung die konischen Auflageflächen an der Düse und im Brennerkopf . Lassen Sie die Auflagefläche von einem qualifizierten Techniker nachbearbeiten, falls sie Dellen aufweist. Kletten, oder verbrennt. Eine ungeeignete Sitzfläche kann zu Rückzündungen oder Flammenrückschlägen führen.

14. Fehlzündung und Flammenrückschlag . Wenn die Flamme mit einem lauten Knall erlischt, Das nennt man einen Rückschlag. Rückzündungen können verursacht werden durch (1) den Betrieb des Brenners mit einem niedrigeren Druck als für die verwendete Düse erforderlich. (2) Berühren der Spitze mit dem Werkstück , (3) Überhitzung der Spitze oder (4) eine Verstopfung in der Mündungsspitze. Im Falle einer Fehlzündung, Schließen Sie die Ventile am Brennergriff (zuerst die Sauerstoffventile). und nachdem die Ursache behoben wurde, Zünde die Fackel wieder an. Ein Flammenrückschlag ist ein Zustand, der auftritt, wenn die Flamme in den Brenner zurückschlägt und dort mit einem schrillen Zischen oder Pfeifen verbrennt. Wenn ein Flammenrückschlag auftritt, schließen Sie die Ventile am Brennergriff (zuerst die Sauerstoffzufuhr). SOFORT. Flashback deutet im Allgemeinen auf ein Problem hin, das behoben werden sollte. Eine verstopfte Spitze, Fehlfunktionen der Ventile oder ein falscher Acetylen-/Sauerstoffdruck können zu einem Flammenrückschlag führen . Stellen Sie sicher, dass Sie die Ursache ermitteln, bevor Sie den Brenner wieder anzünden.

15. WARNUNG: Dieses Produkt enthält oder erzeugt bei Verwendung zum Schweißen und ähnlichen Anwendungen eine Chemikalie, die dem Staat

Kalifornien als krebserregend und fortpflanzungsschädigend bekannt ist. (California Health & Safety Code 25249.5ff.)

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

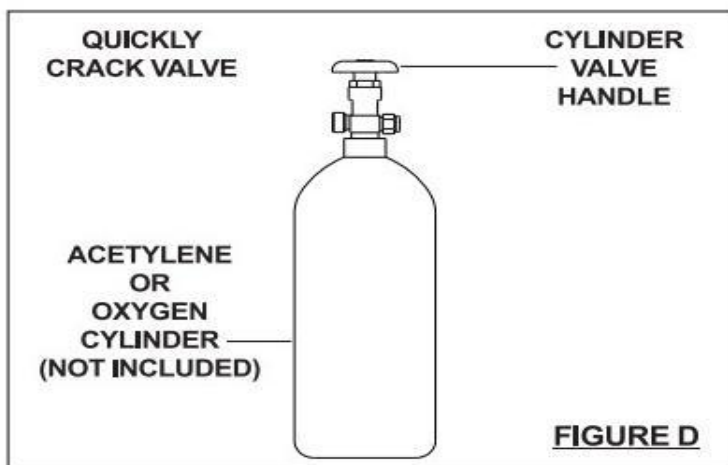
ASSEMBLY AND OPERATING INSTRUCTIONS

1. HINWEIS! Die folgenden Anweisungen gelten nur für die Verwendung mit Acetylgas.

Andere Brenngase dürfen nicht verwendet werden.

2. Stellen Sie sicher, dass die Zylinder gesichert sind (wie im Abschnitt „Spezifische Sicherheitsregeln“ beschrieben).

3. Stellen Sie sich seitlich hin und öffnen und schließen Sie jedes Flaschenventil kurz. Dadurch kann Gas entweichen und das Ventil wird von Fremdkörpern befreit. Sollten Sie Öl oder Fett feststellen, verwenden Sie die Flasche nicht weiter und kontaktieren Sie umgehend Ihren Lieferanten. (Siehe Abbildung D.)



6. Schließen Sie den grünen Sauerstoffregler (Teile A1–A21) an die Sauerstoffflasche an. Schließen Sie anschließend den roten Acetylenregler (Teile 1–17) an die Acetylenflasche an. Achten Sie darauf, dass die Regler in der richtigen Richtung festgezogen sind (normalerweise im Uhrzeigersinn für

Sauerstoff und gegen den Uhrzeigersinn für Acetylen). **Verwenden Sie kein Gewindedichtband.** (Siehe Abbildung E.)

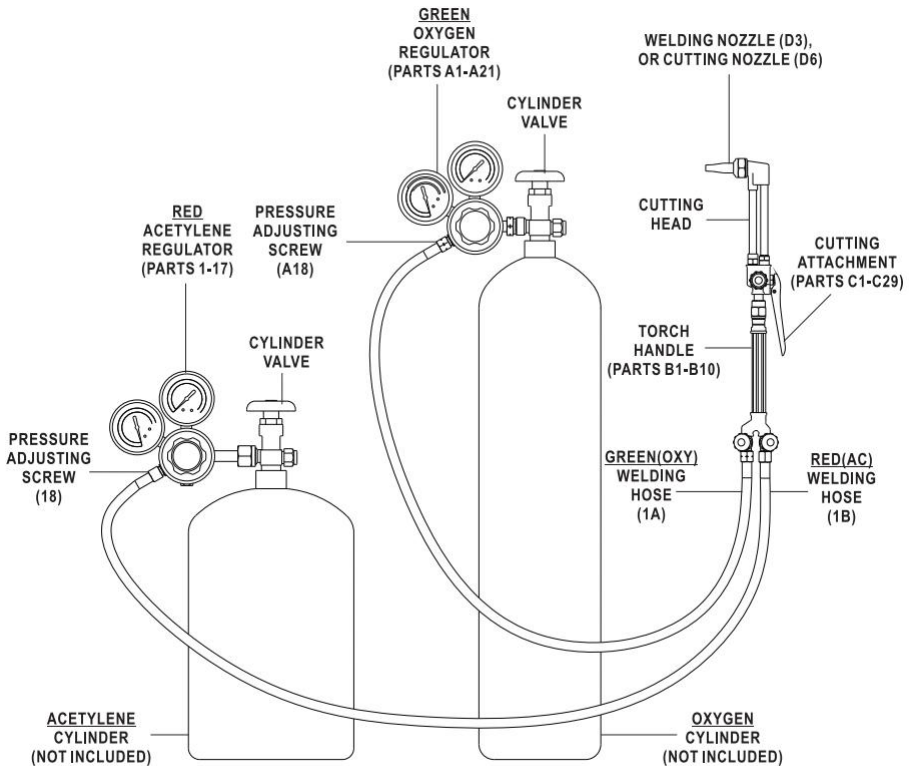


FIGURE E

5. **WICHTIG!** Die Druckeinstellschraube (18) am Acetylenregler und die Druckeinstellschraube (A18) am Sauerstoffregler müssen gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, um den Druck auf die Reglermembranen zu verringern, bevor die Flaschenventile geöffnet werden. Wenn dies nicht geschieht, Der Druck aus den Zylindern kann die Membranen beschädigen und die Regler funktionsunfähig machen.

6. Verbinden Sie die grünen und roten Schweißschläuche. (1A und 1B) an die entsprechenden Anschlüsse am Brennergriff (Teile B1-B11).

WARNUNG: Sollten Spuren von Öl oder Fett festgestellt werden, nicht verwenden. Kontaktieren Sie umgehend Ihren Gaslieferanten. (Siehe Abbildung F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

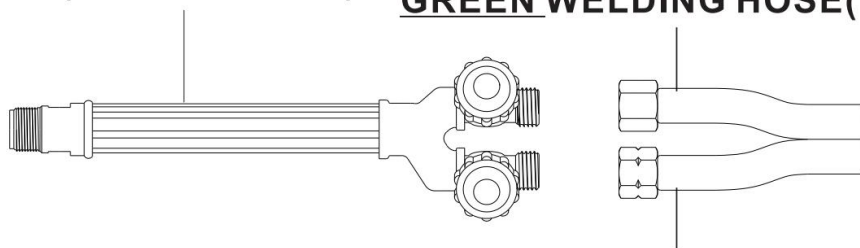


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

9. Verbinden Sie den Schneidaufsatz (Teile C1–C27) mit dem Brennergriff (Teile B1–B10). Prüfen Sie stets das Kegelende (C23) und die Überwurfmutter (C22) auf Beschädigungen oder Öl. Sollten Sie Beschädigungen oder Ölrückstände feststellen, stellen Sie die Verwendung ein und kontaktieren Sie Ihren Gaslieferanten.

WARNUNG: Stellen Sie sicher, dass die beiden O-Ringe (C24, C25) nicht beschädigt sind oder fehlen, da sich sonst Gase im Brennergriff (Teile B1-B10) vermischen und es zu Rückzündungen oder Fehlzündungen kommen kann. (Siehe Abbildungen G und H.)

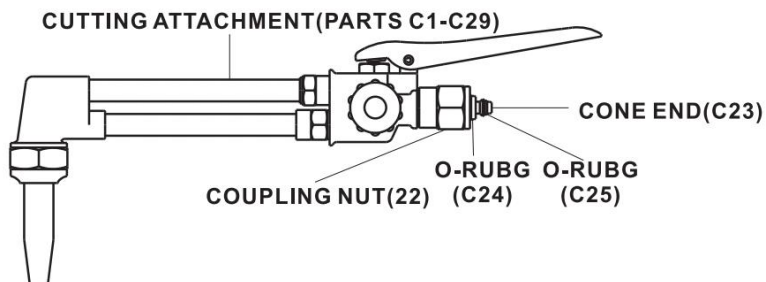
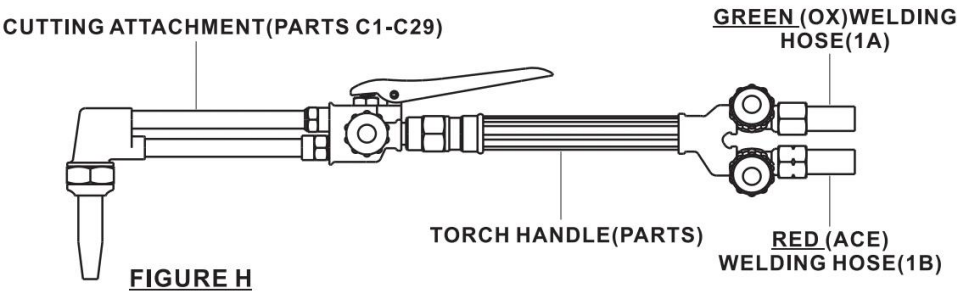


FIGURE G



8. Anschlüsse auf Dichtheit prüfen. Acetylenregler (Teile 1–17) und Sauerstoffregler (Teile A1–A21) auf den normalen Betriebsdruck einstellen. Mit einem zugelassenen Lecksuchmittel die Schweißschläuche (1A und 1B) und die Zylinderventilanschlüsse auf Dichtheit prüfen. Bei Undichtigkeiten die Muttern fester anziehen.

Sollte das Leck weiterhin bestehen, stellen Sie die Nutzung ein und kontaktieren Sie Ihren Gasversorger.

WARNUNG: Stellen Sie den Acetylenregler (Teile 1-17) NIEMALS auf einen Lieferdruck über 15 PSI ein. (Siehe Abbildungen I, J und K.)

SCHWEISSTIPP-TABELLE

Metalldicke	Spitzengröße	Sauerstoffdruck PS1.G.		Acetylendruck PSIG	
		Min	Max		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

ABBILDUNG I *Enthalten

Oxy-Acetylen-Mehrflammen-Heiztabelle

Spitzengröße	Acetylen Druck	Sauerstoff Druck	Acetylen Kubikfuß pro Stunde	Sauerstoff Kubikfuß pro
--------------	-------------------	---------------------	---------------------------------	----------------------------

	Reichweite PSIG	Reichweite PS1.G.			Stunde	
			Mindestens	Max	Mindestens	Max.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

ABBILDUNG J

OXY-ACETYLEN-SCHNEIDDÜSEN-TABELLE

Metalldicke	Düsengröße	Sauerstoffdruck PSIG.		Acetylendruck PSIG	
		Mindestens	Max.	Mindestens	Max.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

ABBILDUNG K *Enthalten

9. Um den richtigen Druck für den Acetylenregler (Teile 1-17) und den Sauerstoffregler (Teile A1-A21) zur Einstellung der neutralen Flamme zu ermitteln, siehe Abbildungen I und K.

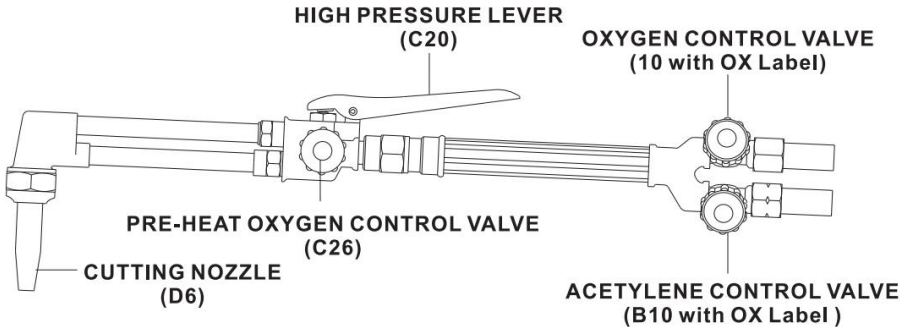


FIGURE L

10. Je nach Anwendungsfall entweder die Schneiddüse (D6) oder die

Schweißdüse (D3) am Schneidaufsatz (Teile C1-C29) anbringen. **(Siehe Abbildung L.)**

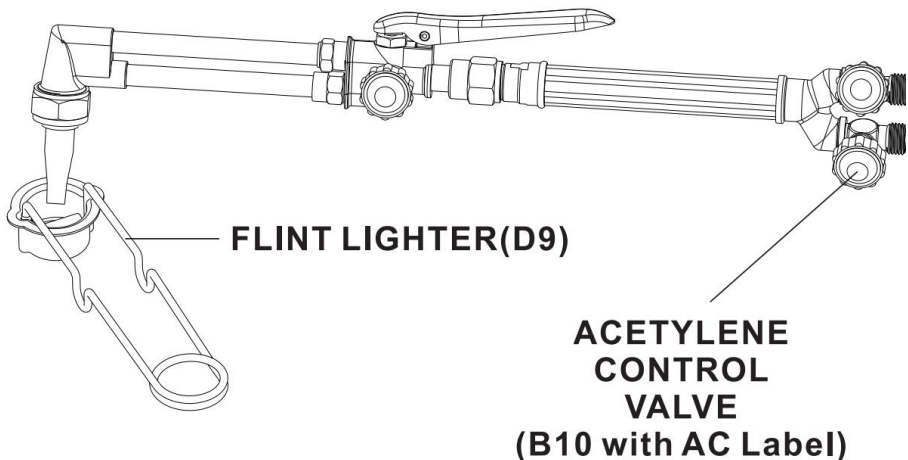
11. Öffnen Sie das Sauerstoffregelventil (B10 mit der Bezeichnung OX) am Brennergriff. Öffnen Sie das Vorheiz-Sauerstoffventil (C26) am Schneidaufsatz. Stellen Sie den Sauerstoffregler (Teile A1-A21) auf den gewünschten Arbeitsdruck ein. Schließen Sie anschließend das Sauerstoffregelventil am Brennergriff. (Siehe Abbildungen E und L.)

12. Öffnen Sie das Acetylen-Regelventil (B10 mit AC-Kennzeichnung) am Brennergriff. Stellen Sie den Acetylenregler (Teile 1–17) auf den gewünschten Arbeitsdruck ein. Schließen Sie anschließend das Acetylen-Regelventil am Brennergriff.

(Siehe Abbildungen E und L.)

13. Halten Sie den Brennergriff (Teile B1-B11) in der einen Hand und das Feuerzeug (D9) in der anderen Hand. (Siehe Abbildung M.)

FIGURE M



14. Öffnen Sie das Acetylen-Regelventil (B10 mit AC - Etikett) um etwa eine Vierteldrehung und zünden Sie das aus der Düse (Teil D3,D6) austretende Acetyलगas.

WARNUNG Richten Sie die Düse beim Anzünden immer von anderen Personen weg. (Siehe Abbildungen L und M.)

15. Öffnen Sie das Acetylen-Regelventil (B10 mit AC-Etikett) langsam weiter , bis

der Rauch nachlässt und die Flamme leicht vom Ende der Düse (Teil D3, D6) wegspringt. (**Siehe Abbildung M.**)

16. Öffnen Sie das Sauerstoffregelventil (B10 mit der Bezeichnung OX) langsam, bis eine helle, neutrale Flamme entsteht. (Wenn die Flamme einen glatten inneren Kegel aufweist, wird die Flamme als neutral bezeichnet.) (**Siehe Abbildung N.**)

WARNUNG: Verwenden Sie stets eine geeignete Schweißerbrille oder Schweißerschutzbrille.

Beim Schweißen oder Schneiden einen Helm tragen.

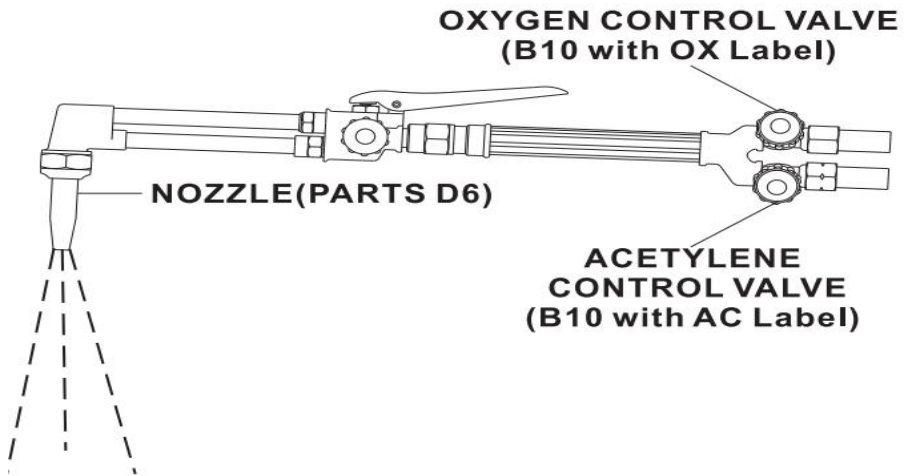


FIGURE N

18. Nach Abschluss der Schweiß- oder Schneidarbeiten das Sauerstoffregelventil (B10 mit OX-Kennzeichnung) schließen. Anschließend das Acetylenregelventil (B10 mit AC-Kennzeichnung) schließen.

HINWEIS: Die Umkehrung dieser Vorgehensweise kann zu Beschädigungen am Brennergriff (Teile B1-B11) führen. (Siehe Abbildung N.)

19. Schließen Sie beide Zylinderventile. (**Siehe Abbildung E.**)

20. Lassen Sie das Gas aus dem Sauerstoffregler (Teile A1-A21) ab, indem Sie das Sauerstoffregelventil (B10 mit der Aufschrift OX) öffnen. Wiederholen Sie diesen Schritt auf der Acetylenseite. (**Siehe Abbildung N.**)

21. Den Druck an den Acetylen- und Sauerstoffreglern durch Drehen der Druckeinstellschrauben (18, A18) gegen den Uhrzeigersinn ablassen. (**Siehe**

Abbildung E.)

INSPECTION, MAINTENANCE, AND CLEANING

1. **WARNUNG:** Stellen Sie sicher, dass das Schweißgerät abgekühlt ist und von den Sauerstoff- und Acetylenflaschen getrennt ist, bevor Sie Inspektions-, Wartungs- oder Reinigungsarbeiten durchführen.
 2. **Vor jedem Gebrauch** den allgemeinen Zustand des Schweißgeräts überprüfen. Auf lose Schrauben, Fehlausrichtung oder Blockierung beweglicher Teile, Risse oder Brüche, beschädigte Schweißschläuche (1A und 1B) sowie alle anderen Mängel achten, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen könnten. Im Falle eines Problems Lassen Sie das Problem vor der weiteren Verwendung beheben. Beschädigte Geräte dürfen nicht verwendet werden.
 3. Reinigen Sie die Düsen (Teile D3, D6) **regelmäßig mit dem Düsenreiniger (D7) von Schmutz und Ablagerungen. Achten Sie darauf, für jede Düse den Düsenreiniger in der richtigen Größe zu verwenden. (Siehe Montagezeichnung E.)**
 4. Zur Reinigung ein sauberes Tuch verwenden. Bei Bedarf kann ein mildes Reinigungsmittel verwendet werden. Gebraucht. Tauchen Sie keinen Teil des Schweißsets in Flüssigkeit.
- Verwenden Sie zum Reinigen des Schweißsets keine Lösungsmittel oder andere brennbare Stoffe.**

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

Der Hersteller bzw. Händler stellt die Teileliste und die Montagezeichnung in diesem Handbuch lediglich als Referenz zur Verfügung. Weder der Hersteller noch der Händler geben dem Käufer irgendeine Zusicherung oder Gewährleistung, dass er zur Durchführung von Reparaturen am Produkt oder zum Austausch von Teilen berechtigt ist. Tatsächlich gibt der Hersteller und/oder Händler ausdrücklich an, dass alle Reparaturen und der Austausch von Teilen von zertifizierten und lizenzierten Technikern und nicht vom Käufer durchgeführt werden sollten. Der Käufer übernimmt alle Risiken und Haftungen, die sich aus seinen Reparaturen am Originalprodukt oder an den Ersatzteilen dafür ergeben. oder die sich aus dem

Einbau von Ersatzteilen durch ihn oder sie ergeben.

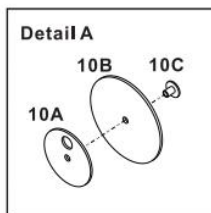
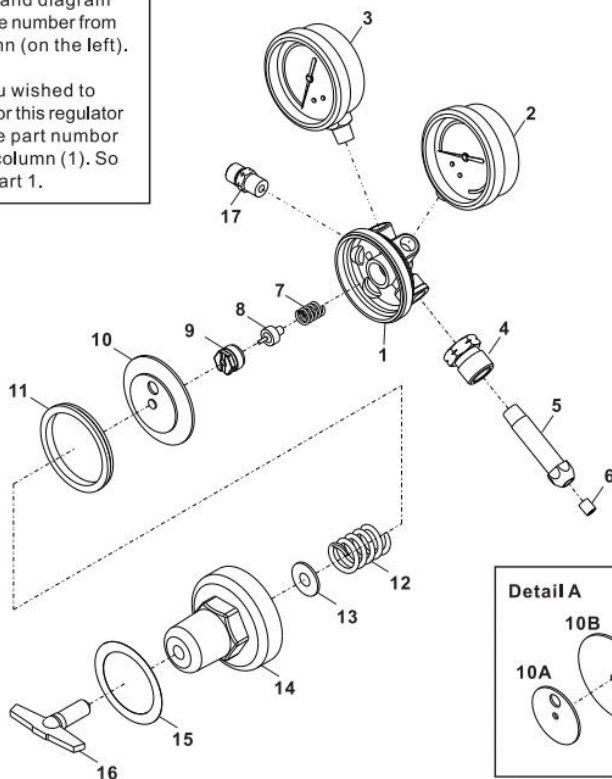
PARTS LIST AND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

NEIN.	BESCHREIBUNG	NEIN.	BESCHREIBUNG
1	Körper	10 A	D i Membranplatte
2	HPGauge(2,1"x400pe/2800kpa)(UL)	10 B	Membran
3	LPGage(2,1×30psi200kpa)	10 °C	Zentralisator
4	Einlassmutter (CGA510)	11	Dichtung
5	Einlassstutzen	12	Einstellfeder
6	Filter	13	Federknopf
7	Ventilfeder	14	Motorhaube
8	Ventil	15	Etikett
9	Düse	16	Einstellschraube
10	D i aphragm Assembly	17	„T“-Stange
			Äußerer A- Adapter

HINWEIS: Einige Teile werden nur zu Illustrationszwecken aufgeführt und dargestellt. und sind nicht einzeln als Ersatzteile erhältlich.

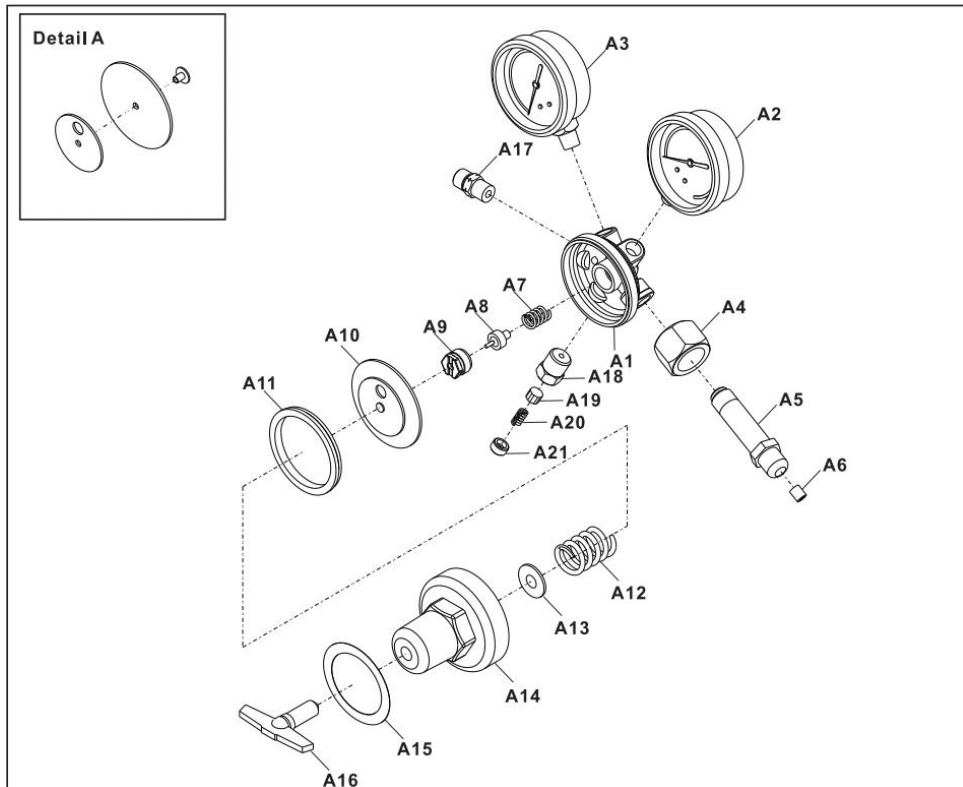
Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left).

For example: If you wished to order a Body for this regulator you'd take the part number from the No. column (1). So you'd order part 1.



PARTS LIST AND DIAGRAM 2-OXYGEN REGULATOR

Hinweis: Bei der Bestellung von Teilen anhand dieser Teileliste und des Diagramms nehmen Sie immer die Nummer aus der Spalte Nr. (links) und hängen ein A an den Anfang. Beispiel: Wenn Sie einen Filter für diesen Regler bestellen möchten, nehmen Sie die Teilenummer aus der Spalte Nr. (6) und fügen ein A am Anfang hinzu. Sie bestellen also Teil A6.



NEIN	BESCHREIBUNG	NEIN.	BESCHREIBUNG
A1	Körper	A11	Dichtung
A2	HPGauge	A12	Einstellfeder
A3	(2,1"x4000pe/28000kpa)(UL)	A13	Federknopf
A4	LPGauge (2,1 x 200 psi 1400 kPa)	A14	Bonne t
A5	Einlassmutter (CGA540)	A15	Etikett
A6	Einlassstutzen	A16	Einstellschraube
A7	Filter	A17	„T-Stange“
A8	Ventilfeder	A18	Steckdosenadapter
A9	Ventil	A19	Sicherheitskörper
A10	Düse	A20	Kindersitz
	Diaphragm Assembly		Sicherheitsfeder

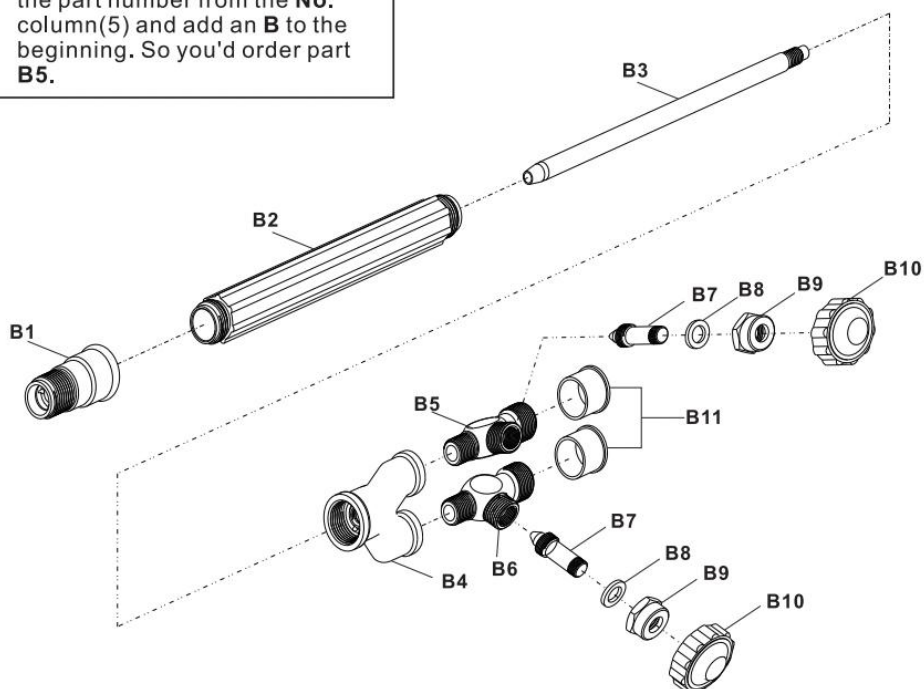
A10A	D i Membranplatte	A21	Sicherheitskappe
A10B	Membran		
A10C	Zentralisator		

HINWEIS: Einige Teile sind nur zu Illustrationszwecken aufgeführt und abgebildet. und sind nicht einzeln als Ersatzteile erhältlich.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suffix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.



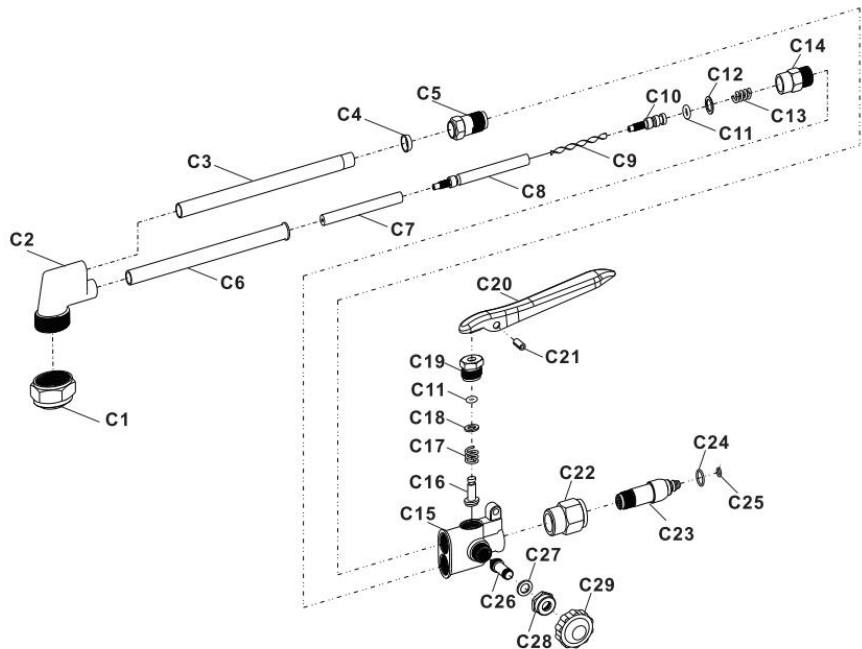
NEIN.	BESCHREIBUNG	NEIN	BESCHREIBUNG
B1	Taschenlampenkopf	B7	Ventilschaft
B2	Handhaben	B8	Waschmaschine
B3	Schlauch	B9	Nuss
B4	Schwanz	B10	Einstellknopf
B5	Sauerstoffventilgehäuse	B11	Abdeckung
B6	Gasventilgehäuse		

HINWEIS: Einige Teile sind nur zu Illustrationszwecken aufgeführt und abgebildet und sind nicht einzeln als Ersatzteile erhältlich.

PARTS LIST AND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Hinweis: Bei der Bestellung von Teilen aus dieser Teileliste und Diagramme nehmen immer die Zahl aus der Spalte Nr. (auf der linken Seite) und hängen ein Suffix C an den Anfang.

Beispiel: Wenn Sie einen Kopf für dieses Anbaugerät bestellen möchten, nehmen Sie die Teilenummer von der Nr. Spalte (2) und füge ein C am Anfang hinzu. Sie würden also Teil C 2 bestellen .



NEIN.	BESCHREIBUNG	NEIN	BESCHREIBUNG
C1	Spitzenmutter	C16	Ventil
C2	Kopf	C17	HP-Frühling
C3	Sauerstoffschlauch	G18	Waschmaschine
C4	Nuss	C19	Ventilkappe
C5	Ferule	C20	immer
C6	Kraftstoffleitung	C21	Spiralstift
C7	Innenrohr (A)	C22	Kupplungsmutter
C8	Innenschlauch (B)	C23	Kegelende
C9	Spiro	C24	O-Ring (groß)
C10	O-Ring	C25	O-Ring (klein)
C11	Innenrohr (C)	C26	Ventilschaft

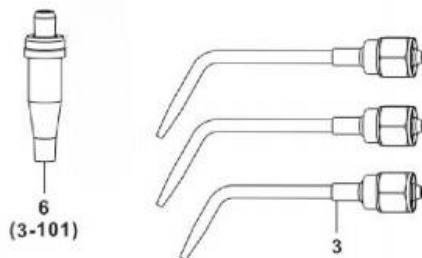
C12	Unterlegscheibe (Teflon)	C27	Waschmaschine
C13	Frühling	C28	Nuss
C14	Nuss	C29	Einstellknopf
C15	Körper		

HINWEIS: Einige Teile sind nur zu Illustrationszwecken aufgeführt und abgebildet und sind nicht einzeln als Ersatzteile erhältlich.

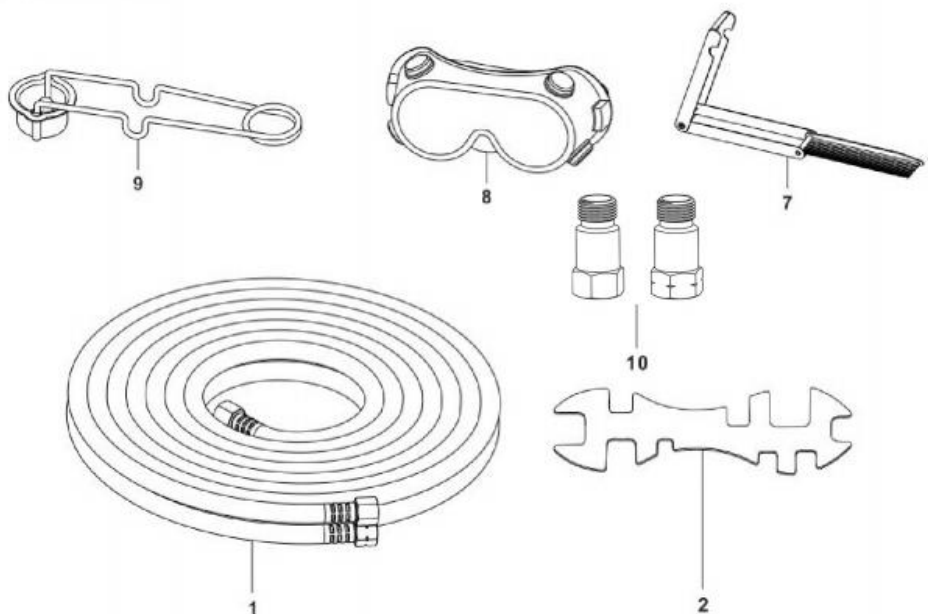
PARTS LIST AND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.



NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



NEIN.	Beschreibung	Menge	NEIN.	Beschreibung	Menge
-------	--------------	-------	-------	--------------	-------

1	Schweißschlauch	1	8	Schweißerbrille (getönt)	1
2	Schlüssel	1	9	Feuersteinfeuerzeug	1
3	Schweißdüse	3	10	88-3 Rückschlagventil	2
6	Schneiddüse	1			
7	Spitzenreiniger	1			

*OX- und AC-Schweißschläuche sind fest miteinander verbunden und nur als Set erhältlich. Um ein Set zu bestellen, geben Sie bitte die Teilenummer 1A/1B an.



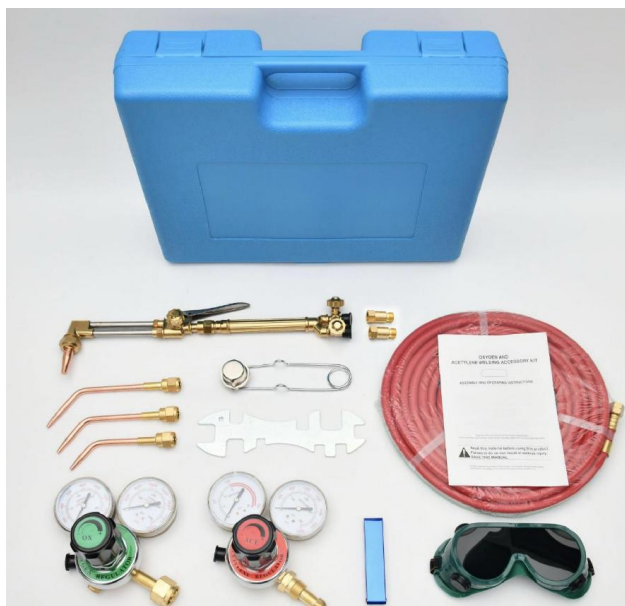


Upgrade · The Home Creator Way

Kit torcia per saldatura e taglio a gas

Modello: 1C016-0044

Modello: 1C016-0044



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

SAFETY INSTRUCTIONS

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

Avvertimento

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

SPECIFICATIONS

TEM	DESCRIZIONE
Impugnatura della torcia, regolatore di ossigeno e un regolatore di acetilene	Struttura interamente in ottone con finitura lucida.
Ugello da taglio	Ottone e acciaio. Leva dell'ossigeno cromata.
Ugello di saldatura e ugello di riscaldamento	Base in ottone con punta in rame
Dimensioni del tubo flessibile per saldatura	Due-15 F t .Lungo x1/4" I D Raccordi in gomma e ottone
Pulitore per punte	Lime in acciaio in custodia anodizzata
Accendipietre	Acciaio cromato con punta in selce

WORK AREA

- 1. Mantieni la tua area di lavoro pulita e ben illuminata** . Banchi di lavoro ingombri e zone buie aumentano il rischio di incidenti.
- 2. Non utilizzare utensili elettrici in atmosfere esplosive, come ad esempio in presenza di liquidi, gas o polveri infiammabili.** Gli utensili elettrici generano scintille che possono incendiare la polvere o i fumi.
- 3. Tenere lontani astanti, bambini e visitatori durante l'utilizzo di un utensile elettrico.** Le distrazioni possono causare la perdita di controllo. Proteggere le persone presenti nell'area di lavoro da detriti come schegge e scintille. Fornire barriere o schermi protettivi, se necessario.

PERSONAL SAFETY

- 1. Resta vigile. Fai attenzione a ciò che fai e usa il buon senso quando Utilizzo di utensili elettrici. Non utilizzare utensili elettrici se si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci.** Un attimo di disattenzione durante l'utilizzo di utensili elettrici può causare gravi lesioni personali.
- 2. Indossa un abbigliamento adeguato. Non indossare abiti larghi o gioielli. Tieni i capelli lunghi raccolti. Tieni capelli, vestiti e guanti lontani dalle parti in movimento.** Abiti larghi, gioielli o capelli lunghi possono impigliarsi nelle parti in movimento.

3. Evitare l'avvio accidentale . **Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione sia spento prima di collegare l'utensile.** Trasportare utensili elettrici con il dito sull'interruttore di alimentazione o collegare utensili elettrici con l'interruttore acceso aumenta il rischio di incidenti.
4. **Rimuovere le chiavi di regolazione prima di accendere l'utensile elettrico.** Una chiave o una chiave lasciata attaccata a una parte rotante dell'utensile elettrico può causare lesioni personali.
5. Non sporgerci eccessivamente. Mantieni **sempre una posizione stabile e un buon equilibrio.** Una posizione stabile e un buon equilibrio consentono un migliore controllo dell'utensile elettrico in situazioni impreviste.
6. **Utilizzare dispositivi di protezione individuale. Indossare sempre occhiali protettivi.** In base alle condizioni, è necessario utilizzare maschera antipolvere, scarpe antinfortunistiche antiscivolo, elmetto o protezioni per l'udito.

TOOL USE AND CARE

1. **Utilizzare morsetti (non inclusi) o altri metodi pratici per fissare e sostenere il pezzo in lavorazione su una piattaforma stabile .** Tenere il pezzo a mano o contro il corpo è instabile e può portare alla perdita di controllo.
2. **Non forzare l'utensile. Usa l'utensile corretto per l'applicazione.** L'utensile corretto svolgerà il lavoro meglio e in modo più sicuro alla velocità per cui è stato progettato.
3. **Non utilizzare l'utensile elettrico se l'interruttore di alimentazione non lo accende o non lo spegne.** Qualsiasi utensile che non può essere controllato tramite l'interruttore di alimentazione è pericoloso e deve essere sostituito.
4. **Scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa di corrente prima di effettuare qualsiasi regolazione, cambiare accessori o riporre l'utensile.** Tali misure di sicurezza preventive riducono il rischio di avviare accidentalmente l'utensile.
5. **Conservare gli attrezzi non in uso fuori dalla portata dei bambini e di altre persone non addestrate.** Gli attrezzi sono pericolosi nelle mani di utenti inesperti.
6. **Prenditi cura degli utensili. Mantieni gli utensili da taglio affilati e puliti.** Gli utensili ben mantenuti con un tagliente affilato hanno meno probabilità di incepparsi e sono più facili da controllare. Non utilizzare utensili danneggiati.

Contrassegna gli utensili danneggiati con l'etichetta "Non utilizzare" finché non vengono riparati.

7. Verificare la presenza di disallineamenti o inceppamenti delle parti mobili, rotture di componenti e qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento dell'utensile. In caso di danni, far riparare l'utensile prima dell'uso. Molti incidenti sono causati da utensili mal tenuti.

7. Utilizzare solo accessori consigliati dal produttore per il proprio modello. Gli accessori adatti a un utensile potrebbero risultare pericolosi se utilizzati su un altro.

SERVICE

1. La manutenzione degli utensili deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato. Interventi di manutenzione o riparazione effettuati da personale non qualificato potrebbero comportare un rischio di infortunio.

2. Quando si esegue la manutenzione di un utensile, utilizzare solo parti di ricambio identiche. Seguire

Seguire le istruzioni contenute nella sezione "Ispezione, manutenzione e pulizia" di questo manuale. L'utilizzo di parti non autorizzate o la mancata osservanza delle istruzioni di manutenzione possono comportare il rischio di scosse elettriche o lesioni.

SPECIFIC SAFETY RULES

1. Mantenete intatte le etichette e le targhette del kit di saldatura per impieghi gravosi . Queste contengono informazioni importanti. Se sono illeggibili o mancanti, contattate Harbor Freight Tools per richiederne la sostituzione.

2. Mantenere un ambiente di lavoro sicuro . Mantenere l'area di lavoro ben illuminata. Assicurarsi che vi sia uno spazio di lavoro circostante adeguato. Mantenere sempre l'area di lavoro libera da ostacoli, grasso, olio, rifiuti e altri detriti.

3. Prevenire lesioni e ustioni agli occhi. Indossare e utilizzare indumenti e dispositivi di protezione individuale riduce il rischio di lesioni. Indossare occhiali di sicurezza antiurto omologati ANSI con un casco da saldatura dotato di una lente

con grado di protezione minimo di numero 10. Indossare leggings in pelle, scarpe o stivali ignifughi quando si utilizza questo prodotto. Non indossare pantaloni con risvolti, camicie con tasche aperte o qualsiasi indumento che possa raccogliere e trattenere metallo fuso o scintille. Mantenere gli indumenti privi di grasso, olio, solventi o qualsiasi sostanza infiammabile. Indossare guanti isolanti asciutti e indumenti protettivi. Indossare un copricapo omologato per proteggere la testa e il collo. Utilizzare grembiuli, mantelline, maniche, coprispalle e bavaglini progettati e approvati per le procedure di saldatura e taglio. Quando si salda o si taglia sopra la testa o in spazi confinati, indossare tappi auricolari ignifughi o cuffie antirumore per impedire alle scintille di entrare nelle orecchie.

4. Prevenire gli incendi accidentali. Rimuovere qualsiasi materiale combustibile dall'area di lavoro. Quando possibile, spostare il lavoro in un luogo ben lontano dai materiali combustibili. Se lo spostamento non è possibile, proteggere i materiali combustibili con una copertura realizzata in materiale ignifugo. Rimuovere o mettere in sicurezza tutti i materiali combustibili entro un raggio di 10 metri (35 piedi) intorno all'area di lavoro. Utilizzare un materiale ignifugo per coprire o bloccare tutte le porte, finestre, crepe e altre aperture aperte. Racchiudere l'area di lavoro con schermi ignifughi portatili. Proteggere pareti, soffitti, pavimenti, ecc. combustibili da scintille e calore con coperture ignifughe. Se si lavora su una parete, un soffitto, ecc. in metallo, impedire l'accensione di materiali combustibili dall'altro lato spostandoli in un luogo sicuro. Se lo spostamento dei materiali combustibili non è possibile, designare una persona che funga da guardia antincendio, munita di estintore, durante il processo di saldatura e per almeno mezz'ora dopo il completamento della saldatura. Non saldare o tagliare su materiali che presenta un rivestimento combustibile o una struttura interna combustibile, come pareti o soffitti, senza un metodo approvato per eliminare il pericolo. Non smaltire le scorie calde in contenitori che contengono materiali combustibili. **TENERE UN ESTINTORE A PORTATA DI MANO E SAPERE COME USARLO. TENERE A PORTATA DI MANO UN ESTINTORE DI TIPO A, B O C.** Dopo la saldatura o il taglio, Eseguire un esame approfondito per rilevare eventuali segni di incendio. Tenere presente che fumo o fiamme facilmente visibili potrebbero non essere presenti per un certo periodo di tempo dopo l'inizio dell'incendio. Non saldare o tagliare in atmosfere contenenti sostanze pericolose. Gas, vapori, liquidi e polveri reattivi o infiammabili. Garantire un'adeguata

ventilazione nelle aree di lavoro per evitare l'accumulo di gas, vapori e polveri infiammabili. Non applicare calore a un contenitore che ha contenuto una sostanza sconosciuta o un materiale combustibile il cui contenuto, se riscaldato, può produrre vapori infiammabili o esplosivi. Pulire e spurgare i contenitori prima di applicare calore. Ventilare i contenitori chiusi, compresi i getti, prima del preriscaldamento, della saldatura o del taglio.

8. Evitare la sovraesposizione a fumi e gas . Tenere sempre la testa lontana dai fumi. Non respirare i fumi. Utilizzare una ventilazione adeguata o un sistema di aspirazione, o entrambi, per tenere fumi e gas lontani dalla zona di respirazione e dall'area circostante. In caso di ventilazione insufficiente, far prelevare un campione d'aria da un tecnico qualificato per determinare la necessità di misure correttive. Utilizzare la ventilazione meccanica per migliorare la qualità dell'aria. Se i controlli ingegneristici non sono fattibili, utilizzare un respiratore approvato. Lavorare in un'area confinata solo se ben ventilata o indossando un respiratore ad aria compressa. Seguire le linee guida OSHA per i limiti di esposizione consentiti (PEL) per vari fumi e gas. Seguire le raccomandazioni dell'American Conference of Governmental Industrial Hygienists per i valori limite di soglia (TLV) per fumi e gas. Far controllare l'operazione e la qualità dell'aria da uno specialista riconosciuto in igiene industriale o servizi ambientali e fargli formulare raccomandazioni per la specifica situazione di saldatura o taglio.

!AVVERTIMENTO



PERICOLO DI INALAZIONE:

La saldatura e il taglio al plasma producono fumi tossici.

L'esposizione ai fumi di scarico della saldatura o del taglio al plasma può aumentare il rischio di sviluppare alcuni tipi di cancro, come il cancro della laringe e il cancro ai polmoni. Inoltre, alcune malattie che potrebbero essere collegate all'esposizione ai fumi di scarico della saldatura o del taglio al plasma sono:

- Insorgenza precoce del morbo di Parkinson ·Malattie cardiache ·Ulcere
- Danni agli organi riproduttivi ·Danni ai reni
- Infiammazione dell'intestino tenue o dello stomaco
- Danni renali ·Malattie respiratorie come

enfisema, bronchite, o polmonite. Utilizzare ventilazione naturale o forzata e indossare un respiratore approvato dal NIOSH per proteggersi dai fumi prodotti e ridurre il rischio di sviluppare le suddette malattie.

6. Tenere sempre i tubi flessibili per saldatura (1A o 1B) lontani dalle parti mobili dell'utensile. Prima di ogni utilizzo, esaminare i tubi flessibili per saldatura per verificare la presenza di tagli, bruciature o aree usurate. In caso di danni, sostituire immediatamente i tubi flessibili per saldatura. Non riparare o rattoppare mai i tubi flessibili per saldatura.

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

8. Corretta cura delle bombole . Fissare le bombole a un carrello, a una parete o a un palo per evitare che cadano. Tutte le bombole devono essere utilizzate e conservate in posizione verticale. Non far cadere o urtare mai una bombola. Non utilizzare bombole ammaccate. Utilizzare i tappi di protezione delle bombole durante il trasporto o lo stoccaggio. Le bombole vuote devono essere conservate in aree designate e chiaramente contrassegnate con la dicitura "vuote".

9. Non utilizzare mai olio o grasso su connettori di ingresso, connettori di uscita o valvole delle bombole. Mantenere i regolatori liberi da grasso/olio.

10. Utilizzare sempre valvole di non ritorno sulla torcia e sul regolatore . Ciò riduce notevolmente la possibilità di miscelazione dei gas nel regolatore o nel tubo flessibile.

11. La pressione di esercizio del regolatore di acetilene NON deve MAI

essere impostata al di sopra di 15 PSI.

12. Devono essere presenti DUE O-ring (C24, C25) sull'estremità conica (C23). L'assenza di uno dei due O-ring può provocare un ritorno di fiamma all'interno dell'impugnatura della torcia o dell'accessorio di taglio.

13. Per l'accessorio di taglio, ispezionare le superfici di appoggio coniche sulla punta e nella testa della torcia . Far ripristinare la superficie di appoggio se presenta ammaccature da un tecnico qualificato. ricci, o si brucia. Una superficie di seduta inadeguata può provocare un ritorno di fiamma o un'esplosione.

14. Ritorno di fiamma e fiammata . Quando la fiamma si spegne con un forte "pop", Si chiama ritorno di fiamma. Il ritorno di fiamma può essere causato da (1) l'utilizzo della torcia a pressioni inferiori a quelle richieste per la punta utilizzata, (2) toccando la punta contro il pezzo in lavorazione , (3) surriscaldamento della punta, o (4) un'ostruzione nella punta. Se si verifica un ritorno di fiamma, Chiudere le valvole dell'impugnatura della torcia (prima l'ossigeno). e dopo aver posto rimedio alla causa, riaccendi la torcia. Il ritorno di fiamma è una condizione che si verifica quando la fiamma torna indietro nella torcia e brucia all'interno con un sibilo o uno stridio acuto. Se si verifica un ritorno di fiamma, chiudere le valvole dell'impugnatura della torcia (prima l'ossigeno), IMMEDIATAMENTE. Il flashback generalmente indica un problema che deve essere riparato. Una punta intasata, Il malfunzionamento delle valvole o una pressione errata di acetilene/ossigeno potrebbero causare un ritorno di fiamma . Assicurarsi di individuare la causa prima di riaccendere la torcia.

15. AVVERTENZA Questo prodotto, se utilizzato per la saldatura e applicazioni simili, contiene o produce una sostanza chimica nota allo Stato della California come causa di cancro e difetti alla nascita (o altri danni riproduttivi). (Codice sanitario e di sicurezza della California 25249.5 e seguenti).

16. AVVERTENZA I componenti in ottone di questo prodotto contengono piombo, una sostanza chimica nota allo Stato della California per causare difetti alla nascita (o altri danni riproduttivi). (Codice sanitario e di sicurezza della California 25249.5 e seguenti).

1. ATTENZIONE! Le seguenti istruzioni si riferiscono esclusivamente all'uso con gas acetilene.

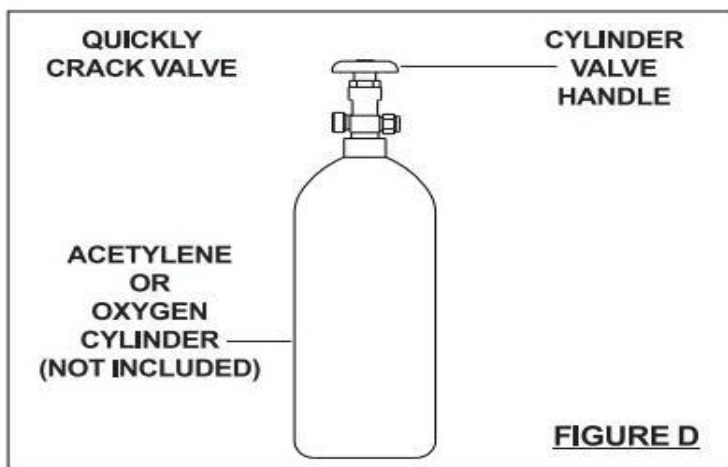
Non utilizzare altri gas combustibili.

2. Assicurarsi di fissare le bombole (come indicato nella sezione Norme di sicurezza specifiche).

3. Posizionandosi di lato, "aprire leggermente" ciascuna valvola della bombola.

"Aprire leggermente" significa aprire e chiudere rapidamente la valvola, consentendo al gas di fuoriuscire e pulendo la valvola da eventuali corpi estranei.

Se si riscontra la presenza di olio o grasso, interrompere l'utilizzo della bombola e contattare immediatamente il fornitore. (Vedere Figura D.)



7. Collegare il regolatore di ossigeno VERDE (parti A1-A21) alla bombola di ossigeno. Quindi collegare il regolatore di acetilene ROSSO (parti 1-17) alla bombola di acetilene. Assicurarsi che siano serrati nella direzione corretta (normalmente, in senso orario per l'ossigeno e in senso antiorario per l'acetilene).

NON UTILIZZARE NASTRO SIGILLANTE PER FILETTATURE. (Vedi Figura E.)

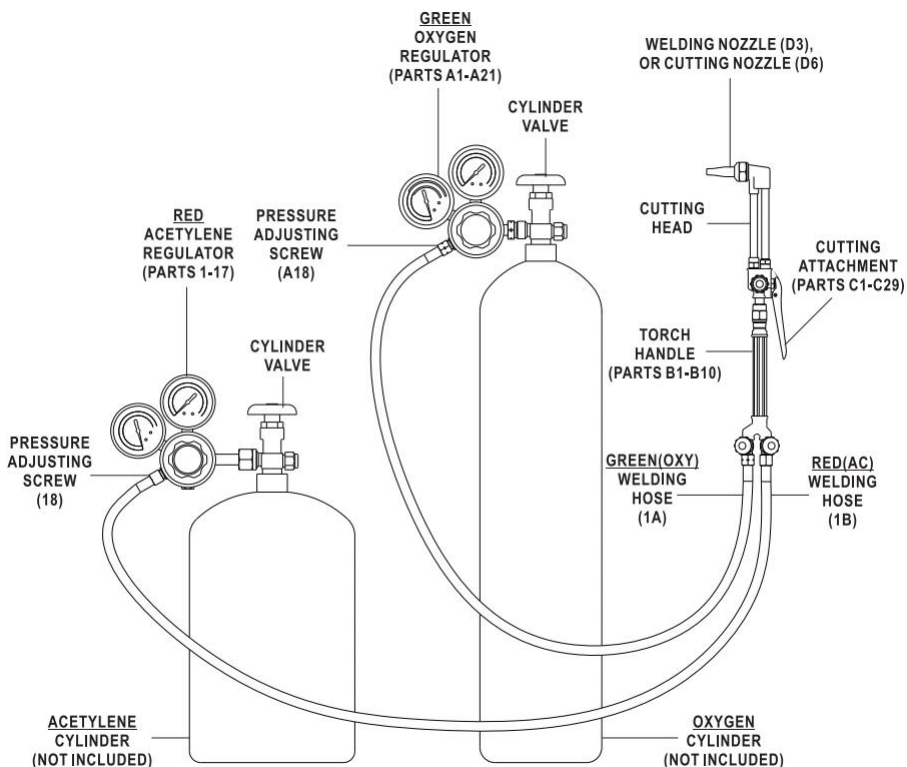


FIGURE E

5. **IMPORTANTE!** La vite di regolazione della pressione (18) sul regolatore di acetilene e la vite di regolazione della pressione (A18) sul regolatore di ossigeno devono essere ruotate in senso antiorario per scaricare la pressione sui diaframmi del regolatore prima di aprire le valvole della bombola. Se ciò non viene fatto, La pressione proveniente dai cilindri può danneggiare i diaframmi e rendere i regolatori inutilizzabili.

6. Collegare i tubi flessibili di saldatura VERDE e ROSSO (1A e 1B) ai collegamenti appropriati sull'impugnatura della torcia (parti B1-B11).

AVVERTENZA: Se si riscontrano tracce di olio o grasso, non utilizzare il prodotto. Contattare immediatamente il fornitore di gas. (Vedi Figura F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

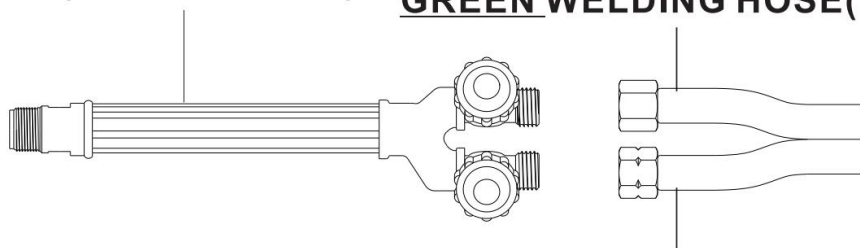


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

10. Collegare l'accessorio di taglio (parti C1-C27) all'impugnatura della torcia (parti B1-B10). Controllare sempre l'estremità conica (C23) e il dado di accoppiamento (C22) per eventuali danni o tracce di olio. In caso di presenza di tali danni, interrompere l'uso e contattare il fornitore di gas.

AVVERTENZA Assicurarsi che i due O-ring (C24, C25) non siano danneggiati o mancanti, altrimenti i gas si mescoleranno all'interno dell'impugnatura della torcia (parti B1-B10) e provocheranno ritorni di fiamma o fiammate indesiderate. (Vedere le figure G e H.)

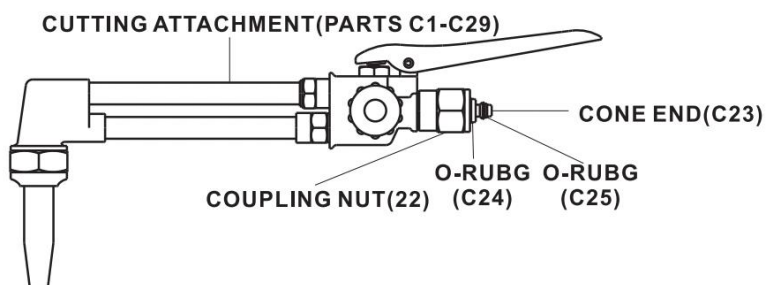
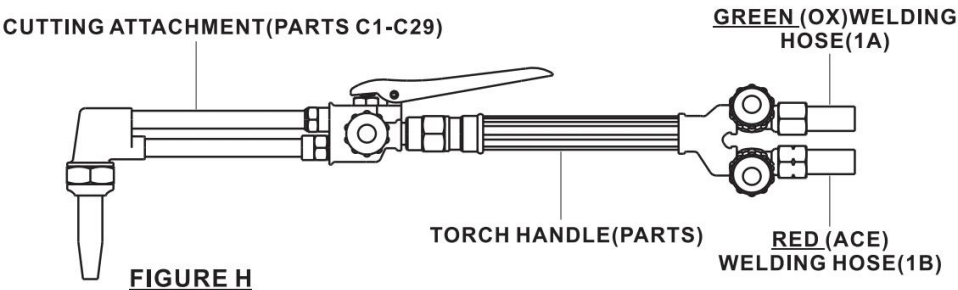


FIGURE G



8. Verificare la presenza di perdite nei collegamenti. Regolare il regolatore di acetilene (parti 1-17) e il regolatore di ossigeno (parti A1-A21) alla loro normale pressione di esercizio. Utilizzare una soluzione di rilevamento perdite approvata per verificare la presenza di perdite nei tubi flessibili di saldatura (1A e 1B) e nei collegamenti delle valvole delle bombole. Se si riscontrano perdite, serrare ulteriormente i dadi.

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

AVVERTENZA: NON impostare MAI il regolatore di acetilene (parti 1-17) a una pressione di erogazione superiore a 15 PSI. (Vedere le figure I, J e K.)

TABELLA DEI CONSIGLI DI SALDATURA

Spessore del metallo	Dimensioni della punta	Pressione dell'ossigeno PS1.G.		Pressione dell'acetilene PSIG	
		Min	Massimo		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

FIGURA I *Inclusa

**TABELLA DI RISCALDAMENTO A FIAMMA MULTIPLA
OSSIACETILENICA**

Dimensioni della punta	Acetilene Pressione Allineare PSIG	Ossigeno Pressione Allineare PS1.G.	Acetilene Piedi cubi all'ora		Ossigeno piedi cubi all'ora	
			Min.	Massimo	Min.	Massimo.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

FIGURA J

PER OSSIACETILENE

Spessore del metallo	Dimensioni dell'ugello	Pressione dell'ossigeno PSIG.		Pressione dell'acetilene PSIG	
		Min.	Massimo.	Min.	Massimo.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

FIGURA K *Inclusa

9. Per determinare la pressione corretta del regolatore di acetilene (parti 1-17) e la pressione del regolatore di ossigeno (parti A1-A21) per la regolazione della fiamma neutra, fare riferimento alle figure 1 e K.

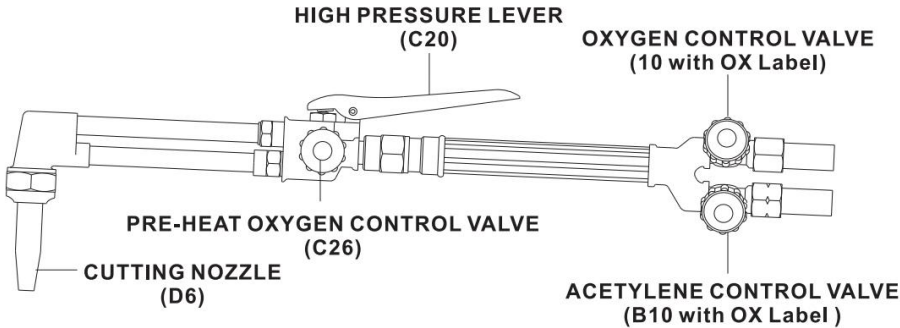


FIGURE L

10. A seconda dell'utilizzo, fissare l'ugello di taglio (D6) o l'ugello di saldatura (D3) all'accessorio di taglio (parti C1-C29). **(Vedere la Figura L.)**

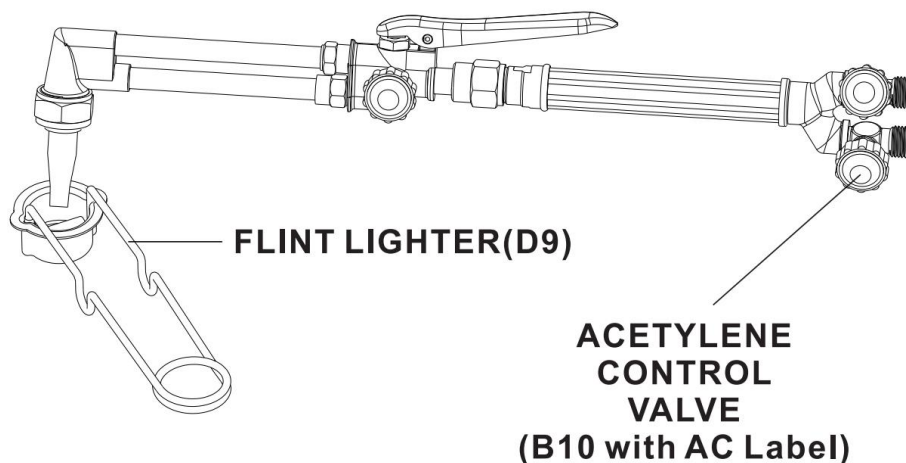
11. Aprire la valvola di controllo dell'ossigeno (B10 con etichetta OX) sull'impugnatura della torcia. Aprire la valvola di preriscaldamento dell'ossigeno (C26) sull'accessorio di taglio. Regolare il regolatore di ossigeno (parti A1-A21) alla pressione di lavoro desiderata. Quindi, chiudere la valvola di controllo dell'ossigeno sull'impugnatura della torcia. (Vedere le figure E e L.)

12. Aprire la valvola di controllo dell'acetilene (B10 con etichetta AC) sull'impugnatura della torcia. Regolare il regolatore di acetilene (parti 1-17) alla pressione di lavoro desiderata. Quindi, chiudere la valvola di controllo dell'acetilene sull'impugnatura della torcia.

(Vedi figure E e L.)

13. Tenere l'impugnatura della torcia (parti B1-B11) in una mano e l'accendino a pietra focaia (D9) nell'altra. (Vedere la figura M.)

FIGURE M



14. Aprire la valvola di controllo dell'acetilene (B10 con etichetta AC) di circa 1/4 di giro e accendere il gas acetilene che fuoriesce dall'ugello (parti D3, D6).

AVVERTENZA Quando si accende, puntare sempre l'ugello lontano da altre persone. (Vedi figure L e M.)

15. Aprire lentamente la valvola di controllo dell'acetilene (B10 con etichetta AC) fino a quando il fumo si dirada e la fiamma si allontana leggermente dall'estremità

dell'ugello (parti D3, D6). (**Vedere Figura M.**)

16. Aprire lentamente la valvola di controllo dell'ossigeno (B10 con etichetta OX) fino a raggiungere una fiamma neutra brillante. (Se la fiamma presenta un cono interno liscio, si dice che la fiamma è neutra.) (**Vedere Figura N.**)

AVVERTENZA Utilizzare sempre occhiali o dispositivi di protezione per saldatura adeguati
casco durante la saldatura o il taglio.

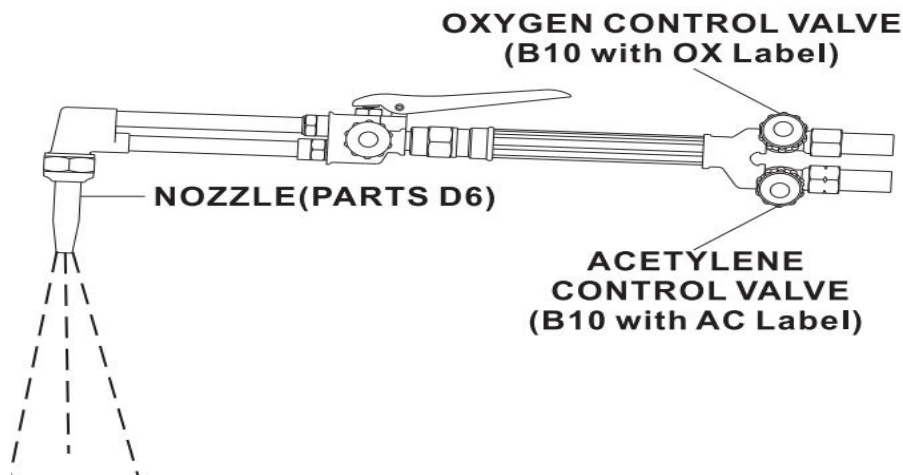


FIGURE N

18. Una volta completata la saldatura o il taglio, chiudere la valvola di controllo dell'ossigeno (B10 con etichetta OX). Quindi , chiudere la valvola di controllo dell'acetilene (B10 con etichetta AC).

NOTA: L'inversione di questa procedura potrebbe causare danni all'impugnatura della torcia (parti B1-B11). (Vedere Figura N.)

19. Chiudere entrambe le valvole dei cilindri. (**Vedere Figura E.**)

20. Scaricare il gas dal regolatore di ossigeno (parti A1-A21) aprendo la valvola di controllo dell'ossigeno (B10 con etichetta OX). Ripetere questo passaggio sul lato dell'acetilene. (**Vedi Figura N.**)

21. Rilasciare la pressione sui regolatori di acetilene e ossigeno ruotando le relative viti di regolazione della pressione (18, A18) in senso antiorario. (**Vedi Figura E.**)

INSPECTION, MAINTENANCE, AND CLEANING

1. **AVVERTENZA** Assicurarsi che il kit di saldatura sia freddo al tatto e scollegato dalle bombole di ossigeno e acetilene prima di eseguire qualsiasi procedura di ispezione, manutenzione o pulizia.
2. **PRIMA DI OGNI UTILIZZO** , ispezionare le condizioni generali del Kit di saldatura. Verificare la presenza di viti allentate, disallineamenti o blocchi delle parti mobili, parti incrinate o rotte, tubi di saldatura danneggiati (1A e 1B) e qualsiasi altra condizione che possa comprometterne il funzionamento sicuro. In caso di problemi, il problema deve essere risolto prima di un ulteriore utilizzo. Non utilizzare apparecchiature danneggiate.
3. **Periodicamente** , utilizzare il pulitore per ugelli (D7) per rimuovere sporco e detriti dagli ugelli (parti D3, D6). Assicurarsi di utilizzare il pulitore per ugelli della misura corretta per ciascun ugello. (Vedere lo schema di montaggio E.)
4. **PER PULIRE**, utilizzare un panno pulito. Se necessario, è possibile utilizzare un detergente delicato. Usato. Non immergere alcuna parte del kit di saldatura in liquidi.

Non utilizzare solventi o altri agenti infiammabili per pulire il kit di saldatura.

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

Il produttore e/o il distributore hanno fornito l'elenco delle parti e lo schema di montaggio in questo manuale solo come strumento di riferimento. Né il produttore né il distributore rilasciano alcuna dichiarazione o garanzia di alcun tipo all'acquirente che egli o ella sia qualificato per effettuare riparazioni al prodotto o che egli o ella sia qualificato per sostituire parti di il prodotto. Infatti, il produttore e/o il distributore dichiarano espressamente che tutte le riparazioni e le sostituzioni di parti devono essere effettuate da tecnici certificati e autorizzati, e non dall'acquirente. L'acquirente si assume tutti i rischi e le responsabilità derivanti dalle riparazioni effettuate sul prodotto originale o sulle parti di ricambio dello stesso, o derivanti dall'installazione di parti di ricambio.

