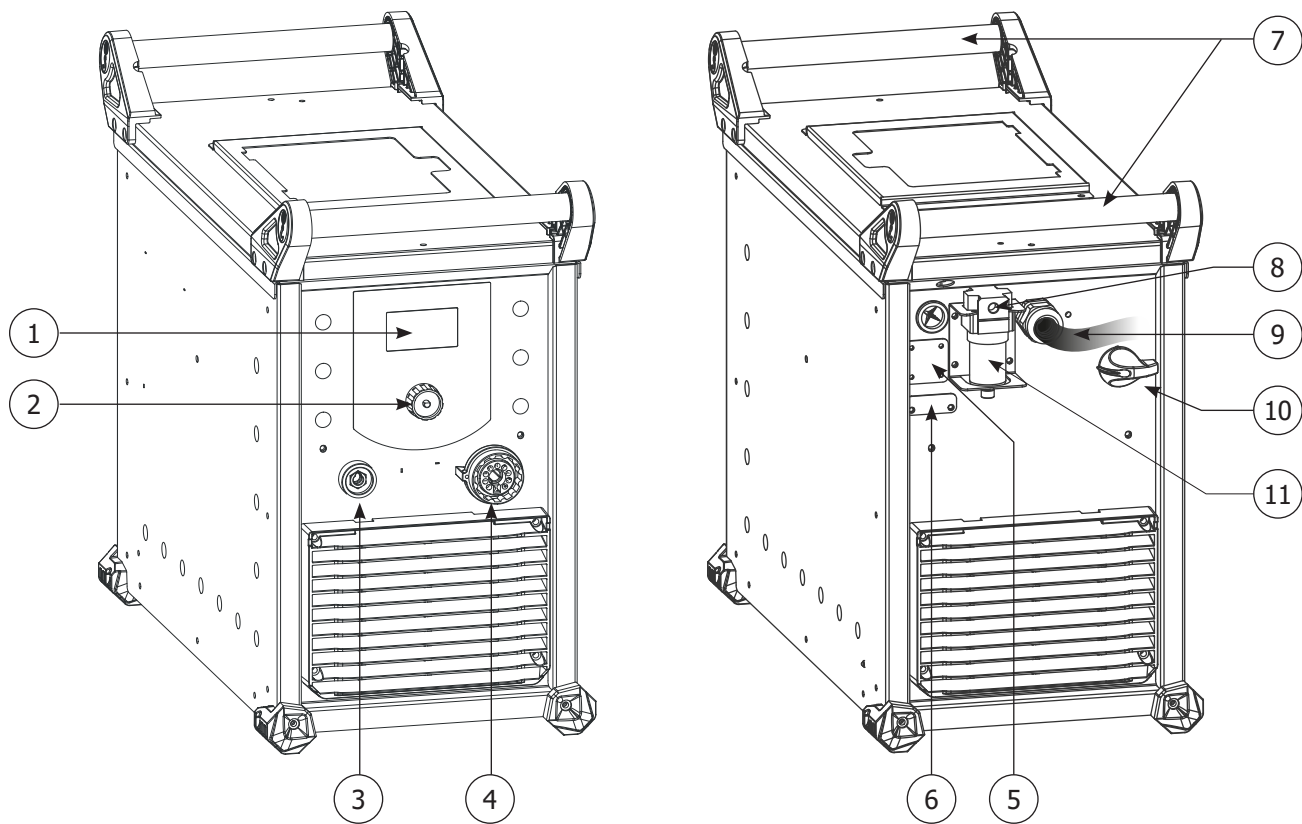


NO 1-24

NEOCUT 105 NEOCUT 125

Trefase plasmakutter

FIGUR 1



SIKKERHETSINSTRUKSJONER

GENERELLE INSTRUKSJONER



Les og forstå følgende sikkerhetsinstruksjoner før bruk.
Eventuelle modifikasjoner eller oppdateringer som ikke er spesifisert i bruksanvisningen skal ikke foretas.

Produsenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som skyldes manglende overholdelse av instruksjonene i denne håndboken. Ved problemer eller usikkerhet, vennligst kontakt en kvalifisert person for å håndtere installasjonen på riktig måte.

MILJØ

Dette utstyret må brukes til kutteoperasjoner i samsvar med grensene som er angitt på det beskrivende panelet og/eller i brukerhåndboken. Sikkerhetsinstruksjoner må følges. Ved feil eller usikker bruk kan ikke produsenten holdes ansvarlig.

Dette utstyret må brukes og oppbevares i et rom fritt for støv, syre, brennbar gass eller andre etsende midler. Bruk maskinen i et åpent eller godt ventilert område.

Driftstemperatur:

Bruk mellom -10 og 40°C (14 og 104°F).

Oppbevaring mellom -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfuktighet:

Lavere eller lik 50 % ved 40°C (104°F).

Lavere eller lik 90 % ved 20°C (68°F).

Høyde:

Opp til 1000 meter over havet (3280 fot).

INDIVIDUELL BESKYTTELSE OG ANDRE

Kutting kan være farlig og forårsake alvorlige skader.

