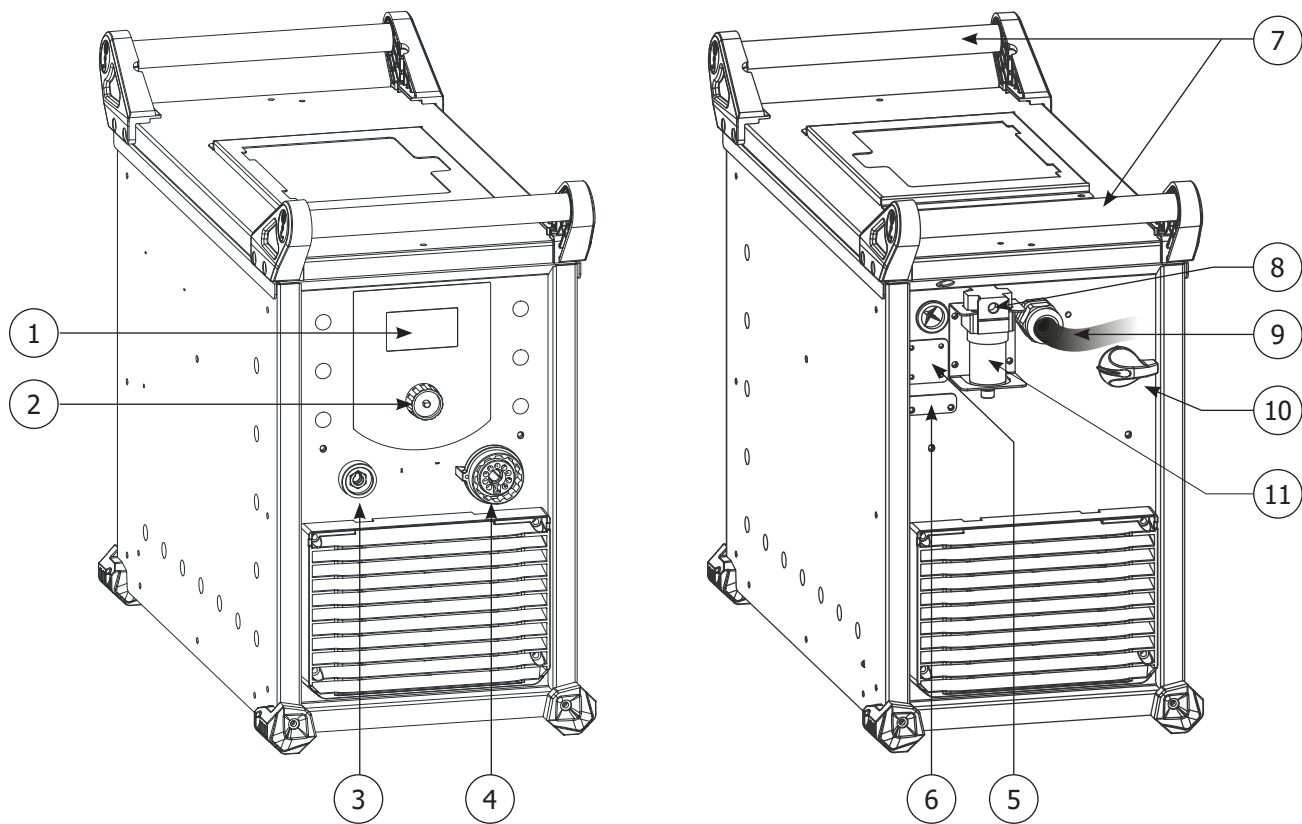


CZ 1-26

NEOCUT 105 NEOCUT 125

Třífázová plazmová řezačka

OBR-1



BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

VŠEOBECNÉ POKYNY



Před použitím tohoto zařízení si pozorně přečtěte návod k obsluze. Neprovádějte na přístroji žádné údržbové práce, ani změny, pokud nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.

Výrobce neručí za zranění nebo škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

V případě problémů nebo dotazů ohledně správného používání tohoto přístroje se obraťte na příslušným způsobem kvalifikovaný a vyškolený personál.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Přístroj je určen výlučně pro postupy řezání uvedené na výkonovém štítku nebo v tomto návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. Výrobce neručí za nedostatečné či nebezpečné používání.

Při provozu, ale i při skladování dbejte na to, aby přístroj byl umístěn v prostředí, které neobsahuje kyseliny, plyny a další žíravé látky. Dbejte na dobrou ventilaci při použití.

Rozsah provozovní teploty:

Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).

Vlhkost vzduchu :

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmožní výška:

Nadmožská výška do 1000 m (3280 stop).

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání plazmového řezacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Při plazmovém řezání je uživatel vystaven řadě možných rizik, např.: záření vycházející z oblouku, elektromagnetické rušení (osoby s kardiostimulátorem nebo se sluchátkem by se před začátkem prací v blízkosti svařovacího agregátu měly poradit s lékařem), úraz elektrickým proudem, hluk a výpary generované při svařování.

Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Osoby musí nosit ochranné oblečení, které zakrývá celé tělo, dobře izoluje, je suché, nehořlavé, v dobrém stavu a nemá záložky.



Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).



Používejte ochranu proti řezání a/nebo řeznou kapotu s dostatečnou úrovní ochrany (v závislosti na použití). Chraňte své oči při operaci čištění. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.

Je případně nutno postavit kolem ochranné závěsy pro ochranu dalších osob proti oslnění oblouku a odletujícím jiskrám. Upozorněte další osoby na to, aby se nedívaly do oblouku ani do obrobku, a nosily vhodné ochranné oblečení.



Pokud je při řezání překročena povolená hladina hluku, použijte sluchátka s potlačením hluku (platí i pro všechny osoby v prostoru řezání).

Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a nářadí.

V žádném případě nedemontujte skříň přístroje v době, kdy je přístroj připojen na elektrickou napájecí síť. Výrobce neručí za zranění ani materiální škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.



Řezané části jsou po skončení práce velmi horčí, proto při manipulaci s ním buďte opatrní a zabraňte popálení. Hořák je třeba před každou opravou nebo čištěním, příp. po každém použití nechat dostatečně zchladnout (po dobu min. 10 minut). Chladicí jednotka má být zapnuta při použití vodochlazeného hořáku, aby kapalina nemohla způsobit popálení.

Před opuštěním pracovního prostoru je důležité jej zabezpečit, aby byly chráněny osoby a majetek..

ŘEZNÉ VÝPARY A PLYNY



Kouř vznikající při svařování obsahuje škodlivé plyny a výpary. Musí být zajištěno dostatečné větrání, pro přívod vzduchu.. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Pozor: při řezání v malých prostorách je nutno monitorovat práci v bezpečné vzdálenosti. Řezání kovů obsahující olovo, kadmium, zinek, rtuť a berylium může být škodlivé. Odstraňte mastnoty, které pokrývají části určené ke svařování.

Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové láhve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním kpojezdovému vozíku. Neprovádějte řezací práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Chraňte dostatečně celý prostor řezání. Bezpečnostní vzdálenost k hořlavým materiálům činí minimálně 11 m. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké částičky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Udržujte osoby, hořlavé látky a zásobníky pod tlakem v dostatečné bezpečnostní vzdálenosti.

Neprovádějte řezačské práce na uzavřených zásobnících nebo potrubních rozvodech, ve kterých by mohly být zbytky hořlavého obsahu (olej, palivo, plyn...). Tyto je nutno napřed vyprázdnit a důkladně vyčistit.

Při broušení pracujte vždy na odvrácené straně od tohoto přístroje a od hořlavých materiálů.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Jako jisticí prvky používejte pouze doporučený typ pojistek.

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm (hořáky, klešti, obvody, elektrody), které jsou pod napětím.

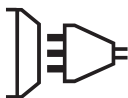
Před demontáží krytů odpojte zařízení od sítě. Po odpojení sítě vyčkejte asi 2 minuty, aby se mohly vybit kondenzátory. Nikdy se nedotýkejte současně hořáku a zemnicí svorky.

Poškozené kabely a hořák smí vyměňovat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Průřez kabelu dimenzujte podle použití. Noste vždy suchý ochranný oděv. Vždycky noste izolační boty.

KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY



Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebírána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.



Toto zařízení není v souladu s IEC 61000-3-12 a je určeno pro připojení k nízkonapěťové soukromé síti, napojená na soustavu vysokého a středního napětí. V případě připojení k veřejné síti nízkého napětí je povinností instalatéra nebo uživatele zařízení zajistit po konzultaci s provozovatelem distribuční sítě, že zařízení může být připojeno..



Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-11.

ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Řezací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou ovlivňovat činnost některých zdravotních zařízení (např. pacemakerů, respirátorů, kovových protéz apod.) Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru použití řezacího přístroje.