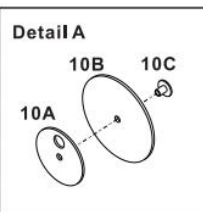
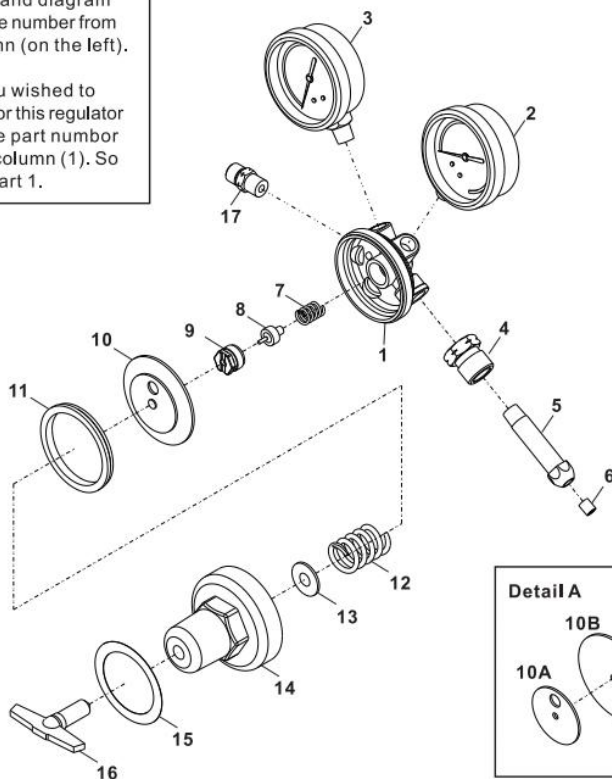
PARTS LIST AND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

NO.	DESCRIZIONE	NO.	DESCRIZIONE
1	Corpo	10 A	Piastra a diaframma
2	Manometro	10 B	Diaframma
3	HP(2,1"x400pe/2800kpa)(UL)	10 °C	Centralizzatore
4	Manometro LP(2,1×30psi200kpa)	11	Guarnizione
5	Dado di ingresso (CGA510)	12	molla di regolazione
6	Rubinetto di ingresso	13	Pulsante a molla
7	Filtro	14	Cofano
8	Molla della valvola	15	Etichetta
9	Valvola	16	Vite di regolazione a "T"
10	Ugello	17	Adattatore esterno A
	Gruppo diaframma		

NOTA: Alcune parti sono elencate e mostrate solo a scopo illustrativo, e non sono disponibili singolarmente come pezzi di ricambio.

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left).

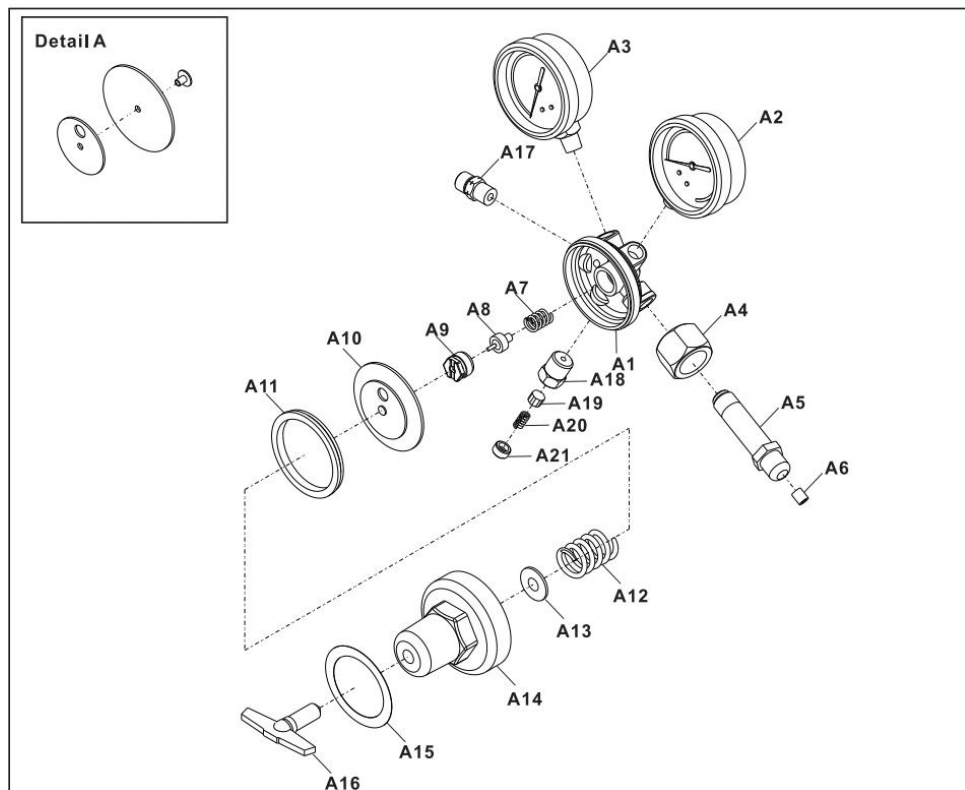
For example: If you wished to order a Body for this regulator you'd take the part number from the No. column (1). So you'd order part 1.



PARTS LIST AND DIAGRAM 2-OXYGEN REGULATOR

Nota: quando si ordinano i pezzi da questo elenco e schema, prendere sempre il numero dalla colonna "N." (a sinistra) e aggiungere il suffisso "A" all'inizio.

Ad esempio: se voleste ordinare un filtro per questo regolatore, prendereste il codice articolo dalla colonna N. (6) e aggiungereste una A all'inizio. Quindi ordinereste il codice articolo A6.



NO	DESCRIZIONE	NO.	DESCRIZIONE
A1	Corpo	A11	Guarnizione
A2	Manometro HP (2,1"x4000pe/28000kpa)(UL)	A12	molla di regolazione
A3	Manometro GPL (2,1x200 psi 1400 kPa)	A13	Pulsante a molla
A4	Dado di ingresso (CGA540)	A14	Bonnet
A5	Rubinetto di ingresso	A15	Etichetta
A6	Filtro	A16	Vite di regolazione "T"Barra
A7	Molla della valvola	A17	Adattatore di presa
A8	Valvola	A18	Corpo di sicurezza
A9	Ugello	A19	Seggiolino di sicurezza
A10	Gruppo diaframma	A20	Molla di sicurezza

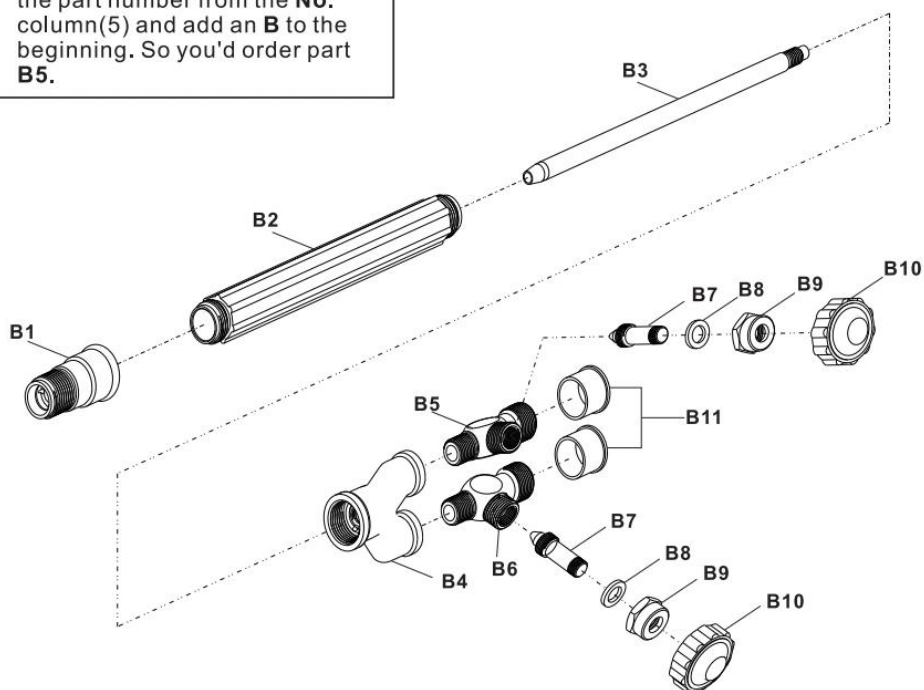
A10A	Piastra a diaframma	A21	Cappuccio di sicurezza
A10B	Diaframma		
A10C	Centralizzatore		

NOTA: Alcune parti sono elencate e mostrate solo a scopo illustrativo, e non sono disponibili singolarmente come pezzi di ricambio.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suffix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.

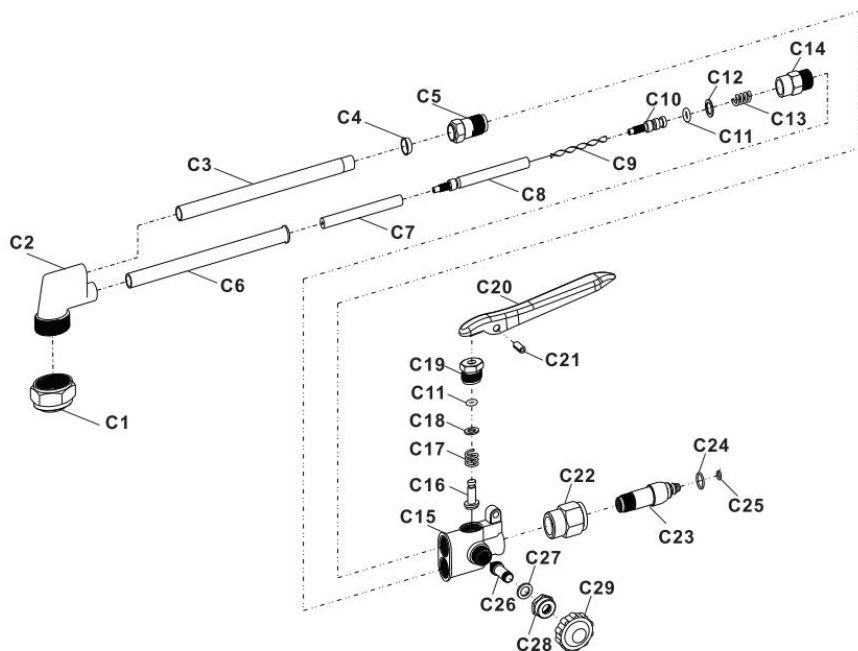


NO.	DESCRIZIONE	NO	DESCRIZIONE
B1	Testa a torcia	B7	Stelo della valvola
B2	Maniglia	B8	Rondella
B3	Tubo interno	B9	Noce
B4	Coda	B10	Manopola di regolazione
B5	Corpo valvola ossigeno	B11	Copertina
B6	Corpo valvola gas		

NOTA: Alcuni componenti sono elencati e mostrati solo a scopo illustrativo e non sono disponibili singolarmente come pezzi di ricambio.

PARTS LIST AND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Nota: quando si ordinano parti da questo elenco di parti e il diagramma prende sempre il numero dalla colonna N. (a sinistra) e aggiunge un suffisso C all'inizio. Ad esempio: se volessi ordinare una testa per questo accessorio, dovresti prendere il numero di parte dal n. colonna (2) e aggiungi una C all'inizio. Quindi dovresti ordinare la parte C 2 .



NO.	DESCRIZIONE	NO	DESCRIZIONE
C1	Punta del dado	C16	Valvola
C2	Testa	C17	Molla HP
C3	Tubo per l'ossigeno	G18	Rondella
C4	Noce	C19	Tappo valvola
C5	Ferula	C20	mai
C6	Tubo del carburante	C21	Spillo a spirale
C7	interno (A)	C22	Dado di accoppiamento
C8	Camera d'aria (B)	C23	Estremità conica
C9	Spiro	C24	O-Ring (Grande)
C10	O-ring	C25	O-ring (piccolo)
C11	interno (C)	C26	Stelo della valvola

C12	Rondella (Teflon)	C27	Rondella
C13	Primavera	C28	Noce
C14	Noce	C29	Manopola di regolazione
C15	Corpo		

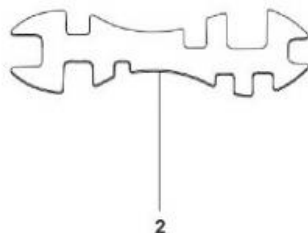
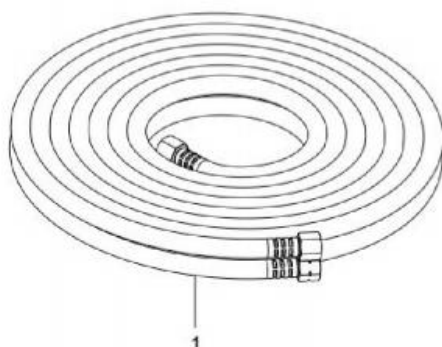
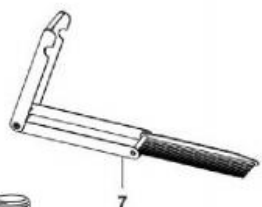
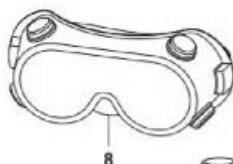
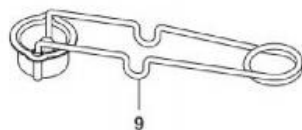
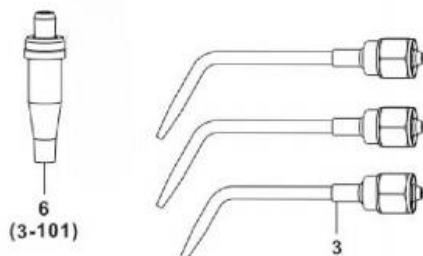
NOTA: Alcuni componenti sono elencati e mostrati solo a scopo illustrativo e non sono disponibili singolarmente come pezzi di ricambio.

PARTS LISTAND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.

NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



NO.	Descrizione	Quantità	NO.	Descrizione	Quantità
-----	-------------	----------	-----	-------------	----------

1	Tubo flessibile per saldatura	1	8	Occhiali da saldatore (sfumati)	1
2	Chiave	1	9	Accendino a pietra focaia	1
3	Ugello di saldatura	3	10	Valvola di ritegno 88-3	2
6	Ugello da taglio	1			
7	Pulitore per punte	1			

*I tubi flessibili per saldatura OX e AC sono collegati tra loro e sono disponibili solo in set. Per ordinare il set, specificare il codice articolo 1A/1B.





Upgrade · The Home Creator Way

Kit de soplete de soldadura y corte a gas

Modelo: 1C016-0044

Modelo: 1C016-0044



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

SAFETY INSTRUCTIONS

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

Advertencia

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

SPECIFICATIONS

TEM	DESCRIPCIÓN
-----	-------------

Mango de soplete, regulador de oxígeno y un regulador de acetileno	Fabricación totalmente en latón con acabado pulido.
Boquilla de corte	Latón y acero. Palanca de oxígeno cromada.
Boquilla de soldadura y boquilla de calentamiento	Base de latón con punta de cobre.
Tamaño de la manguera de soldadura	Dos de 15 pies de largo x 1/4" de diámetro interior Accesorios de caucho y latón
Limpiador de puntas	Limas de acero en un estuche anodizado
Encendedor de pedernal	Acero cromado con punta de sílex.

WORK AREA

1. **Mantén tu área de trabajo limpia y bien iluminada** . Los bancos desordenados y las áreas oscuras propician los accidentes.
2. **No utilice herramientas eléctricas en atmósferas explosivas, como en presencia de líquidos, gases o polvo inflamables.** Las herramientas eléctricas generan chispas que pueden encender el polvo o los vapores.
3. **Mantenga alejados a los transeúntes, niños y visitantes mientras utiliza una herramienta eléctrica.** Las distracciones pueden provocar la pérdida de control. Proteja a los demás en el área de trabajo de escombros como virutas y chispas. Coloque barreras o protectores según sea necesario.

PERSONAL SAFETY

1. Mantente alerta. Observa **lo que haces y usa el sentido común cuando...**
Manejo de herramientas eléctricas. No utilice herramientas eléctricas si está cansado o bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos. Un momento de distracción al usar herramientas eléctricas puede provocar lesiones personales graves.
2. **Vístase adecuadamente. No use ropa suelta ni joyas. Recójase el cabello largo. Mantenga el cabello, la ropa y los guantes alejados de las partes**

móviles. La ropa suelta, las joyas o el cabello largo pueden engancharse en las partes móviles.

3. Evite el arranque accidental . **Asegúrese de que el interruptor de encendido esté apagado antes de enchufar la herramienta.** Transportar herramientas eléctricas con el dedo sobre el interruptor de encendido, o enchufarlas con el interruptor encendido, aumenta el riesgo de accidentes.

4. **Retire las llaves o herramientas de ajuste antes de encender la herramienta eléctrica.** Si una llave o herramienta queda acoplada a una parte giratoria de la herramienta, podría causar lesiones personales .

5. **No se estire demasiado. Mantenga una postura y un equilibrio adecuados en todo momento.** Una postura y un equilibrio adecuados permiten un mejor control de la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.

6. **Utilice equipo de seguridad. Use siempre protección ocular.** Se debe usar mascarilla antipolvo, calzado de seguridad antideslizante, casco o protección auditiva según las condiciones.

TOOL USE AND CARE

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

2. **No fuerce la herramienta. Utilice la herramienta adecuada para su aplicación.** La herramienta correcta realizará el trabajo mejor y de forma más segura a la velocidad para la que fue diseñada.

3. **No utilice la herramienta eléctrica si el interruptor de encendido no la enciende ni la apaga.** Cualquier herramienta que no pueda controlarse con el interruptor de encendido es peligrosa y debe reemplazarse.

4. **Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente antes de realizar ajustes, cambiar accesorios o guardar la herramienta.** Estas medidas de seguridad preventivas reducen el riesgo de que la herramienta se encienda accidentalmente.

5. **Guarde las herramientas que no utilice fuera del alcance de los niños y de otras personas sin experiencia.** Las herramientas son peligrosas en manos de

usuarios inexpertos.

6. Mantenga las herramientas con cuidado. Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias. Las herramientas bien mantenidas y con un filo afilado tienen menos probabilidades de atascarse y son más fáciles de controlar. No utilice una herramienta dañada. Etiquete las herramientas dañadas con la leyenda "No usar" hasta que sean reparadas.

7. Compruebe si hay desalineación o atasco de las piezas móviles, roturas de piezas o cualquier otra condición que pueda afectar al funcionamiento de la herramienta. Si está dañada, haga que la revisen antes de usarla. Muchos accidentes son causados por herramientas con un mantenimiento deficiente.

7. Utilice únicamente los accesorios recomendados por el fabricante para su modelo. Los accesorios que pueden ser adecuados para una herramienta pueden resultar peligrosos si se utilizan en otra.

SERVICE

1. El mantenimiento de las herramientas debe ser realizado únicamente por personal de reparación cualificado. El mantenimiento realizado por personal no cualificado podría conllevar un riesgo de lesiones.

2. Al reparar una herramienta, utilice únicamente piezas de repuesto idénticas. Siga

Consulte las instrucciones en la sección "Inspección, mantenimiento y limpieza" de este manual. El uso de piezas no autorizadas o el incumplimiento de las instrucciones de mantenimiento pueden provocar descargas eléctricas o lesiones.

SPECIFIC SAFETY RULES

1. Mantenga las etiquetas y placas de identificación del kit de soldadura de alta resistencia . Estas contienen información importante. Si no se pueden leer o faltan, comuníquese con Harbor Freight Tools para obtener un reemplazo.

2. Mantenga un entorno de trabajo seguro . Mantenga el área de trabajo bien iluminada. Asegúrese de que haya suficiente espacio de trabajo alrededor. Mantenga siempre el área de trabajo libre de obstrucciones, grasa, aceite, basura

y otros desechos.

3. Prevenga lesiones oculares y quemaduras. El uso de ropa y dispositivos de seguridad personal reduce el riesgo de lesiones. Use gafas de seguridad contra impactos aprobadas por ANSI con un casco de soldadura con una clasificación de lente de al menos número 10 de sombra. Se deben usar polainas de cuero, zapatos o botas resistentes al fuego cuando se utilice este producto. No use pantalones con puños, camisas con bolsillos abiertos ni ninguna prenda que pueda atrapar y retener metal fundido o chispas. Mantenga la ropa libre de grasa, aceite, disolventes o cualquier sustancia inflamable. Use guantes secos y aislantes y ropa protectora. Use una cubierta para la cabeza aprobada para proteger la cabeza y el cuello. Use delantales, capas, mangas, cubrehombros y baberos diseñados y aprobados para procedimientos de soldadura y corte. Cuando suelde o corte por encima de la cabeza o en espacios confinados, use tapones para los oídos o orejeras resistentes a las llamas para evitar que las chispas entren en los oídos.

4. Prevenir incendios accidentales. Retire cualquier material combustible del área de trabajo. Cuando sea posible, traslade el trabajo a un lugar alejado de materiales combustibles. Si no es posible reubicarlo, proteja los materiales combustibles con una cubierta de material resistente al fuego. Retire o asegure todos los materiales combustibles en un radio de 10 metros (35 pies) alrededor del área de trabajo. Use un material resistente al fuego para cubrir o bloquear todas las puertas, ventanas, grietas y otras aberturas. Encierre el área de trabajo con pantallas portátiles resistentes al fuego. Proteja las paredes, techos, pisos, etc., combustibles de chispas y calor con cubiertas resistentes al fuego. Si trabaja en una pared, techo, etc., de metal, evite la ignición de materiales combustibles en el otro lado trasladando los materiales combustibles a un lugar seguro. Si no es posible reubicar los materiales combustibles, designe a alguien para que actúe como vigilante contra incendios, equipado con un extintor, durante el proceso de soldadura y durante al menos media hora después de que se complete la soldadura. No suelde ni corte en materiales que tengan un revestimiento combustible o una estructura interna combustible, como en paredes o techos, sin un método aprobado para eliminar el fuego. Peligro. No deseche la escoria caliente en recipientes que contengan materiales combustibles. **Mantenga un extintor cerca y sepa cómo usarlo. Tenga a mano un extintor de tipo A, B y C.**

Después de soldar o cortar, Realice un examen exhaustivo en busca de evidencia de incendio. Tenga en cuenta que el humo o las llamas fácilmente visibles pueden no estar presentes durante algún tiempo después de que haya comenzado el incendio. No suelde ni corte en atmósferas que contengan sustancias peligrosas. Gases, vapores, líquidos y polvo reactivos o inflamables. Proporcione ventilación adecuada en las áreas de trabajo para evitar la acumulación de gases, vapores y polvo inflamables. No aplique calor a un recipiente que haya contenido una sustancia desconocida o un material combustible cuyo contenido, al calentarse, pueda producir vapores inflamables o explosivos. Limpie y purgue los recipientes antes de aplicar calor. Ventile los recipientes cerrados, incluidas las piezas fundidas, antes de precalentar, soldar o cortar.

9. Evite la sobreexposición a humos y gases . Mantenga siempre la cabeza fuera de los humos. No respire los humos. Utilice suficiente ventilación o extracción, o ambas, para mantener los humos y gases fuera de su zona de respiración y área general. Cuando la ventilación sea cuestionable, pida a un técnico calificado que tome una muestra de aire para determinar la necesidad de medidas correctivas. Utilice ventilación mecánica para mejorar la calidad del aire. Si los controles de ingeniería no son factibles, utilice un respirador aprobado. Trabaje en un área confinada solo si está bien ventilada o mientras usa un respirador con suministro de aire. Siga 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. Pida a un especialista reconocido en Higiene Industrial o Servicios Ambientales que verifique la operación y la calidad del aire y haga recomendaciones para la situación específica de soldadura o corte.

!ADVERTENCIA



RIESGO POR INHALACIÓN:

La soldadura y el corte por plasma producen HUMOS TÓXICOS.

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

- Inicio temprano de la enfermedad de Parkinson • Enfermedades cardíacas • Úlceras
 - Daños en los órganos reproductores • Daños en los riñones
 - 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 y reducir el riesgo de desarrollar las enfermedades mencionadas anteriormente.

6. Mantenga siempre las mangueras de soldadura (1A o 1B) alejadas de las piezas móviles de la herramienta. Examine las mangueras de soldadura para detectar cortes, quemaduras o desgaste antes de cada uso. Si encuentra algún daño, reemplace las mangueras de soldadura inmediatamente. Nunca repare ni parchee las mangueras de soldadura.

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

8. Cuidado adecuado de los cilindros . Asegure los cilindros a un carro, pared o poste para evitar que se caigan. Todos los cilindros deben usarse y almacenarse en posición vertical. Nunca deje caer ni golpee un cilindro. No utilice cilindros abollados. Utilice las tapas protectoras al mover o almacenar los cilindros. Los cilindros vacíos deben guardarse en áreas específicas y estar claramente marcados como "vacíos".

9. Nunca utilice aceite ni grasa en ningún conector de entrada, conector de salida o válvulas de cilindro. Mantenga los reguladores libres de grasa/aceite.

10. Utilice siempre válvulas antirretorno en el soplete y el regulador . Esto

reduce considerablemente la posibilidad de que se mezclen gases en el regulador o la manguera.

11. La presión de trabajo en el regulador de acetileno NUNCA debe ajustarse por encima de 15 PSI.

12. Debe haber DOS juntas tóricas (C24, C25) en el extremo cónico (C23). La ausencia de cualquiera de las juntas tóricas puede provocar un retroceso de llama dentro del mango del soplete o del accesorio de corte.

13. Para el accesorio de corte, inspeccione las superficies de asiento cónicas en la punta y en el cabezal de la antorcha . Haga que un técnico calificado vuelva a nivelar el área del asiento si tiene abolladuras, rebabas, o se quema. Una superficie de asiento deficiente puede provocar un retroceso de llama o una llamarada.

14. Retroceso y destello . Cuando la llama se apaga con un fuerte "pop", Se denomina contragolpe. El retroceso de llama puede ser causado por (1) operar el soplete a presiones más bajas que las requeridas para la punta utilizada, (2) tocar la punta contra la pieza de trabajo , (3) sobrecalentamiento de la punta, o (4) una obstrucción en la punta. Si se produce un retroceso, Cierre las válvulas del mango del soplete (primero el oxígeno). y después de remediar la causa, Vuelve a encender la antorcha. Un retroceso de llama es una condición que se produce cuando la llama regresa al soplete y arde en su interior con un ruido agudo de silbido o chirrido. Si se produce un retroceso de llama, cierre las válvulas del mango del soplete (oxígeno primero), INMEDIATAMENTE. El fallo recurrente generalmente indica un problema que debe repararse. Una punta obstruida, Un funcionamiento incorrecto de las válvulas o una presión de acetileno/oxígeno inadecuada podrían provocar un retroceso de llama . Asegúrese de encontrar la causa antes de volver a encender el soplete.

15. ADVERTENCIA: Este producto, cuando se utiliza para soldadura y aplicaciones similares, contiene o produce una sustancia química que, según el Estado de California, causa cáncer y defectos de nacimiento (u otros daños reproductivos). (Código de Salud y Seguridad de California 25249.5 y siguientes).

16. ADVERTENCIA Los componentes de latón de este producto contienen plomo, una sustancia química que el Estado de California reconoce como causante de defectos de nacimiento (u otros daños reproductivos). (Código

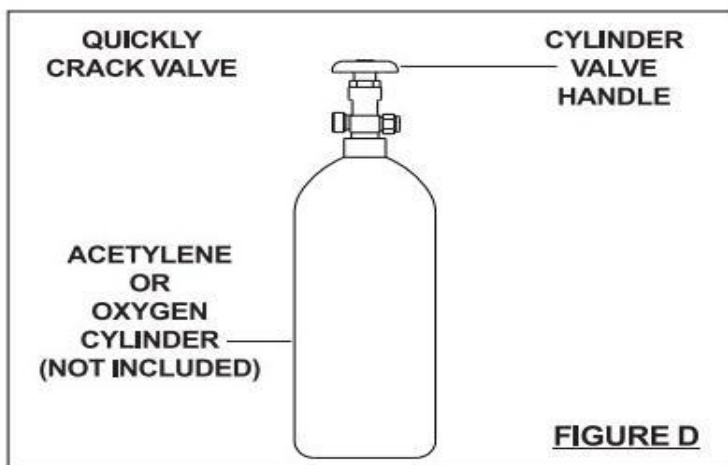
ASSEMBLYAND OPERATING INSTRUCTIONS

1. ¡NOTA! Las siguientes instrucciones son solo para el uso de gas acetileno.

No utilice otros gases combustibles.

2. Asegúrese de fijar los cilindros (como se indica en la sección de Reglas de seguridad específicas).

3. Colóquese a un lado y abra y cierre rápidamente la válvula de cada cilindro. Esto permite que escape el gas y elimina cualquier material extraño. Si encuentra aceite o grasa, deje de usar el cilindro y comuníquese inmediatamente con su proveedor. (Véase la figura D).



8. Conecte el regulador de oxígeno VERDE (piezas A1-A21) al cilindro de oxígeno. A continuación, conecte el regulador de acetileno ROJO (piezas 1-17) al cilindro de acetileno. Asegúrese de apretarlos en la dirección correcta (normalmente, en el sentido de las agujas del reloj para el oxígeno y en sentido contrario para el acetileno). **NO UTILICE CINTA ADHESIVA PARA ROSCAS.** (Véase la figura E.)

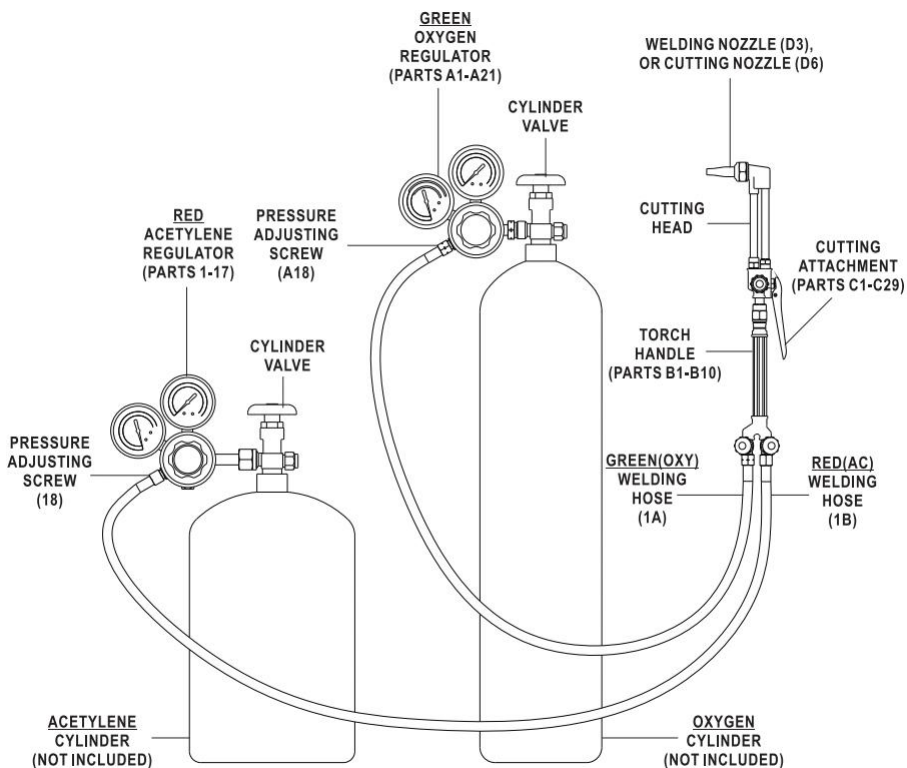


FIGURE E

5. ¡ **IMPORTANTE!** El tornillo de ajuste de presión (18) del regulador de acetileno y el tornillo de ajuste de presión (A18) del regulador de oxígeno deben girarse en sentido contrario a las agujas del reloj para aliviar la presión en los diafragmas del regulador antes de abrir las válvulas del cilindro. Si esto no se hace, La presión de los cilindros puede dañar los diafragmas y dejar inoperables los reguladores.

6. Conecte las mangueras de soldadura VERDE y ROJA. (1A y 1B) a las conexiones adecuadas en el mango de la antorcha. (partes B1-B11).

ADVERTENCIA: Si se detectan restos de aceite o grasa, no utilice el aparato. Póngase en contacto con su proveedor de gas inmediatamente. (Véase la figura F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

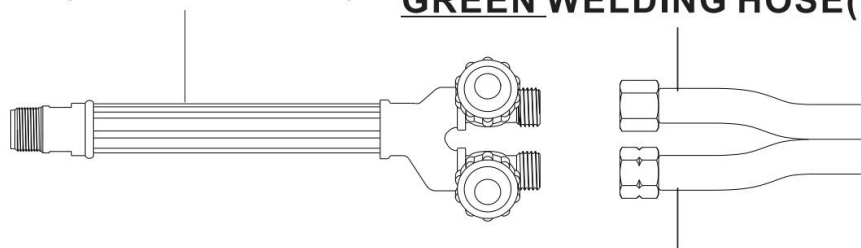


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

11. Conecte el accesorio de corte (piezas C1-C27) al mango del soplete (piezas B1-B10). Compruebe siempre que el extremo cónico (C23) y la tuerca de acoplamiento (C22) no presenten daños ni aceite. Si detecta alguno de estos problemas, deje de utilizar el aparato y póngase en contacto con su proveedor de gas.

ADVERTENCIA: Asegúrese de que las dos juntas tóricas (C24, C25) no estén dañadas o falten, ya que de lo contrario los gases se mezclarán dentro del mango del soplete (piezas B1-B10) y provocarán un retroceso de llama o una explosión en el interior. (Véanse las figuras G y H).

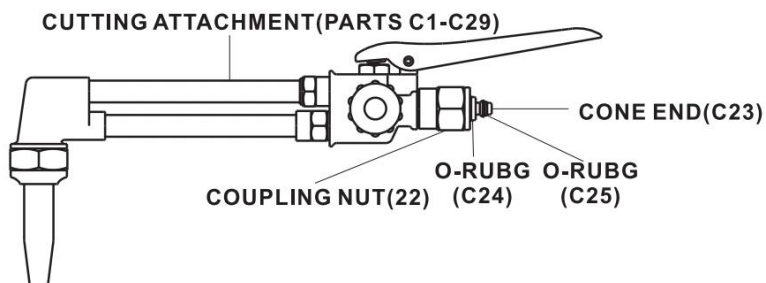
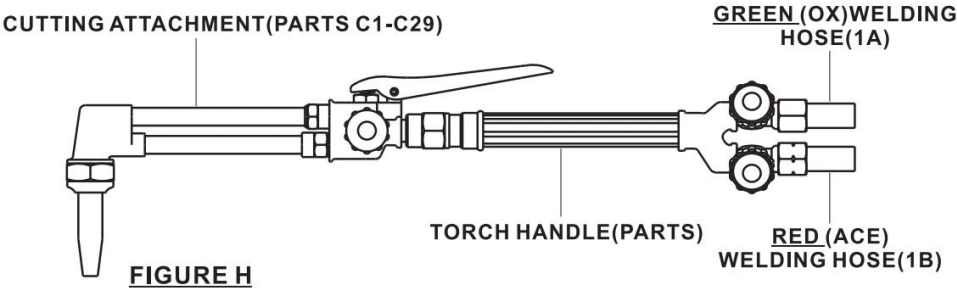


FIGURE G



8. Compruebe si hay fugas en las conexiones. Ajuste el regulador de acetileno (piezas 1-17) y el regulador de oxígeno (piezas A1-A21) a su presión de funcionamiento normal. Utilice una solución de detección de fugas aprobada para comprobar si hay fugas en las conexiones de las mangueras de soldadura (1A y 1B) y de las válvulas de los cilindros. Si se encuentran fugas, apriete las tuercas con mayor firmeza.