Kutting utsetter individer for en farlig varmekilde, lysbuestråler, elektromagnetiske felt (spesielle forholdsregler må tas av personer som har pacemaker), risiko for elektrisk støt, støv og gassdamp.

For å beskytte deg selv så vel som andre, sørg for at følgende sikkerhetstiltak tas:



For å beskytte deg mot brannskader og stråling, bruk klær uten oppsving eller mansjetter. Disse klærne skal være isolerende, tørre, brannsikre, i god stand og dekke hele kroppen.



Bruk vernehansker som gir elektrisk og termisk isolasjon.



Bruk tilstrekkelig skjærebeskyttelsesutstyr for hele kroppen: hette, hansker, jakke, bukser...(varierer avhengig av bruken/operasjonen) Beskytt øynene under rengjøringsoperasjoner. Kontaktlinser er forbudt under bruk.



Det kan være nødvendig å installere brannsikre sveisegardiner for å beskytte mot sikkerhetsfarer som lysbuestråler, sveisesprut og gnister.

Pass på at folk rundt skjæreområdet ikke ser på lysbuen eller det smeltede metallet og bruker verneklær.

Sørg for at operatøren bruker hørselsvern dersom arbeidet overskrider den tillatte støygrensen (det samme gjelder enhver person i klippeområdet).

Hold hender, hår og klær unna bevegelige deler som vifter og motorer.

Fjern aldri sikkerhetsdekslene fra kjøleenheten når maskinen er koblet til. Produsenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaket av manglende overholdelse av sikkerhetsreglene.



Deler som tidligere er kuttet vil være varme og kan forårsake brannskader ved berøring. Hvis vedlikehold av fakkelen er nødvendig, sørg for at den får tilstrekkelig tid til å kjøle seg ned ved å vente i minst 10 minutter. Når du bruker en vannkjølt lommelykt, sørg for at kjøleenheten er slått på for å unngå brannskader som potensielt kan være forårsaket av væsken.

Det er viktig å sikre arbeidsområdet før du forlater det for å sikre beskyttelse av godset og personers sikkerhet.

SVEISERØK OG GASS



Røykene, gassen og støvet som genereres ved kutting er en potensiell helsefare. Det er obligatorisk å sørge for tilstrekkelig ventilasjon og/eller avsug for å holde røyk og gass borte fra arbeidsområdet. Det anbefales å bruke en luftmatet sveisehjelm ved utilstrekkelig ventilasjon på arbeidsplassen.

Kontroller at lufttilførselen er effektiv ved å henvise til de anbefalte sikkerhetsforskriftene.

Ved skjæring i små områder må operatører overvåkes fra sikker avstand. Å kutte visse materialer som inneholder bly, kadmium, sink, kvikksølv eller beryllium kan være spesielt farlig. Det anbefales også å avfette delene før du skjærer dem.

Gassflasker må oppbevares i et åpent eller ventilert område. De må oppbevares vertikalt og holdes av en støtte eller vogn for å begrense risikoen for fall. Ikke kutt i områder der fett eller maling er lagret.

BRANN- OG EKSPLOSJONSRISIKO

Beskytt hele arbeidsområdet og sørg for at brennbare gjenstander oppbevares i en avstand på minst 11 meter. Brannslukningsutstyr skal holdes i umiddelbar nærhet ved skjæring av materialer.

Vær forsiktig med sveisesprut og gnister, selv gjennom sprekker. Hvis du ikke er forsiktig, kan dette potensielt føre til brann eller eksplosjon. Hold personer, brennbare materialer/gjenstander og beholdere som er under trykk på trygg avstand. Kutting i beholdere eller rør bør unngås, og hvis de er åpne, må brennbare eller eksplosive materialer fjernes (olje, drivstoff, gass...). Slipeoperasjoner bør ikke utføres i nærheten av strømforsyningen eller brennbare materialer.

ELEKTRISK SIKKERHET

Det elektriske strømmettet som brukes må ha en jordklemme. Bruk anbefalt sikringsstørrelse. Et elektrisk støt kan forårsake alvorlige skader eller potensielt dødelige ulykker.

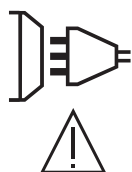
Ikke berør noen strømførende del av maskinen (innvendig eller utvendig) når den er plugget inn (brennere, kabler, klemmer) fordi de er koblet til skjærekretsen.

Før du åpner enheten, er det viktig å koble den fra strømmettet og vente i 2 minutter, slik at alle kondensatorene er utladet. Ikke berør brenneren eller elektrodeholderen og jordklemmen samtidig.

Skadede kabler og brennere må skiftes av en kvalifisert tekniker. Sørg for at kabelvernsnittet er tilstrekkelig med bruken (forlengere og sveisekabler). Bruk alltid klær som er tørre og i god stand for å beskytte deg mot skjærekretsen. Bruk isolerende sko, uavhengig av arbeidsplassen/miljøet du jobber i.

EMC MATERIALKLASSIFISERING

Denne klasse A-maskinen er ikke ment å brukes på boligområder der den elektriske strømmen leveres av lavspenningsnett i hjemmet. Det kan være potensielle problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse stedene, på grunn av ledede forstyrrelser så vel som stråling.