Všichni uživatelé by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím z řezacího obvodu:

- umístěte řezací kabely k sobě - pokud možno je zajistěte svorkou;
- Postavte se (trup a hlava) co nejdále od řezacího obvodu;
- nikdy neomotávejte kabely kolem těla;
- neumísťujte tělo mezi řezací kabely. Oba řezací kabely držte na stejné straně těla;
- Připojte zpětný kabel k obrobku co nejbliže k řezané ploše;
- Nepracujte vedle zdroje řezného proudu, nesedejte si na něj ani se o něj neopírejte;
- při přepravě spínaný zdroj nevypínejte.



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře. Vystavení elektromagnetickým polím při řezání může mít další dosud neznámé účinky na zdraví.

DOPORUČENÍ PRO POSOUZENÍ PLOCHY ŘEZU A INSTALACE

OBEČNÁ OPATŘENÍ

Uživatel je odpovědný za instalaci a používání plazmového řezacího zařízení v souladu s pokyny výrobce. Pokud je zjištěno elektromagnetické rušení, musí být uživatel plazmového řezacího zařízení odpovědný za vyřešení situace s technickou pomocí výrobce. V mnoha případech postačí řezovací pracoviště řádně uzemnit. V některých případech bude nutné elektromagneticky odstínit řezací zdroj. Každopádně je nutné snížit úroveň elektromagnetického rušení na co nejnižší hodnotu.

Posouzení oblasti řezu

Před instalací zařízení pro plazmové řezání musí uživatel posoudit možné elektromagnetické problémy v okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

- a) přítomnost dalších silových, ovládacích, signalizačních a telefonních kabelů nad, pod a vedle zařízení pro plazmové řezání;

- b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
 - c) počítače a jiná řídicí zařízení
 - d) kritické bezpečnostní vybavení jako např. bezpečnostní kontroly průmyslového vybavení
 - e) Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly, atd...
 - f) zařízení používané pro kalibraci nebo měření
 - g) odolnost ostatních materiálů v životním prostředí
- Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření
- h) denní dobu, kdy se má řezání nebo jiné činnosti provádět.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Hrance tohoto prostoru mohou zasahovat i mimo území podniku.

Posouzení řezacího zařízení

Kromě posouzení plochy lze k identifikaci a řešení poruch využít i posouzení zařízení pro řezání obloukem. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11. Účinnost opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřeními na místě.

DOPORUČENÍ OHLEDNĚ METOD KE SNÍŽENÍ EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

a. Veřejná elektrická napájecí síť: Plazmové řezací zařízení by mělo být připojeno k veřejné elektrické síti podle doporučení výrobce. V případě, že se vyskytne rušení rozhlasového příjmu, je nutné provést další odrušovací opatření, jakým může být filtrace hlavního napájecího přívodu. Mělo by se zvážit odstínění napájecího kabelu v kovovém nebo rovnocenném potrubí od trvale instalovaného zařízení pro plazmové řezání. Toto elektrické odstínění se musí provést po celé délce kabelu. Stínění by mělo být připojeno ke zdroji řezacího proudu, aby byl zajištěn dobrý elektrický kontakt mezi vedením a krytem zdroje řezacího proudu.

b. Údržba zařízení pro plazmové řezání : Plazmové řezací zařízení by mělo být podrobena běžné údržbě v souladu s doporučeními výrobce. Pokud je zařízení v provozu, musí být všechna přístupová dvířka uzavřena a krytky náležitě upevněny na svých místech. Plazmové řezací zařízení se nesmí nijak upravovat, kromě úprav a seřízení uvedených v návodu výrobce. Údržba a seřizování podle doporučení výrobce se týká zejména dráhy oblouku a prvků pro jeho stabilizaci.

c. Kabely řezání: Použít co nejkratší svařovací kabely a vést kabely pohromadě u podlahy.

d. Ekvipotenciální vazba : všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány. Přesto i v takovém případě existuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem, pokud se dotkneme současně elektrody a kovového dílce. Uživatel musí být izolován od kovových předmětů.

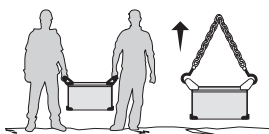
e. Uzemnění řezaného obrobku : Pokud řezaný obrobek není uzemněn z důvodu elektrické bezpečnosti nebo z důvodu jeho velikosti a umístění, například trupy lodí nebo konstrukční ocel v budovách, může uzemnění připojení v některých případech, ale ne vždy, snížit emise. Zde je však zapotřebí postupovat opatrně, aby se uzemněním obrobku nezvýšilo riziko úrazu obsluhy, anebo riziko poškození jiných elektrických zařízení. Pokud je to nutné, mělo by být spojení odřezávané části se zemí provedeno přímo, ale v některých zemích, které toto přímé spojení neumožňují, by mělo být spojení provedeno pomocí vhodného kondenzátoru zvoleného podle vnitrostátních předpisů.

f. Ochrana a stínění : Selektivní ochrana a stínění ostatních kabelů a zařízení v okolí může omezit problémy s rušením. U speciálních aplikací lze zvážit ochranu celé řezné plochy.

PŘEPRAVA A TRANZIT ŘEZNÉHO ZDROJE



Zdroj řezného proudu je vybaven dvěma horními držadly, takže jej mohou ručně přenášet dvě osoby. Nesmíte však podcenit jeho vlastní hmotnost. Rukojeti lze použít jako závěsné zařízení.



Při přesunu nikdy nevtlačte přístroj uchopením za hořák nebo kabely. Přístroj smí být transportován pouze ve svislé poloze. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Přístroj stavte na podklad s náklonem do maximálního úhlu 10°.
- Dbejte na dostatečný prostor kolem řezacího zdroje pro dobré větrání a přístup k ovládacím prvkům.
- Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.

Zařízení má stupeň krytí IP23, což znamená, že :

- je chráněn před průnikem cizích těles průměru > 12,5mm
- ochrana proti dešti směřuje pod úhlem 60° ke svislici.

Toto zařízení může tedy být používán venku v souladu s třídou krytí IP23.

Vedení napájení, svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a svazky propojovacích hadic úplně odviňte.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

ÚDRŽBA / POKYNY



- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Doporučujeme provádět roční údržbu.
- Vypněte zařízení, odpojte je od napájecí sítě a vyčkejte 2 minuty před zahájením práce na zdroji. V zařízení je velmi vysoké napětí, které je nebezpečné.

• Pravidelně sundávejte kryt a vyfoukávejte prach.. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.

• Pravidelně kontrolujte stav síťového připojovacího vedení. Je-li poškozeno, musí být vyměněno výrobcem, jeho servisem nebo kvalifikovanou osobou, aby se zamezilo vzniku ohrožení.

- Ponechte volné otvory zdroje vypínacího proudu pro přívod a odvod vzduchu.
- Zkontrolujte stav hlavice hořáku (trhlíny nebo holé kabely).
- Zkontrolujte, zda díly podléhající opotřebení jsou správně namontovány a zda nejsou příliš opotřebený.
- Nepoužívejte tento zdroj řezného proudu/napětí k rozmrazování potrubi, dobíjení baterií/akumulátorů nebo startování motorů.

Údržba vzduchového filtru :

Vypouštění obsahu filtrační nádrže :

- Odpojte přívod vzduchu.
- Otáčením proti směru hodinových ručiček uvolněte ventil na dně filtrační mísy.
- Zatlačením na kohoutek směrem nahoru vypustíte vodu z nádrže.
- Otáčením ve směru hodinových ručiček utáhněte kohout na dně filtrační nádrže.

Vyjmutí filtračního prvku :

- Odpojte přívod vzduchu.
- Uchopte mísu a otáčením proti směru hodinových ručiček ji odšroubujte od těla.
- Filtrační vložku (bílá) lze v závislosti na jejím stavu vyfouknout nebo vyměnit.




Opětovná montáž filtračního prvku :

- Vyměňte filtrační vložku v nádrži a zkontrolujte, zda je těsnicí kroužek nahoře.
- Misku našroubujte zpět na těleso a otáčejte ve směru hodinových ručiček.

MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace se ujistěte, že je generátor odpojen od sítě. Doporučujeme používat kabely dodané se zařízením, abyste dosáhli optimálního nastavení výrobku.

SOUČÁSTÍ DODÁVKY

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Obj. č.. 063044	Obj. č.. 063112	Obj. č.. 067431	Obj. č.. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 Připojky plynu	✓ 8 mm + 10 mm	✓ 8 mm + 10 mm	✓ 8 mm + 10 mm	✓ 8 mm + 10 mm
 6 m	-	✓		✓
Startovací balíček	-	✓		✓

Dodaná zařízení jsou kompatibilní pouze s tímto přístrojem.

POPIS

NEOCUT je třífázový plazmový řezací a drážkovací zdroj, který:

- řezá všechny kovy
- drážkuje všechny kovy
- značí na všech kovech

Tyto tři procesy vyžadují použití vhodného spotřebního materiálu a stlačeného vzduchu nebo dusíku.