Si la fuga persiste, deje de usar el aparato y llame a su proveedor de gas.

ADVERTENCIA: NUNCA ajuste el regulador de acetileno (piezas 1-17) a una presión de suministro superior a 15 PSI. (Véanse las figuras I, J y K).

TABLA DE CONSEJOS DE SOLDADURA

Espesor del metal	Tamaño de la punta	Presión de oxígeno PS1.G.		Presión de acetileno PSIG	
		Min	Máximo		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

FIGURA I *Incluida

TABLA DE CALENTAMIENTO MULTILLAMA OXICORCETÍNICO

Tamaño de la punta	Acetileno Presión Rango PSIG	Oxígeno Presión Rango PS1.G.	Acetileno pies cúbicos por hora		Pies cúbicos de oxígeno por hora	
			Mín.	Máximo	Mín.	Máximo.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

FIGURA J

TABLA DE BOQUILLAS DE CORTE DE OXIO- ACETILENO

Espesor del metal	Tamaño de la boquilla	Presión de oxígeno PSIG.		Presión de acetileno PSIG	
		Mín.	Máximo.	Mín.	Máximo.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

FIGURA K *Incluida

9. Para determinar la presión adecuada del regulador de acetileno (partes 1-17) y la presión del regulador de oxígeno (partes A1-A21) para el ajuste de la llama neutra, consulte las figuras I y K.

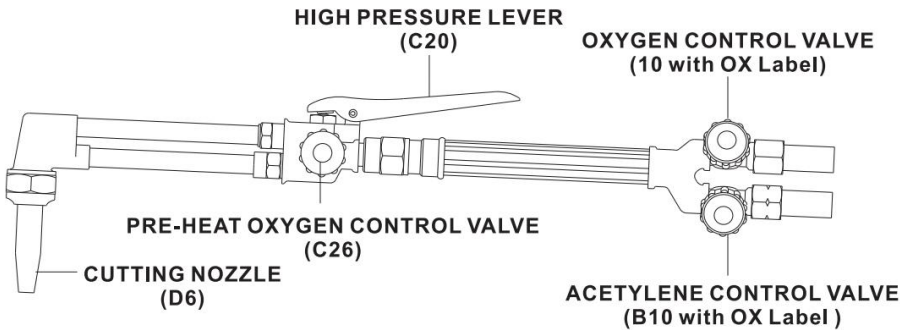


FIGURE L

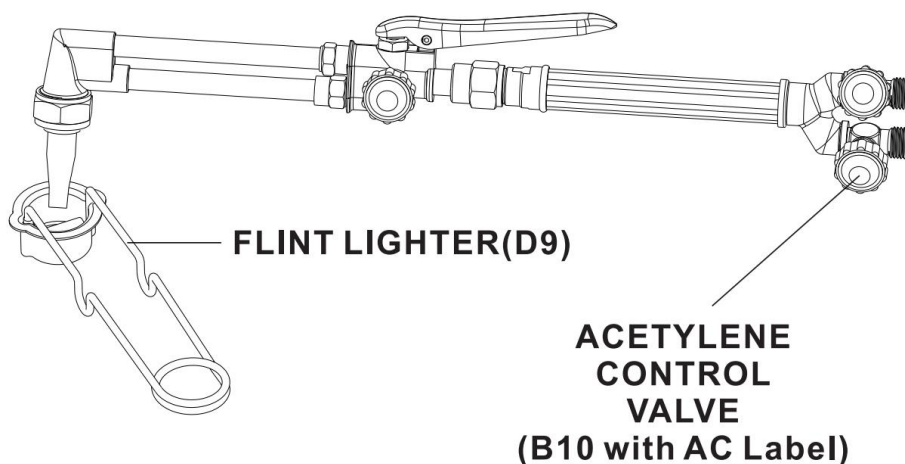
10. Según el uso, conecte la boquilla de corte (D6) o la boquilla de soldadura (D3) al accesorio de corte (piezas C1-C29). **(Véase la figura L).**

11. Abra la válvula de control de oxígeno (B10 con la etiqueta OX) en el mango del soplete. Abra la válvula de oxígeno de precalentamiento (C26) en el accesorio de corte. Ajuste el regulador de oxígeno (piezas A1-A21) a la presión de trabajo deseada. A continuación, cierre la válvula de control de oxígeno en el mango del soplete. (Véanse las figuras E y L).

12. Abra la válvula de control de acetileno (B10 con etiqueta AC) en el mango del soplete. Ajuste el regulador de acetileno (piezas 1-17) a la presión de trabajo deseada. Luego, cierre la válvula de control de acetileno en el mango del soplete. (Véanse las figuras E y L).

13. Sujete el mango de la antorcha (piezas B1-B11) con una mano y el encendedor de pedernal (D9) con la otra. (Véase la figura M).

FIGURE M



14. Abra la válvula de control de acetileno (B10 con etiqueta AC) aproximadamente 1/4 de vuelta y encienda el gas acetileno que sale de la boquilla (pieza D3, D6).

ADVERTENCIA Al encender el aparato, apunte siempre la boquilla en dirección opuesta a otras personas. (Véanse las figuras L y M).

15. Abra lentamente la válvula de control de acetileno (B10 con la etiqueta AC) hasta que el humo disminuya y la llama se aleje ligeramente del extremo de la

boquilla (piezas D3 y D6). (Véase la figura M).

16. Abra lentamente la válvula de control de oxígeno (B10 con la etiqueta OX) hasta que se obtenga una llama neutra brillante. (Si la llama tiene un cono interior liso, se considera neutra). (Véase la figura N).

ADVERTENCIA Utilice siempre gafas de soldadura o equipo de soldadura adecuados.

Usar casco al soldar o cortar.

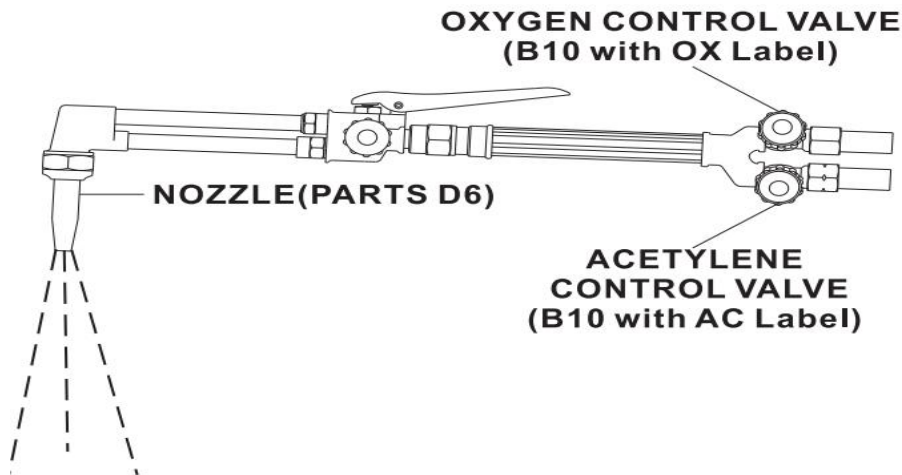


FIGURE N

18. Una vez finalizado el trabajo de soldadura o corte, cierre la válvula de control de oxígeno (B10 con etiqueta OX). A continuación, cierre la válvula de control de acetileno (B10 con etiqueta AC).

NOTA: Invertir este procedimiento puede dañar el mango de la antorcha (piezas B1-B11). (Ver figura N).

19. Cierre ambas válvulas del cilindro. (Véase la figura E).

20. Drene el gas del regulador de oxígeno (piezas A1-A21) abriendo la válvula de control de oxígeno (B10 con etiqueta OX). Repita este paso en el lado del acetileno. (Véase la figura N.)

21. Libere la presión de los reguladores de acetileno y oxígeno girando sus tornillos de ajuste de presión (18, A18) en sentido contrario a las agujas del reloj. (Véase la figura E.)

INSPECTION, MAINTENANCE, AND CLEANING

1. **ADVERTENCIA** Asegúrese de que el equipo de soldadura esté frío al tacto y desconectado de sus cilindros de oxígeno y acetileno antes de realizar cualquier procedimiento de inspección, mantenimiento o limpieza.
 2. **ANTES DE CADA USO** , inspeccione el estado general del kit de soldadura. Compruebe si hay tornillos sueltos, desalineación o atasco de las piezas móviles, piezas agrietadas o rotas, mangueras de soldadura dañadas (1A y 1B) y cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento seguro. Si se produce algún problema, Solucione el problema antes de volver a usar el equipo. No utilice equipos dañados.
 3. **PERIÓDICAMENTE** , utilice el limpiador de boquillas (D7) para eliminar la suciedad y los residuos de las boquillas (piezas D3, D6). Asegúrese de utilizar el limpiador de boquillas del tamaño correcto para cada boquilla. (Véase el diagrama de montaje E).
 4. **PARA LIMPIAR**, utilice un paño limpio. Si es necesario, se puede utilizar un detergente suave. Usado. No sumerja ninguna parte del kit de soldadura en líquido.
- No utilice disolventes ni otros agentes inflamables para limpiar el kit de soldadura.**

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

El fabricante y/o distribuidor ha proporcionado la lista de piezas y el diagrama de montaje en este manual únicamente como herramienta de referencia. Ni el fabricante ni el distribuidor hacen ninguna declaración ni garantía de ningún tipo al comprador de que esté cualificado para realizar reparaciones en el producto, ni de que esté cualificado para reemplazar ninguna pieza del mismo. el producto. De hecho, el fabricante y/o distribuidor declara expresamente que todas las reparaciones y reemplazos de piezas deben ser realizados por técnicos certificados y autorizados, y no por el comprador. El comprador asume todo riesgo y responsabilidad derivados de sus reparaciones al producto original o a las piezas de repuesto del mismo. o que surjan de la instalación de piezas de

repuesto por parte del mismo.

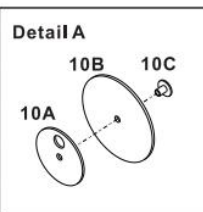
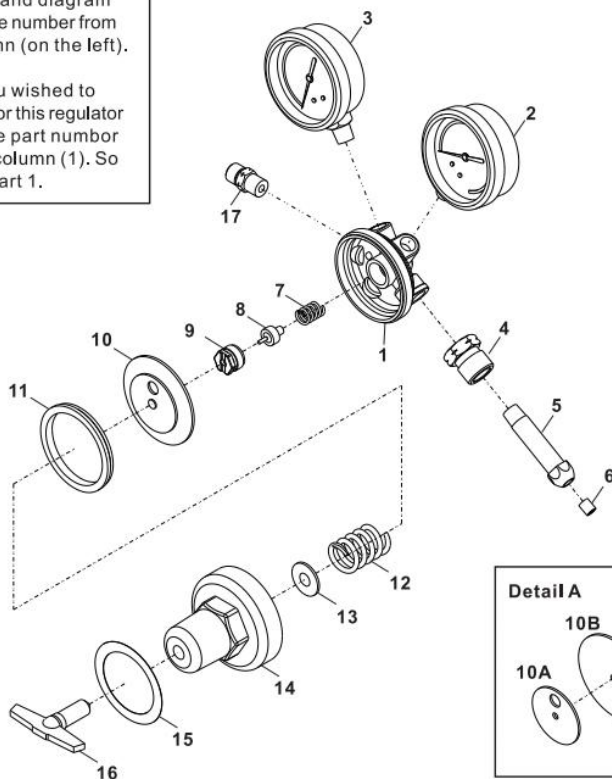
PARTS LIST AND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

NO.	DESCRIPCIÓN	NO.	DESCRIPCIÓN
1	Cuerpo	10 A	Placa de afragm D i
2	Calibre HP (2,1"x400pe/2800 kpa)	10 B	Diafragma
3	(UL) Calibre LP (2,1 × 30 psi 200	10 °C	Centralizador
4	kpa)	11	Empaquetadora
5	Tuerca de entrada (CGA510)	12	Muelle de ajuste
6	Grifo de entrada	13	Botón de resorte
7	Filtrar	14	Capó
8	Muelle de válvula	15	Etiqueta
9	Válvula	16	Tornillo de ajuste Barra en
10	Boquilla	17	"T"
	de D i aphragm		Adaptador A externo

NOTA: Algunas piezas se enumeran y muestran únicamente con fines ilustrativos. y no están disponibles individualmente como piezas de repuesto.

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left).

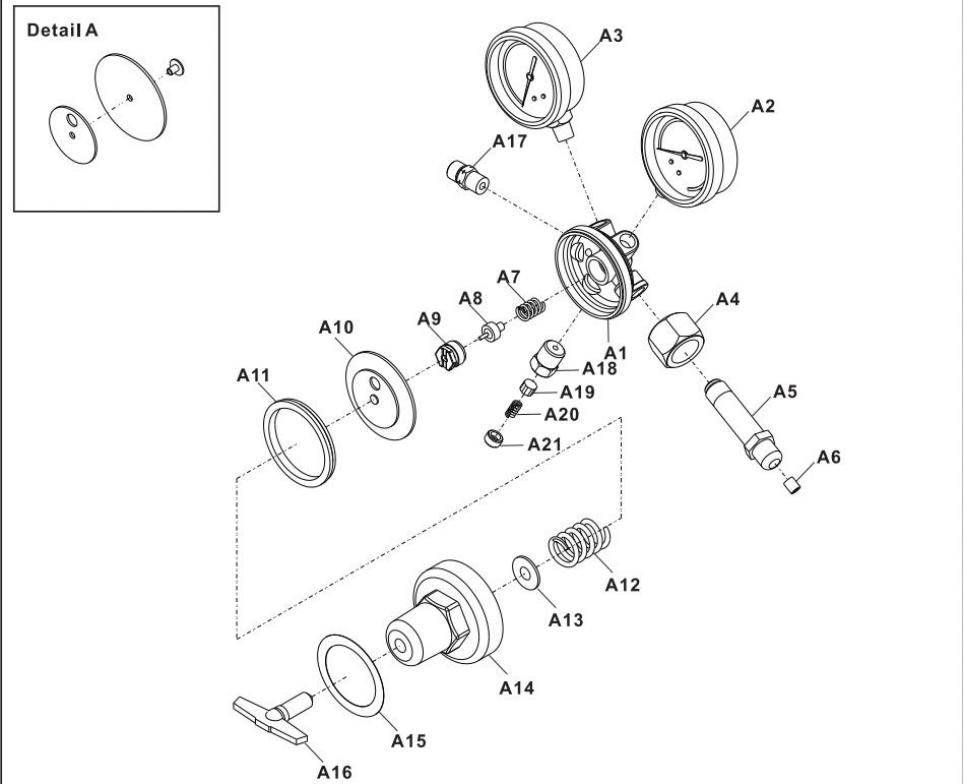
For example: If you wished to order a Body for this regulator you'd take the part number from the No. column (1). So you'd order part 1.



PARTS LIST AND DIAGRAM 2-OXYGEN REGULATOR

Nota: Al pedir piezas de esta lista y diagrama, siempre tome el número de la columna N.º (a la izquierda) y agregue el sufijo A al principio.

Por ejemplo: si desea pedir un filtro para este regulador, tomaría el número de pieza de la columna N.º (6) y agregaría una A al principio. Entonces pediría la pieza A6.



NO	DESCRIPCIÓN	NO.	DESCRIPCIÓN
A1	Cuerpo	A11	Empaquetadora
A2	Calibre HP (2,1"x4000pe/28000kpa) (UL)	A12	Muelle de ajuste
A3	Manómetro de GLP (2,1 x 200 psi 1400 kPa)	A13	Botón de resorte
A4	Tuerca de entrada (CGA540)	A14	Bonne t
A5	Grifo de entrada	A15	Etiqueta
A6	Filtrar	A16	Tornillo de ajuste "T" Barra
A7	Muelle de válvula	A17	Adaptador de enchufe
A8	Válvula	A18	Cuerpo de seguridad
A9	Boquilla	A19	Asiento de seguridad
A10	de D i aphragm	A20	Muelle de seguridad

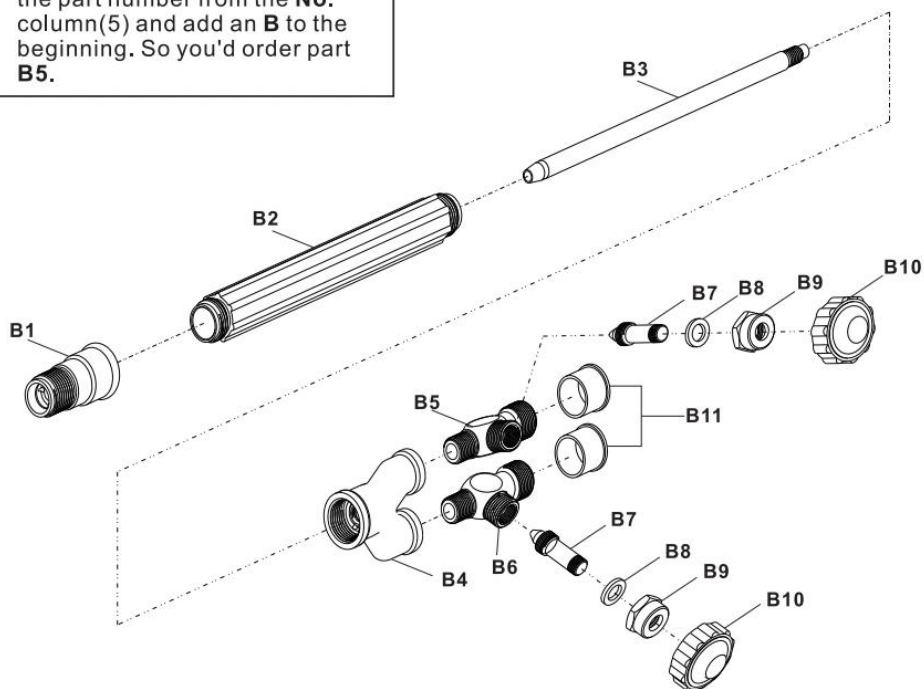
A10A	Placa de afragm D i	A21	Gorra de seguridad
A10B	Diafragma		
A10C	Centralizador		

NOTA: Algunas piezas se enumeran y muestran únicamente con fines ilustrativos. y no están disponibles individualmente como piezas de repuesto.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suf fix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.

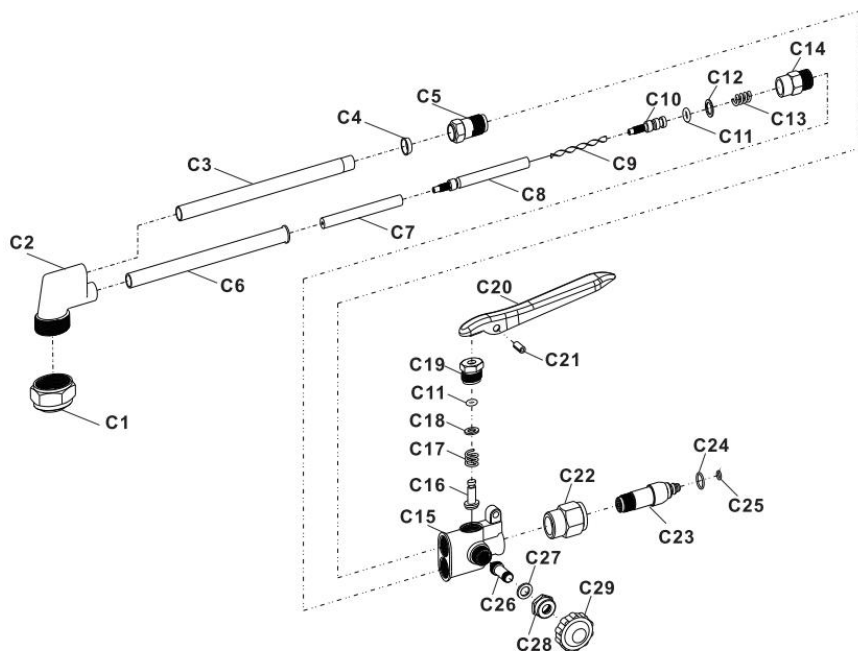


NO.	DESCRIPCIÓN	NO	DESCRIPCIÓN
B1	Cabeza de antorcha	B7	vástago de la válvula
B2	Manejar	B8	Arandela
B3	Cámara de aire	B9	Tuerca
B4	Cola	B10	Perilla de ajuste
B5	Cuerpo de la válvula de oxígeno	B11	Cubrir
B6	Cuerpo de la válvula de gas		

NOTA: Algunas piezas se muestran en la lista únicamente con fines ilustrativos y no están disponibles individualmente como piezas de repuesto.

PARTS LISTAND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Nota: Al pedir piezas de esta lista de piezas y el diagrama siempre toma el número de la columna No. (a la izquierda) y agrega un sufijo C al principio. Por ejemplo: si deseara pedir un cabezal para este accesorio, tomaría el número de pieza del No. columna (2) y añade una C al principio. Entonces pedirías la pieza C 2 .



NO.	DESCRIPCIÓN	NO	DESCRIPCIÓN
C1	Tuerca de punta	C16	Válvula
C2	Cabeza	C17	Primavera HP
C3	Tubo de oxígeno	G18	Arandela
C4	Tuerca	C19	Tapón de válvula
C5	Férula	C20	alguna vez
C6	Tubo de combustible	C21	pasador espiral
C7	Tubo interior (A)	C22	Tuerca de acoplamiento
C8	Cámara de aire (B)	C23	Extremo cónico
C9	Espiro	C24	Anillo 0 (grande)
C10	Junta tórica	C25	Junta tórica (pequeña)
C11	interior (C)	C26	vástago de la válvula

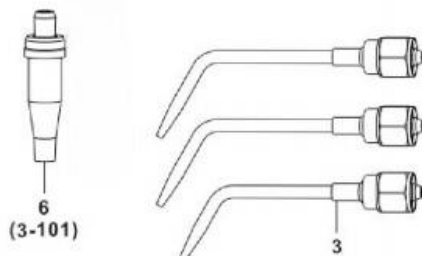
C12	Arandela (Teflón)	C27	Arandela
C13	Primavera	C28	Tuerca
C14	Tuerca	C29	Perilla de ajuste
C15	Cuerpo		

NOTA: Algunas piezas se muestran en la lista únicamente con fines ilustrativos y no están disponibles individualmente como piezas de repuesto.

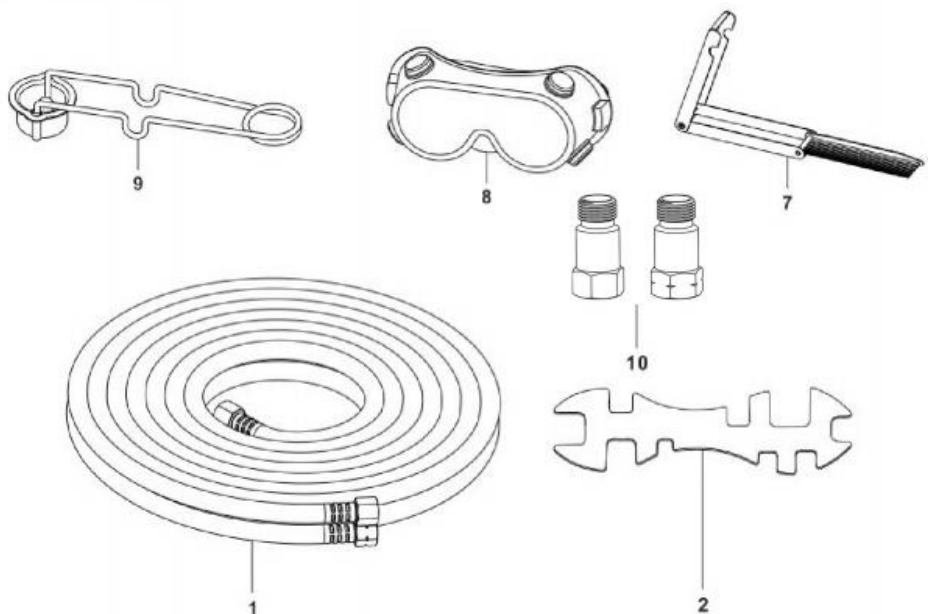
PARTS LISTAND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.



NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



NO.	Descripción	Cantidad	NO.	Descripción	Cantidad
-----	-------------	----------	-----	-------------	----------

1	Manguera de soldadura	1	8	Gafas de soldar (con lentes tintadas)	1
2	Llave inglesa	1	9	Encendedor de pedernal	1
3	Boquilla de soldadura	3	10	Válvula de retención 88-3	2
6	Boquilla de corte	1			
7	Limpiador de puntas	1			

Las mangueras de soldadura OX y AC vienen unidas entre sí y solo están disponibles en conjunto. Para pedir el conjunto, especifique el número de pieza 1A/1B.



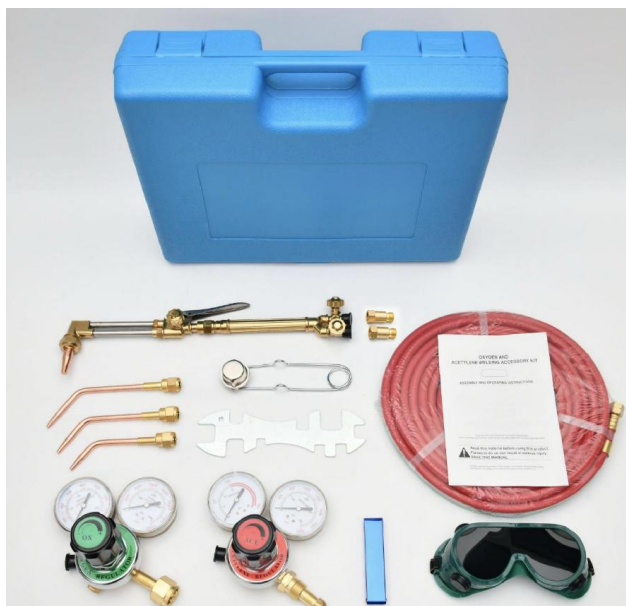


Upgrade · The Home Creator Way

**Zestaw palników do spawania i cięcia
gazowego**

Model: 1C016-0044

Model: 1C016-0044



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Przeczytaj instrukcję obsługi.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić rękawice.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić okulary ochronne. Podczas stosowania tego produktu należy stosować środki ochrony indywidualnej.

Ostrzeżenie

- Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
 - Produkt jest zgodny z Odpowiednie normy i przepisy. Instalacja tego urządzenia musi być zgodna ze wszystkimi obowiązującymi przepisami i powinno być ono użytkowane wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Przed instalacją i użytkowaniem urządzenia należy zapoznać się z instrukcją obsługi.
 - Urządzenie to nie jest przeznaczone do użytku przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej lub umysłowej, a także osoby nieposiadające odpowiedniego doświadczenia lub wiedzy, chyba że znajdują się pod nadzorem osoby odpowiedzialnej za ich bezpieczeństwo lub otrzymały od niej instrukcje dotyczące korzystania z urządzenia.
 - Dzieci nie mogą bawić się urządzeniem.
 - Urządzenie nie powinno być używane przez dzieci. Przechowuj urządzenie i jego akcesoria poza zasięgiem dzieci.
 - Prosimy o prawidłowe przechowywanie produktu. Przed użyciem należy sprawdzić, czy produkt nie wykazuje oznak nieprawidłowości. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, należy zaprzestać jego używania.
- Używaj produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, ostrzegamy przed potencjalnymi obrażeniami na skutek niewłaściwego użycia.

SPECIFICATIONS

TEM	OPIS
Uchwyt palnika, regulator tlenu i regulator acetylenu	Konstrukcja w całości z mosiądzu z polerowanym wykończeniem
Dysza tnąca	Mosiądz i stal. Chromowana dźwignia tlenowa
Dysza spawalnicza i dysza grzewcza	Podstawa mosiężna z miedzianą końcówką
Rozmiar węża spawalniczego	- 15 stóp długości x 1/4" średnica wewnętrzna Złączki gumowe i mosiężne
Czyścik do końcówek	Pilniki stalowe w anodowanej obudowie
Zapalniczka krzesiwowa	Stal chromowana z końcówką krzemienną

WORK AREA

- 1. Utrzymuj swoje miejsce pracy w czystości i dobrym oświetleniu .** Bałagan na stołach i w ciemnych pomieszczeniach sprzyja wypadkom.
- 2. Nie używaj elektronarzędzi w atmosferach wybuchowych, takich jak obecność łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.** Elektronarzędzia wytwarzają iskry, które mogą spowodować zapłon pyłu lub oparów.
- 3. Podczas obsługi elektronarzędzia należy trzymać z dala osoby postronne, dzieci i gości.** Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli. Chroń inne osoby w miejscu pracy przed zanieczyszczeniami, takimi jak wióry i iskry. W razie potrzeby zapewnij bariery lub osłony.

PERSONAL SAFETY

- 1. Zachowaj czujność. Uważaj na to, co robisz i kieruj się zdrowym rozsądkiem, gdy**
Obsługa elektronarzędzia. Nie używaj elektronarzędzia, będąc zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas

obsługi elektronarzędzia może spowodować poważne obrażenia ciała.

2. Ubiierz się odpowiednio. Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymaj włosy, odzież i rękawiczki z dala od ruchomych części. Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte przez ruchome części.

3. Unikaj przypadkowego uruchomienia . Przed podłączeniem do gniazdka upewnij się, że wyłącznik zasilania jest wyłączony. Przenoszenie elektronarzędzi z palcem na wyłączniku zasilania lub podłączanie elektronarzędzia z włączonym wyłącznikiem zasilania grozi wypadkiem.

4. Przed włączeniem elektronarzędzia należy zdjąć klucze regulacyjne lub nasadowe. Klucz lub nasadka pozostawiona na obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.

5. Nie wychylaj się za daleko. Zawsze utrzymuj odpowiednią postawę i równowagę. Prawidłowa postawa i równowaga umożliwiają lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w nieoczekiwanych sytuacjach.

6. Używaj sprzętu ochronnego. Zawsze noś okulary ochronne. W zależności od warunków należy używać maski przeciwpyłowej, antypoślizgowego obuwia roboczego, kasku lub ochronników słuchu.

TOOL USE AND CARE

1. Za pomocą zacisków (brak w zestawie) lub innych praktycznych metod zabezpiecz i podeprzyj obrabiany element na stabilnej platformie . Trzymanie obrabianego elementu ręką lub przyciskając go ciałem jest niestabilne i może prowadzić do utraty kontroli.

2. Nie używaj narzędzia na siłę. Używaj odpowiedniego narzędzia do danego zastosowania. Właściwe narzędzie wykona zadanie lepiej i bezpieczniej, z szybkością, do której zostało zaprojektowane.

3. Nie używaj elektronarzędzia, jeśli nie można go włączyć ani wyłączyć za pomocą przełącznika zasilania. Każde narzędzie, którego nie można obsługiwać za pomocą przełącznika zasilania, jest niebezpieczne i należy je wymienić.

4. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek regulacji, wymiany akcesoriów lub przechowywania narzędzia należy odłączyć wtyczkę przewodu zasilającego od źródła zasilania. Takie środki ostrożności zmniejszają ryzyko przypadkowego

uruchomienia narzędzia.

5. Przechowuj nieużywane narzędzia poza zasięgiem dzieci i osób nieprzeszkolonych. Narzędzia są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

6. Dbaj o narzędzia. Dbaj o to, aby narzędzia tnące były ostre i czyste.

Prawidłowo konserwowane narzędzia z ostrymi krawędziami tnącymi rzadziej się zacinają i są łatwiejsze w obsłudze. Nie używaj uszkodzonego narzędzia. Oznacz uszkodzone narzędzia etykietą „Nie używać” do czasu naprawy.

7. Sprawdź, czy ruchome części nie są niewspółosiowe lub zablokowane, czy nie występują pęknięcia części i inne czynniki mogące mieć wpływ na działanie narzędzia. W przypadku uszkodzenia, przed użyciem oddaj narzędzie do serwisu. Wiele wypadków jest spowodowanych przez źle konserwowane narzędzia.

7. Używaj wyłącznie akcesoriów zalecanych przez producenta dla Twojego modelu. Akcesoria, które mogą być odpowiednie dla jednego narzędzia, mogą stać się niebezpieczne, jeśli zostaną użyte w innym.

SERVICE

1. Serwis narzędzi może być wykonywany wyłącznie przez wykwalifikowany personel. Serwisowanie lub konserwacja przez niewykwalifikowany personel może spowodować ryzyko obrażeń.

2. Podczas serwisowania narzędzia należy używać wyłącznie identycznych części zamiennych. Postępuj zgodnie z

Należy przestrzegać instrukcji zawartych w rozdziale „Przegląd, konserwacja i czyszczenie” niniejszej instrukcji. Użycie nieautoryzowanych części lub nieprzestrzeganie instrukcji konserwacji może stwarzać ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub obrażeń ciała.

SPECIFIC SAFETY RULES

1. Zachowaj etykiety i tabliczki znamionowe na zestawie do spawania ciężkich materiałów . Zawierają one ważne informacje. Jeśli są nieczytelne lub ich brakuje, skontaktuj się z Harbor Freight Tools w celu uzyskania zamiennika.

2. Utrzymuj bezpieczne środowisko pracy . Zadbaj o dobre oświetlenie miejsca pracy. Upewnij się, że wokół jest wystarczająco dużo miejsca do pracy. Zawsze utrzymuj miejsce pracy w czystości, bez smaru, oleju, śmieci i innych zanieczyszczeń.

3. Zapobiegaj urazom oczu i poparzeniom. Noszenie i stosowanie osobistej odzieży ochronnej i środków bezpieczeństwa zmniejsza ryzyko obrażeń. Należy nosić gogle ochronne z certyfikatem ANSI, odporne na uderzenia, oraz przyłbicę spawalniczą z soczewkami o stopniu zaciemnienia co najmniej 10. Podczas używania tego produktu należy nosić skórzane legginsy, ognioodporne buty lub buty. Nie należy nosić spodni z mankietami, koszul z otwartymi kieszeniami ani żadnej innej odzieży, która może zatrzymywać stopiony metal lub iskry. Utrzymuj odzież wolną od smarów, olejów, rozpuszczalników i substancji łatwopalnych. Noś suche, izolujące rękawice i odzież ochronną. Noś zatwierdzone nakrycie głowy, aby chronić głowę i szyję. Używaj fartuchów, peleryny, rękawów, naramienników i kombinezonów ochronnych zaprojektowanych i zatwierdzonych do spawania i cięcia. Podczas spawania lub cięcia nad głową lub w przestrzeniach zamkniętych należy nosić ognioodporne zatyczki do uszu lub nauszniki, aby chronić uszy przed iskrami.