Dette utstyret er ikke i samsvar med IEC 61000-3-12 og er ment å kobles til private lavspenningsystemer som har grensesnitt med det offentlige strømmettet kun på mellom- eller høyspenningsnivå. Hvis den er koblet til et offentlig lavspenningsnett, må installatøren eller brukeren av maskinen sørge for, ved å sjekke med nettoperatøren, at enheten kan kobles til.

Dette utstyret er i samsvar med IEC 61000-3-11-standarden.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER

Den elektriske strømmen som strømmer gjennom en leder forårsaker elektriske og magnetiske felt (EMF). Skjærestrålingen genererer en EMF rundt skjærekretsen og skjæreutstyret.

De elektromagnetiske EMF-feltene kan forstyrre visse medisinske implantater, for eksempel pacemakere. Det må iverksettes beskyttelsestiltak for personer som har medisinske implantater. For eksempel ved å begrense adgangen til forbigående eller gjennomføre en individuell risikovurdering for brukerne.

Alle brukere bør ta følgende forholdsregler for å minimere eksponering for de elektromagnetiske feltene (EMF) som genereres av skjærekretsen:

- plasser skjærekablene sammen - fest dem om mulig;
- hold hodet og overkroppen så langt som mulig fra skjærekretsen;
- vikle aldri kablet rundt kroppen din;
- Plasser aldri kroppen mellom kablene. Hold begge skjærekablene på samme side av kroppen;
- Koble jordklemmen så nært som mulig til området som skal kuttes;
- ikke arbeid for nærme, ikke len deg og ikke sitt på skjæremaskinen;
- ikke kutt når du bærer maskinen.



Personer som bruker pacemaker anbefales å konsultere legen sin før de bruker denne enheten. Eksponering for elektromagnetiske felt under sveising kan ha andre helseeffekter som ennå ikke er identifisert.

ANBEFALINGER FOR SVEISEOMRÅDEVURDERING OG KJÆRING

Generelle punkter

Brukeren er ansvarlig for installasjon og bruk av lysbueskjæringsutstyret i henhold til produsentens anvisninger. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, er brukeren ansvarlig for å løse situasjonen med produsentens tekniske støtte. I visse tilfeller kan denne korrigerende handlingen være så enkel som å jorde skjærekretsen. I andre tilfeller kan det være nødvendig å konstruere et elektromagnetisk skjold rundt skjærekraftkilden og rundt hele stykket ved å montere inngangsfiltre. I alle tilfeller må elektromagnetiske forstyrrelser reduseres til de ikke lenger er et problem.

Vurdering av skjæreareal

Før du installerer maskinen, må operatøren vurdere de mulige elektromagnetiske problemene som kan oppstå i området der installasjonen er planlagt. Følgende elementer bør vurderes:

- tilstedeværelsen (over og ved siden av lysbueskjæremaskinen) av andre strømkabler, eksterne kabler og telefonkabler;
- fjernsynssendere og -mottakere;
- datamaskiner og annen maskinvare
- kritisk sikkerhetsutstyr som industriell maskinbeskyttelse;
- helsen og sikkerheten til menneskene i området, for eksempel personer med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleutstyr;
- isolering av annet utstyr som befinner seg i samme område.

Operatøren må sørge for at enhetene og utstyret som brukes i samme område er kompatible med hverandre. Dette kan kreve ekstra forholdsregler;

- tidspunktet på dagen under klippingen eller andre aktiviteter må utføres.

Dimensjonen på skjæreområdet som må vurderes avhenger av bygningens størrelse og form og type arbeid som utføres. Området som tas i betraktning kan gå utover grensene for installasjonen.

Vurdering av kutteinstallasjon

I tillegg til sveiseområdet, kan vurderingen av selve lysbueskjæringssystemet brukes til å identifisere og løse tilfeller av forstyrrelser. Vurderingen av utslipp må inkludere in situ målinger som spesifisert i artikkel 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også brukes til å bekrefte effektiviteten til avbøtende tiltak.

ANBEFALTE METODER FOR Å REDUSERE ELEKTROMAGNETISKE UTSLIPP

en. Nasjonalt strømmnett: Plasmaskjæremaskinen må kobles til det nasjonale strømmettet i henhold til produsentens anbefaling. I tilfelle interferens kan det være nødvendig å ta ytterligere forholdsregler som filtrering av strømforsyningsnettverket. Det bør vurderes å skjerme strømforsyningskabelen i en metallramme eller tilsvarende fra en permanent skjæreinstallasjon. Det er nødvendig å sikre den elektriske kontinuiteten til rammen langs hele lengden. Rammen bør kobles til skjæremaskinen for å sikre god elektrisk kontakt mellom ledningen og kappen til skjæremaskinen.