POPIS ZAŘÍZENÍ (VIZ OBR. 1 - STRANA 2)

- | | |
|---|---------------------------|
| 1- Obrazovka | 7- Úchyty pro přenášení |
| 2- Nastavovací kolečko | 8- Místo plynové koncovky |
| 3- Připojka kabelu ukostření | 9- Napájecí kabel |
| 4- Konektor plazmového hořáku | 10- Přepínač ZAP-VYP |
| 5- Poklop pro instalaci analogového konektoru CNC 1 (volitelné, pozn. 039988) nebo CNC 2 digital (volitelné, ref. 064737) | 11- Filtr |
| 6- CNC 3 Digitální poklop pro instalaci konektoru Retrofit (volitelné, pozn. 068957) | |

NAPÁJENÍ, ZAPNUTÍ/VYPNUTÍ

- NEOCUT 105 se dodává s 32A zásuvkou EN 60309-1.

- NEOCUT 125 se dodává bez zástrčky. Doporučujeme použít zástrčku typu 63A podle normy EN 60309-1.

Tyto zdroje proudu se smí používat pouze v třífázové čtyřvodičové elektrické instalaci 400 V (50-60 Hz) s uzemněným nulovým vodičem.

• Proudový odběr (I_{1eff}) při maximálním výkonu je uveden na typovém štítku stroje. Zkontrolujte, zda je napájení a jeho ochrana (pojistka a nebo jistič) kompatibilní s proudem potřebným k použití. V některých zemích je třeba použít jiný typ zástrčky, při kterých je zajištěno, že přístroj bude fungovat i při maximálním zatížení.

• Zařízení je určeno pro napájení 400V +/- 15%. Il se met en protection si la tension d'alimentation est inférieure à 340Veff nebo vyšší než 460Veff (na displeji se zobrazí kód poruchy).

- Motor se spouští otočením vypínače (FIG 1 - 10) do polohy I a zastavuje se otočením do polohy O.

Pozor! Nikdy nepřerušujte napájení při zatížení svařovacího zdroje.

OMEZENÍ VÝKONU

Výrobek má funkci omezení výkonu.

Tato funkce omezuje maximální řezný proud tak, aby odpovídal jmenovité hodnotě použité zástrčky.

Postup :

- 1- výrobek je vypnutý, ale zapojený do sítě
- 2- Držte ovládací kolečko stisknuté a přepněte přepínač O/I do polohy I. Držte ovládací kolečko stisknuté, dokud se nerozsvítí obrazovka.
- 3 - Uvolněte nastavovací kolečko
- 4- Opětovným stisknutím kolečka nastavení vyvoláte nabídku
- 5- Umístěte kurzor na položku SETUP a potvrďte ji stisknutím otočného voliče
- 6- Přesuňte kurzor na položku «I LIMIT»

Na displeji se zobrazí proud, na který musí být výrobek omezen. Otočte a potvrďte stisknutím otočného voliče.

Přesuňte kurzor na položku EXIT a stisknutím kolečka se vraťte na hlavní obrazovku.

Nastavení limitu se automaticky uloží, takže při příštím zapnutí spotřebiče jej není třeba znovu nastavovat.

Doporučené nastavení :

Napětí napájení	Fáze	Třífázová zásuvka	I LIMIT
400 V	3	63 A	Maximálně : 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

PŘIPOJENÍ NA GENERÁTOR

Rozvodna může být provozována s generátory, pokud pomocný zdroj splňuje následující požadavky:

- Napětí musí být střídavé, s efektivní hodnotou 400 V +/- 15 % a špičkovým napětím nižším než 700 V,
- Frekvence se pohybuje v rozmezí od 50 do 60Hz

Je nezbytné přezkontrolovat tyto předpoklady z tohoto důvodu, že v mnoha případech generátory mohou dodávat špičkové napětí, které mohou poškodit svařovací zdroj.

POUŽITÍ PRODLUŽOVACÍHO KABELU

Prodlužovací kabel musí mít velikost a průřez v souladu s napětím zařízení.

Použít prodlužovací kabel v souladu s pokyny národních norem.

	Napětí napájení	Délka a průřez prodlužovacího kabelu (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

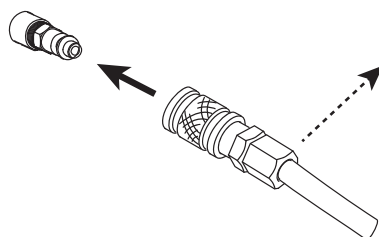
PŘIPOJENÍ PLYNU

Lze použít stlačený vzduch z kompresoru nebo z tlakové láhve. V obou případech je nutné nainstalovat redukční ventil schopný dodávat plyn do filtru proudového zdroje. Přístroj je vybaven integrovaným filtrem (5µm). Pokud se v důsledku místních podmínek dostává do vzduchového systému vlhlost, olej, anebo jiné znečištění, použijte filtrační vložku (ref. 039728).



Pokud zásobování plynem nefunguje dobře, snižuje se rychlost i kvalita řezu, zmenšuje se síla materiálu, který lze proříznout a zkracuje se životnost spotřebních dílů hořáku.

Pro optimální výkonnost, stlačený vzduch má být v souladu s třídou ISO8573-1, kvality 1.2.2. Maximální bod vypařování má být -40 °C. Maximální hodnota oleje (aerosol, tekuta a výpar) má být 0.1 mg/m³.



Použijte hadici pro inertní plyny o vnitřním průměru 9,5 mm. Napojte ji na plynovou přípojku.



Dbejte na to, aby tlak na vstupu do filtru nepřesáhnul hodnotu 9 barů. V případě překročení této hranice může pouzdro filtru explodovat.

Doporučený tlak plynu je 5 do 9 barů s minimálním průtokem 305 L/min.

VÝBĚR SPOTŘEBNÍCH DÍLŮ

- Ruční řezání hořákem MT 125 (6 m : č. 039506, 12 m : č. 039513) :

Precision Cut 45 A			039315 (x 5)		039322
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	45A 65A 039216	039230
65 A			039179 (x 5)		
85 A			039186 (x 5)		
105 A	039148		039193 (x 5)	105A 125A 039223	039247
125 A			039209 (x 5)		

- Automatické řezání s hořákem AT 125 (6 m : č. 038479, 12 m : č. 039520, 15 m : č. 069787, 20 m : č. 069794) :

Precision Cut 45 A			039315 (x 5)	45A 65A 039216	037496	
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	039339 (Ohmic)	039292	
65 A			039179 (x 5)			45A 65A
85 A			039186 (x 5)			
105 A	039148		039193 (x 5)	105A 125A 039223	039445 (Ohmic)	039308
125 A			039209 (x 5)	105A 125A		

- Automatické řezání s hořákem AT 160 (6 m : č. 067479, 12 m : č. 067486, 15 m : č. 069800, 20 m : č. 069817) :

Precision Cut 45 A			067516 (x 5)		076945
45 A		067509	067523 (x 5)	45A 65A 067578 (Ohmic)	067592
65 A	067493 (x 5)		067530 (x 5)		
85 A			067547 (x 5)		
105-125 A			067554 (x 5)	105A 125A 067585 (Ohmic)	067608

- Drážkování pomocí hořáku MT 125 (6 m : č. 039506, 12 m : č. 039513) :

65-85 A	039131	039155 (x 5)	039261 (x 5)	45A 65A 039216	039254
105 A			039278 (x 5)	105A 125A 039223	
125 A	039148		039285 (x 5)		

NASTAVENÍ ŘEZACÍHO PROUDU



Abyste dosáhli očekávaného výkonu a zajistili co nejdelší životnost spotřebního materiálu, nezapomeňte nastavit proud na hodnotu uvedenou na spotřebním materiálu (např. 45 A = 45 ampér).

Nastavení se provádí jednoduše pomocí kolečka na hlavní obrazovce.

NASTAVENÍ TLAKU PLYNU

NEOCUT je vybaven elektronicky řízeným regulátorem tlaku s možností nastavení tlaku pomocí rozhraní HMI (viz následující stránky).

Pro optimální výkon a životnost spotřebního materiálu je velmi důležité :

- Definice správné délky hořáku
- Použijte odpovídající režim pro vybraný spotřební materiál
- Používejte správný proud pro vybraný spotřební materiál
- Nastavení tlaku ponechte na hodnotě «auto»

Doporučujeme zkontrolovat, zda parametry zadané na HMI odpovídají skutečné konfiguraci, zejména v případě :

- Změna místa připojení nebo pneumatické instalace
- Změna délky hořáku
- Změna typu spotřebního materiálu
- Pochybností

Pneumatický okruh lze zkontrolovat pomocí funkce «test air», která mimo jiné ověří, zda je tlak dodávaný kompresorem dostatečný (viz následující strany).

VOLBA REŽIMU ŘEZÁNÍ

Řezání / řezání s uzamčenou spouští

Pro řezání plných plechů použijte jeden z těchto dvou režimů.



Stisknutím spouště se vytvoří oblouk, který se zastaví buď uvolněním spouště, nebo «odklopením» (oblouk se sám zastaví).



Pro delší řezy můžete použít režim blokování spouště, kdy lze spoušť během řezání uvolnit. To snižuje únavu a umožňuje držet ruku o něco dále od místa řezu.

Drážkování s uzamčenou spouští

Pro provádění drážkování použijte jeden z těchto dvou režimů.