4. Zapobiegaj przypadkowym pożarom. Usuń wszystkie materiały palne z obszaru roboczego. Jeśli to możliwe, przenieś pracę w miejsce oddalone od materiałów palnych. Jeśli przeniesienie nie jest możliwe, zabezpiecz materiały palne osłoną wykonaną z materiału ognioodpornego. Usuń lub zabezpiecz wszystkie materiały palne w promieniu 35 stóp (10 metrów) wokół obszaru roboczego. Użyj materiału ognioodpornego, aby przykryć lub zablokować wszystkie otwarte drzwi , okna, pęknięcia i inne otwory. Zamknij obszar roboczy przenośnymi ekranami ognioodpornymi. Chroń palne ściany, sufity, podłogi itp. przed iskrami i ciepłem za pomocą osłon ognioodpornych. Podczas pracy na metalowej ścianie , suficie itp. zapobiegaj zapłonowi materiałów palnych po drugiej stronie, przenosząc je w bezpieczne miejsce. Jeśli przeniesienie materiałów palnych nie jest możliwe, wyznacz osobę do pełnienia funkcji straży pożarnej, wyposażoną w gaśnicę, podczas procesu spawania i przez co najmniej pół godziny po jego zakończeniu. Nie spawaj ani nie tnij na materiałach z palną powłoką lub palną strukturą wewnętrzną, np. na ścianach lub sufitach, bez zatwierdzonej metody eliminacji zagrożenia. Nie wrzucać gorącego żużla do

pojemników z materiałami palnymi. **UTRZYMAJ GAŚNICĘ W POBLIŻU I WIEDZ, JAK JEJ UŻYWAĆ. POSIADAJ POD RĘKĄ GAŚNICĘ TYPU A, B, C.** Po spawaniu lub cięciu, Przeprowadź dokładne badanie w celu wykrycia śladów pożaru. Pamiętaj, że dym lub płomień, które są dobrze widoczne, mogą nie być obecne przez jakiś czas po wybuchu pożaru. Nie spawaj ani nie tnij w atmosferze zawierającej niebezpieczne substancje.

Reaktywne lub łatwopalne gazy, pary, ciecze i pyły. Zapewnij odpowiednią wentylację w miejscu pracy, aby zapobiec gromadzeniu się łatwopalnych gazów, par i pyłów. Nie podgrzewaj pojemnika, w którym znajdowała się nieznana substancja lub materiał palny, którego zawartość po podgrzaniu może wydzielać łatwopalne lub wybuchowe opary. Wyczyść i przedmuchać pojemniki przed użyciem ciepła. Przed podgrzewaniem, spawaniem lub cięciem wentyluj zamknięte pojemniki, w tym odlewy.

10. Unikaj nadmiernej ekspozycji na opary i gazy . Zawsze trzymaj głowę z dala od oparów. Nie wdychaj oparów. Używaj wystarczającej wentylacji lub wyciągu, lub obu, aby utrzymać opary i gazy poza strefą oddychania i obszarem ogólnym. W przypadku wątpliwości dotyczących wentylacji, zleć wykwalifikowanemu technikowi pobranie próbek powietrza w celu ustalenia potrzeby podjęcia działań naprawczych. Stosuj wentylację mechaniczną w celu poprawy jakości powietrza. Jeśli środki techniczne nie są możliwe do zastosowania, używaj zatwierdzonego respiratora. Pracuj w pomieszczeniu zamkniętym tylko wtedy, gdy jest ono dobrze wentylowane lub noś respirator z doprowadzeniem powietrza. Postępuj zgodnie z wytycznymi OSHA dotyczącymi 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 specjalście ds. higieny przemysłowej lub usług środowiskowych sprawdzenie działania i jakości powietrza oraz wydanie zaleceń dotyczących konkretnej sytuacji spawania lub cięcia.

!OSTRZEŻENIE



ZAGROŻENIE WDYCHANIEM:

Spawanie i cięcie plazmowe wytwarzają TOKSYCZNE PAR.

Narażenie na wdychanie spalin spawalniczych lub tnących może zwiększać ryzyko rozwoju niektórych nowotworów, takich jak rak krtani i rak płuc.

Ponadto, niektóre choroby, które mogą być powiązane z narażeniem na wdychanie spalin spawalniczych lub tnących plazmowo, to:

Wczesny początek choroby Parkinsona Choroba serca Wrzody

·Uszkodzenia narządów rozrodczych ·Uszkodzenia nerek

·Zapalenie jelita cienkiego lub żołądka

·Uszkodzenia nerek ·Choroby układu oddechowego, takie jak

rozedma, zapalenie oskrzeli, lub zapalenie płuc Stosuj wentylację naturalną

lub nadmuchową i noś maskę oddechową zatwierdzoną przez NIOSH, aby

chronić się przed wytwarzanymi oparami i zmniejszyć ryzyko rozwoju

powyższych chorób.

6. Zawsze trzymaj węże spawalnicze (1A lub 1B) z dala od ruchomych części narzędzia. Przed każdym użyciem sprawdź węże spawalnicze pod kątem przecięć, oparzeń lub przetarć. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń należy natychmiast wymienić węże spawalnicze. Nigdy nie naprawiaj ani nie łątaj węży spawalniczych.

7. Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje oraz środki ostrożności opisane w podręczniku producenta materiału, który będziesz spawać lub ciąć.

8. Prawidłowa pielęgnacja butli . Przymocuj butle do wózka, ściany lub słupa, aby zapobiec ich upadkowi. Wszystkie butle powinny być używane i przechowywane w pozycji pionowej. Nigdy nie upuszczaj ani nie uderzaj butli. Nie używaj butli z wgnieceniami. Podczas przenoszenia lub przechowywania butli należy używać zatyczek. Puste butle należy przechowywać w wyznaczonych miejscach i wyraźnie oznaczyć je napisem „puste”.

9. Nigdy nie używaj oleju ani smaru na żadnym złączu wlotowym, złączu wylotowym ani zaworach butli. Utrzymuj regulatory w czystości, bez smaru/oleju.

10. Zawsze używaj zaworów zwrotnych przepływu wstecznego na palniku i regulatorze . Dzięki temu znacznie zmniejsza się ryzyko mieszania gazów w regulatorze lub wężu.

11. Ciśnienie robocze regulatora acetylenu NIGDY nie powinno przekraczać

15 PSI.

12. Na końcu stożkowym (C23) muszą znajdować się DWA pierścienie uszczelniające (C24, C25). Brak któregośkolwiek z pierścieni uszczelniających może prowadzić do cofnięcia się płomienia w uchwycie palnika lub nasadce tnącej.

13. W przypadku nasadki tnącej należy sprawdzić stożkowe powierzchnie gniazdowe na końcówce i głowicy palnika . W przypadku wgnieceń należy zlecić wykwalifikowanemu technikowi ponowne wykończenie powierzchni gniazda. zadziory, lub jest spalony. Słaba powierzchnia do siedzenia może być przyczyną cofnięcia się płomienia.

14. Zapłon wsteczny i błysk wsteczny . Gdy płomień gaśnie z głośnym „trzaskiem”, to się nazywa odwet. Przyczyną cofania się zapłonu może być (1) używanie palnika przy niższym ciśnieniu niż wymagane dla danej końcówki, (2) dotykając końcówką przedmiotu obrabianego , (3) przegrzanie końcówki, lub (4) przeszkoda w końcówce. Jeśli nastąpi zapłon wsteczny, zamknij zawory uchwytu palnika (najpierw tlen) i po usunięciu przyczyny, ponownie zapal pochodnię. Cofnięcie się płomienia to stan, który występuje, gdy płomień cofa się do palnika i pali się w środku z przenikliwym syczącym lub piskliwym dźwiękiem. W przypadku cofnięcia się płomienia należy zamknąć zawory uchwytu palnika (najpierw tlen), NATYCHMIAST. Flashback zazwyczaj wskazuje na problem, który należy naprawić. Zatkana końcówka, Nieprawidłowe działanie zaworów lub nieprawidłowe ciśnienie acetylenu/tlenu może prowadzić do cofnięcia płomienia . Przed ponownym zapaleniem palnika należy upewnić się, że została znaleziona przyczyna.

15. OSTRZEŻENIE: Ten produkt, w przypadku stosowania do spawania i podobnych zastosowań, zawiera lub wytwarza substancję chemiczną, która według stanu Kalifornia jest uznawana za powodującą raka i wady wrodzone (lub inne szkody reprodukcyjne). (Kodeks Bezpieczeństwa i Higieny Pracy stanu Kalifornia 25249.5 i następne).

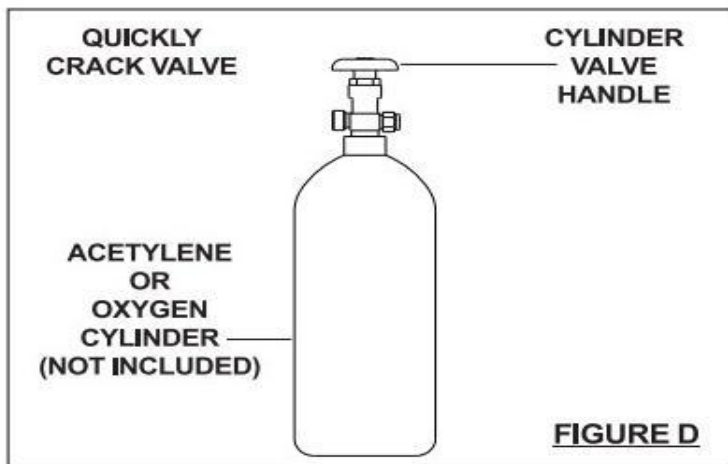
16. OSTRZEŻENIE Mosiężne elementy tego produktu zawierają ołów, substancję chemiczną, która według stanu Kalifornia jest uznawana za powodującą wady wrodzone (lub inne szkody reprodukcyjne). (Kodeks Bezpieczeństwa i Zdrowia Kalifornii 25249.5 i następne)

1. **UWAGA! Poniższe instrukcje dotyczą wyłącznie stosowania gazu acetylenowego.**

Nie należy stosować innych paliw gazowych.

2. Upewnij się, że butle są odpowiednio zabezpieczone (zgodnie z informacjami zawartymi w części „Szczegółowe zasady bezpieczeństwa”).

3. Stojąc z boku, „pęknij” każdy zawór butli. Pękanie polega na szybkim otwarciu i zamknięciu zaworu, umożliwiając ułatnienie się gazu i usuwając z zaworu wszelkie ciała obce. W przypadku stwierdzenia obecności oleju lub smaru należy przerwać używanie butli i natychmiast skontaktować się z dostawcą (patrz rysunek D).



9. Podłącz ZIELONY regulator tlenu (części A1-A21) do butli z tlenem. Następnie podłącz CZERWONY regulator acetylenu (części 1-17) do butli z acetylenem. Upewnij się, że są dokręcone we właściwych kierunkach (zwykle zgodnie z ruchem wskazówek zegara dla tlenu i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara dla acetylenu). **NIE UŻYWAJ TAŚMY USZCZELNIAJĄCEJ GWINTÓW.** (Zobacz rysunek E.)

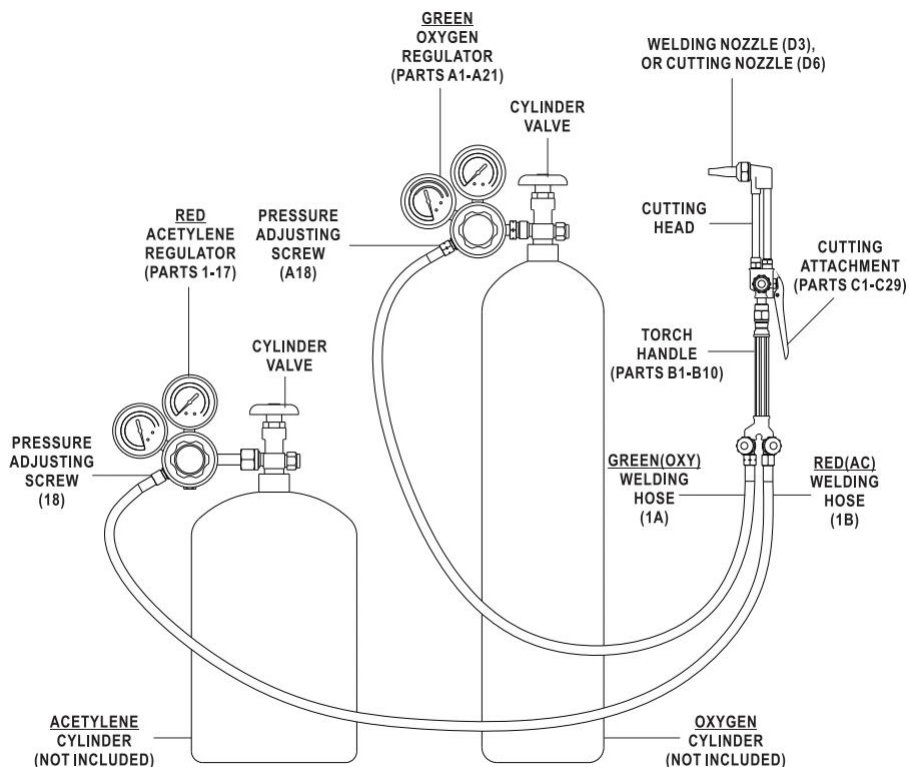


FIGURE E

5. **WAŻNE! Śrubę regulacji ciśnienia (18) na regulatorze acetyleny i śrubę regulacji ciśnienia (A18) na regulatorze tlenu należy przekręcić przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby uwolnić ciśnienie z membran regulatora przed otwarciem zaworów butli. Jeżeli tego nie zrobimy, ciśnienie z cylindrów może uszkodzić membrany i spowodować, że regulatory staną się niesprawne.**

6. Podłącz zielony i czerwony wąż spawalniczy (1A i 1B) do odpowiednich połączeń na uchwycie palnika (części B1-B11).

OSTRZEŻENIE Jeśli zauważysz ślady oleju lub smaru, nie używaj urządzenia. Natychmiast skontaktuj się z dostawcą gazu. (Zobacz rysunek F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

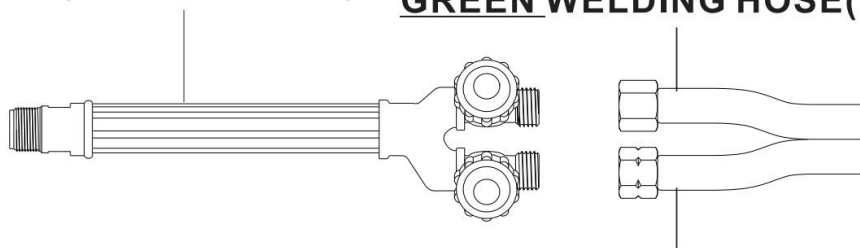


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

12. Podłącz nasadkę tnącą (części C1-C27) do uchwytu palnika (części B1-B10). Zawsze sprawdzaj końcówkę stożkową (C23) i nakrętkę łączącą (C22) pod kątem uszkodzeń lub zaoilejenia. W przypadku stwierdzenia któregośkolwiek z tych uszkodzeń, przerwij użytkowanie i skontaktuj się z dostawcą gazu.

OSTRZEŻENIE Upewnij się, że dwa pierścienie uszczelniające (C24, C25) nie są uszkodzone lub ich nie brakuje, w przeciwnym razie gazy mieszają się wewnątrz uchwytu palnika (części B1-B10), co może spowodować cofnięcie się płomienia lub wybuch płomienia. (Patrz rysunki G i H.)

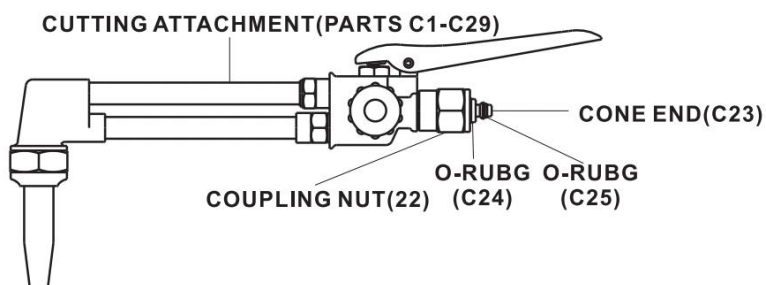
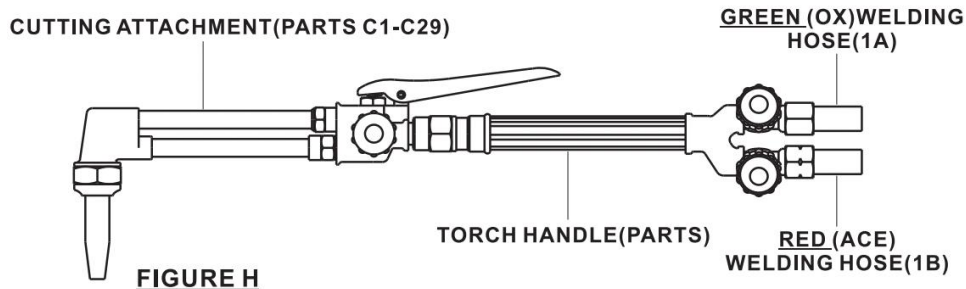


FIGURE G



8. Sprawdź szczelność połączeń. Wyreguluj regulator acetylenu (części 1-17) i regulator tlenu (części A1-A21) do normalnego ciśnienia roboczego. Użyj zatwierdzonego środka do wykrywania nieszczelności, aby sprawdzić szczelność węży spawalniczych (1A i 1B) oraz połączeń zaworów butli. W przypadku stwierdzenia nieszczelności dokręć nakrętki mocniej.

Jeśli wyciek nadal występuje, przerwij korzystanie z urządzenia i skontaktuj się z dostawcą gazu.

OSTRZEŻENIE NIGDY nie należy ustawiać regulatora acetylenu (części 1-17) na ciśnienie tłoczenia powyżej 15 PSI. (Patrz rysunki I, J i K.)

TABELA WSKAZÓWEK DOTYCZĄCYCH SPAWANIA

Grubość metalu	Rozmiar końcówki	Ciśnienie tlenu PSI.G.		Ciśnienie acetylenu PSIG	
		Min	Maksym		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

RYCINA I *W zestawie

**TABELA OGRZEWANIA WIELOPŁOMIENIOWEGO TLENEM I
ACETYLENEM**

Rozmiar końcówki	Acetylen Ciśnienie Zakres PSIG	Tlen Ciśnienie Zakres PS1.G.	Acetylen w stopach sześciennych na godzinę		Stopy sześciennie tlenu na godzinę	
			Min.	Maksym	Min.	Maks.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

RYCINA J

TABELA DYSZ TNĄCYCH XY- ACETYLEN

Grubość metalu	Rozmiar dyszy	Ciśnienie tlenu PSIG.		Ciśnienie acetylenu PSIG	
		Min.	Maks.	Min.	Maks.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

RYCINA K *W zestawie

9. Aby ustalić właściwe ciśnienie regulatora acetylenu (części 1-17) i ciśnienie regulatora tlenu (części A1-A21) w celu regulacji płomienia neutralnego, zapoznaj się z rysunkami I i K.

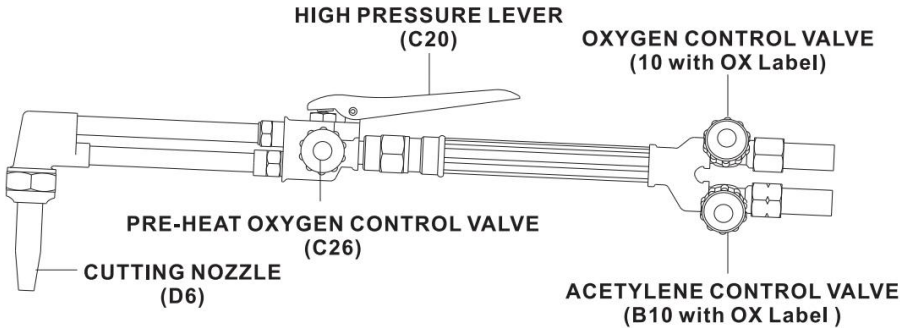
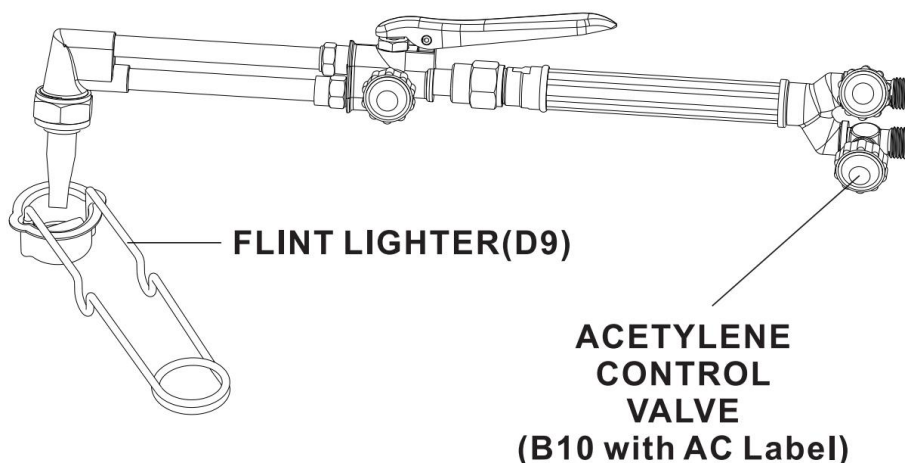


FIGURE L

10. W zależności od zastosowania, zamontuj dyszę tnącą (D6) lub dyszę spawalniczą (D3) do nasadki tnącej (części C1-C29). **(Patrz rysunek L.)**
11. Otwórz zawór regulacji tlenu (B10 z etykietą OX) na uchwycie palnika. Otwórz zawór tlenu podgrzewającego (C26) na nasadce tnącej. Wyreguluj regulator tlenu (części A1-A21) na żądane ciśnienie robocze. Następnie zamknij zawór regulacji tlenu na uchwycie palnika. (Patrz rysunki E i L.)
12. Otwórz zawór sterujący acetylenem (B10 z etykietą AC) na uchwycie palnika. Ustaw regulator acetylenu (części 1-17) na żądane ciśnienie robocze. Następnie zamknij zawór sterujący acetylenem na uchwycie palnika. (Zobacz rysunki E i L.)
13. Trzymaj uchwyt latarki (części B1-B11) w jednej ręce, a zapalniczkę krzemiową (D9) w drugiej ręce. (Patrz rysunek M.)

FIGURE M



14. Otwórz zawór sterujący acetylenem (B10 z etykietą AC) o około 1/4 obrotu i zapal gaz acetylenowy wydobywający się z dyszy (część D3, D6).

OSTRZEŻENIE Zawsze kieruj dyszę w stronę przeciwną do innych osób podczas zapalania. (Zobacz rysunki L i M.)

15. Powoli otwieraj zawór sterujący acetylenem (B10 z etykietą AC), aż dym opadnie, a płomień zacznie nieznacznie oddalać się od końca dyszy (część D3, D6). (Patrz rysunek M.)

16. Powoli otwieraj zawór regulacji tlenu (B10 z etykietą OX), aż do uzyskania

jasnego, neutralnego płomienia. (Jeżeli płomień ma gładki stożek wewnętrzny, płomień nazywa się neutralnym.) (**Patrz rysunek N.**)

OSTRZEŻENIE Zawsze należy używać odpowiednich okularów spawalniczych lub rękawic spawalniczych.
kasku podczas spawania lub cięcia.

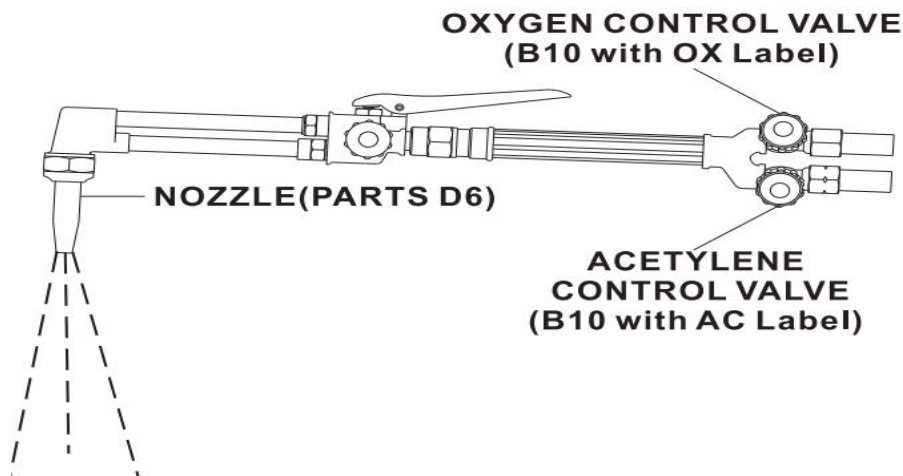


FIGURE N

18. Po zakończeniu spawania lub cięcia zamknij zawór sterujący tlenem (B10 z etykietą OX). Następnie zamknij zawór sterujący acetylenem (B10 z etykietą AC).

UWAGA: Odwrócenie tej procedury może spowodować uszkodzenie uchwytu palnika (części B1-B11). (**Patrz rysunek N.**)

19. Zamknij oba zawory butli. (**Patrz rysunek E.**)

20. Spuść gaz z regulatora tlenu (części A1-A21) poprzez otwarcie zaworu sterującego tlenem (B10 z etykietą OX). Powtórz tę czynność po stronie acetylenu. (**Zobacz rysunek N.**)

21. Zwolnij ciśnienie na regulatorach acetylenu i tlenu, obracając ich śruby regulacyjne ciśnienia (18, A18) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. (**Zobacz rysunek E.**)

1. **OSTRZEŻENIE** Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności kontrolnych, konserwacyjnych lub czyszczących należy upewnić się, że zestaw spawalniczy jest chłodny w dotyku i odłączony od butli z tlenem i acetylenem.

2. **PRZED KAŻDYM UŻYCIEM** należy sprawdzić ogólny stan zestawu spawalniczego. Sprawdź, czy nie ma luźnych śrub, nie ma nieprawidłowego ustawienia lub zakleszczenia ruchomych części, czy nie ma pękniętych lub uszkodzonych części, uszkodzonych węży spawalniczych (1A i 1B) oraz czy nie występują inne warunki, które mogą mieć wpływ na jego bezpieczne działanie. W przypadku wystąpienia problemu, Przed ponownym użyciem należy usunąć problem. Nie należy używać uszkodzonego sprzętu.

3. **OKRESOWO** używaj narzędzia do czyszczenia końcówek (D7), aby oczyścić dysze (części D3, D6) z brudu i zanieczyszczeń. Upewnij się, że używasz narzędzia do czyszczenia końcówek o właściwym rozmiarze dla każdej dyszy. (Patrz schemat montażowy E.)

4. DO CZYSZCZENIA należy używać czystej ściereczki. W razie potrzeby można użyć łagodnego detergentu. używany. Nie zanurzaj żadnej części zestawu spawalniczego w cieczy.

Do czyszczenia zestawu spawalniczego nie należy używać rozpuszczalników ani innych środków łatwopalnych.

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

Producent i/lub dystrybutor udostępnili listę części i schemat montażu w niniejszej instrukcji wyłącznie w celach informacyjnych. Ani producent, ani dystrybutor nie składają żadnych oświadczeń ani gwarancji kupującemu, że jest on/ona uprawniony/a do dokonywania jakichkolwiek napraw produktu ani że jest on/ona uprawniony/a do wymiany jakichkolwiek jego części. produkt. w rzeczywistości producent i/lub dystrybutor wyraźnie stwierdza, że wszelkie naprawy i wymiany części powinny być wykonywane przez certyfikowanych i licencjonowanych techników, a nie przez kupującego. kupujący ponosi wszelkie ryzyko i odpowiedzialność wynikające z napraw oryginalnego produktu lub jego części zamiennych, lub wynikające z zamontowania przez niego części zamiennych.

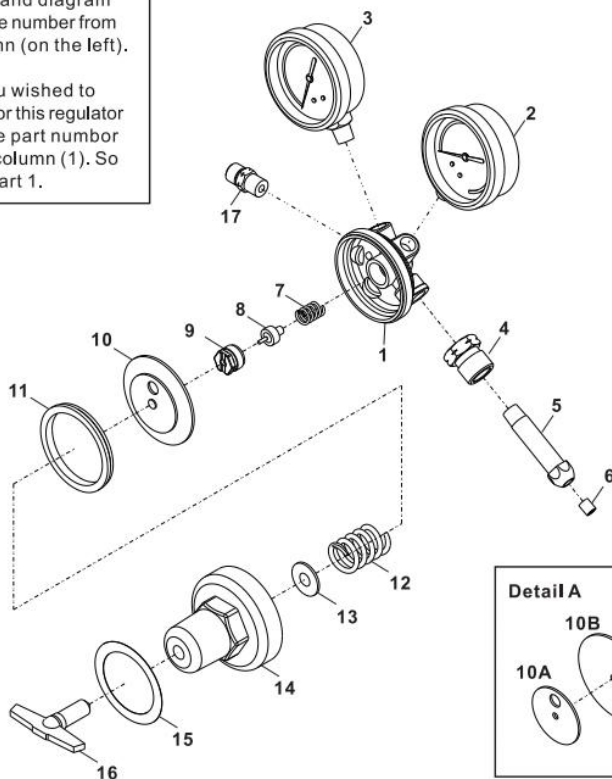
PARTS LIST AND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

NIE.	OPIS	NIE.	OPIS
1	Ciało	10 A	Płytki przysłony
2	Wskaźnik HP (2,1 cala x	10 B	Membrana
3	400psi/2800 kpa) (UL) Wskaźnik	10 stopni	Centralizator
4	LPG (2,1 x 30 psi 200 kpa)	Celsjusza	Uszczelka
5	Nakrętka wlotowa (CGA510)	11	Regulacja sprężyny
6	Króciec wlotowy	12	Przycisk sprężynowy
7	Filtr	13	Czapeczka
8	Sprężyna zaworu	14	Etykieta
9	Zawór	15	Śruba regulacyjna w
10	Dysza	16	kształcie litery T
	Zespół membrany	17	Zewnętrzny adapter A

UWAGA: Niektóre części są wymienione i pokazane wyłącznie w celach ilustracyjnych, i nie są dostępne pojedynczo jako części zamienne.

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left).

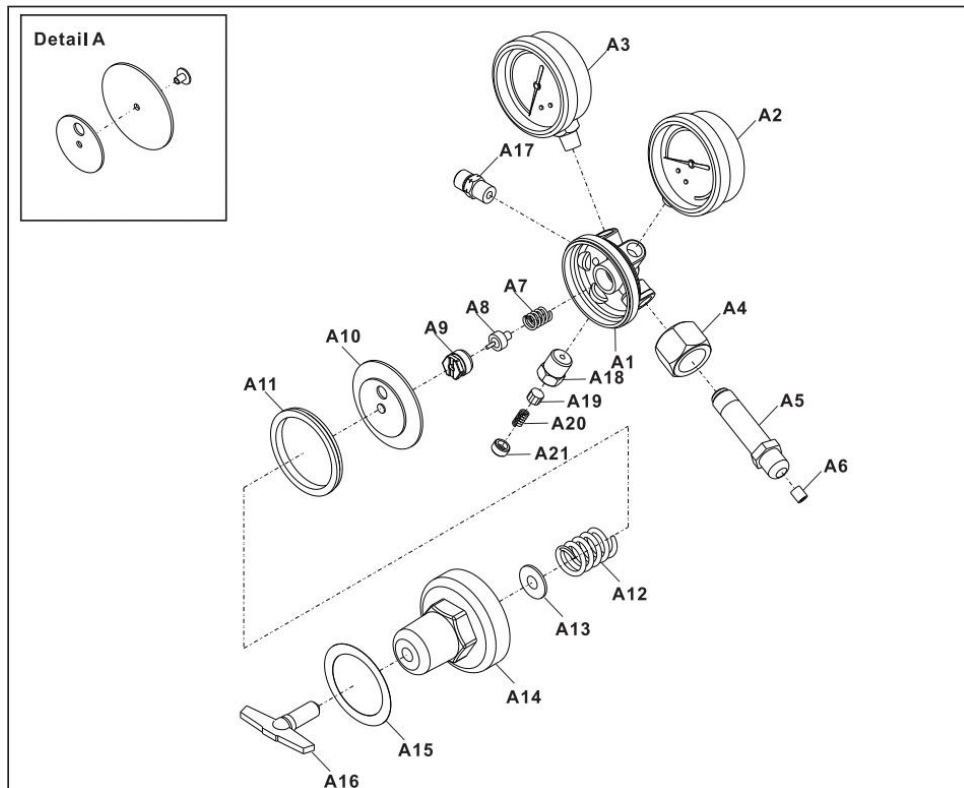
For example: If you wished to order a Body for this regulator you'd take the part number from the No. column (1). So you'd order part 1.



PARTS LIST AND DIAGRAM 2-OXYGEN REGULATOR

Uwaga: Przy zamawianiu części z tej listy części i schematu zawsze należy brać numer z kolumny „Nr” (po lewej stronie) i dodawać na początku końcówkę A.

Na przykład: Jeśli chcesz zamówić filtr do tego regulatora, weź numer części z kolumny nr (6) i dodaj na początku literę A. W ten sposób zamówisz część A6.



NIE	OPIS	NIE.	OPIS
A1	Ciało	A11	Uszczelka
A2	Wskaźnik HP (2,1" x 4000pe/28000 kpa) (UL)	A12	Regulacja sprężyny
A3	LPGauge (2,1 x 200 psi 1400 kPa)	A13	Przycisk sprężynowy
A4	Nakrętka wlotowa (CGA540)	A14	Bonne t
A5	Króciec wlotowy	A15	Etykieta
A6	Filtr	A16	Śruba regulacyjna w kształcie litery T
A7	Sprężyna zaworu	A17	Adapter gniazdkowy
A8	Zawór	A18	Ciało bezpieczeństwa
A9	Dysza	A19	Fotelik bezpieczeństwa
A10	Zespół membrany	A20	Sprężyna bezpieczeństwa

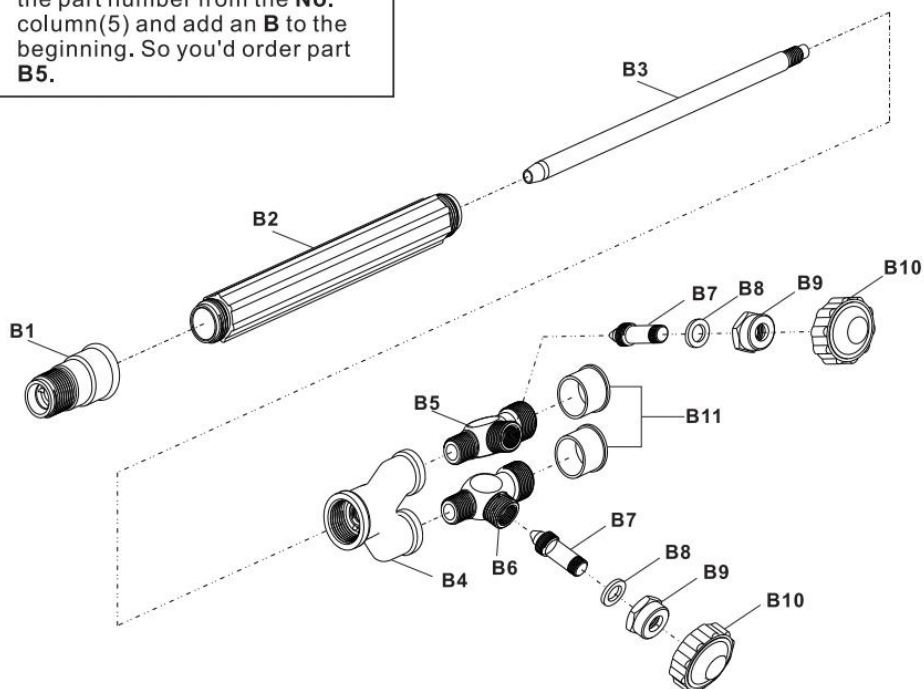
A10A	Płytką przysłony	A21	Nakrętka bezpieczeństwa
A10B	Membrana		
A10C	Centralizator		

UWAGA: Niektóre części są wymienione i pokazane wyłącznie w celach ilustracyjnych, i nie są dostępne pojedynczo jako części zamienne.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suffix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.