b. Vedlikehold av lysbueskjæringsutstyret: lysbueskjæremaskinen bør underkastes en rutinemessig vedlikeholdssjekk i henhold til anbefalingene fra produsenten. Alle adkomster, servicedører og deksler skal være lukket og forsvarlig låst når lysbuesveiseutstyret er på. Bueskjæringsutstyret må ikke modifiseres på noen måte, bortsett fra endringene og innstillingene som er skissert i produsentens instruksjoner. Gnistgapet til lysbuen starter og lysbuestabiliseringsanordninger må justeres og vedlikeholdes i henhold til produsentens anbefalinger.

c. Kutte kabler: kabler skal være så korte som mulig, tett inntil hverandre og nær bakken, hvis ikke på bakken.

d. Ekvipotensialbinding: Det bør vurderes å lime alle metallgjenstander i området rundt. Men metallgjenstander koblet til arbeidsstykket øker risikoen for elektrisk støt hvis operatøren berører både metalldelene og elektroden. Det er nødvendig å isolere operatøren fra slike metallgjenstander.

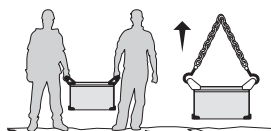
e. Jording av metalldelen som skal kuttes : Når delen ikke er jordnet - på grunn av elektriske sikkerhetsmessige årsaker eller på grunn av dens størrelse og plassering (f.eks. skipsskrog eller metalliske bygningskonstruksjoner), kan jording av delen i såfall men systematisk redusere utslippene. Det er å foretrekke å unngå jording av deler som kan øke risikoen for skade på brukere eller skade på annet elektrisk utstyr. Om nødvendig er det hensiktsmessig at jordingen av delen gjøres direkte, men i noen land som ikke tillater slik direkte tilkobling, er det hensiktsmessig at tilkoblingen gjøres med en kondensator valgt i henhold til nasjonale forskrifter.

f. Beskyttelse og skjerming: Selektiv beskyttelse og skjerming av andre kabler og enheter i området kan redusere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse av hele skjæreområdet kan vurderes for spesifikke situasjoner.

TRANSPORT OG TRANSPORT AV KJÆREMASKINEN



Maskinen er utstyrt med to håndtak for å lette transporten, noe som krever to personer. Vær forsiktig så du ikke undervurderer vekten på maskinen. Håndtaket kan ikke brukes til å løfte produktet.



Ikke bruk kabelen eller brenneren til å flytte maskinen. Skjæreutstyret må flyttes i oppreist stilling. Ikke plasser/bær enheten over personer eller gjenstander.

INSTALLASJON AV UTSTYR

- Sett maskinen på gulvet (maksimal stigning på 10°)
- Sørg for et tilstrekkelig område for å ventilere maskinen og få tilgang til kontrollene.
- Dette utstyret må brukes og lagres på et sted beskyttet mot støv, syre, gass eller andre etsende stoffer.

Utstyrets beskyttelse er klassifisert IP23 som betyr at:

- sensitive deler av utstyret er beskyttet mot gjenstander med en diameter >12,5 mm og,
- det er beskyttet igjen nedbør med en 60° vertikal stigning.

Utstyret kan brukes utendørs i henhold til IP23 beskyttelsessertifiseringen.

Strømkabler, skjøteledninger og sveisekabler må vikles helt ut for å forhindre overoppheting.



Produsenten påtar seg intet ansvar i forhold til skader påført gjenstander eller skade på personer som følge av feil og/eller farlig bruk av maskinen.

VEDLIKEHOLD / ANBEFALINGER



- Vedlikehold bør kun utføres av en kvalifisert person. Et årlig vedlikehold anbefales.
- Sørg for at maskinen er koblet fra strømmettet, og vent deretter 2 minutter før du utfører vedlikeholdsarbeid. Innvendig er spenninger og strømmer høye og farlige.

- Fjern dekselet 2 eller 3 ganger i året for å fjerne overflødig støv. Benytt anledningen til å få de elektriske koblingene kontrollert av en kvalifisert person, med et isolert verktøy.
- Kontroller regelmessig tilstanden til strømforsyningskabelen. Hvis strømkabelen er skadet, må den skiftes ut av produsenten, dennes ettersalgsservice eller en like kvalifisert person for å unngå fare.
- Sørg for at ventilasjonsåpningene på enheten ikke er blokkert for å tillate tilstrekkelig luftsirkulasjon.
- Sjekk at brenneren ikke har sprekker eller synlige ledninger.
- Kontroller at forbruksmateriell er riktig installert og ikke slitt.

Vedlikehold av luftfilter:

Rensing av filtertanken:

- Koble fra lufttilførselen.
- Løsne ventilen i den nedre delen av filtertanken ved å dreie den mot klokken.
- Skyv kranen oppover for å tømme vannet fra tanken.
- Stram ventilen i bunnen av filtertanken ved å vri den med klokken.

Fjerning av filterelementet:

- Koble fra lufttilførselen.
- Ta tak i tanken og skru den av kroppen ved å dreie den mot klokken.
- Filterelementet (hvitt) kan blåses ut eller skiftes ut avhengig av tilstanden.




Sette sammen filterelementet igjen:

- Sett filterelementet tilbake i tanken, kontroller tilstedeværelsen av O-ringen i den øvre delen.
- Skru tanken tilbake på karosseriet ved å vri den med klokken.