Stisknutím spouště se vytvoří oblouk, který se zastaví buď uvolněním spouště, nebo «odklopením» (oblouk se sám zastaví).



Pro delší řezy můžete použít režim blokování spouště, kdy lze spoušť během řezání uvolnit. To snižuje únavu a umožňuje držet ruku o něco dále od místa řezu.

Řezání perforovaných plechů

Tento režim použijte k řezání perforovaného plechu, které vyžaduje opakované zastavení a opětovné spuštění řezání.

Jedná se o režim řezání, kdy se oblouk sám znovu spustí, dokud je stisknuta spoušť. Tento režim umožňuje pohodlnou práci, protože obsluha nemusí spoušť neustále uvolňovat a znovu aktivovat


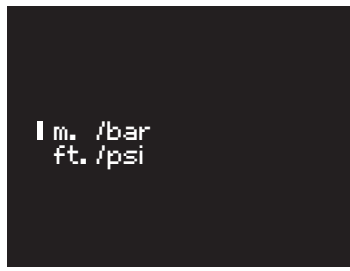

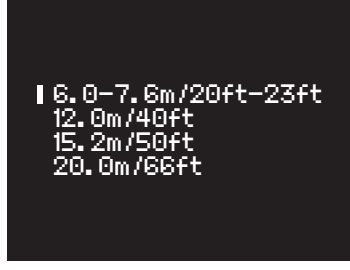


Označování

Tento režim, který je kompatibilní se všemi řeznými materiály, pracuje při nízkém proudu a umožňuje povrchové značení plechů. Tento režim je užitečný zejména pro automatizované řezání, pro záznam čísel dílů, čísel šarží atd. Lze jej použít i s ručním hořákem.



PRVNÍ SPUŠTĚNÍ

<p>1</p>  <p>Jazyk</p>	<p>2</p>  <p>Jednotky (m./bar nebo ft./psi)</p>	
<p>3</p>  <p>Model hořáku (pouze NEOCUT 125)</p>	<p>4</p>  <p>Délka hořáku</p>	<p>3-4 : Důležitá nastavení pro správnou funkci výrobku. Tyto údaje využívá generátor k výpočtu a použití optimálního provozního tlaku.</p>

Otáčením kolečka se kurzor přesune na požadovanou volbu a stisknutím kolečka se volba potvrdí.

Poznámka: V případě vstupní chyby lze tyto parametry opravit (viz nabídka nastavení).

NAVIGACE V HMI

POUŽITÍ OVLÁDACÍHO KOLEČKA



Otočení kolečkem umožňuje
 - nastavení digitálního parametru (proud, tlak)
 - přesunutí kurzoru pro výběr



Stisknutí kolečka umožňuje
 - potvrdit volbu (označenou kurzorem)
 - přístup k panelu nástrojů z hlavní obrazovky nebo z obrazovky nastavení tlaku

HLAVNÍ OBRAZOVKA (AKTUÁLNÍ NASTAVENÍ) :



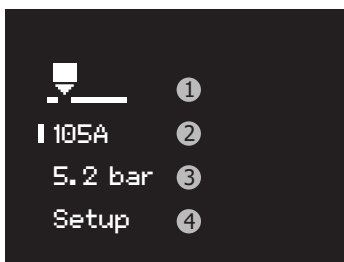
Tato obrazovka se zobrazí ihned po spuštění stroje:

- 1 - Provozní režim
- 2 - Aktuální tlak
- 3 - Zvolená délka hořáku
- 4 - Aktuální

Aktuální nastavení se provádí přímo z této obrazovky.

**Šipka směřující nahoru nebo dolů se může objevit vpravo od tlaku, když byl tlak nastaven uživatelem, šipka zmizí, když je nastavení tlaku optimální nebo je nastavení tlaku nastaveno na režim «auto»*

PANEL NÁSTROJŮ (PŘÍSTUP STISKNUTÍM KOLEČKA)



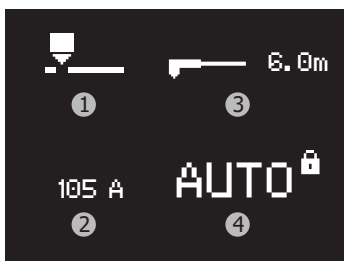
- 1 - Přístup k obrazovce výběru režimu
- 2 - Přístup na hlavní obrazovku (aktuální nastavení)
- 3 - Přístup k obrazovce nastavení tlaku
- 4 - Přístup do menu Setup

VÝBĚR REŽIMU



k dispozici je 6 režimů; správný výběr naleznete v kapitole «Výběr režimu».

NASTAVENÍ TLAKU



Výchozí rozložení obrazovky je následující:

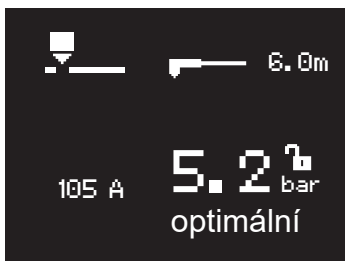
- 1 - Provozní režim
- 2 - Napětí
- 3 - Délka hořáku
- 4 - Tlak*

**Ve výchozím nastavení je tlak uzamčen v automatickém režimu (označen nápisem AUTO a zavřeným visacím zámekem): stroj nastaví správnou hodnotu tlaku podle různých parametrů (např. proud, režim, délka hořáku)*



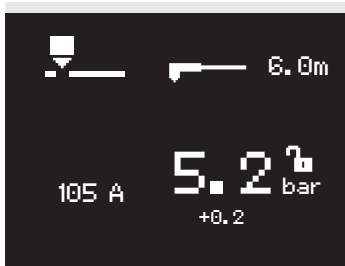
Chcete-li přepnout nastavení tlaku do manuálního režimu, stiskněte a podržte ovládací kolečko: vedle visacího zámku se spustí odpočítávání.

Uvolněním ovládacího kolečka během odpočítávání se uvolnění tlaku zruší.



Na konci odpočítávání se zobrazí následující obrazovka:

- visací zámek je otevřený (což znamená, že nastavení je možné)
- zobrazí se aktuální tlak (hodnota odpovídá hodnotě použité v automatickém režimu)
- Sloupcový graf doplněný hodnotou udává trend (text «optimální» se zobrazí, pokud zvolená hodnota zcela odpovídá hodnotě, která by byla použita v automatickém režimu)

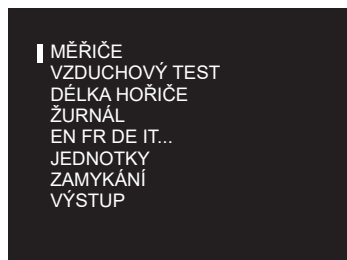


Příklad nastavení tlaku vyššího než optimální hodnota +0,2bar

Chcete-li se vrátit k automatickému nastavení, stiskněte a podržte ovládací kolečko: vedle visacího zámku se spustí odpočítávání.

Po skončení odpočítávání bude nastavení «AUTO» s uzamčeným visacím zámkem.

MENU «SETUP»



ČÍTAČE



Tento nástroj lze použít k počítání počtu cyklů a doby řezání trysky a elektrody:

- 1- Počet cyklů a kumulativní doba používání elektrody
- 2- Počet cyklů a kumulativní doba provozu trysky
- 3 - Nabídka resetování počítadla
- 4- Návrat do menu Setup

Vynulování čítačů



Pro získání reprezentativního počtu je nutné vyměnit počítadlo (počítadla) vyměňovaného spotřebního materiálu.

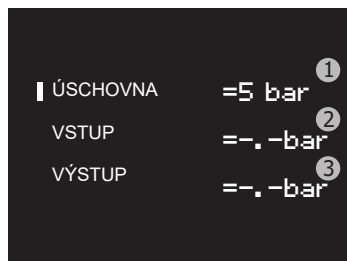
Menu resetování počítadla nabízí :

- 1- Resetování čítačů elektrod
- 2- vynulování počítadel trysek
- 3 - vynulování všech čítačů
- 4- Návrat na předchozí obrazovku

Chcete-li vynulovat, vyberte požadovaný řádek otáčením otočného voliče a stiskněte a podržte jej (vpravo od vybraného řádku se zobrazí odpočet); na konci odpočtu se vybraný řádek vynuluje. Uvolněním kolečka během odpočítávání se akce zruší.

Poznámka: tato funkce je pouze pomůckou pro sledování opotřebení spotřebního materiálu. Uživatel není povinen tuto funkci používat, a tím méně je povinen vynulovat počítadla při každé výměně spotřebního materiálu (stroj nezamrzne, pokud je počet cyklů nebo doba používání příliš vysoká).