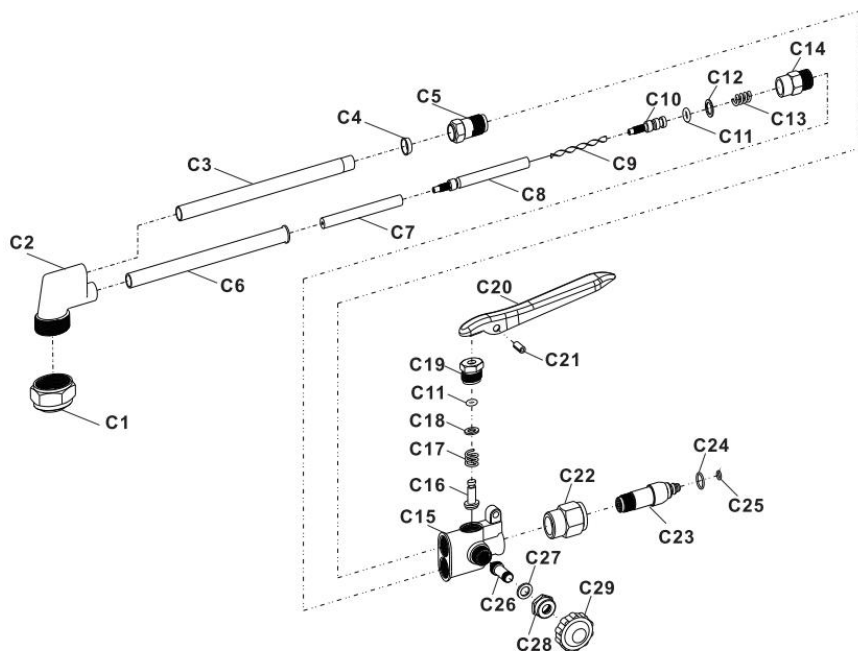
NIE.	OPIS	NIE	OPIS
B1	Głowica palnika	B7	Trzonek zaworu
B2	Uchwyt	B8	Pralka
B3	Dętka	B9	Nakrętka
B4	Ogon	B10	Pokrętło regulacyjne
B5	Korpus zaworu tlenowego	B11	Okładka
B6	Korpus zaworu gazowego		

UWAGA: Niektóre części są wymienione i pokazane wyłącznie w celach ilustracyjnych. Nie są dostępne pojedynczo jako części zamienne.

PARTS LIST AND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Uwaga: Przy zamawianiu części z tej listy części a diagram zawsze bierze numer z kolumny nr (po lewej) i dodaje na początku końcówkę C.

Na przykład: Jeśli chcesz zamówić głowicę do tego osprzętu, musisz wziąć numer części z tabeli nr. kolumna (2) i dodaj C na początku. Więc zamawiasz część C2 .



NIE.	OPIS	NIE	OPIS
C1	Nakrętka końcówki	C16	Zawór
C2	Głowa	C17	HP Spring
C3	Rurka tlenowa	G18	Pralka
C4	Nakrętka	C19	Nakrętka zaworu
C5	Ferule	C20	kiedykolwiek
C6	Rura paliwowa	C21	Szpilka spiralna
C7	Dętka (A)	C22	Nakrętka sprzęgająca
C8	Dętka (B)	C23	Koniec stożka
C9	Spiro	C24	O-Ring (duży)
C10	Pierścień uszczelniający	C25	Pierścień uszczelniający (mały)
C11	Dętka (C)	C26	Trzonek zaworu

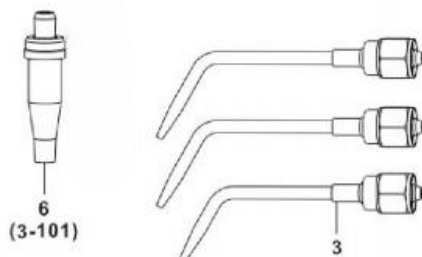
C12	Podkładka (teflonowa)	C27	Pralka
C13	Wiosna	C28	Nakrętka
C14	Nakrętka	C29	Pokrętło regulacyjne
C15	Ciało		

UWAGA: Niektóre części są wymienione i pokazane wyłącznie w celach ilustracyjnych. Nie są dostępne pojedynczo jako części zamienne.

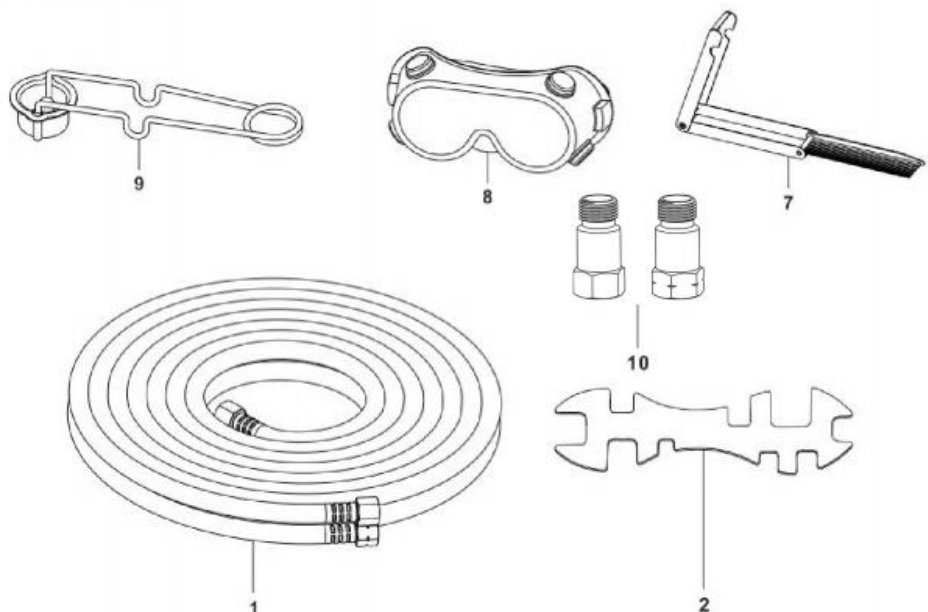
PARTS LIST AND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.



NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



NIE.	Opis	Ilość	NIE.	Opis	Ilość
------	------	-------	------	------	-------

1	Wąż spawalniczy	1	8	Okulary spawalnicze (przyciemniane)	1
2	Klucz	1	9	Zapalniczka krzesiwowa	1
3	Dysza spawalnicza	3	10	Zawór zwrotny 88-3	2
6	Dysza tnąca	1			
7	Czyścik do końcówek	1			

*Węże spawalnicze OX i AC są ze sobą połączone i dostępne są wyłącznie jako zestaw. Aby zamówić zestaw, należy podać numer części 1A/1B.



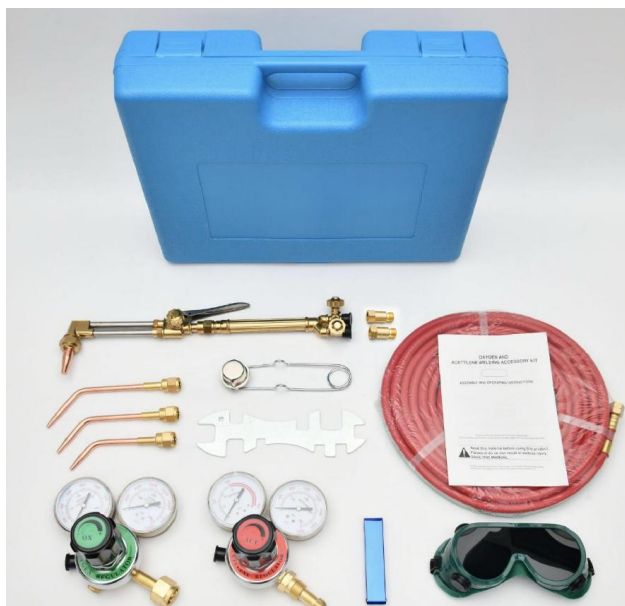


Upgrade · The Home Creator Way

Gaslas- en snijbranderset

Model: 1C016-0044

Model: 1C016-0044



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Waarschuwing: Draag handschoenen bij gebruik van dit product.
	Waarschuwing: Draag een veiligheidsbril bij gebruik van dit product. Beschermers bij gebruik van dit product.

Waarschuwing

-Om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen.

-Het product voldoet aan Relevante normen en voorschriften. De installatie van dit apparaat moet voldoen aan alle geldende voorschriften en het mag alleen worden gebruikt in goed geventileerde ruimtes. Lees de gebruikershandleiding voordat u dit apparaat installeert en gebruikt. die verantwoordelijk is voor hun veiligheid en instructies hebben gekregen over het gebruik van het apparaat.

Kinderen mogen niet met het apparaat spelen.

- Dit apparaat mag niet door kinderen worden gebruikt. Houd het apparaat en de accessoires buiten het bereik van kinderen.

- Bewaar het product op de juiste manier. Controleer vóór gebruik of het product niet defect is. Stop het gebruik als er een defect is.

Gebruik het product volgens het beoogde gebruik; wij waarschuwen voor mogelijk letsel door verkeerd gebruik.

SPECIFICATIONS

TEM	BESCHRIJVING
Toortshandvat, zuurstofregelaar en een acetaatregulator	Volledig messing constructie met gepolijste afwerking.
Snijmondstuk	Messing en staal. Verchroomde zuurstofhendel.

Lasmondstuk en verwarmingsmondstuk	Messing voet met een koperen punt
Lasslangmaat	Twee - 15 voet lang x 1/4 inch binnendiameter Rubberen en messing fittingen
Tip Cleaner	Stalen dossiers in een geanodiseerde koffer.
Vlammende aansteker	Verchroomd staal met een vuurstenen punt.

WORK AREA

1. **Houd uw werkplek schoon en goed verlicht** . Rommelige werkbanken en donkere plekken verhogen het risico op ongelukken.
2. **Gebruik geen elektrisch gereedschap in explosieve atmosferen, zoals in de aanwezigheid van brandbare vloeistoffen, gassen of stof.** Elektrisch gereedschap produceert vonken die het stof of de dampen kunnen ontsteken.
3. **Houd omstanders, kinderen en bezoekers uit de buurt tijdens het gebruik van elektrisch gereedschap.** Afdleiding kan ertoe leiden dat u de controle verliest. Bescherm anderen in de werkruimte tegen rondvliegend materiaal zoals spanen en vonken. Plaats indien nodig afschermingen of schermen.

PERSONAL SAFETY

1. Blijf alert. Let **goed op wat je doet en gebruik je gezond verstand.**
Het bedienen van elektrisch gereedschap. Gebruik geen elektrisch gereedschap als u moe bent of onder invloed bent van drugs, alcohol of medicijnen. Een moment van onoplettendheid tijdens het gebruik van elektrisch gereedschap kan leiden tot ernstig letsel.
2. **Kleed u gepast. Draag geen losse kleding of sieraden. Bind lang haar vast. Houd uw haar, kleding en handschoenen uit de buurt van bewegende onderdelen.** Losse kleding, sieraden of lang haar kunnen in bewegende onderdelen verstrikt raken.
3. Voorkom onbedoeld inschakelen . **Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar uit staat voordat u het apparaat aansluit.** Het dragen van elektrisch gereedschap

met uw vinger op de aan/uit-schakelaar, of het aansluiten van elektrisch gereedschap terwijl de aan/uit-schakelaar aan staat, vergroot de kans op ongelukken.

4. Verwijder stelschroeven of sleutels voordat u het elektrische gereedschap inschakelt. Een sleutel of sleutel die aan een draaiend onderdeel van het gereedschap vastzit, kan letsel veroorzaken .

5. Reik niet te ver. Zorg te allen tijde voor een goede stand en evenwicht. Een goede stand en evenwicht zorgen voor betere controle over het elektrische gereedschap in onverwachte situaties.

6. Gebruik veiligheidsmiddelen . Draag altijd oogbescherming. Een stofmasker, antislip veiligheidsschoenen, een veiligheidshelm of gehoorbescherming moeten onder de juiste omstandigheden worden gebruikt.

TOOL USE AND CARE

1. Gebruik klemmen (niet meegeleverd) of andere praktische methoden om het werkstuk vast te zetten en te ondersteunen op een stabiele ondergrond . Het werkstuk met de hand of tegen uw lichaam vasthouden is instabiel en kan leiden tot verlies van controle.

2. Forceer het gereedschap niet. Gebruik het juiste gereedschap voor uw toepassing. Het juiste gereedschap zal de klus beter en veiliger klaren bij de snelheid waarvoor het is ontworpen.

3. Gebruik het elektrische gereedschap niet als het niet met de aan/uit-schakelaar kan worden in- of uitgeschakeld. Elk gereedschap dat niet met de aan/uit-schakelaar kan worden bediend, is gevaarlijk en moet worden vervangen.

4. Haal de stekker van het netsnoer uit het stopcontact voordat u aanpassingen maakt, accessoires verwisselt of het gereedschap opbergt. Deze preventieve veiligheidsmaatregelen verkleinen het risico dat het gereedschap per ongeluk wordt ingeschakeld.

5. Berg gereedschap dat niet in gebruik is op buiten het bereik van kinderen en andere ongetrainde personen. Gereedschap is gevaarlijk in de handen van ongetrainde gebruikers.

6. Onderhoud gereedschap zorgvuldig. Houd snijgereedschap scherp en

schoon. Goed onderhouden gereedschap met een scherpe snijkant loopt minder snel vast en is gemakkelijker te hanteren. Gebruik geen beschadigd gereedschap. Markeer beschadigd gereedschap met "Niet gebruiken" totdat het gerepareerd is.

- 7. Controleer op verkeerde uitlijning of vastlopen van bewegende onderdelen, breuk van onderdelen en andere omstandigheden die de werking van het gereedschap kunnen beïnvloeden. Laat het gereedschap nakijken voordat u het gebruikt als het beschadigd is.** Veel ongelukken worden veroorzaakt door slecht onderhouden gereedschap.
- 7. Gebruik alleen accessoires die door de fabrikant voor uw model worden aanbevolen.** Accessoires die geschikt zijn voor het ene gereedschap, kunnen gevaarlijk zijn bij gebruik op een ander gereedschap.

SERVICE

- 1. Gereedschapsonderhoud mag uitsluitend worden uitgevoerd door gekwalificeerd reparatiepersoneel.** Onderhoud of reparatie door onbevoegd personeel kan letsel tot gevolg hebben.
- 2. Gebruik bij het onderhoud van een gereedschap uitsluitend identieke vervangingsonderdelen. Volg de instructies.**
- Instructies vindt u in het gedeelte "Inspectie, onderhoud en reiniging" van deze handleiding.** Het gebruik van niet-geautoriseerde onderdelen of het niet opvolgen van de onderhoudsinstructies kan leiden tot een risico op elektrische schokken of letsel.

SPECIFIC SAFETY RULES

- 1. Zorg ervoor dat de labels en naamplaatjes op de Heavy Duty Welding Kit intact blijven .** Deze bevatten belangrijke informatie. Als ze onleesbaar of ontbreken, neem dan contact op met Harbor Freight Tools voor een vervanging.
- 2. Zorg voor een veilige werkomgeving .** Zorg voor goede verlichting op de werkplek. Zorg voor voldoende ruimte rondom de werkplek. Houd de werkplek altijd vrij van obstakels, vet, olie, afval en ander vuil.
- 3. Voorkom oogletsel en brandwonden.** Het dragen en gebruiken van persoonlijke beschermingskleding en -middelen vermindert het risico op letsel.

Draag een ANSI-goedgekeurde veiligheidsbril met een lashelm met een lensbescherming van minimaal niveau 10. Draag leren beenbeschermers en brandwerende schoenen of laarzen bij gebruik van dit product. Draag geen broeken met omslagen, shirts met open zakken of kleding die gesmolten metaal of vonken kan vasthouden. Houd kleding vrij van vet, olie, oplosmiddelen of andere brandbare stoffen. Draag droge, isolerende handschoenen en beschermende kleding. Draag een goedgekeurde hoofdbescherming om hoofd en nek te beschermen. Gebruik schorten, capes, mouwen, schouderbeschermers en slabbetjes die ontworpen en goedgekeurd zijn voor las- en snijwerkzaamheden. Draag bij lassen of snijden boven het hoofd of in besloten ruimtes vlamvertragende oordoppen of gehoorbeschermers om te voorkomen dat vonken in de oren komen.

4. Voorkom onbedoelde branden. Verwijder alle brandbare materialen uit de werkruimte. Verplaats de werkzaamheden indien mogelijk naar een locatie ver verwijderd van brandbare materialen. Als verplaatsing niet mogelijk is, bescherm de brandbare materialen dan met een afdekking van brandwerend materiaal. Verwijder of maak alle brandbare materialen in een straal van 10 meter (35 voet) rond de werkruimte onschadelijk. Gebruik brandwerend materiaal om alle open deuren , ramen, kieren en andere openingen af te dekken of te blokkeren. Omring de werkruimte met verplaatsbare brandwerende schermen. Bescherm brandbare wanden, plafonds, vloeren, enz. tegen vonken en hitte met brandwerende afdekkingen. Als u aan een metalen wand , plafond, enz. werkt, voorkom dan ontsteking van brandbare materialen aan de andere kant door deze naar een veilige locatie te verplaatsen. Als verplaatsing van brandbare materialen niet mogelijk is, wijs dan iemand aan als brandwacht, uitgerust met een brandblusser, tijdens het lasproces en gedurende ten minste een half uur nadat het lassen is voltooid. Niet lassen Snijd niet in materialen met een brandbare coating of een brandbare interne structuur, zoals in muren of plafonds, zonder een goedgekeurde methode om het gevaar te elimineren. Gooi hete slakken niet weg in containers met brandbare materialen. HOUD EEN BRANDBLUSSER BIJ DE HAND EN WEET HOE U DEZE MOET GEBRUIKEN. ZORG DAT U EEN **BRANDBLUSSER VAN TYPE A, B OF C BIJ DE HAND HEEFT**. Na het lassen of snijden, Voer een grondig onderzoek uit naar sporen van brand. Houd er rekening mee dat er mogelijk pas enige tijd na het ontstaan van de brand zichtbare rook of vlammen

aanwezig zijn. Las of snijd niet in atmosferen die gevaarlijk vervuild zijn. Reactieve of ontvlambare gassen, dampen, vloeistoffen en stof. Zorg voor voldoende ventilatie in de werkruimten om ophoping van ontvlambare gassen, dampen en stof te voorkomen. Verwarm geen container die een onbekende stof of een brandbaar materiaal heeft bevat waarvan de inhoud bij verhitting ontvlambare of explosieve dampen kan produceren. Reinig en ontlucht containers voordat u ze verwarmt. Ontlucht gesloten containers, inclusief gietstukken, voordat u ze voorverwarmt, last of snijdt.

11. Vermijd overmatige blootstelling aan dampen en gassen . Houd uw hoofd altijd uit de buurt van de dampen. Adem de dampen niet in. Zorg voor voldoende ventilatie of afzuiging, of beide, om dampen en gassen uit uw ademzone en de omgeving te houden. Als de ventilatie twijfelachtig is, laat dan een gekwalificeerde technicus een luchtmonster nemen om te bepalen of corrigerende maatregelen nodig zijn. Gebruik mechanische ventilatie om de luchtkwaliteit te verbeteren. Als technische maatregelen niet mogelijk zijn, gebruik dan een goedgekeurd ademhalingsmasker. Werk alleen in een besloten ruimte als deze goed geventileerd is, of met een ademhalingsmasker met luchttoevoer. Volg de OSHA-richtlijnen voor toelaatbare blootstellingslimieten (PEL's) voor verschillende dampen en gassen. Volg de aanbevelingen van de American Conference of Governmental Industrial Hygienists voor drempelwaarden (TLV's) voor dampen en gassen. Laat een erkende specialist in industriële hygiëne of milieudiensten de werkzaamheden en de luchtkwaliteit controleren en aanbevelingen doen voor de specifieke las- of snij situatie.

!WAARSCHUWING



INADEMINGSGEVAAR:

Bij lassen en plasmasnijden komen giftige dampen vrij.

Blootstelling aan las- of snijrook kan het risico op bepaalde vormen van kanker verhogen, zoals keelkanker en longkanker. Daarnaast zijn er enkele aandoeningen die mogelijk verband houden met blootstelling aan las- of plasmasnijrook:

- Vroegtijdig begin van de ziekte van Parkinson • Hartziekte • Maagzweren
- Schade aan de voortplantingsorganen • Nierschade
- Ontsteking van de dunne darm of maag
- Nierschade • Ademhalingsaandoeningen zoals

emfyseem, bronchitis, of longontsteking. Gebruik natuurlijke of geforceerde luchtventilatie en draag een door NIOSH goedgekeurd ademhalingsmasker ter bescherming tegen de vrijgekomen dampen om het risico op het ontwikkelen van bovengenoemde ziekten te verminderen.

6. Houd de lasslangen (1A of 1B) altijd uit de buurt van bewegende onderdelen van het gereedschap. Controleer de lasslangen vóór elk gebruik op sneden, brandplekken of slijtage. Vervang de lasslangen onmiddellijk als er beschadigingen worden geconstateerd. Repareer of plak lasslangen nooit.

7. Lees en begrijp alle instructies en veiligheidsvoorschriften zoals beschreven in de handleiding van de fabrikant voor het materiaal dat u gaat lassen of snijden.

8. Correcte omgang met cilinders . Bevestig cilinders aan een kar, muur of paal om te voorkomen dat ze vallen. Alle cilinders moeten rechtopstaand worden gebruikt en opgeslagen. Laat een cilinder nooit vallen en stoot er niet tegenaan. Gebruik geen cilinders die gedeukt zijn. Gebruik cilinderdoppen bij het verplaatsen of opslaan van cilinders. Lege cilinders moeten op daarvoor bestemde plaatsen worden bewaard en duidelijk worden gemarkeerd met "leeg".

9. Gebruik nooit olie of vet op inlaat- of uitlaataansluitingen of cilinderkleppen. Houd regelaars vrij van vet/olie.

10. Gebruik altijd terugslagkleppen op de brander en de regelaar . Dit verkleint de kans op gasvermenging in de drukregelaar of slang aanzienlijk.

11. De werkdruk op de acetyleenregelaar mag NOOIT hoger zijn dan 15 PSI.

12. Er moeten TWEE O-ringen (C24, C25) aan het conische uiteinde (C23) zitten. Het ontbreken van een van beide O-ringen kan leiden tot terugslag in de

branderhandgreep of het snijopzetstuk.

13. Controleer bij het snijopzetstuk de taps toelopende zittingoppervlakken op de punt en in de toortskop . Laat een gekwalificeerde technicus het zittingoppervlak opnieuw bewerken als er deuken in zitten. klitten, of verbrandt. Een slechte afdichting kan leiden tot terugslag of een vlamterugslag.

14. Terugslag en vlamterugslag . Wanneer de vlam met een luide "plop" uitgaat, Dat noemen we een terugslag. Terugslag kan worden veroorzaakt door (1) het gebruik van de brander bij een lagere druk dan vereist voor de gebruikte tip. (2) de punt tegen het werkstuk aanraken , (3) oververhitting van de punt, of (4) een obstructie in de Tip. Als er terugslag optreedt, Sluit de ventielen van de branderhendel af (eerst de zuurstof). en nadat de oorzaak is verholpen, Steek de fakkels opnieuw aan. Een terugslag is een verschijnsel waarbij de vlam terugschiet in de brander en daar binnenin brandt met een sissend of piepend geluid. Als er een terugslag optreedt, sluit dan de ventielen van de branderhendel (eerst de zuurstof). ONMIDDELIJK. Een flashback duidt over het algemeen op een probleem dat verholpen moet worden. Een verstopte tip, Een onjuiste werking van de kleppen of een verkeerde acetyleen-/zuurstofdruk kan leiden tot een terugslag . Zorg ervoor dat u de oorzaak achterhaalt voordat u de brander opnieuw aansteekt.

15. WAARSCHUWING Dit product bevat, bij gebruik voor lassen en soortgelijke toepassingen, een chemische stof waarvan de staat Californië heeft vastgesteld dat deze kanker en geboortefwijkingen (of andere reproductieve schade) kan veroorzaken. (California Health & Safety Code 25249.5 e.v.)

16. EEN WAARSCHUWING De messing onderdelen van dit product bevatten lood, een chemische stof waarvan de staat Californië heeft vastgesteld dat deze geboortefwijkingen (of andere reproductieve schade) kan veroorzaken. (California Health & Safety Code 25249.5 et seq.)

ASSEMBLYAND OPERATING INSTRUCTIONS

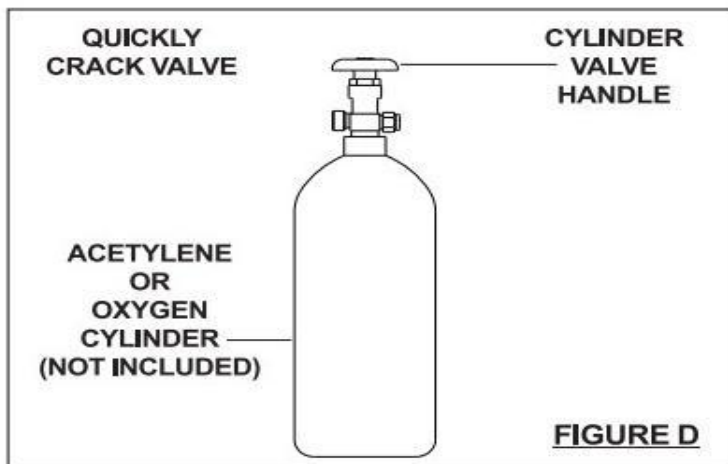
1. LET OP! De volgende instructies zijn uitsluitend voor gebruik met acetyleengas.

Gebruik geen andere brandstoffen.

2. Zorg ervoor dat de cilinders goed vastzitten (zoals vermeld in het gedeelte

'Specifieke veiligheidsvoorschriften').

3. Ga aan de zijkant staan en open en sluit de ventielen van elke cilinder. "Openen en sluiten" betekent het ventiel snel openen en sluiten, zodat het gas kan ontsnappen en eventuele vreemde materialen uit het ventiel worden verwijderd. Als er olie of vet wordt aangetroffen, stop dan met het gebruik van de cilinder en neem onmiddellijk contact op met uw leverancier. (Zie afbeelding D.)



10. Bevestig de GROENE zuurstofregelaar (onderdelen A1-A21) aan de zuurstofcilinder. Bevestig vervolgens de RODE acetyleenregelaar (onderdelen 1-17) aan de acetyleencilinder. Zorg ervoor dat ze in de juiste richting worden vastgedraaid (normaal gesproken met de klok mee voor zuurstof en tegen de klok in voor acetyleen). **GEBRUIK GEEN DRAADAFDICHTINGSTAPE.** (Zie afbeelding E.)

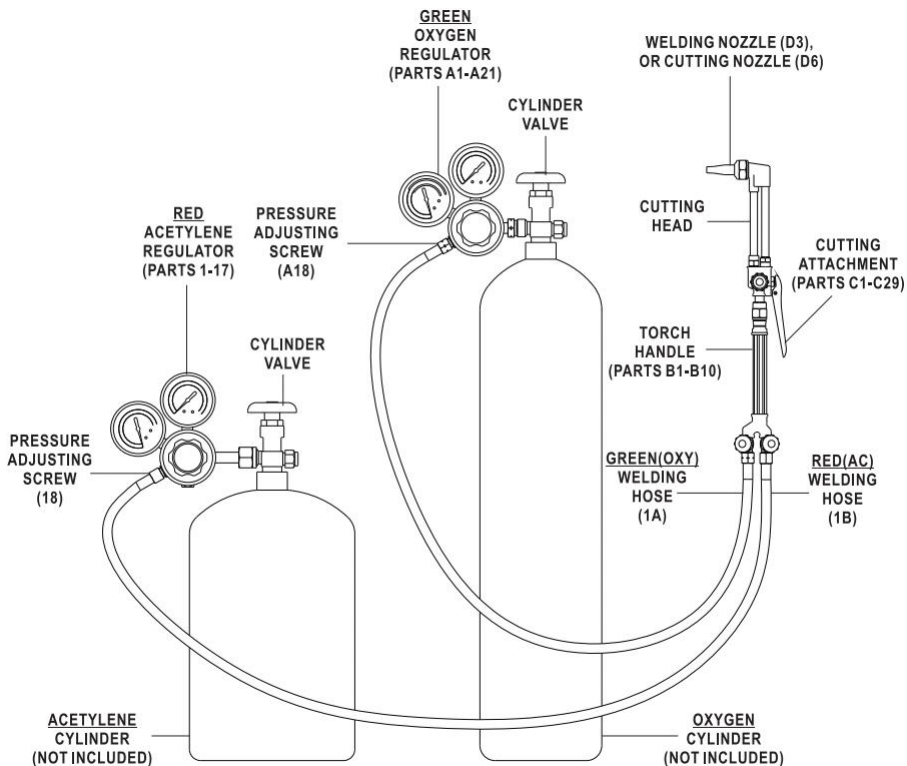


FIGURE E

5. **BELANGRIJK!** De drukregelschroef (18) op de acetyleenregelaar en de drukregelschroef (A18) op de zuurstofregelaar moeten tegen de klok in worden gedraaid om de druk op de membranen van de regelaar te verlagen voordat de cilinderkleppen worden geopend. Als dit niet gebeurt, De druk in de cilinders kan de membranen beschadigen en de regelaars onbruikbaar maken.

6. Sluit de GROENE en RODE lasslangen aan. (1A en 1B) op de juiste aansluitingen op de handgreep van de brander (onderdelen B1-B11).

WAARSCHUWING: Indien u sporen van olie of vet aantreft, niet gebruiken. Neem onmiddellijk contact op met uw gasleverancier. (Zie afbeelding F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

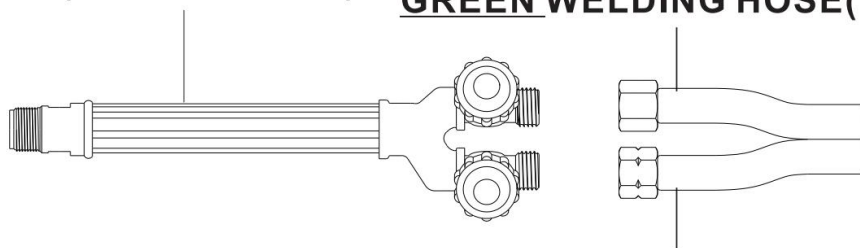


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

13. Bevestig het snijopzetstuk (onderdelen C1-C27) aan de brandergreep (onderdelen B1-B10). Controleer altijd het conische uiteinde (C23) en de koppelmoer (C22) op beschadigingen of olie. Als u een van beide aantreft, stop dan met het gebruik en neem contact op met uw gasleverancier.

WAARSCHUWING: Zorg ervoor dat de twee O-ringen (C24, C25) niet beschadigd of ontbreken, anders zullen gassen zich in de brandergreep (onderdelen B1-B10) vermengen en terugslag of vlamontploffing veroorzaken. (Zie afbeeldingen G en H.)

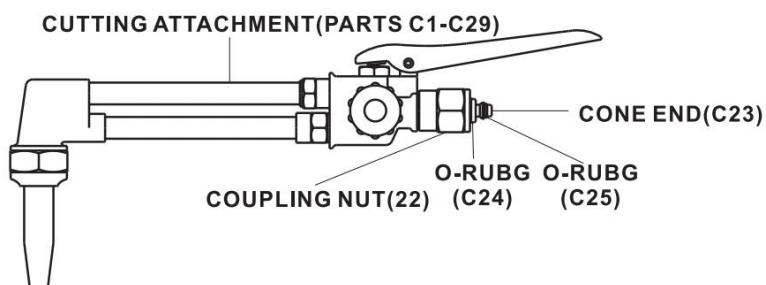
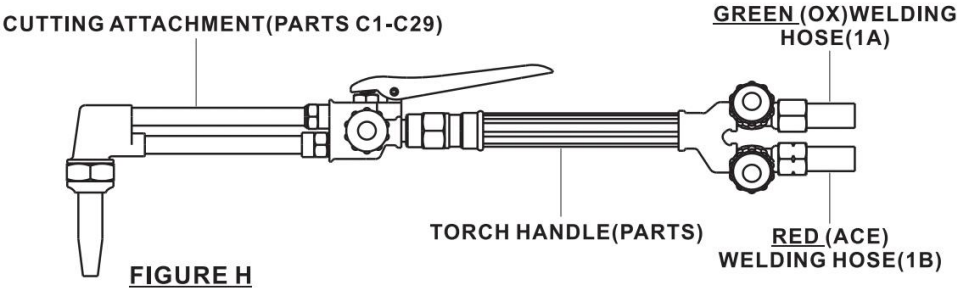


FIGURE G



8. Controleer de aansluitingen op lekkage. Stel de acetyleenregelaar (onderdelen 1-17) en de zuurstofregelaar (onderdelen A1-A21) in op hun normale werkdruk. Gebruik een goedgekeurde lekdetectievloeistof om te controleren op lekkage bij de lasslangen (1A en 1B) en de aansluitingen van de cilinderkleppen. Als er lekkage wordt gevonden, draai de moeren dan steviger aan.

Als het lek aanhoudt, stop dan met het gebruik van het gas en neem contact op met uw gasleverancier.

WAARSCHUWING: Stel de acetyleenregelaar (onderdelen 1-17) NOOIT in op een afleverdruk hoger dan 15 PSI. (Zie figuren I, J en K.)

TABEL MET LAS TIPS

Metaaldikte	Puntgrootte	Zuurstofdruk PS1.G.		Acetyleendruk PSIG	
		Min	Max		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

FIGUUR I *Inbegrepen

OXY-ACETYLEEN MEERVLAM VERWARMINGSSHEMA

Puntgrootte	Acetyleen Druk	Zuurstof Druk	Acetyleen kubieke voet per uur	Zuurstof in kubieke voet per
-------------	-------------------	------------------	-----------------------------------	---------------------------------

	Bereik PSIG	Bereik PS1.G.			uur	
			Min.	Max	Min.	Max.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

FIGUUR J

O XY-ACETYLEEN SNIJMONDSTUKKEN TABEL

Metaaldikte	Spuitsmondgrootte	Zuurstofdruk PSIG.		Acetyleendruk PSIG	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

FIGUUR K *Inbegrepen

9. Om de juiste druk van de acetyleenregelaar (onderdelen 1-17) en de zuurstofregelaar (onderdelen A1-A21) voor het afstellen van de neutrale vlam te bepalen, raadpleegt u de figuren I en K.