INSTALLASJON – PRODUKTDRIFT

Kun kvalifisert personell autorisert av produsenten skal utføre installasjonen av sveiseutstyret. Under installasjonen skal operatøren sørge for at maskinen er koblet fra strømmettet.

MASKIN LEVERES MED

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Ref. 063044	Ref. 063112	Ref. 067431	Ref. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 Pneumatiske beslag	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓
 6 m	-	✓		✓
Startsett	-	✓		✓

Tilbehør som følger med generatoren, er kun utformet for bruk på denne maskinen.

BESKRIVELSE

NEOCUT er en trefaset plasmaskjære- og fugemaskin, den vil tillate:

- Kutting på alle metalltyper
- Fuging på alle metalltyper
- Merking på alle metalltyper

Disse 3 prosessene krever bruk av passende forbruksvarer samt trykkluft eller nitrogen.

UTSTYRSBESKRIVELSE (FIG. 1 - SIDE 2)

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1- Skjerm | 7- Transporthåndtak. |
| 2- Justeringsknapp | 8- Erstatning for pneumatisk kobling |
| 3- Jordklemme tilkoblingskontakt | 9- Strømforsyningskabel |
| 4- Plasma fakkkelkontakt | 10- På / av bryter |
| 5- CNC 1 analog (valgfritt, ref. 039988) eller CNC 2 digital (valgfritt, ref. 064737) koblingsdør | 11- Filter |
| 6- Installasjonsdør for digital ettermontering av CNC 3-kontakt (opsjon, ref. 068957) | |

STRØMFORSYNING / POWER UP

- NEOCUT 105 leveres med en 32A plugg av type EN 60309-1.
 - NEOCUT 125 leveres uten plugg, det anbefales å bruke en 63A plugg av type EN 60309-1.
 - Disse strømkildene skal kun brukes på en fire-leder, tre-fase 400V (50-60 Hz) elektrisk installasjon med en nøytral koblet til jord.
 - Den effektive absorberte strømmen (I_{1eff}) er angitt på enheten, for maksimale driftsforhold. Sjekk at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller kretsbytter) er kompatible med strømmen som kreves i bruk. I noen land kan det være nødvendig å bytte støpsel for å tillate bruk ved maksimale forhold.
 - Maskinen er designet for å fungere på en 400V /- 15% strømforsyning. Hvis inngangsspenningen er under 340V_{eff} eller over 460V_{eff}, går maskinen i beskyttelse og skjermen viser en feilkode.
 - Slå på maskinen ved å sette hovedav/på-bryteren (FIG 1-10) til I-posisjon, og stopp den ved å sette den på 0-posisjon.
- Advarsel! Koble aldri fra strømforsyningen mens maskinen er i drift.**

TILKOBLING TIL EN GENERATOR

Maskinen kan fungere med generatorer så lenge hjelpekraften samsvarer med disse kravene:
 - Spenningen må være AC, alltid være større enn 400Vac ±15%, og toppspenningen under 700V,
 - Frekvensen skal være mellom 50 og 60 Hz.
 Det er viktig å kontrollere disse kravene, siden mange generatorer genererer høye spenningstopper som kan skade disse maskinene.

BRUK AV SKJØTEKADINGER

Alle skjøteledninger må ha tilstrekkelig størrelse og snitt i forhold til spenningen til maskinen. Bruk en skjøteledning som er i samsvar med nasjonale sikkerhetsforskrifter.

	Spenningsinngang	Seksjon for skjøteledning (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

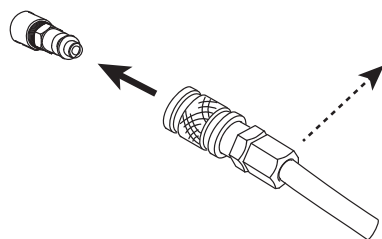
LUFTTILFØRSEL

Lufttilførselen kan komme fra en kompressor eller høytrykksflasker. Et høytrykksmanometer skal brukes på enhver type lufttilførsel og skal kunne transportere gassen til plasmakutteren. Disse maskinene leveres med integrert luftfilter (5µm), men et ekstra filtreringssystem kan være nødvendig avhengig av kvaliteten på lufttilførselen (valgfritt urenheter filter, ref. 039728).



Hvis den tilførte luften er av lav kvalitet, reduseres skjærehastigheten, skjærekvaliteten forringes, maksimal skjærekapasitet reduseres og forbruksvarenes livssyklus reduseres.

For best ytelse må trykkluften være i samsvar med standarden ISO8573-1, klasse 1.2.2. Maksimalt dampunkt må være -40 °C. Maksimal mengde olje (aerosol, væske og damp) må være 0,1 mg/m³.



Koble gasstilførselen til strømkilden ved hjelp av et inertgassrør med en innvendig diameter på 9,5 mm og en hurtigkobling.



Trykket må ikke overstige 9 bar, ellers kan filtertanken eksplodere.

Anbefalt inngangstrykk under luftsirkulasjon er 5 til 9 bar med en minimumsbelastning på 305 l/min.