ZKOUŠKA VZDUCHU



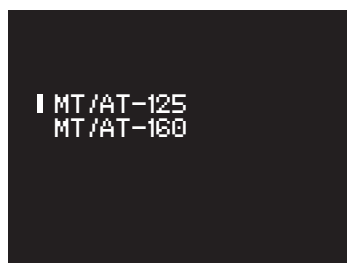
Tento nástroj se používá k vytlačení vzduchu z generátoru, na :

- pročištění obvodu, pokud je v něm vlhkost
- zkontrolování, zda je kompresor dostatečně účinný

- 1- Nastavení zkušební tlaku
- 2 - Zobrazení vstupního tlaku výrobku
- 3 - Zobrazení výstupního tlaku výrobku

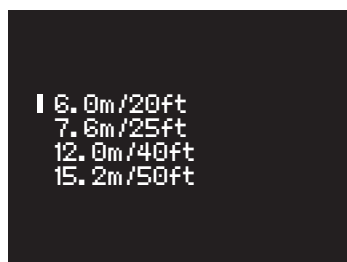
Stisknutím kolečka vypnete vysílání a vrátíte se do menu Setup.

DÉLKA HOŘÁKU



Slouží k výběru modelu hořáku (pouze NEOCUT 125)

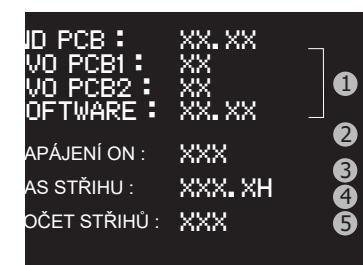
⚠ Toto nastavení je důležité pro správnou funkci produktu. Tyto údaje využívá generátor k výpočtu a použití optimálního provozního tlaku.



Slouží ke změně délky hořáku

⚠ Toto nastavení je důležité pro správnou funkci produktu. Tyto údaje využívá generátor k výpočtu a použití optimálního provozního tlaku.

ŽURNÁL



Zobrazení záznamů :

- 1 - verze elektronické desky
- 2- Verze softwaru
- 3- Počet zapnutí stroje
- 4 - Celková doba řezání
- 5 - Počet řezných cyklů

JAZYK



Umožňuje změnit aktuální jazyk

JEDNOTKY



Slouží ke změně aktuálních jednotek:

- Jednotky SI : délka vzplanutí vyjádřená v metrech a tlak vyjádřený v barech
- Imperiální jednotky : délka hořáku vyjádřená ve stopách a tlak vyjádřený v PSI

ZAMYKÁNÍ (VERROUILLAGE)



- 1- Aktivujte zámek HMI a vraťte se na hlavní obrazovku
- 2 - Přístup ke změně hesla
- 3- Ukončení nabídky (bez uzamčení)

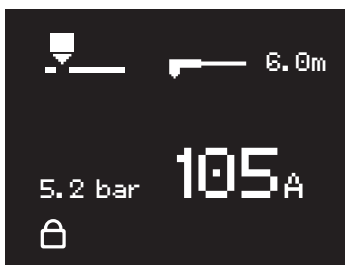
Zvolte si heslo



Otáčením otočného voliče vyberte první číslici a stisknutím otočného voliče potvrďte výběr. Operaci opakujte pro zbývající 3 číslice.

Po změně hesla se displej vrátí do nabídky LOCKING s kurzorem umístěným na «LOCK». Výchozí režim průchodu je 0000.

Odemykání



Visací zámek symbolizuje, že je obrazovka uzamčena.

Chcete-li obrazovku odemknout, stiskněte a podržte ovládací kolečko, dokud neskončí odpočítávání (3 sekundy). Zadejte heslo pro odemknutí.

Pokud zadáte heslo třikrát nesprávně, rozhraní se zablokuje a vyžádá si šestimístný odblokovací kód (SUPER PASSWORD). Tento kód nelze změnit: 314159.

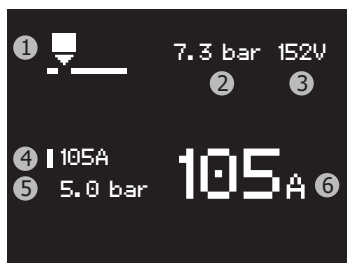
OPERACE ŘEZÁNÍ

1- Po stisknutí spouště se vytvoří oblouk: pilotní oblouk. Jedná se o nízkovýkonový oblouk vytvořený mezi elektrodou a tryskou, který se používá k zapálení řezaného plechu.

2- Dotykem pilotního oblouku s obrobkem, řezačka automaticky nastartuje řezání. Vzduch proudí mezi elektrodou a obrobkem, a přístroj automaticky zvyšuje proud oblouku do nastaveného výkonu.

3- Po skončení řezu (samopřerušeni nebo uvolnění tlačítka), oblouk zastaví, a vzduch neustále foukne po několika sekundách pro chlazení hořáku a díla.

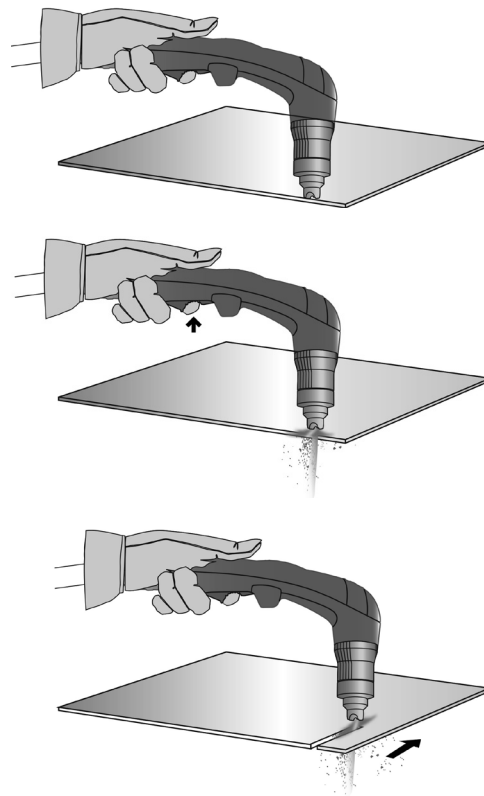
ZOBRAZENÍ BĚHEM ŘEZÁNÍ



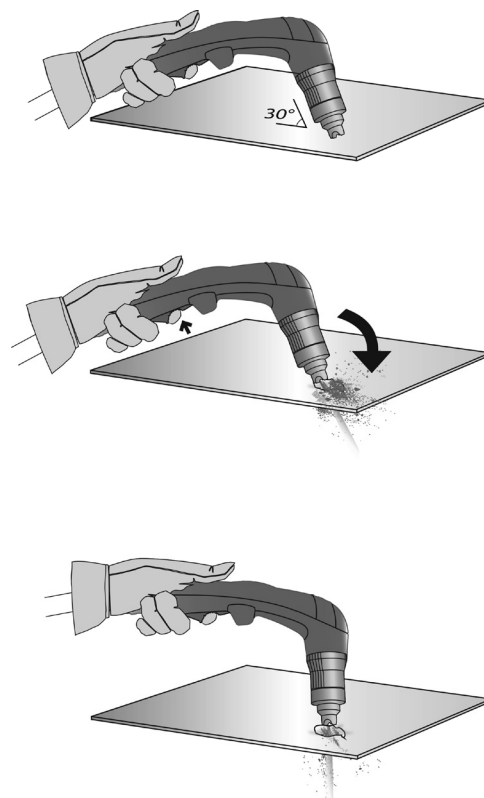
- 1- Připomenutí aktuálního režimu
- 2 - Měření vstupního tlaku výrobku
- 3 - Měření obloukového napětí
- 4 - Aktuální požadovaná hodnota
- 5 - Připomenutí výstupního tlaku
- 6- Měření proudu

RUČNÍ ŘEZ OD HRANY OBROBKU:

- ① Dbejte na spolehlivé připojení uzemňovací svorky. Nasad'te hořák na hranu materiálu s hubicí směřovanou svisle.
- ② Řez začínejte a vyčkejte na okraji materiálu do té doby, než ho oblouk zcela prořízne.
- ③ Poté pokračujte v řezu. Pokuste držet stálou rychlost.

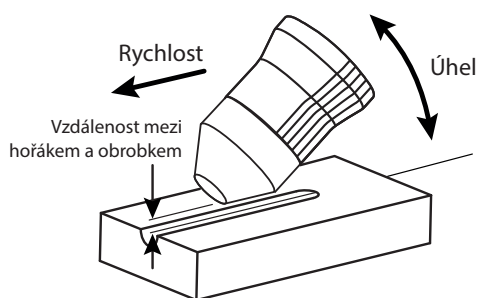
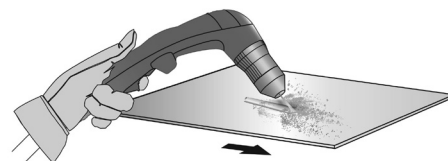
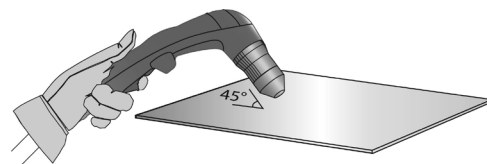
**PROPÁLENÍ OTVORU :**

- ① Dbejte na spolehlivé připojení uzemňovací svorky. Hořák nasad'te v šikmé poloze (30°) na obrobku.
- ② Proveďte zapálení udržující hořák v šikmé poloze (30°) na obrobku. Otočte pomalu hořák do kolmé polohy (90°).
- ③ Zajistěte hořák a pokračujte ve stisknutí spouštěče. Pokud se jiskry objeví na spodní straně obrobku, oblouk prorazil materiál.
- ④ Poté pokračujte v řezu. Pokuste držet stálou rychlost.