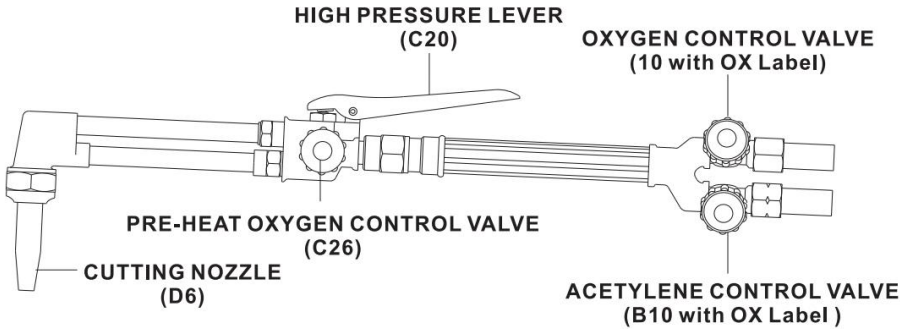


FIGURE L

10. Bevestig, afhankelijk van het gebruik, de snijmond (D6) of de lasmond (D3)

aan het snijopzetstuk (onderdelen C1-C29). **(Zie afbeelding L.)**

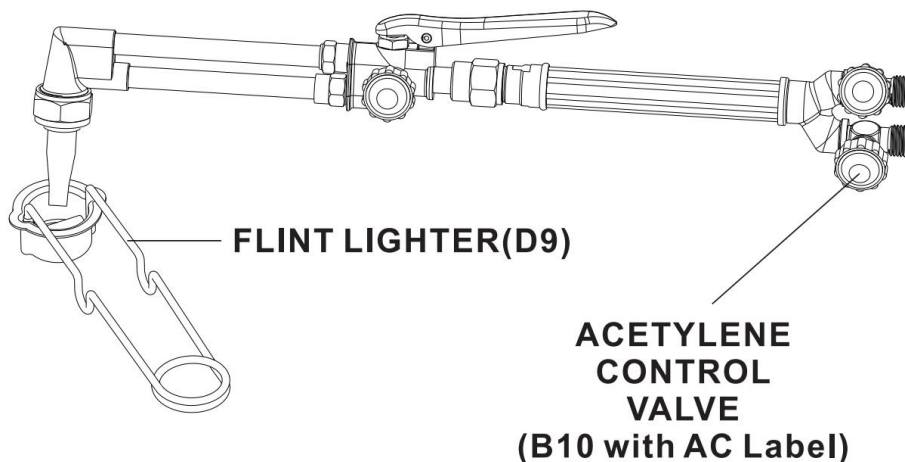
11. Open de zuurstofregelklep (B10 met OX-label) op de toortsgreep. Open de voorverwarmingszuurstofklep (C26) op het snijopzetstuk. Stel de zuurstofregelaar (onderdelen A1-A21) in op de gewenste werkdruk. Sluit vervolgens de zuurstofregelklep op de toortsgreep. (Zie afbeeldingen E en L.)

12. Open de acetyleenregelklep (B10 met AC-label) op de branderhandgreep. Stel de acetyleenregelaar (onderdelen 1-17) in op de gewenste werkdruk. Sluit vervolgens de acetyleenregelklep op de branderhandgreep.

(Zie figuren E en L.)

13. Houd de handgreep van de fakkel (onderdelen B1-B11) in de ene hand en de vuursteenaansteker (D9) in de andere hand. (Zie afbeelding M.)

FIGURE M



14. Open de acetyleenregelklep (B10 met AC-label) ongeveer een kwartslag en ontsteek het acetyleengas dat uit het mondstuk komt (onderdeel D3, D6) .

EEN WAARSCHUWING Richt de lichtstraal bij het aansteken altijd van andere mensen af. (Zie figuren L en M.)

15. Open de acetyleenregelklep (B10 met AC-label) langzaam verder totdat de rook afneemt en de vlam iets van het uiteinde van het mondstuk (onderdeel D3, D6) wegspringt. (Zie **afbeelding M.**)

16. Open de zuurstofregelklep (B10 met OX-label) langzaam totdat een heldere, neutrale vlam ontstaat. (Als de vlam een gladde binnenste kegel heeft, wordt de

vlam neutraal genoemd.) (Zie **afbeelding N.**)

WAARSCHUWING: Draag altijd een geschikte lasbril of lasbescherming.
Een helm dragen tijdens het lassen of snijden.

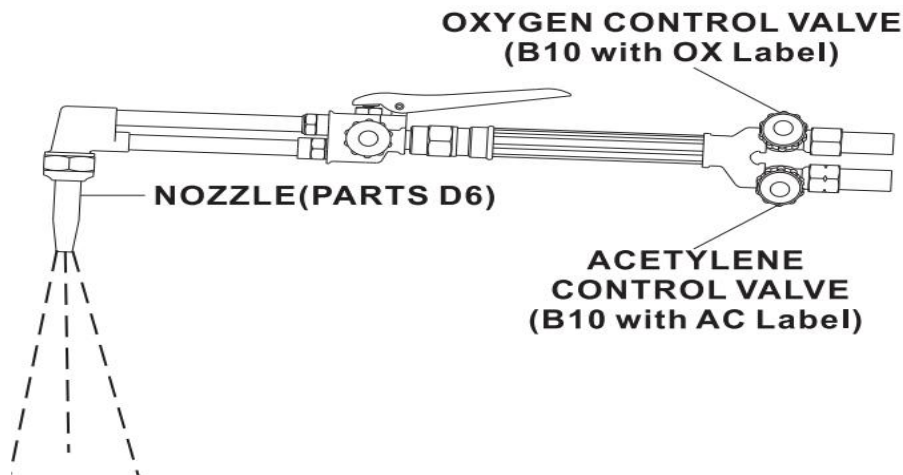


FIGURE N

18. Zodra de las- of snijwerkzaamheden zijn voltooid, sluit u de zuurstofregelklep (B10 met OX-label). Sluit vervolgens de acetyleenregelklep (B10 met AC-label).

LET OP: Het omkeren van deze procedure kan schade aan de brandergreep (onderdelen B1-B11) veroorzaken. (Zie afbeelding N.)

19. Sluit beide cilinderkleppen af. (**Zie afbeelding E.**)

20. Laat het gas uit de zuurstofregelaar (onderdelen A1-A21) ontsnappen door de zuurstofregelklep (B10 met OX-label) te openen. Herhaal deze stap aan de acetyleenzijde. (**Zie afbeelding N.**)

21. Ontlast de druk op de acetyleen- en zuurstofregelaars door de drukregelschroeven (18, A18) tegen de klok in te draaien. (**Zie afbeelding E.**)

INSPECTION, MAINTENANCE, AND CLEANING

1. **WAARSCHUWING:** Zorg ervoor dat de lasset afgekoeld is en losgekoppeld van de zuurstof- en acetyleenflessen voordat u inspectie-, onderhouds- of reinigingswerkzaamheden uitvoert.

2. Controleer **VÓÓR ELK GEBRUIK** de algemene staat van de lasset. Controleer op losse schroeven, verkeerde uitlijning of vastlopen van bewegende onderdelen, gebarsten of gebroken onderdelen, beschadigde lasslangen (1A en 1B) en elke andere toestand die de veilige werking kan beïnvloeden. Als er een probleem optreedt, Laat het probleem verhelpen voordat u het apparaat verder gebruikt. Gebruik geen beschadigde apparatuur.
3. Gebruik **periodiek** de tipreiniger (D7) om vuil en resten uit de sproeiers (onderdelen D3, D6) te verwijderen. Zorg ervoor dat u voor elke sproeier de juiste maat tipreiniger gebruikt. (Zie montage diagram E.)
4. Om te reinigen, gebruik een schone doek. Indien nodig kan een mild reinigingsmiddel worden gebruikt. Gebruikt. Dompel geen enkel onderdeel van de lasset onder in vloeistof.

Gebruik geen oplosmiddelen of andere ontvlambare stoffen om de lasset schoon te maken.

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

De fabrikant en/of distributeur heeft de onderdelenlijst en het montageschema in deze handleiding uitsluitend als referentiemateriaal verstrekt. Noch de fabrikant, noch de distributeur geeft enige garantie of verklaring aan de koper dat hij of zij gekwalificeerd is om reparaties aan het product uit te voeren of om onderdelen te vervangen. Het product. Sterker nog, de fabrikant en/of distributeur verklaart uitdrukkelijk dat alle reparaties en vervangingen van onderdelen moeten worden uitgevoerd door gecertificeerde en bevoegde technici, en niet door de koper. De koper aanvaardt alle risico's en aansprakelijkheid die voortvloeien uit zijn of haar reparaties aan het originele product of vervangende onderdelen daarvan. of voortvloeiend uit zijn of haar installatie van vervangende onderdelen daarin.

PARTS LIST AND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

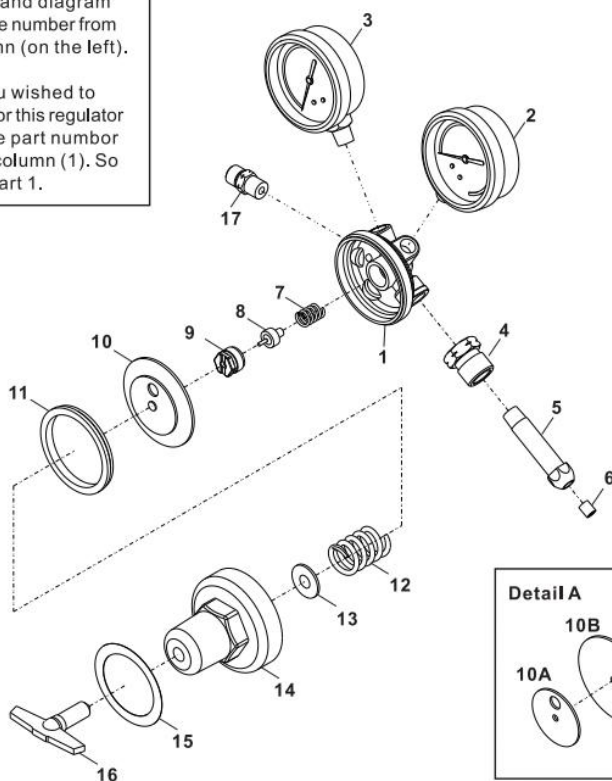
NEE.	BESCHRIJVING	NEE.	BESCHRIJVING
1	Lichaam	10 A	Diaphragm Plate
2	HP-meter(2,1"x400pe/2800kpa)(UL)	10 B	Diafragma
3	LPG-meter(2,1"x30psi200kpa)	10 °C	Centralisator

4	Inlaatmoer (CGA510)	11	Pakking
5	Inlaatkraan	12	Veer afstellen
6	Filter	13	Veerknop
7	Klepveer	14	Motorkap
8	Ventiel	15	Label
9	Mondstuk	16	Stelschroef "T"-stang
10	D iaphragm Assembly	17	Buitenste A- adapter

LET OP: Sommige onderdelen worden alleen ter illustratie weergegeven.
en zijn niet afzonderlijk verkrijgbaar als vervangingsonderdelen.

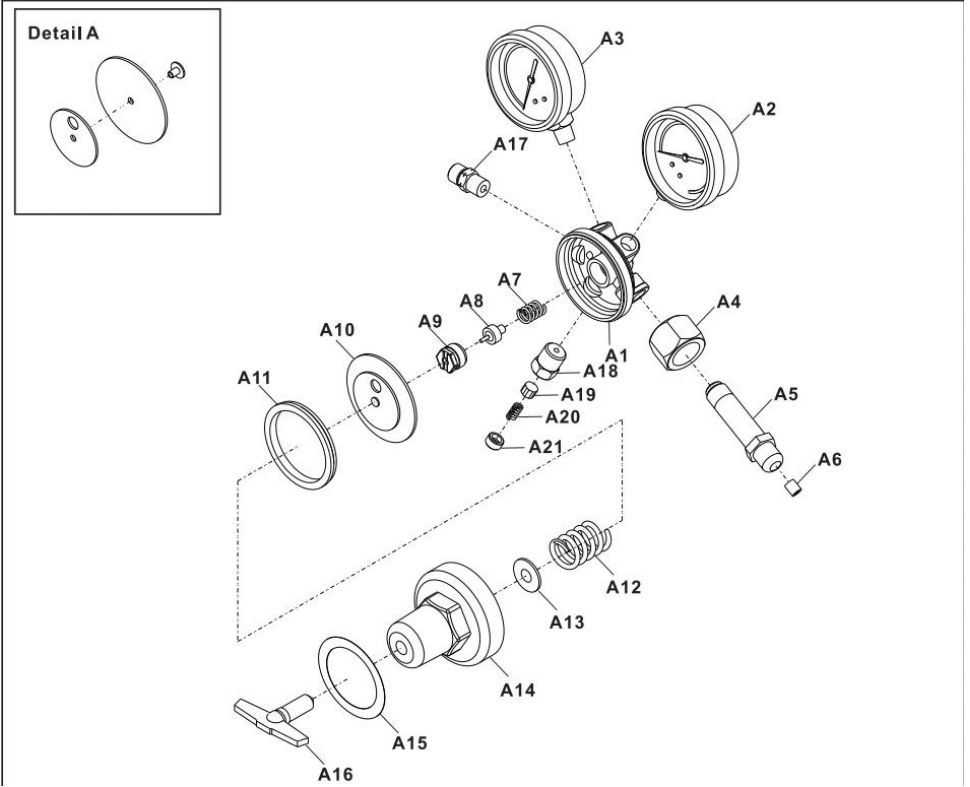
Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left).

For example: If you wished to order a Body for this regulator you'd take the part number from the No. column (1). So you'd order part 1.



Let op: Wanneer u onderdelen bestelt aan de hand van deze onderdelenlijst en tekening, neem dan altijd het nummer uit de kolom 'Nr.' (aan de linkerkant) en voeg daar de letter A aan toe.

Bijvoorbeeld: als u een filter voor deze regelaar wilt bestellen, neemt u het onderdeelnummer uit de kolom 'Nr.' (6) en voegt u daar een A aan toe. U bestelt dus onderdeel A6.



NEE	BESCHRIJVING	NEE.	BESCHRIJVING
A1	Lichaam	A11	Pakking
A2	HPGauge(2,1"x4000pe/28000kpa)(UL)	A12	Veer afstellen
A3	LPG-meter (2,1 x 200 psi 1400 kPa)	A13	Veerknop
A4	Inlaatmoer (CGA540)	A14	Bonne t
A5	Inlaatkraan	A15	Label
A6	Filter	A16	Stelschroef "T"-stang

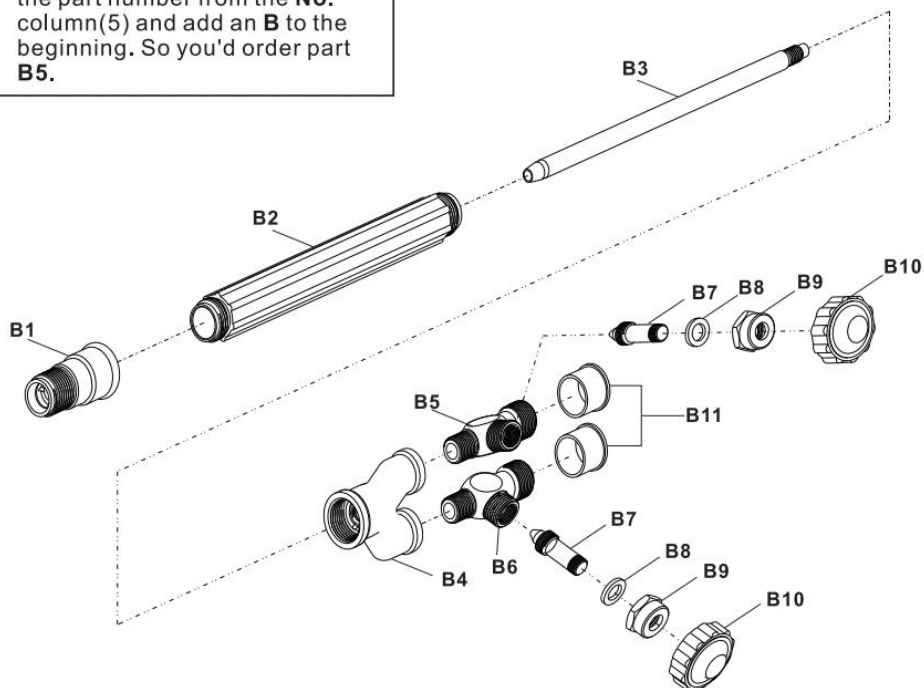
A7	Klepveer	A17	Stopcontactadapter
A8	Ventiel	A18	Veiligheidslichaam
A9	Mondstuk	A19	Veiligheidsstoel
A10	D i aphragm Assembly	A20	Veiligheidsveer
A10A	D i aphragm Plate	A21	Veiligheidsdop
A10B	Diafragma		
A10C	Centralisator		

LET OP: Sommige onderdelen worden alleen ter illustratie weergegeven.
en zijn niet afzonderlijk verkrijgbaar als vervangingsonderdelen.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suffix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.



NEE.	BESCHRIJVING	NEE	BESCHRIJVING
------	--------------	-----	--------------

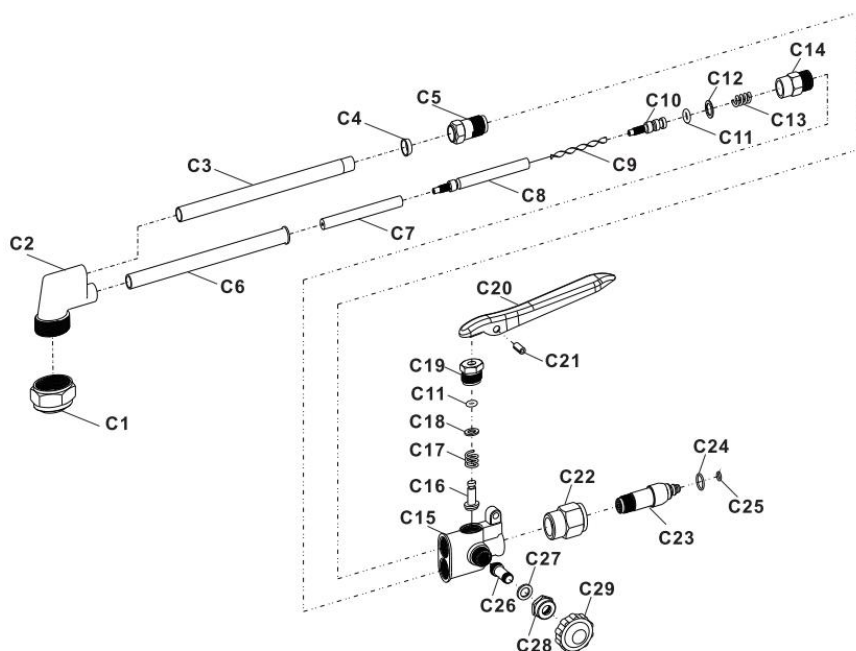
B1	fakkelkop	B7	Ventielstang
B2	Hendel	B8	Wasmachine
B3	Binnenband	B9	Moer
B4	Staart	B10	Afstelknop
B5	Zuurstofklephuis	B11	Omslag
B6	Gasventielhuis		

LET OP: Sommige onderdelen worden alleen ter illustratie weergegeven en zijn niet afzonderlijk verkrijgbaar als vervangingsonderdelen.

PARTS LISTAND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Let op: bij het bestellen van onderdelen van deze onderdelenlijst. En in het diagram wordt altijd het getal uit de kolom 'Nr.' (aan de linkerkant) genomen en wordt er een achtervoegsel 'C' aan het begin toegevoegd.

Bijvoorbeeld: als u een kopstuk voor dit hulpstuk wilt bestellen, neemt u het onderdeelnummer van de nr. kolom (2) en voeg een C toe aan het begin. Je zou dus onderdeel C 2 bestellen .



NEE.	BESCHRIJVING	NEE	BESCHRIJVING
C1	Tipmoer	C16	Ventiel
C2	Hoofd	C17	HP-veer
C3	Zuurstofslang	G18	Wasmachine
C4	Moer	C19	Ventieldop
C5	Ferule	C20	ooit
C6	Brandstofbuis	C21	Spiraalvormige speld
C7	Binnenband (A)	C22	Koppelmoer
C8	Binnenband (B)	C23	Kegelvormig uiteinde
C9	Spiro	C24	O-ring (groot)
C10	O-ring	C25	O-ring (klein)
C11	Binnenband (C)	C26	Ventielstang
C12	Ring (Teflon)	C27	Wasmachine
C13	Lente	C28	Moer
C14	Moer	C29	Afstelknop
C15	Lichaam		

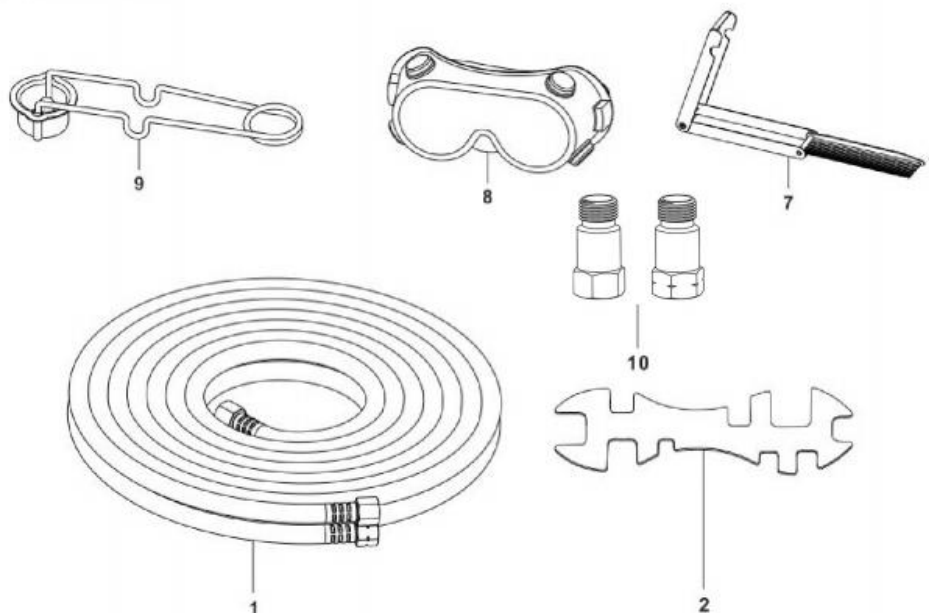
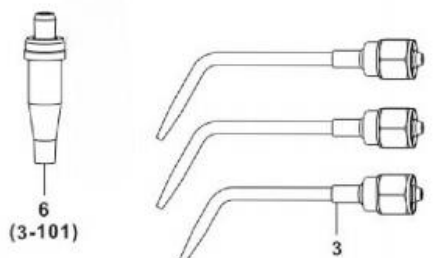
LET OP: Sommige onderdelen worden alleen ter illustratie weergegeven en zijn niet afzonderlijk verkrijgbaar als vervangingsonderdelen.

PARTS LIST AND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.

NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



NEE.	Beschrijving	Aantal	NEE.	Beschrijving	Aantal
1	Lasslang	1	8	Lasbril (getint)	1
2	Moersleutel	1	9	vuursteen aansteker	1
3	Lasmondstuk	3	10	88-3 Terugslagklep	2
6	Snijmondstuk	1			
7	Tip Cleaner	1			

*OX- en AC-laslangen zijn aan elkaar bevestigd en zijn alleen als set verkrijgbaar. Om een set te bestellen, dient u artikelnummer 1A/1B op te geven.



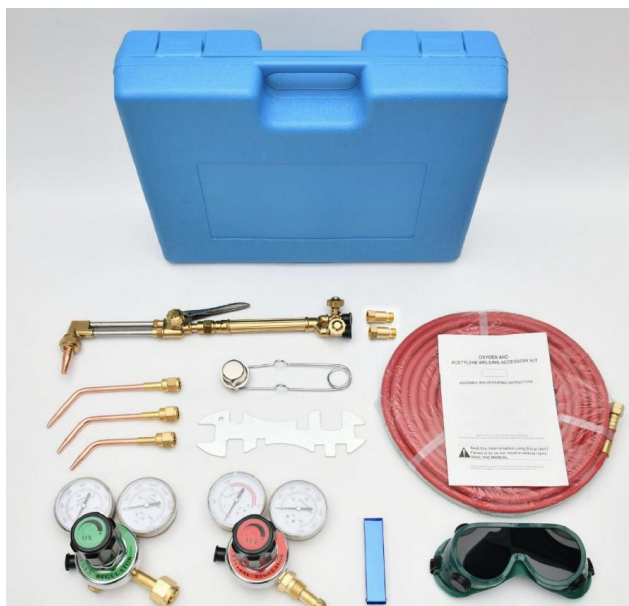


Upgrade · The Home Creator Way

Gassvets- och skärbrännaresats

Modell: 1C016-0044

Modell: 1C016-0044



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Läs instruktionsboken.
	Varning – Var noga med att använda handskar när du använder den här produkten.
	Varning - Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt. skyddskläder när du använder den här produkten.

Varning

- För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.
 - Produkten uppfyller relevanta standarder och föreskrifter. Installationen av denna enhet måste uppfylla alla tillämpliga föreskrifter och den bör endast användas i välventilerade utrymmen. Läs användarmanualen innan du installerar och använder denna utrustning.
 - Denna apparat är inte avsedd att användas av personer (inklusive barn) med nedsatt fysisk, sensorisk eller mental förmåga, eller bristande erfarenhet och kunskap, såvida de inte har övervakats eller fått instruktioner om användningen av apparaten av en person som ansvarar för deras säkerhet.
 - Barn får inte leka med apparaten.
 - Denna apparat får inte användas av barn. Förvara apparaten och dess tillbehör utom räckhåll för barn.
 - Förvara produkten ordentligt. Kontrollera om produkten är avvikande före användning. Om den är avvikande, sluta använda den.
- Använd produkten enligt avsett ändamål. Varna för potentiella skador vid felaktig användning.

SPECIFICATIONS

TEM	BESKRIVNING
Brännarhandtag, syrgasregulator	Helt i mässing med polerad finish

och etylenregulator	
Skärmunstycke	Mässing och stål. Förokromad syrgasspak
Svetsmunstycke och värmemunstycke	Mässingsbas med kopparspets
Storlek på svetsslang	Två 15 fot långa x 1/4" invändig diameter Gummi- och mässingskopplingar
Spetsrengöring	Stålfilar i anodiserat fodral
Flintändare	Krompläterat stål med flintspets

WORK AREA

1. **Håll din arbetsplats ren och väl upplyst** . Röriga bänkar och mörka områden inbjuder till olyckor.
2. **Använd inte elverktyg i explosiva atmosfärer, till exempel i närvaro av brandfarliga vätskor, gaser eller damm.** Elverktyg skapar gnistor som kan antända damm eller ångor.
3. **Håll åskådare, barn och besökare borta när du använder ett elverktyg.** Distractioner kan göra att du tappar kontrollen. Skydda andra i arbetsområdet från skräp som flis och gnistor. Tillhandahåll barriärer eller skydd efter behov.

PERSONAL SAFETY

1. Var uppmärksam. **Se upp för vad du gör och använd sunt förnuft när du Använd inte ett elverktyg när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller mediciner.** Ett ögonblick av ouppmärksamhet vid användning av elverktyg kan leda till allvarliga personskador.
2. **Klä dig ordentligt. Bär inte löst sittande kläder eller smycken. Håll långt hår. Håll hår, kläder och handskar borta från rörliga delar.** Lösa kläder, smycken eller långt hår kan fastna i rörliga delar.
3. **Undvik oavsiktlig start. Se till att strömbrytaren är avstängd innan du ansluter sladden.** Att bära elverktyg med fingret på strömbrytaren, eller att ansluta elverktyg med strömbrytaren påslagen, kan leda till olyckor.
4. Ta bort justeringsnycklar eller skiftnycklar innan du **slår på elverktyget**. En skiftnyckel eller nyckel som lämnas kvar på en roterande del av elverktyget kan

orsaka personskador.

5. Sträck dig inte för långt. Håll **alltid bra fotfäste och balans**. Bra fotfäste och balans ger bättre kontroll över elverket i oväntade situationer.

6. **Använd säkerhetsutrustning. Använd alltid ögonskydd**. Dammmaske , halkfria skyddsskor, skyddshjälm eller hörselskydd måste användas under lämpliga förhållanden.

TOOL USE AND CARE

1. **Använd klämmor (ingår ej) eller andra praktiska sätt att säkra och stödja arbetsstycket på en stabil plattform** . Att hålla arbetsstycket för hand eller mot kroppen är instabilt och kan leda till att du förlorar kontrollen.

2. **Tvinga inte verktyget. Använd rätt verktyg för din tillämpning**. Rätt verktyg kommer att göra jobbet bättre och säkrare med den hastighet det är konstruerat för.

3. **Använd inte elverket om strömbrytaren inte slår på eller av det**. Verktyg som inte kan styras med strömbrytaren är farliga och måste bytas ut.

4. **Koppla ur nätsladdens kontakt från strömkällan innan du gör några justeringar, byter tillbehör eller förvarar verktyget**. Sådana förebyggande säkerhetsåtgärder minskar risken för att verktyget startas av misstag.

5. **Förvara verktyg som inte används utom räckhåll för barn och andra utbildade personer**. Verktyg är farliga i händerna på utbildade användare.

6. **Underhåll verktygen varsamt. Håll skärverktygen vassa och rena**. Korrekt underhållna verktyg med en vass skäregg har mindre risk att fastna och är lättare att kontrollera. Använd inte ett skadat verktyg. Märk skadade verktyg med "Använd inte" förrän de är reparerade.

7. **Kontrollera rörliga delar om de är feljusterade eller har fastnat, om delar har gått sönder eller om det finns andra förhållanden som kan påverka verktygets funktion. Om verktyget är skadat, lämna in det på service innan det används**. Många olyckor orsakas av dåligt underhållna verktyg.

7. **Använd endast tillbehör som rekommenderas av tillverkaren för din modell**. Tillbehör som kan vara lämpliga för ett verktyg kan bli farliga när de används på ett annat verktyg.

SERVICE

1. Verktygsservice får endast utföras av kvalificerad reparationspersonal.

Service eller underhåll som utförs av okvalificerad personal kan leda till risk för skador.

2. Använd endast identiska reservdelar vid service av ett verktyg. Följ instruktionerna i avsnittet "Inspektion, underhåll och rengöring" i denna manual. Användning av obehöriga delar eller underlåtenhet att följa underhållsinstruktionerna kan skapa risk för elektriska stötar eller skador.

SPECIFIC SAFETY RULES

1. Behåll etiketter och namnskyltar på den kraftiga svetssatsen . Dessa innehåller viktig information. Om de är oläsliga eller saknas, kontakta Harbor Freight Tools för en ersättning.

2. Upprätthåll en säker arbetsmiljö . Håll arbetsområdet väl upplyst. Se till att det finns tillräckligt med arbetsutrymme runtomkring. Håll alltid arbetsområdet fritt från hinder, fett, olja, skräp och annat skräp.

3. Förhindra ögonskador och brännskador. Att bära och använda personliga skyddskläder och säkerhetsanordningar minskar risken för skador. Använd ANSI-godkända skyddsglasögon med en svetshjälm med minst en solglasklassning nummer 10. Läderleggings, brandsäkra skor eller stövlar bör bäras när du använder denna produkt. Använd inte byxor med manschetter, skjortor med öppna fickor eller andra kläder som kan fånga och hålla kvar smält metall eller gnistor. Håll kläderna fria från fett, olja, lösningsmedel eller andra brandfarliga ämnen. Använd torra, isolerande handskar och skyddskläder. Använd en godkänd huvudbonad för att skydda huvud och nacke. Använd förkläden, kappor, ärmarna, axelskydd och haklappar som är utformade och godkända för svets- och skärprocedurer. Vid svetsning eller skärning ovanför eller i trånga utrymmen, använd flamskyddande öronproppar eller hörselkåpor för att hålla gnistor borta från öronen.

4. Förhindra oavsiktliga bränder. Avlägsna allt brännbart material från arbetsområdet. Flytta om möjligt arbetet till en plats långt ifrån brännbara material. Om flyttning inte är möjlig, skydda det brännbara med ett skydd av brandsäkert

material. Avlägsna eller säkra allt brännbart material inom en radie av 10 meter runt arbetsområdet. Använd ett brandsäkert material för att täcka eller blockera alla öppna dörröppningar , fönster, sprickor och andra öppningar. Stäng av arbetsområdet med bärbara brandskyddande skärmar. Skydda brännbara väggar, tak, golv etc. från gnistor och värme med brandskyddande skydd. Om du arbetar på en metallvägg , tak etc., förhindra antändning av brännbart material på andra sidan genom att flytta det brännbara till en säker plats. Om flyttning av brännbart material inte är möjligt, utse någon som ska fungera som brandvakt, utrustad med en brandsläckare, under svetsprocessen och i minst en halvtimme efter att svetsningen är klar. Svetsa eller skär inte på material som har en brännbar beläggning eller brännbar inre struktur, som i väggar eller tak, utan en godkänd metod för att eliminera... Fara. Släng inte het slag i behållare som innehåller brännbart material. **FÖRVARA BRANDSLÄCKARE I NÄRHETEN OCH VET HUR DEN ANVÄNDS. HA BRANDSLÄCKARE AV TYP A, B OCH C**

TILLGÄNGLIG. Efter svetsning eller skärning, Gör en grundlig undersökning för att upptäcka tecken på brand. Var medveten om att väl synlig rök eller låga kanske inte finns kvar under en tid efter att branden har startat. Svetsa eller skär inte i atmosfärer som innehåller farligt

Reaktiva eller brandfarliga gaser, ångor, vätskor och damm. Se till att arbetsytor är ventilerade tillräcklig för att förhindra ansamling av brandfarliga gaser, ångor och damm. Värm inte upp behållare som har innehållit ett okänt ämne eller ett brännbart material vars innehåll vid uppvärmning kan producera brandfarliga eller explosiva ångor. Rengör och töm behållarna innan värme appliceras. Ventilera slutna behållare, inklusive gjutgods, före förvärmning, svetsning eller skärning.

12. Undvik överexponering för ångor och gaser . Håll alltid huvudet borta från ångorna. Andas inte in ångorna. Använd tillräcklig ventilation eller utsug, eller båda, för att hålla ångor och gaser borta från andningszonen och det allmänna området. Där ventilationen är tveksam, låt en kvalificerad tekniker ta ett luftprov för att fastställa behovet av korrigerande åtgärder. Använd mekanisk ventilation för att förbättra luftkvaliteten. Om tekniska kontroller inte är möjliga, använd ett godkänt andningsskydd. Arbeta endast i ett slutet område om det är välventilerat, eller med ett luftförsörjt andningsskydd. Följ OSHA:s riktlinjer för tillåtna exponeringsgränser (PEL) för olika ångor och gaser. Följ rekommendationerna från American Conference of Governmental Industrial Hygienists för tröskelvärden (TLV) för

ångor och gaser. Låt en erkänd specialist inom industriell hygien eller miljötjänster kontrollera driften och luftkvaliteten och ge rekommendationer för den specifika svets- eller skärsituationen.

!WARNING



INHALATIONSRIKSA:

Svetsning och plasmaskärning producerar GIFTIG ÅNGA.

Exponering för avgaser från svetsning eller skärning kan öka risken för att utveckla vissa cancerformer, såsom cancer i struphuvudet och lungcancer.

Några sjukdomar som kan vara kopplade till exponering för avgaser från svetsning eller plasmaskärning är också:

- Tidig debut av Parkinsons sjukdom · Hjärtsjukdom · Sår
- Skador på reproduktionsorganen · Njurskador
- Inflammation i tunntarmen eller magsäcken
- Njurskador · Luftvägssjukdomar som t.ex.

emfysem, bronkit, eller lunginflammation Använd naturlig eller forcerad luftventilation och bär en andningsmask som godkänts av NIOSH för att skydda mot de ångor som produceras för att minska risken för att utveckla ovanstående sjukdomar.

6. Håll alltid svetsslangarna (1A eller 1B) borta från rörliga delar på verktyget.

Undersök svetsslangarna för skärsador, brännskador eller slitna områden före varje användning. Om några skadade områden upptäcks, byt ut svetsslangarna omedelbart. Reparera eller laga aldrig svetsslangar.

7. Läs och förstå alla instruktioner och säkerhetsåtgärder som beskrivs i tillverkarens manual för det material du ska svetsa eller skära.

8. Korrekt behållarevård . Fäst behållare på en vagn, vägg eller stolpe för att förhindra att de faller. Alla behållare ska användas och förvaras i upprätt läge. Tappa eller slå aldrig till en behållare. Använd inte behållare som har bucklats. Behållare ska användas vid flytt eller förvaring av behållare. Tomma behållare ska förvaras på angivna platser och vara tydligt märkta med "tomma".