VALG AV FORBRUKSVARER

- **Manuell kutting med brenner MT 125** (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

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

• **Automatisk skjæring med brenner AT 125** (6 m : ref. 038479, 12 m : ref. 039520, 15 m : ref. 069787, 20 m : ref. 069794) :

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

• **Automatisk skjæring med brenner AT 160** (6 m : ref. 067479, 12 m : ref. 067486, 15 m : ref. 069800, 20 m : ref. 069817):

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

• **Fuging med brenner MT 125** (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513):

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

KUTTE GJELDENDE INNSTILLINGER



For å oppnå forventet ytelse og for å garantere lang levetid for forbruksmateriellet, sørg for at strømmen er innstilt i samsvar med verdien angitt på forbruksmateriellet (f.eks. 45 A = 45 ampere).

Justering gjøres enkelt ved hjelp av skiven på hovedskjermen.

JUSTERING AV LUFTRYKK

NEOCUT er utstyrt med en elektronisk styrt trykkregulator, trykket justeres via HMI (se neste sider).

For å oppnå optimal ytelse og levetid for forbruksvarer, er det svært viktig:

- For å definere riktig brennerlengde
- Å bruke den tilpassede modusen for de valgte forbruksvarer
- For å bruke riktig strøm for de valgte forbruksvarer
- La trykkinnstillingen stå på «auto».

Det anbefales å kontrollere at parameterne som er lagt inn på HMI er i tråd med den faktiske konfigurasjonen, spesielt i tilfelle av:

- Tilkoblingspunkt eller pneumatisk installasjon endringer
- Endring av fakkellengde
- Endring av forbruksmateriellet
- Tviler.

Det er mulig å sjekke den pneumatiske kretsen ved hjelp av «lufttest»-funksjonen, denne lar blant annet sjekke om trykket som tilføres av kompressoren er tilstrekkelig (se neste sider).

VALG AV SKJÆREMODOUS

	Kutting / kutting med låst avtrekker Bruk en av disse to modusene for å utføre skjærearbeidet på solide metallplater.
	Trykk på avtrekkeren for å lage buen, og slipp den for å stoppe eller «låse opp» (buen stopper av seg selv).
	For lange kutt er det mulig å bruke låst utløsermodus, i så fall kan avtrekkeren slippes under kutting. Denne modusen forhindrer tretthet og holder hånden litt lenger unna skjæreamrådet.
	Fuging / fuging med låst avtrekker Bruk en av disse to modusene for å utføre gravearbeidet. Trykk på avtrekkeren for å lage buen, og slipp den for å stoppe eller «låse opp» (buen stopper av seg selv).
	For lange kutt er det mulig å bruke låst utløsermodus, i så fall kan avtrekkeren slippes under kutting. Denne modusen forhindrer tretthet og holder hånden litt lenger unna skjæreamrådet.
	Kutting av perforerte metallplater Bruk denne modusen til å utføre kuttearbeid på perforerte metallplater som krever gjentatte kuttestopp/omstarter. Dette er en skjæremodus der lysbuen lader seg selv så lenge avtrekkeren holdes nede. Denne modusen er mer behagelig å bruke, da den unngår konstant trekk og slipp av avtrekkeren.
	Merker ut Denne modusen, som er kompatibel med alle skjæreforbruksvarer, fungerer med lav strøm og tillater overflatemerking av metallplater. Spesielt nyttig for automatisert skjæring for å registrere for eksempel referanser, buntnummer... denne modusen er også tilgjengelig med en manuell brenner.

FØRSTE OPPSTART

Ved første oppstart vil maskinen be deg om å konfigurere følgende parametere:

1		2		3-4 : Viktig innstilling for riktig drift av produktet. Disse dataene brukes av strømkilden til å beregne og bruke det optimale driftstrykket.
	Språk		Enheter (m./bar eller ft./psi)	
3		4		
	Lommelykt modell (bare NEOCUT 125)		Lommelykt lengde	

Ved å rotere rullehjulet flyttes markøren foran ønsket valg, trykk på rullehjulet bekrefter valget.

Merk: Ved en inndatafeil kan disse parameterne endres (se Oppsett-menyen).

HMI-NAVIGASJON

BRUK AV RULLEHJUL



- Å vri på rullehjulet tillater
 - en justering av en digital parameter (strøm, trykk)
 - Flytt markøren for å gjøre et valg



- Trykker på rullehjulet
 - lar deg bekrefte et valg (peker med markøren)
 - få tilgang til verktøylinjen fra hovedskjermen eller fra trykkinnstillingskjermen

HOVEDSKJERM (GJELDENE INNSTILLING):



Denne skjermen vises så snart maskinen startes:

- 1- Driftsmodus
- 2- Nåværende trykk*
- 3- Valgt lommelyktlengde
- 4- Nåværende

Gjeldende innstilling gjøres direkte fra denne skjermen.