DRÁŽKOVÁNÍ

- ① Dbejte na spolehlivé připojení uzemňovací svorky. Hořák nakloňte tak, aby tryska svírala s povrchem obrobku úhel 45°, a vzdálenost mezi hubicí a obrobkem asi 2mm.
- ② Stiskněte startovací tlačítko pro zapálení oblouku, a hořák udržujte neustále ve sklonu 45°. Zaveďte hořák do drážky.
- ③ Plazmový oblouk zaveďte ve směru drážky, kterou chcete vytvořit. Udržujte minimální vzdálenost mezi hubicí a taveným kovem, abyste chránili životnost dílů a hořáku.



PROFIL DRÁŽKY

Profil drážky můžete měnit změnou rychlosti hořáku na obrobku, vzdálenosti hořáku od obrobku, úhlu hořáku na obrobku a výstupního proudu ze zdroje.

















POZMĚNĚNÍ PROFILU DRÁŽKY

PŘÁNÍ	Šířka	−	+	+	−	−	+	+	−
	Hloubka	−	+	−	+	−	−	+	−
Řešení	Zvýšit rychlosti	Snižit rychlosti	Zvýšit vzdálenosti mezi hořákem a obrobkem	Snižit vzdálenosti mezi hořákem a obrobkem	Zvýšit úhel	Snižit úhel	Zvýšit proud	Snižit proud	

BEZPEČNOST


Bezpečnostní zařízení zabraňují provozu výrobku, ale obvykle jsou způsobena chybou při manipulaci, nedopatřením ze strany uživatele nebo problémem s prostředím. Následující tabulka vede uživatele k tomu, aby problém vyřešil sám.

Ikona při zobrazení zabezpečení	Ikona připomenutí	Význam	Nápravné opatření
 Žádný hořák		Odpojení hořáku	Připojení hořáku. Pokud problém přetrvává i po připojení hořáku, nechte zkontrolovat zapojení hořáku nebo hořák vyměňte.
		Hořák nebyl rozpoznán	Připojte kompatibilní hořák s výrobkem. Pokud problém přetrvává i po připojení hořáku, nechte zkontrolovat zapojení hořáku nebo hořák vyměňte.

		Odstraněná tryska	Zkontrolujte, zda je k dispozici veškerý spotřební materiál, a našroubujte trysku zpět.
 Nepřítomnost vzduchu		Nepřítomnost vzduch	Připojte přívod vzduchu a zkontrolujte tlak kompresoru
 Příliš nízký tlak		Nedostatečný vstupní tlak	Připojte stlačený vzduch, zkontrolujte kompatibilitu použité vzduchové přípojky a zkontrolujte, zda je kompresor elektricky napájen.
 Přetlakový vstup		Příliš vysoký vstupní tlak	Vstupní tlak je vyšší než 9 barů. Odpojte zdroj vzduchu, zkontrolujte tlak kompresoru a snižte tlak kompresoru. V případě potřeby přidejte mezi výstup kompresoru a vstup vzduchu do plazmové řezačky regulátor tlaku.
 Pokud jsou zobrazeny výše uvedené ikony, je řezání zakázáno, ale navigace v HMI je stále možná. 			
		Teplotní ochrana	Souprava je používána nad rámec svého pracovního cyklu nebo při příliš vysoké teplotě či v omezeném prostoru. Nechte pracovní místo vychladnout a zlepšete větrání.
 Přepětí		Přepětí	Pokud je přepětí nebo podpětí dočasné, řezačka se po 15 sekundách bez poruchy sama restartuje. Pokud tomu tak není nebo pokud fáze chybí, nechte elektrickou instalaci a zástrčku výrobku zkontrolovat elektrikářem.
 Nízké napětí		Podpětí	
 Nedostatek fáze		Výpadek fáze	
 Zkuste to znovu		Arcpilot není zaveden	To je pravděpodobně způsobeno spotřebním materiálem. Zkontrolujte jeho stav a případně jej vyměňte. Zkuste to znovu. Po třech neúspěšných pokusech se zobrazí chybový kód (E05 nebo E06).
 Stisknutí spouště		Při spouštění je stisknuta spoušť hořáku.	Chcete-li pokračovat, uvolněte spoušť hořáku. Pokud není spoušť fyzicky stisknutá, nechte zkontrolovat zapojení hořáku.

ANOMÁLIE, PŘÍČINY, NÁPRAVNÁ OPATŘENÍ

Anomálie způsobí okamžité zastavení plazmové řezačky a navigace v rozhraní HMI není možná.

Logo	Kód	Zpráva	PŘÍČINA	Nápravné opatření
	E00	CTN	Teplotní čidlo je poškozené nebo odpojené.	Zkontrolujte připojení snímače, v případě potřeby jej vyměňte.
	E01	Relé	Napájecí relé se nesezne.	Vraťte výrobek k opravě.
	E02	Ventilátor	Ventilátor nefunguje	Zkontrolujte, zda se na ventilátoru nenachází cizí těleso, které by bránilo jeho normálnímu otáčení
			Ventilátor neotáčí na správnou rychlosti	Zkontrolovat připojení, nahradit ventilátor jestli nutné
	E03	Porucha regulátoru vzduchu	Regulátor tlaku není schopen regulovat tlak, přestože je k dispozici vhodný přívod vzduchu	Vyměňte regulátor tlaku. Vraťte výrobek k opravě.
	E04			
	E05	blokované otevření	Žádný kontakt mezi elektrodou a tryskou.	Zkontrolujte přítomnost a stav spotřebních dílů. Nahrďte je jestli nutné. Zapněte znovu přístroj a zkuste znovu.
	E06	Zablokované zavření	Elektroda se neodtáhne	Zkontrolujte, zda není elektroda přivařena k trysce, zkontrolujte, zda je elektroda pohyblivá, vyměňte spotřební materiál
E24	EEPROM/12C	Porucha interní paměti.	Vraťte výrobek k opravě.	
-	-	Oblouk zastaví po 3 sekundy řezání	Žádný proud detekován v zemnicí svorce	Zkontrolujte, zda je zemnicí svorka řádně připojena k řezanému dílu na čistém místě (bez rzi, barvy nebo mastnoty).
-	-	Zdroj nezapne	Chybí elektrické napájení	Zkontrolujte, zda je napájecí kabel výrobku zapojen do zásuvky a zda je vypínač v poloze zapnuto..
-	-			Zkontrolovat, jestli není primární jistič vypadlý.
-	-	Pilotní oblouk zastaví rychle	Opotřebné díly	Zkontrolujte stav spotřebního materiálu a v případě potřeby jej vyměňte.
-	-	Oblouk se zastaví při řezání	Příliš nízká rychlost řezání tenkých plechů	Snižit proud / Zvýšit rychlost pohybu.
-	-		Špatný kontakt na zemnicí svorce	Zkontrolujte, zda je zemnicí svorka řádně připojena k řezanému dílu na čistém místě (bez rzi, barvy nebo mastnoty).
-	-		Hořák je příliš daleko od obrobku	Použijte terčík a udržte ho v kontaktu s obrobkem.
-	-	Předčasné opotřebování dílů	Řezací proud nevyhovuje použité díly	Viz. kapitola «Nastavení řezacího proudu».
-	-		Nevyhovující tlak vzduchu	Viz. kapitola «Nastavení tlaku plynu».
-	-		Vlhký vzduch	Proplachujte filtrační systém zdroje a sítě. Přidejte přídavný vzduchový filtr ref. 039728.

ZÁRUKA

Služby výrobce poskytnuté v záruční době se týkají výhradně výrobních vad a závad materiálu, které se objeví během 24 měsíců po zakoupení zařízení (doklad o koupi).

