

Lista kontrolna przeglądu

Używaj wyłącznie z instrukcją wydaną przez producenta!

Klient: _____
Osoba kontaktowa: _____
Miejscowość: _____
System palnika plazmowego: _____
Portal: _____
Informacje dodatkowe: _____
Data: _____

Uwagi o punktach kontrolnych:

P – Wykonano

NP – Nie zainstalowano w układzie

! – Przegląd istotny

*1 bar = 14,504 psi (funtów siły na cal kwadratowy), i odpowiednio 1 psi = 0,069 bar

**1 galon (amerykański) = 3,785 l, i odpowiednio 1 l = 0,264 galonu (amerykańskiego)

Korpus palnika

- | | | | | | | |
|---|--------------------------|---|--------------------------|----|---|--|
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 1 | Kontrola i ew. wymiana rurki chłodzącej (dotyczy palników HPR i HSD) |
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 2 | Przegląd i czyszczenie pierścienia styku anody (dotyczy palników HPR) |
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 3 | Przegląd i czyszczenie gwintu na końcu palnika |
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 4 | Przegląd o-ringów palnika (pokryć każdy cienką warstwą smaru silikonowego) |
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 5 | Przegląd szybkozłączy między głowicą i palnikiem (dotyczy palników dwudzielnych) |

Materiały eksploatacyjne

- | | | | | | | |
|---|--------------------------|---|--------------------------|----|---|--|
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 6 | Sprawdzić poprawność numerów części eksploatacyjnych do rodzaju materiału i jego grubości |
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 7 | Oględziny wzrokowe każdej części składowej (elektrody, dyszy, pierścienia zaw., itp.) w poszukiwaniu uszkodzeń (od transportu, demontażu, itd.) – wykonać przed montażem |
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 8 | Pokryć każdy o-ring na materiałach eksploatacyjnych cienką warstwą smaru silikonowego |
| ! | <input type="checkbox"/> | P | <input type="checkbox"/> | NP | 9 | Przegląd poprawnego montażu części (wg instrukcji od producentów lub TMT) |

Przewody gazowe

<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP

10 Oględziny wzrokowe przewodów od źródła zasilania gazem

- A Tlen
- B Azot
- C Azot-wodór F5
- D Argon-wodór H35
- E Sprężone powietrze
- F Przegląd stacji przygotowania sprężonego powietrza

<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP	Fa	Stan filtra powietrza
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP	Fb	Stan separatora oleju
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP	Fc	Stan osuszacza powietrza

Przewody gazowe (c.d.)

<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP

11 Próba gazoszczelności

- A *Spadek ciśnienia tlenu _____ psi w ciągu 10 minut (_____ bar)
- B *Spadek ciśnienia azotu _____ psi w ciągu 10 minut (_____ bar)

12 Oględziny wzrokowe przewężeń na węzłach

- A Od źródła gazu do tablicy gazowej
- B Od tablicy gazowej do zaworu zaporowego
- C Od zaworu zaporowego (jest zwykle na pomoście stołu) do korpusu palnika
- D Przewody na szynie

Tablica gazowa

!	<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
!	<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
!	<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
!	<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
!	<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP
!	<input type="checkbox"/> P	<input type="checkbox"/> NP

- 13** Kontrola ustawienia prądu cięcia "SET AMPS" (wg danych eksploatacyjnych)
- 14** Kontrola wyboru gazu plazmy (wg danych eksploatacyjnych)
- 15** Kontrola wyboru gazu osłonowego (wg danych eksploatacyjnych)
- 16** Kontrola ustawienia przepływu wstępnego gazu osłonowego i plazmy "PREFLOW" (wg danych eksploatacyjnych)
- 17** Kontrola ustawienia przepływu roboczego gazu osłonowego i plazmy "CUTFLOW" (wg danych eksploatacyjnych)
- 18** Próba obiegu chłodziwa (w przypadku HPR – na tablicy gazowej)

A **Sprawdzono przepływ chłodziwa z natężeniem _____ gal/min (_____ l/min)

Sterownik CNC portalu

- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP

Portal

- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP
- P NP

- ! P NP

Układ chłodzenia

- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP
- ! P NP

- ! P NP

Dodatkowe źródło wody (o ile zainstalowano)

- P NP
- P NP

- 19 Sprawdzić ustawienie rodzaju materiału i jego grubość
- 20 Sprawdzić ustawienie napięcia łuku (wg danych eksploatacyjnych)
- 21 Sprawdzić odległość palnika od powierzchni cięcia (wg danych eksploatacyjnych)
- 22 Sprawdzić ustawienie prędkości cięcia (wg danych eksploatacyjnych)
- 23 Sprawdzić ustawienie wysokości przepalenia (wg danych eksploatacyjnych)
- 24 Sprawdzić ustawienie zwłoki przepalenia (wg danych eksploatacyjnych)
- 25 Oględziny wzrokowe sposobu działania THC (regulatora wysokości palnika) podczas cięcia
- 26 Kontrola stanu i ustawienia czujników wstępnych wysokości IHS i połączeń kablowych
- 27 Kontrola ustawienia kąta palnika względem powierzchni obrabianej
- 28 Kontrola stanu szyn i układu napędowego
- 29 Kontrola uruchamiania stref układu ciągu dolnego (sterowanego pneumatycznie ruchem pomostu na portalu)

- 30 Kontrola stanu żebrowań nośnych i zanieczyszczenia stref portalu

- 31 Kontrola poziomu płynu chłodzącego w zbiorniku
- 32 Kontrola stanu jakości płynu chłodzącego (koloru, zanieczyszczeń, przewodności)
- 33 Kontrola wkładu filtra (jeśli jest możliwa)
- 34 Próba obiegu chłodziwa (w przypadku HPR – na tablicy gazowej)

A **Sprawdzono przepływ płynu chłodzącego z natężeniem _____ gal/min
(_____ l/min)
- 35 Oględziny wzrokowe w poszukiwaniu śladów korozji na powierzchniach materiałów eksploatacyjnych i korpusie palnika (dotyczy palników chłodzonych cieczą)

- 36 Kontrola działania układu wtryskiwania wody
- 37 Kontrola działania układu płaszcza wodnego

Zasilanie

P

NP

38

Oględziny wzrokowe stanu źródła zasilania, sprawdzić poprawność pracy wentylatorów chłodzących

P

NP

39

Oględziny wzrokowe wiązki kablowej

Uziemienie elektryczne instalacji

P

NP

40

Przegląd poprawności połączeń uziemienia części układu

P

NP

41

Przegląd i podłączenie kabla bieguna dodatniego od stołu do przedmiotu obrabianego (w razie potrzeby)

Ogólne uwagi i zalecenia:**Przeglądu dokonał(a): Data:**