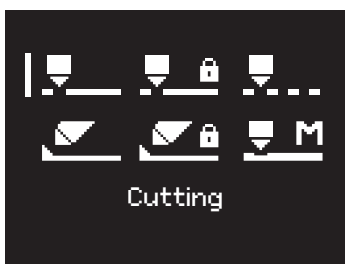
*En pil som peker opp eller ned kan vises til høyre for trykket når trykket er feil endret av brukeren, pilen forsvinner når innstilt trykk er optimalt eller trykkinnstillingen er satt i «auto»-modus.

VERKTØYLINJE (TILGANG VIA RULLEHJUL)



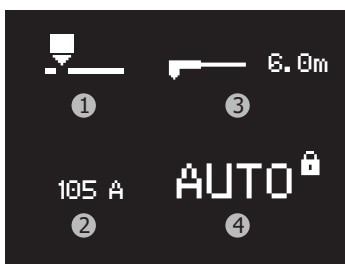
- 1- Tilgang til skjermbildet for valg av modus
- 2- Tilgang til hovedskjermen (gjeldende innstilling)
- 3- Få tilgang til trykkjusteringsskjermen
- 4- Tilgang til oppsettmenyen

MODUSVALG



6 moduser er tilgjengelige. For å gjøre det riktige valget, se kapittelet «modusvalg».

TRYKKJUSTERING



Som standard ser skjermen slik ut:

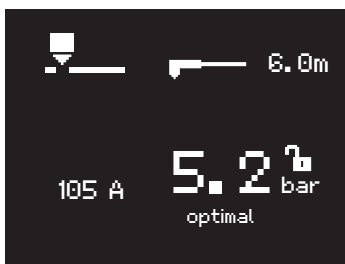
- 1- Driftsmodus
- 2- Nåværende
- 3- Lommelyktlengde
- 4- Trykk*

*Trykk er automatisk låst som standard (indikert med inskripsjonen AUTO og den lukkede hengelåsen): maskinen sørger for å stille inn riktig trykkverdi i henhold til ulike parametere (som strøm, modus, brennerlengde).



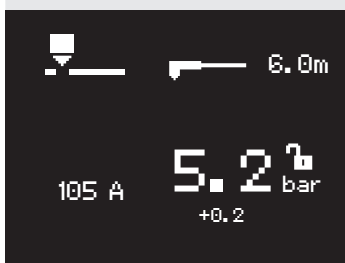
For å bytte trykkinnstillingen til manuell modus, kreves et langt trykk på rullehjulet: en nedtelling starter ved siden av hengelåsen.

Å slippe rullehjulet under nedtellingen avbryter trykkopplåsingshandlingen.



På slutten av nedtellingen vil følgende skjermbilde vises:

- Hengelåsen er åpen (symboliserer at justeringen er mulig)
- Gjeldende trykk vises (verdien tilsvarer verdien brukt i automatisk modus)
- Et søylediagram med en verdi gir trenden (teksten «optimal» vises når den valgte verdien samsvarer perfekt med verdien som ville blitt brukt i automatisk modus).

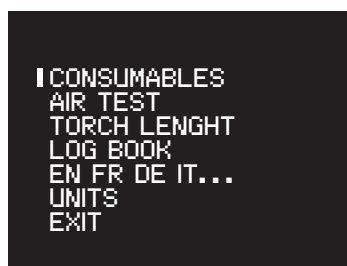


Eksempel på trykkinnstilling høyere enn den optimale verdien på 0,2bar

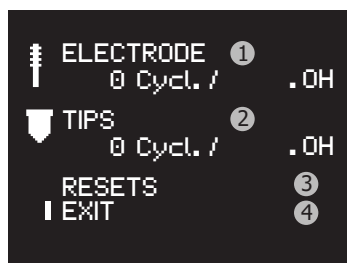
For å gå tilbake til automatisk innstilling, trykk og hold nede rullehjulet: en nedtelling starter ved siden av hengelåsen.

På slutten av nedtellingen vil innstillingen være i «AUTO» med hengelåsen låst.

«OPPSETT»-MENYEN (tilgang via rullehjul)



TELLERE



Dette verktøyet teller antall sykluser og kuttetid for dyse og elektrode:

- 1- Antall sykluser og kumulativ brukstid for elektroden
- 2- Antall sykluser og kumulativ brukstid for dysen
- 3- Meter tilbakestillingsmeny
- 4- Gå tilbake til oppsettmenyen

NULLSTILLING AV TELLERNE



For å ha en representativ telling, er det nødvendig å tilbakestille telleren(e) for forbruksmateriellet(e) som skiftes ut.

Menyen for tilbakestilling av telleren tilbyr:

- 1- Nullstilling av elektrodetellerne
- 2- Nullstilling av dysetellerne
- 3- Nullstilling av alle tellere
- 4- Gå tilbake til forrige skjermbilde

For å utføre en tilbakestilling, velg ønsket linje ved å vri på rullehjulet og trykk og hold nede (en nedtelling vises til høyre for den valgte linjen), ved slutten av nedtellingen tilbakestilles den valgte linjen til null.

Å slippe rullehjulet under nedtellingen avbryter handlingen.

Merk: denne funksjonen er for å hjelpe til med å overvåke forbruksmaterieell for slitasje. Brukeren er ikke forpliktet til å bruke denne funksjonen og enda mindre å nullstille tellerne hver gang forbruksmateriellet skiftes (maskinen låser seg ikke hvis antall sykluser eller driftstider er for høye).