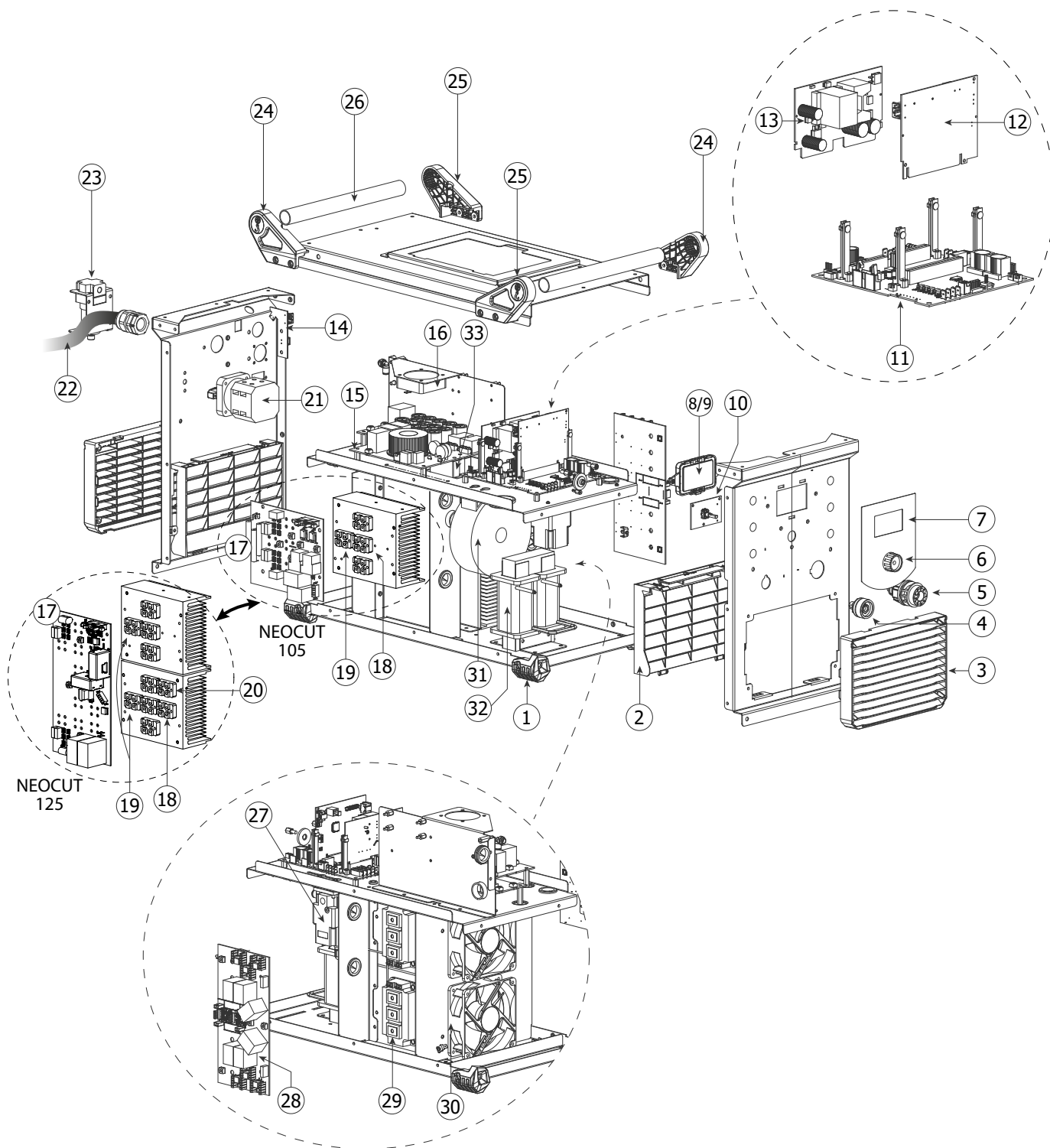
Záruka se nevztahuje na :

- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. distanční podložky, : kabely, svorky, atd...).
- Poškození neodborným použitím (pád, tvrdý náraz, neautorizovaná oprava...).
- Poruchy v závislosti s prostředím (znečištění, rez, prach...).

V případě poruchy zašlete prosím aparát zpět k vašemu dodavateli a přiložte:

- kupní doklad (faktura, atd....)
- podrobný popis poruchy

NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE RECAMBIO / ЗАПЧАСТИ / PEZZI DI RICAMBIO / RESERVE ONDERDELEN



		NEOCUT	
		105	125
1	Pojistky	56120	
2	Vnitřní mřížka	56095	
3		56094	
4	Konektor zemnicí svorky	51469	51468
5	Připojka hořáku	F0017	
6	Tlačítko kolečka	73020	
7	Lepicí dekor	75117	
8	Ochranný kryt obrazovky + plastový držák	56175 56172	
9	Displej	51992	
10	Deska ovládání	97789C	
11	Hlavní deska	97792C	E0060C
12	Deska řízení	E0050C	
13	Napájecí karta	97075C	
14	Karta USB	97794C	
15	Deska EMC a kondenzátory	97444C	
16	Ventilátor 60x60	51018	
17	Deska sekundární	97793B	E0068B
18	Sekundární dioda	52206	
19	Odolnost snubberu	52270	
20	Mosfetový tranzistor	-	52198
21	Spínač zap./vyp.	51061	
22	Napájecí kabel	21470	-
23	Filtr	71462	
24	Příruba rukojeti A	56190	
25	Příruba rukojeti B	56191	
26	Rukojeť	90951GF	
27	Regulátor tlaku	71548	
28	Řídicí deska IGBT	97791B	E0069B
29	„Jednotka IGBT	52210	
30	Ventilátor 120x120	51290	
31	Výkonový transformátor	63731	
32	Výstupní tlumivka	96161	96178
33	Třífázový diodový můstek	52196	
-	Zemnicí svorka s kabelem	036932	075214
-	Tělo hořáku	MT-125	71956
		AT-125	71883
		AT-160	- 43380