9. Använd aldrig olja eller fett på någon inloppskoppling, utloppskoppling eller cylinderventiler. Håll regulatorerna fria från fett/olja.

10. Använd alltid backventiler för omvänd flödeskontroll på brännaren och regulatorn . Detta minskar avsevärt risken för att blanda gaser i regulatorn eller slangen.

11. Arbetstrycket på acetylenregulatorn ska ALDRIG ställas in över 15 PSI.

12. Det måste finnas TVÅ O-ringar (C24, C25) på konänden (C23).

Avsaknaden av någon av O-ringarna kan leda till bakslag i brännarhandtaget eller skärtillbehöret.

13. För skärtillbehöret, inspektera de koniska sätesytorna på spetsen och i brännarhuvudet . Låt en kvalificerad tekniker ytbelägga sätesområdet om det har bucklor, grader, eller är bränd. En dålig sittyta kan leda till baktändning eller bakflamning.

14. Bakeld och återblick . När lågan slocknar med ett högt "popp", det kallas en bakeld. Baktändning kan orsakas av att (1) brännaren används vid lägre tryck än vad som krävs för den använda spetsen, (2) att spetsen nuddar arbetsstycket , (3) överhettning av spetsen, eller (4) ett hinder i spetsen. Om baktändning uppstår, Stäng av brännarhandtagets ventiler (syrgas först) och efter att ha åtgärdat orsaken, tänd facklan igen. En återflamning är ett tillstånd som uppstår när lågan blixtrar tillbaka in i brännaren och brinner inuti med ett gällt väsande eller gisslande ljud. Om en återflamning uppstår, stäng brännarhandtagsventilerna (syre först). OMEDELBART. En återblick indikerar generellt ett problem som bör åtgärdas. En igensatt spets, Felaktig funktion hos ventilerna eller felaktigt acetylen-/syretryck kan leda till bakslag . Se till att hitta orsaken innan du tänder brännaren igen.

15. VARNING Denna produkt innehåller eller producerar, när den används för svetsning och liknande tillämpningar, en kemikalie som i delstaten Kalifornien är känd för att orsaka cancer och fosterskador (eller andra reproduktionsskador). (Kaliforniens hälso- och säkerhetskod 25249.5 och följande)

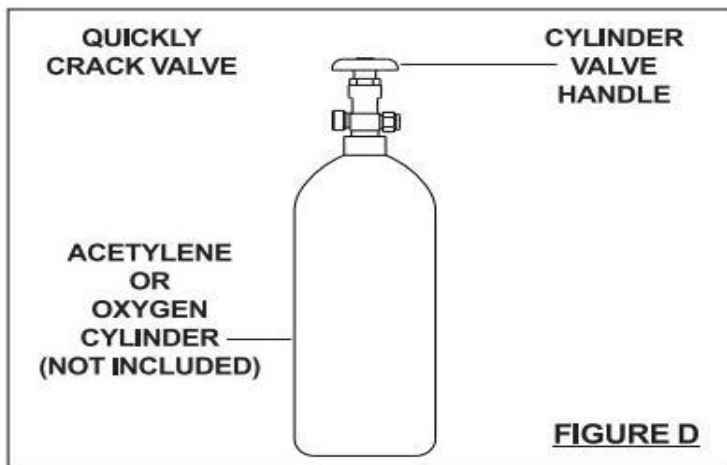
16. VARNING Mässingskomponenterna i denna produkt innehåller bly, en kemikalie som i delstaten Kalifornien är känd för att orsaka fosterskador (eller andra reproduktionsskador). (Kaliforniens hälso- och säkerhetskod 25249.5 et seq.)

1. OBS! Följande instruktioner gäller endast för användning med acetylengas.

Använd inte andra bränslegaser.

2. Se till att säkra cylindrarna (enligt avsnittet Specifika säkerhetsregler).

3. Stå åt sidan och "spräck" varje cylinderventil. Att "spräcka" innebär att snabbt öppna och stänga ventilen, så att gas kan läcka ut och allt främmande material rensas ur ventilen. Om olja eller fett upptäcks, sluta använda cylindern och kontakta omedelbart din leverantör. (Se figur D.)



11. Fäst den GRÖNA syrgasregulatorn (delarna A1-A21) på syrgasflaskan. Fäst sedan den RÖDA acetylenregulatorn (delarna 1-17) på acetylenflaskan. Se till att de är åtdragna i rätt riktning (normalt medurs för syrgas och moturs för acetylen). **ANVÄND INTE GÄNGFÖRSLUTNINGSTEJP.** (Se figur E.)

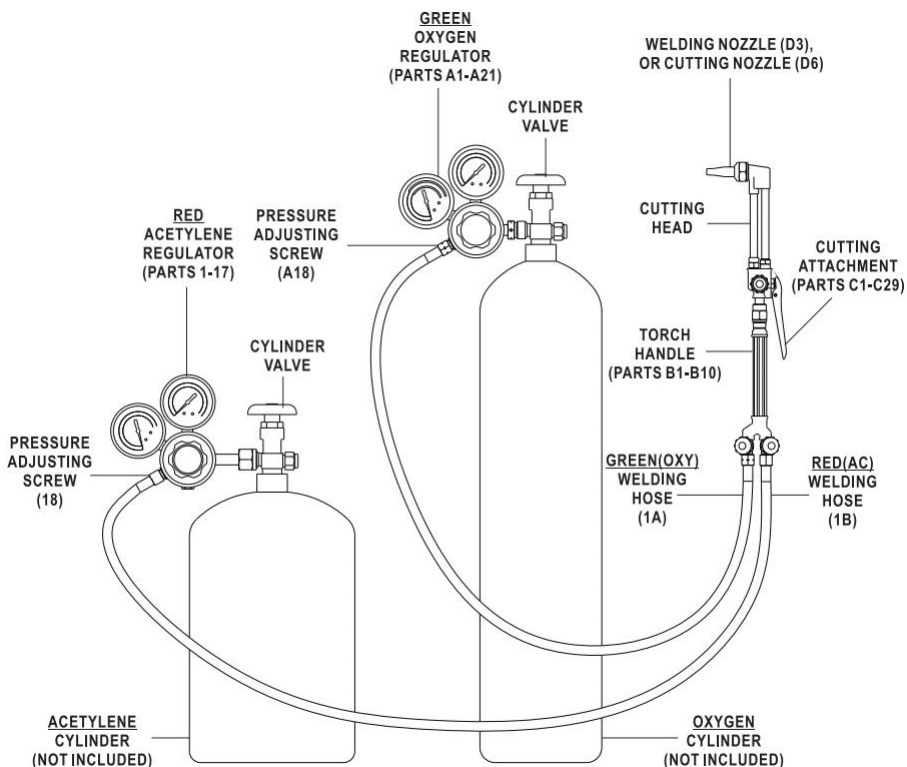


FIGURE E

5. **VIKTIGT!** Tryckjusteringsskruven (18) på acetylenregulatorn och tryckjusteringsskruven (A18) på syrgasregulatorn ska vridas moturs för att avlasta trycket på regulatormembranen innan cylinderventilerna öppnas. Om detta inte görs, Trycket från cylindrarna kan skada membranen och göra regulatorerna obrukbara.

6. Anslut de GRÖNA och RÖDA svetsslångarna (1A och 1B) till rätt anslutningar på brännarhandtaget (delarna B1–B11).

WARNING Använd inte apparaten om spår av olja eller fett upptäcks. Kontakta omedelbart din gasleverantör. (Se figur F.)

TORCH HANDLE (PARTS B1-B10)

GREEN WELDING HOSE(1A)

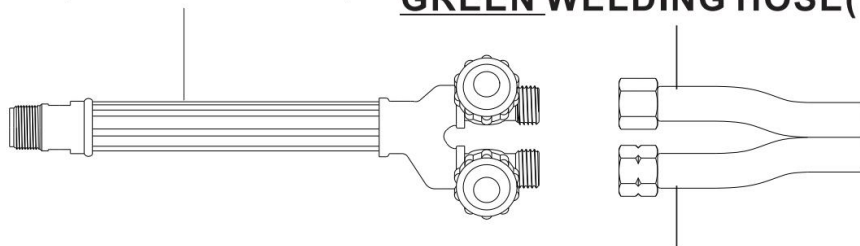


FIGURE F

RED WELDING HOSE(1B)

14. Anslut skärtillbehöret (delar C1-C27) till brännarhandtaget (delar B1-B10).
Kontrollera alltid konänden (C23) och kopplingsmuttern (C22) för skador eller olja.
Om något av dessa upptäcks, avbryt användningen och kontakta din gasleverantör.

WARNING Se till att de två O-ringarna (C24, C25) inte är skadade eller saknas, annars kommer gaser att blandas inuti brännarhandtaget (delarna B1-B10) och resultera i bakslag eller bakbränder. (Se figur G och H.)

CUTTING ATTACHMENT(PARTS C1-C29)

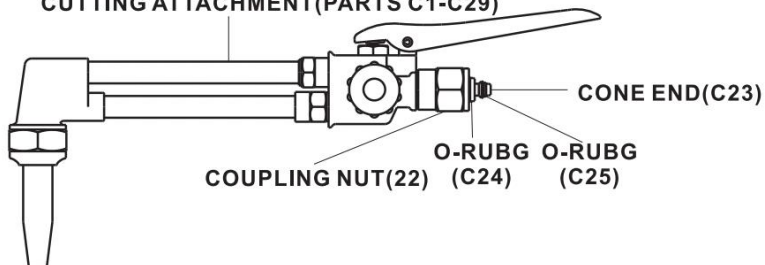


FIGURE G

CUTTING ATTACHMENT(PARTS C1-C29)

GREEN (OX)WELDING HOSE(1A)

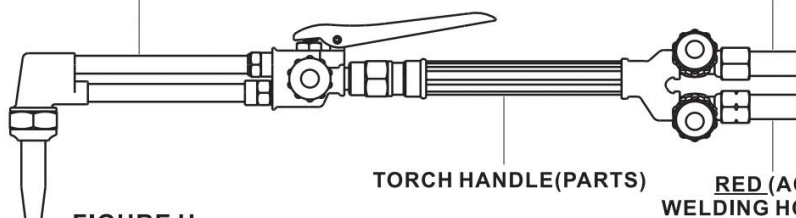


FIGURE H

TORCH HANDLE(PARTS)

RED (ACE) WELDING HOSE(1B)

8. Kontrollera anslutningarna för läckor. Justera acetylenregulatorn (delarna 1-17) och syrgasregulatorn (delarna A1-A21) till deras normala driftstryck. Använd en godkänd läckagedetekteringslösning för att kontrollera läckor vid svetsslangarna (1A och 1B) och cylinderventilens anslutningar. Om läckor upptäcks, dra åt muttrarna säkrare.

Om läckan fortfarande kvarstår, avbryt användningen och kontakta din gasleverantör

WARNING Ställ ALDRIG in acetylenregulatorn (del 1-17) på ett leveranstryck över 15 PSI. (Se figur I, J och K.)

SVETSNINGSTIPS-TABELL

Metalltjocklek	Spetsstorlek	Syretryck PS1.G.		Acetylentryck PSIG	
		Min	Max		
1/64"-3/64"	00	3	5	3	5
1/32"-5/64"	0*	3	5	3	5
3/64"-3/32"	1	3	5	3	5
1/16"-1/8"	2	3	5	3	5
1/8"-3/16"	3	4	7	3	6
3/16"-1/4"	4	5	10	4	7
1/4"-1/2"	5	6	12	5	8

FIGUR I *Ingår

OXY-ACETYLEN MULTI-FLAME VÄRMESTABELL

Spetsstorlek	Acetylen Tryck Räckvidd PSIG	Syre Tryck Räckvidd PS1.G.	Acetylenkubikfot per timme		Syrekubikfot per timme	
			Min.	Max	Min.	Max.
6	4-6	8-11	14	40	15	44
8	8-12	10-18	30	80	33	88

FIGUR J

DIAGRAM FÖR SKÄRMUNSTYCKE FÖR O-XY-ACETYLEN

Metalltjocklek	Munstycksstorlek	Syretryck PSIG.		Acetylentryck PSIG	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2"	0	30	35	3	5
3/4"	1**	30	35	3	5

FIGUR K *Ingår

9. För att bestämma rätt tryck för acetylenregulatorn (delarna 1-17) och syreregulatorn (delarna A1-A21) för justering av neutral låga, se figurerna I och K.

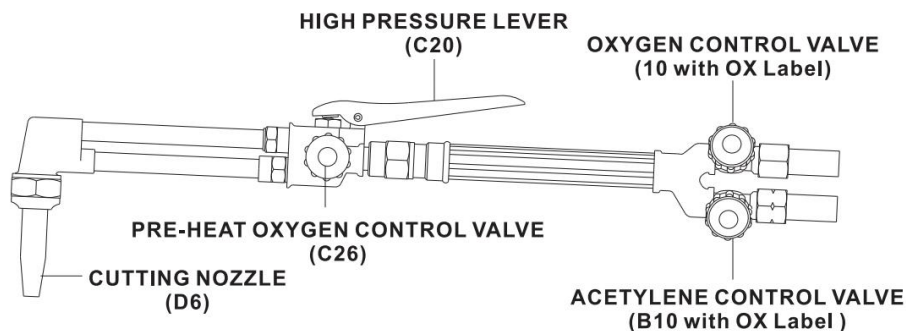


FIGURE L

10. Beroende på användning, fäst antingen skärmunstycket (D6) eller svetsmunstycket (D3) på skärtillbehöret (delarna C1-C29). **(Se figur L.)**

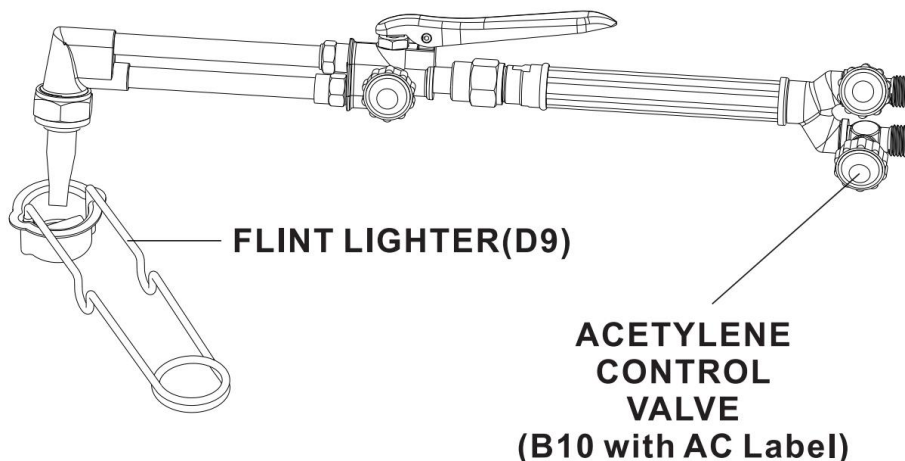
11. Öppna syrgasreglerventilen (B10 med OX-etikett) på brännarhandtaget. Öppna förvärmningsventilen för syrgas (C26) på skärtillbehöret. Justera syrgasregulatorn (delarna A1-A21) till önskat arbetstryck. Stäng sedan syrgasreglerventilen på brännarhandtaget. (Se figur E och L.)

12. Öppna acetylenreglerventilen (B10 med AC-etikett) på brännarhandtaget. Justera acetylenregulatorn (delarna 1-17) till önskat arbetstryck. Stäng sedan acetylenreglerventilen på brännarhandtaget. (Se figur E och L.)

13. Håll brännarhandtaget (delarna B1-B11) i ena handen och flintatändaren (D9) i

den andra. (Se figur M.)

FIGURE M



14. Öppna acetylenreglerventilen (B10 med AC-etikett) cirka 1/4 varv och tänd acetylengasen som kommer ut ur munstycket (del D3, D6) .

WARNING Rikta alltid munstycket bort från andra personer när du tänder. (Se figurerna L och M.)

15. Öppna långsamt acetylenreglerventilen (B10 med AC-märkning) ytterligare tills röken avtar och lågan hoppar något bort från munstyckets ände (del D3, D6). (Se figur M.)

16. Öppna långsamt syrgasreglerventilen (B10 med OX-etikett) tills en lysande neutral låga uppnås. (Om lågan har en slät inre kon kallas lågan neutral.) (Se figur N.)

WARNING Använd alltid lämpliga svetsglasögon eller svetssskydd hjälm vid svetsning eller skärning.

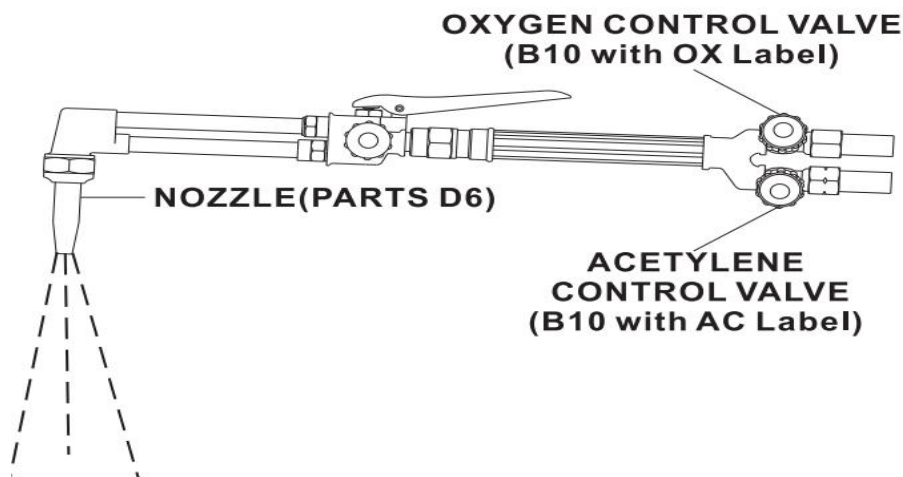


FIGURE N

18. När svets- eller skärbetät är klart, stäng av syrgasreglerventilen (B10 med OX-etikett). Stäng sedan av acetylenreglerventilen (B10 med AC-etikett).

OBS! Om denna procedur görs omvänd kan det orsaka skador på brännarhandtaget (delarna B1-B11). (Se figur N.)

19. Stäng av båda cylinderventilerna. (Se figur E.)

20. Töm ut gasen från syrgasregulatorn (delarna A1-A21) genom att öppna syrgasreglerventilen (B10 med OX-etikett). Upprepa detta steg på acetylensidan. (Se figur N.)

21. Släpp trycket på acetylen- och syrgasregulatorerna genom att vrida deras tryckjusteringsskruvar (18, A18) moturs. (Se figur E.)

INSPECTION, MAINTENANCE, AND CLEANING

1. **WARNING** Se till att svetssatsen är sval vid beröring och bortkopplad från sina syrgas- och acetylencylindrar innan du utför några inspektions-, underhålls- eller rengöringsprocedurer.

2. Kontrollera svetssatsens allmänna skick **FÖRE VARJE ANVÄNDNING.**

Kontrollera om det finns lösa skruvar, feljustering eller fastklämning av rörliga delar, spruckna eller trasiga delar, skadade svetsslangar (1A och 1B)

och andra förhållanden som kan påverka dess säkra drift. Om ett problem uppstår, Få problemet åtgärdat innan vidare användning. Använd inte skadad utrustning.

3. Använd **regelbundet** munstyckesrengöraren (D7) för att rengöra munstyckena (delarna D3, D6). Se till att använda rätt storlek på munstyckesrengöraren för varje enskilt munstycke. (Se monteringsdiagram E.)

4. FÖR RENGÖRING, använd en ren trasa. Vid behov kan ett mildt rengöringsmedel användas. Sänk inte ner någon del av svetssatsen i vätska.

Använd inte lösningsmedel eller andra brandfarliga ämnen för att rengöra svetssatsen.

PLEASE READ THE FOLLOWING CAREFULLY

Tillverkaren och/eller distributören har endast tillhandahållit dellistan och monteringsschemat i denna manual som referensverktyg. Varken tillverkaren eller distributören lämnar någon utfästelse eller garanti av något slag till köparen att han eller hon är kvalificerad att utföra några reparationer på produkten, eller att han eller hon är kvalificerad att byta ut några delar av produkten. Tillverkaren och/eller distributören anger faktiskt uttryckligen att alla reparationer och reservdelsbyten ska utföras av certifierade och licensierade tekniker, och inte av köparen. Köparen tar all risk och allt ansvar som uppstår till följd av hans eller hennes reparationer av originalprodukten eller reservdelar till denna. eller som uppstår till följd av hans eller hennes installation av reservdelar till denna.

PARTS LIST AND DIAGRAM 1-ACETYLENE REGULATOR

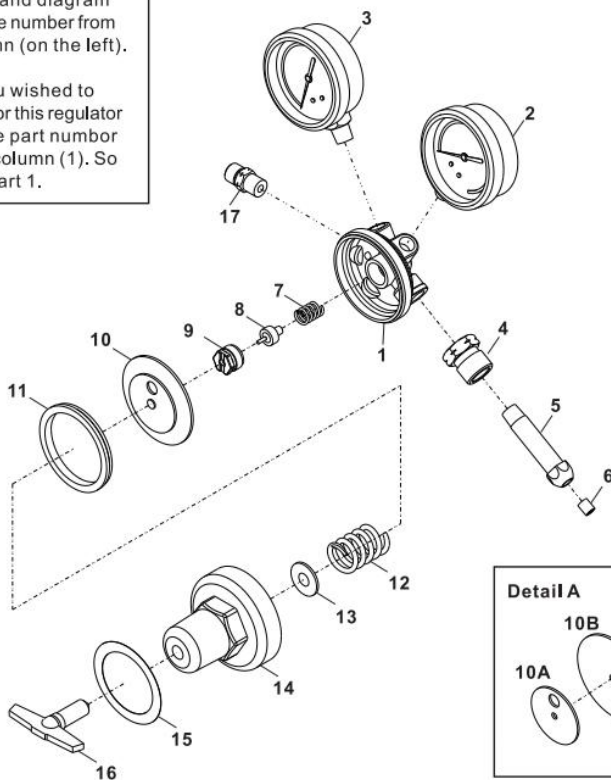
INGA.	BESKRIVNING	INGA.	BESKRIVNING
1	Kropp	10 A	Diafragmaplatta
2	HPGauge(2,1"x400pe/2800kpa)(UL)	10 B	Membran
3	LP Gauge(2,1×30psi200kpa)	10	Centraliserare
4	Inloppsmutter (CGA510)	grader	Packning
5	Inloppsrör	11	Justera fjädern
6	Filtrera	12	Fjäderknapp

7	Ventilfjäder	13	Hätta
8	Ventil	14	Märka
9	Munstycke	15	Justeringskruv
10	Membranmontering	16	"T"-stång
		17	Yttre A- adaptor

OBS: Vissa delar listas och visas endast i illustrationssyfte, och finns inte tillgängliga separat som reservdelar.

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left).

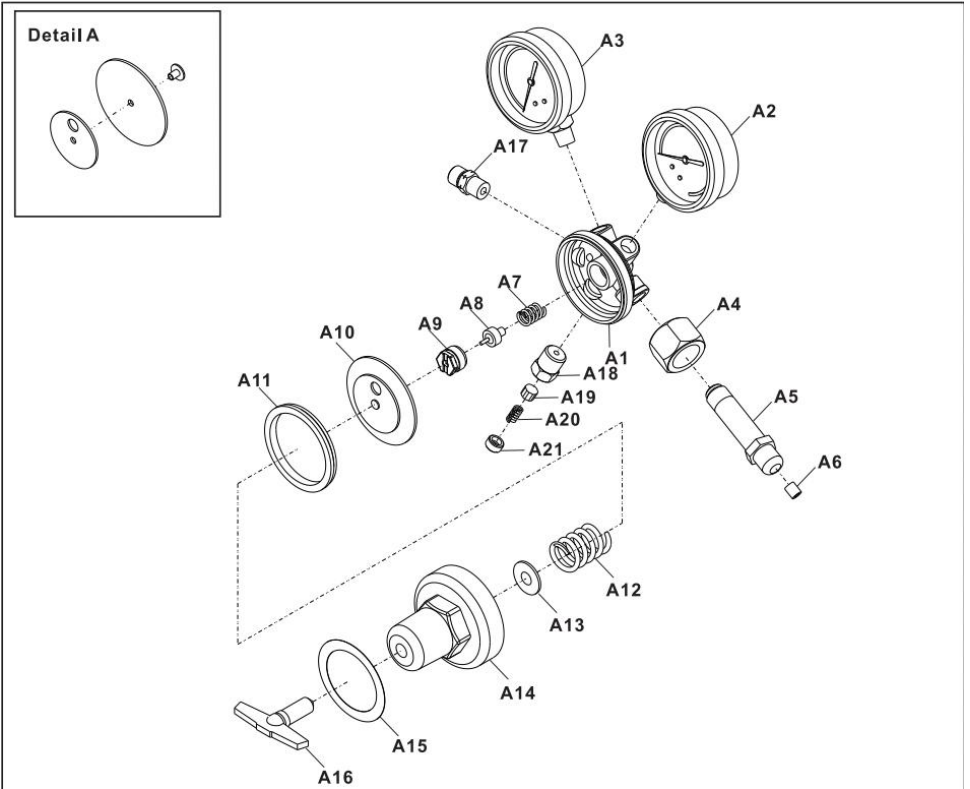
For example: If you wished to order a Body for this regulator you'd take the part number from the No. column (1). So you'd order part 1.



PARTS LIST AND DIAGRAM 2-OXYGEN REGULATOR

Obs: När du beställer delar från denna dellista och diagram, ta alltid numret från nr-kolumnen (till vänster) och lägg till suffixet A i början.

Till exempel: Om du vill beställa ett filter till den här regulatorn tar du artikelnumret från nr.kolumnen (6) och lägger till ett A i början. Så du beställer artikel A6.



INGA	BESKRIVNING	INGA.	BESKRIVNING
A1	Kropp	A11	Packning
A2	HPGauge(2,1"x4000pe/28000kpa)(UL)	A12	Justera fjädern
A3	LPG-mätare (2,1x200psi 1400 kpa)	A13	Fjäderknapp
A4	Inloppsmutter (CGA540)	A14	Bonne t
A5	Inloppsrör	A15	Märka
A6	Filtrera	A16	Justeringsskruv "T"-stång
A7	Ventilfjäder	A17	Uttagsadapter
A8	Ventil	A18	Säkerhetsorgan
A9	Munstycke	A19	Säkerhetssäte
A10	Membranmontering	A20	Säkerhetsfjäder

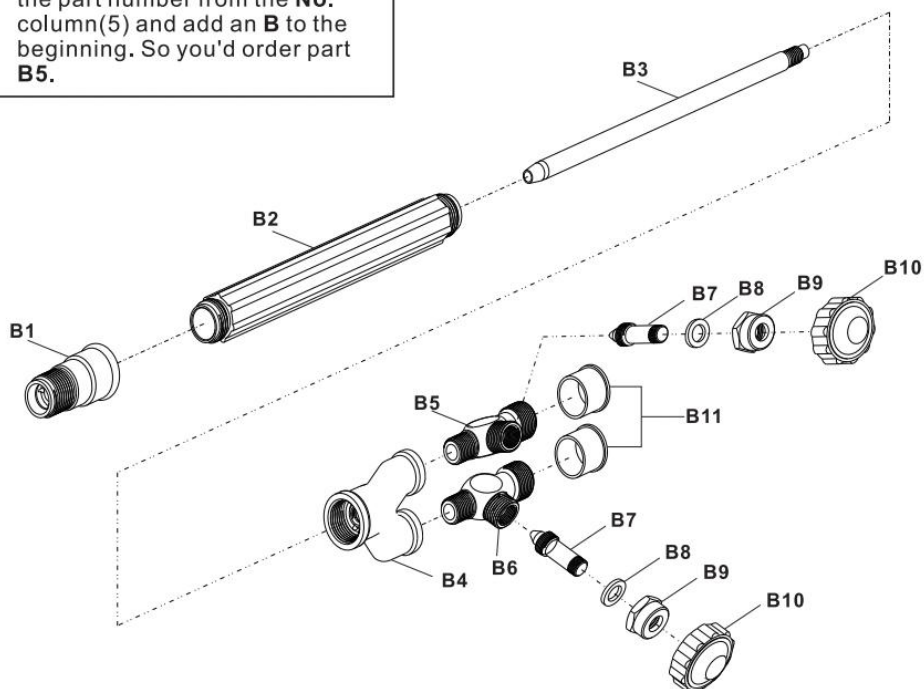
A10A	Diafragmaplatta	A21	Säkerhetslock
A10B	Membran		
A10C	Centraliserare		

OBS: Vissa delar listas och visas endast i illustrationssyfte, och finns inte tillgängliga separat som reservdelar.

PARTS LIST AND DIAGRAM3-TORCH HANDLE

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the **No.** column (on the left) and add a suffix of **B** to the beginning.

For example: If you wished to order a Tail for this handle you'd take the part number from the **No.** column(5) and add an **B** to the beginning. So you'd order part **B5**.



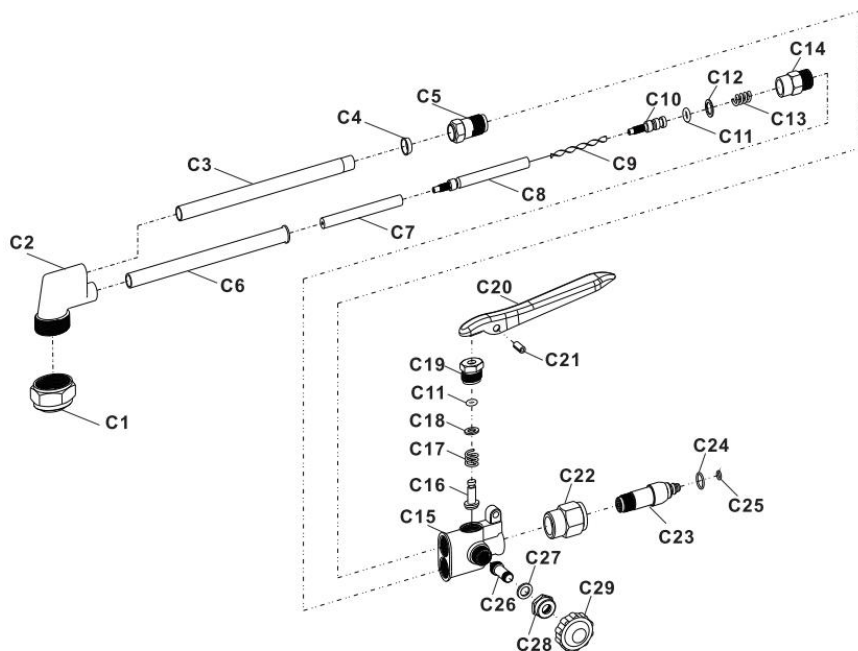
INGA.	BESKRIVNING	INGA	BESKRIVNING
B1 B2	Brännarhuvud	B7	Ventilskaft
B3 B4	Hantera	B8	Tvättmaskin
B5 B6	Innerslang	B9	Mutter
	Svans	B10	Justeringsknapp
	Syreventilhus	B11	Täcka
	Gasventilhus		

OBS: Vissa delar listas och visas endast i illustrationssyfte och är inte tillgängliga individuellt som reservdelar.

PARTS LISTAND DIAGRAM 4-CUTTING ATTACHMENT

Obs: Vid beställning av delar från denna reservdelslista och diagrammet, ta alltid numret från nr-kolumnen (till vänster) och lägg till suffixet C i början.

Till exempel: Om du vill beställa ett huvud till detta tillbehör tar du artikelnumret från nr. kolumn (2) och lägg till ett C i början. Så du skulle beställa del C 2 .



INGA.	BESKRIVNING	INGA	BESKRIVNING
C1	Spetsmutter	C16	Ventil
C2	Huvud	C17	HP-fjäder
C3	Syrgasrör	G18	Tvättmaskin
C4	Mutter	C19	Ventilkåpa
C5	Ferule	C20	någonsin
C6	Bränsleslang	C21	Spiralstift
C7	Innerslang (A)	C22	Kopplingsmutter
C8	Innerslang (B)	C23	Konändan
C9	Spiro	C24	O-Ring (Stor)
C10	O-ring	C25	O-ring (liten)
C11	Innerslang (C)	C26	Ventilskäft

C12	Bricka (teflon)	C27	Tvättmaskin
C13	Fjädra	C28	Mutter
C14	Mutter	C29	Justeringsknapp
C15	Kropp		

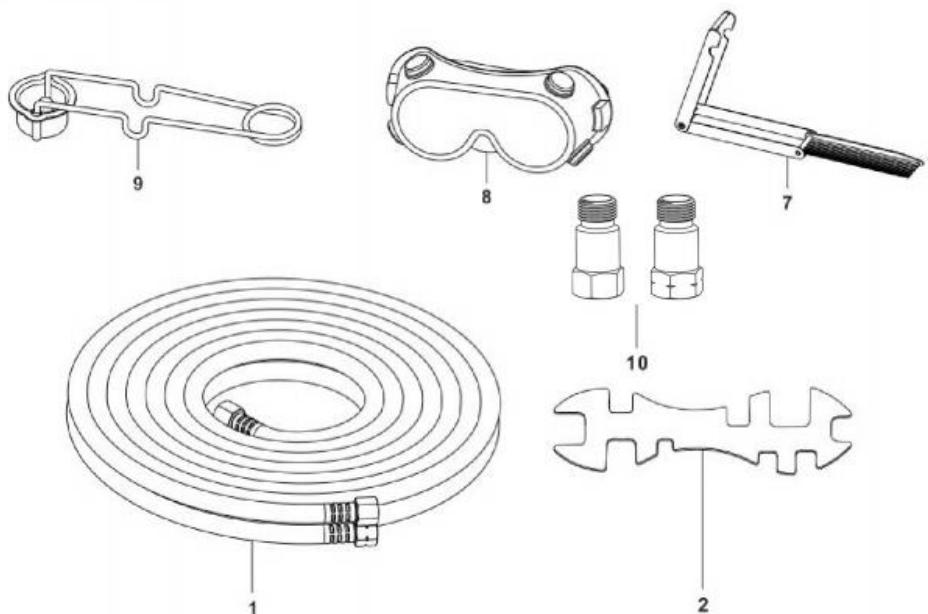
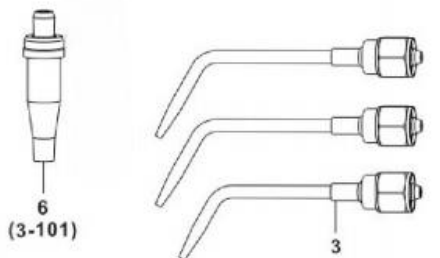
OBS: Vissa delar listas och visas endast i illustrationssyfte och är inte tillgängliga individuellt som reservdelar.

PARTS LISTAND DIAGRAM 5-ACCESSORY PARTS

Note: When ordering parts from this parts list and diagram always take the number from the No. column (on the left) and add a prefix of D to the beginning.

For example: If you wished to order a Heating nozzle you'd take the part number from the No. column (2) and add an D to the beginning. So you'd order part D2.

NOTE: Some parts are listed and shown for illustration purposes only, and are not available individually as replacement parts.



INGA.	Beskrivning	Antal	INGA.	Beskrivning	Antal
-------	-------------	-------	-------	-------------	-------

1	Svetsslang	1	8	Svetsglasögon (skuggade)	1
2	Rycka	1	9	Flinta tändare	1
3	Svetsmunstycke	3	10	88-3 Backventil	2
6	Skärmunstycke	1			
7	Spetsrengöring	1			

*OX- och AC-svetsslangar monteras tillsammans och finns endast tillgängliga som ett set. För att beställa set, ange artikelnummer 1A/1B.