ELEKTRICKÁ SCHÉMA

NEOCUT 125

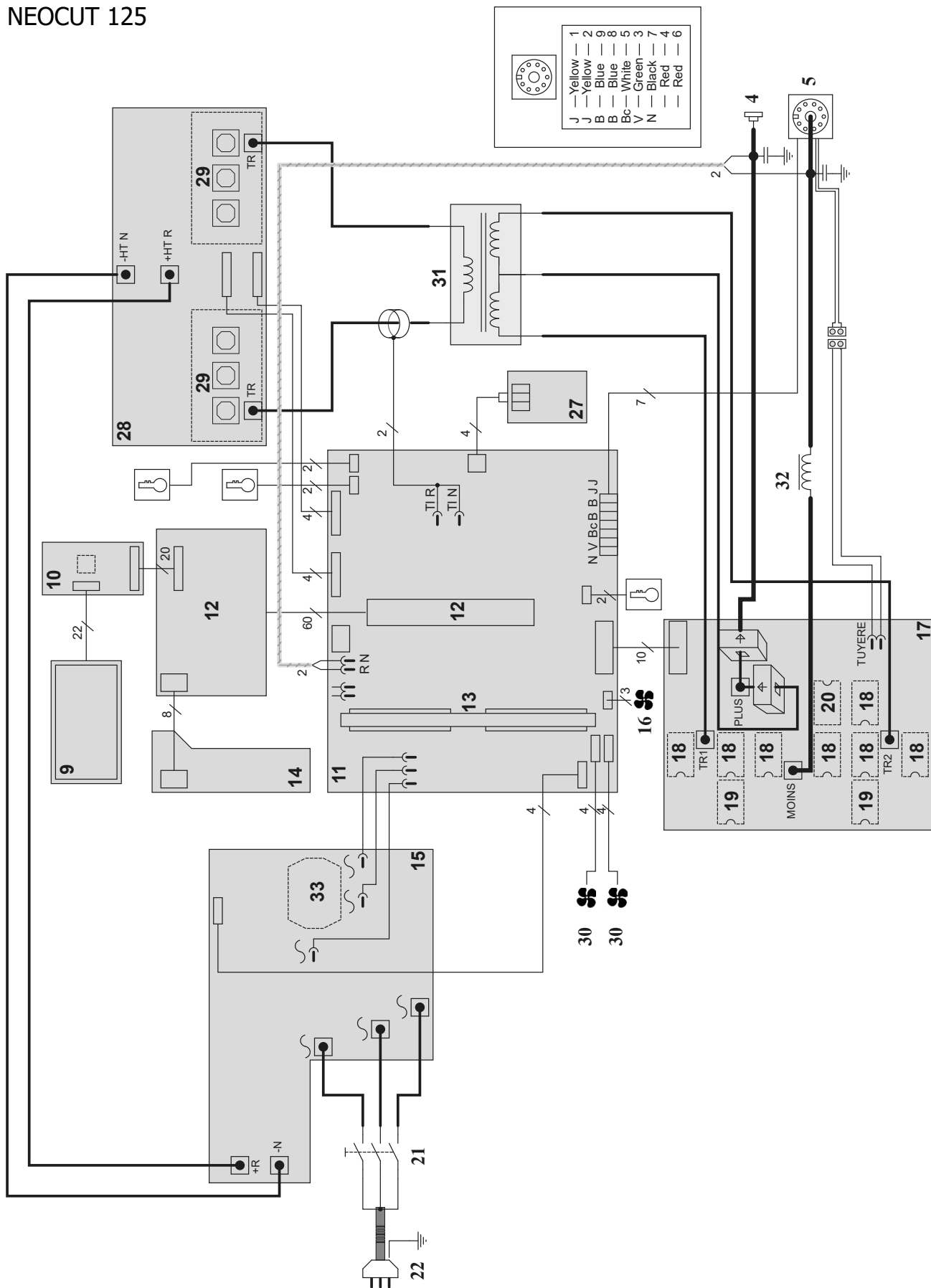


SCHÉMA ZAPOJENÍ RUČNÍHO HOŘÁKU

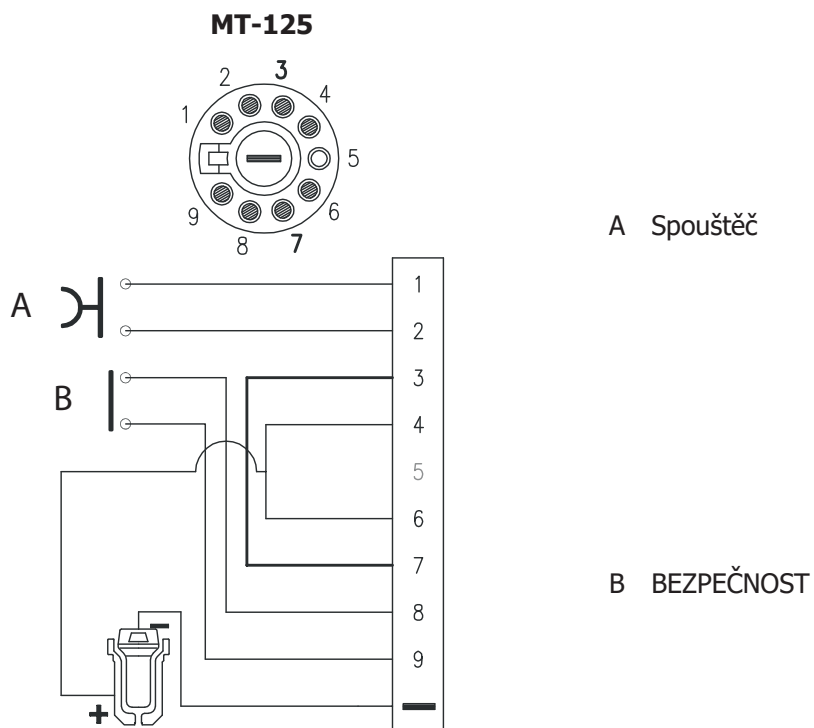
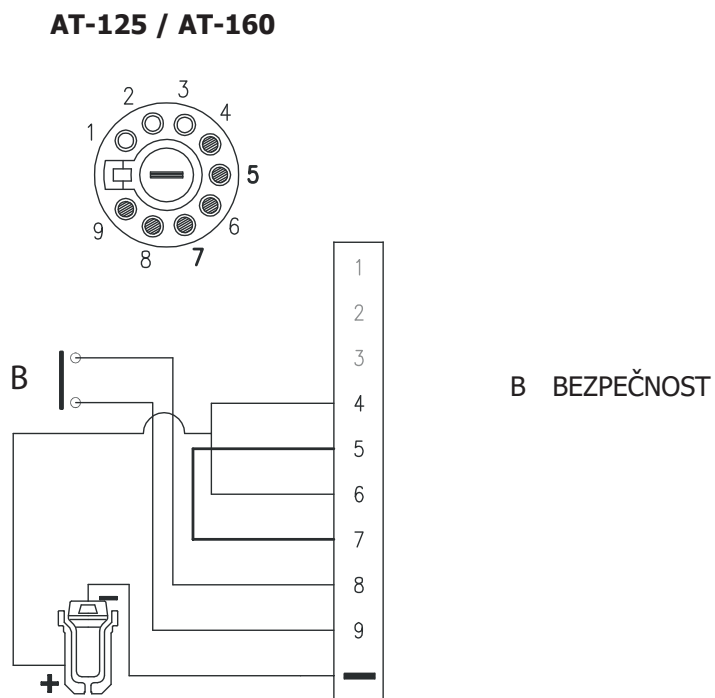


SCHÉMA ZAPOJENÍ AUTOMATICKÉHO HOŘÁKU



TECHNICKÉ VLASTNOSTI

		NEOCUT 105	
Primární			
Napětí napájení	U1	400 V +/- 15%	
Frekvence napájení		50 / 60 Hz	
Počet fází		3	
Jistič		32 A	
Maximální skutečný napájecí proud	I _{1eff}	28 A	27.7 A
Maximální napájecí proud	I _{1max}	28 A	31 A
Průřez síťového kabelu		4 x 4 mm ²	
Maximální aktivní spotřeba energie		16 256 W	
Spotřeba při volnoběhu		22.3 W	
Účinnost při I _{2max}		90 %	
Výkonový faktor při I _{2max}	λ	0.70	
Třída EMC		A	
Sekundární		ŘEZÁNÍ PLAZMOU	PLASMA DRÁŽKOVÁNÍ
Napětí naprázdno	U ₀ (TCO)	356 V	
Typ spínacího proudu		DC	
Režimy řezání		Plazma (řezání a drážkování)	
Minimální řezný proud		20 A	
Provozní tlak		5 > 9 bar	
Průtok vzduchu		270 l/min	
Typ plynu		Vzduch	
Jmenovitý výstupní proud	I ₂	20 → 105 A	
Jmenovité výstupní napětí	U ₂	88 → 122 V	108 → 142 V
	I _{max}	100 %	80 %
* Pracovní cyklus při 40 °C (10 min), norma EN60974-1		60 %	105 A
		100 %	90 A
Provozní teplota		-10°C → +40°C	
Skladovací teplota		-20°C → +55°C	
Třída krytí		IP23	
Minimální třída izolace vinutí		B	
Rozměry (D x Š x V)		69 x 40 x 61 cm	
Hmotnost		33 kg	

		NEOCUT 125	
Primární			
Napětí napájení	U1	400 V +/- 15%	
Frekvence napájení		50 / 60 Hz	
Počet fází		3	
Jistič		63 A	
Maximální skutečný napájecí proud	I _{1eff}	34.3 A	38.3 A
Maximální napájecí proud	I _{1max}	34.3 A	38.3 A









Průřez síťového kabelu		4 x 6 mm ²	
Maximální aktivní spotřeba energie		20 637 W	
Spotřeba při volnoběhu		23.7 W	
Účinnost při I _{2max}		91 %	
Výkonový faktor při I _{2max}	λ	0.75	
Třída EMC		A	
Sekundární		ŘEZÁNÍ PLAZMOU	PLAZMA DRÁŽKOVÁNÍ
Napětí naprázdno	U ₀ (TCO)	356 V	
Typ spínacího proudu		DC	
Režimy řezání		Plazma (řezání a drážkování)	
Minimální řezný proud		20 A	
Provozní tlak		5 > 9 bar	
Průtok vzduchu		305 l/min	
Typ plynu		Vzduch	
Jmenovitý výstupní proud	I ₂	20 → 125 A	
Jmenovité výstupní napětí	U ₂	88 → 130 V	108 → 150 V
	I _{max}	100 %	100 %
* Pracovní cyklus při 40 °C (10 min), norma EN60974-1		60 %	-
		100 %	125 A
			125 A
Provozní teplota		-10°C → +40°C	
Skladovací teplota		-20°C → +55°C	
Třída krytí		IP23	
Minimální třída izolace vinutí		B	
Rozměry (D x Š x V)		69 x 40 x 61 cm	
Hmotnost		36 kg	

*Pracovní cyklus se provádějí v souladu s normou EN60974-1 při teplotě 40 °C během 10minutového cyklu.

Při intenzivním používání (> pracovní cyklus) může dojít k aktivaci tepelné ochrany, v takovém případě oblouk zhasne a na displeji se objeví ikona !
Nechte přístroj připojený, aby se mohl ochladit, až kontrolka zhasne.
Zdroj s klesající výstupní charakteristikou.

VYSVĚTLENÍ SYMBOLŮ

	Pozor! Přečtěte si prosím pozorně tento návod k obsluze před použitím.
	Svařovací inverter generující jednosměrný proud.
	Plazma řezání
	Drážkování plazmou
	Vhodné pro řezání v prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem. Nicméně by zdroj nemusel být nutně provozován v těchto oblastech.
	Nepřetržitý řezný proud
U ₀	Napětí naprázdno
X(40°C)	Doba zapnutí podle normy EN 60974-1 (10 minut – 40°C)
I ₂	Odpovídající konvenční řezný proud
A	Ampér
U ₂	Příslušné svařovací napětí
V	Volt
Hz	Hertz
	Třífázové napájení 50 nebo 60Hz

U1	Napětí napájení
I1max	Maximální napájecí proud (efektivní hodnota)
I1eff	Maximální skutečný napájecí proud
	Zařízení odpovídá evropským směrnici. EU prohlášení o shodě je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana).
	Zařízení odpovídá britským směrnici. Prohlášení o shodě Spojeného království je k dispozici na našich webových stránkách (viz hlavní strana).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Třída A	Zařízení splňuje požadavky norem EN60974-1 a EN60971-10 třídy A.
	V souladu s normou EAC.
	Zařízení odpovídá marockým směrnici. Prohlášení o shodě C ₁ (CMIM) je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana).
	Produkt pro tříděný sběr odpadu podle evropské směrnice 2012/19/UE. Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu!
	Produkty pro tříděný sběr odpadu
	Informace o teplotě (tepelná ochrana)
	Vstup plynu

SAS GYS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
FRANCE