LUFTPRØVE

```

I VALUE      =5 bar ①
INPUT        =-. -bar ②
OUTPUT       =-. -bar ③
  
```

Dette verktøyet gjør det mulig å tvinge luften ut av strømkilden for å:

- tøm kretsen i tilfelle fuktighet i kretsen.
- sjekk om kompressorytelsen er tilstrekkelig

- 1- Testtrykkjustering
- 2- Visning av trykket ved produktinntaket
- 3- Visning av produktutløpstrykk

Ved å trykke på rullehjulet slår du av luften og går tilbake til oppsettmenyen.

LENGDE LYKKE

```

I MT/AT-125
MT/AT-160
  
```

Velger lommelyktmodell (kun for NEOCUT 125)

⚠ Viktig innstilling for riktig produkt drift. Disse dataene brukes av strømkilden til å beregne og bruke det optimale driftstrykket.

```

I 6.0m/20ft
7.6m/25ft
12.0m/40ft
15.2m/50ft
  
```

Gjør det mulig å endre lengden på lykten

⚠ Viktig innstilling for riktig produkt drift. Disse dataene brukes av strømkilden til å beregne og bruke det optimale driftstrykket.

LOGG

```

IND PCB:    XX.XX ①
EVO PCB1:  XX      ②
EVO PCB2:  XX      ③
PRO-       XX.XX ④
GRAMVARE:  XX.XX ⑤
POWER ON :  XXX
CUT TIME  :  XXX.XH
CUT COUNT :  XXX
  
```

Vist i loggboken:

- 1- Versjon av elektroniske tavler
- 2- Versjon av programvaren
- 3- Antall ganger maskinen ble slått på
- 4- Total kuttetid
- 5- Antall skjæresykluser

SPRÅK

```

(EN) ENGLISH
I (FR) FRANCAIS
(DE) DEUTSCH
(IT) ITALIANO
(ES) ESPANOL
(NL) NEDERLANDS
(RU) RUSSKIY
  
```

Lar deg endre gjeldende språk

ENHETER

```

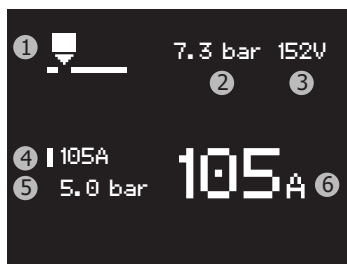
I m. /bar
ft. /psi
  
```

Lar deg endre gjeldende enheter:

- SI-enheter: brennerlengde uttrykt i meter og trykk i bar
- Imperial enheter: lommelyktlengde i fot og trykk i PSI

SKJÆRESEKVENSS

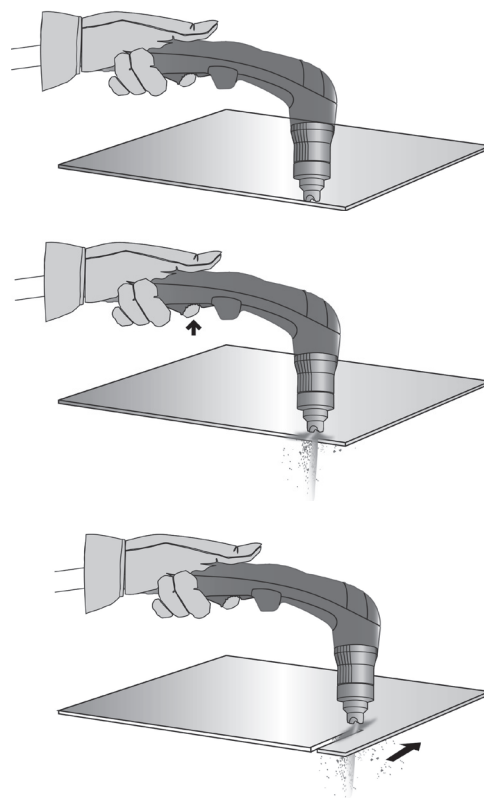
- 1- Når avtrekkeren trykkes inn, starter pilotbuen. Det er en lysbue med lav effekt som genereres mellom elektroden og dysen, og den lar lysbuen starte på metallstykket som skal kuttes.
- 2- Når pilotbuen berører platen, oppdager plasmakutteren starten. Lysbuen flyter da mellom elektroden og platen, og maskinen øker strømmen opp til verdien satt av operatøren.
- 3- Ved slutten av skjæringen (utløserfrigjøring eller oppheving), stopper lysbuen, luften fortsetter å komme ut i flere dusin sekunder for å kjøle brenneren og forbruksmateriellet ned.

VISES UNDER KUTTING

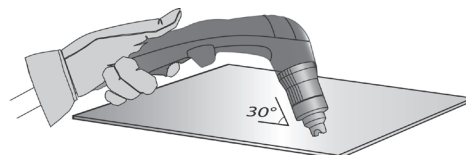
- 1- Gjeldende modus
- 2- Press kommer inn
- 3- Lysbuespenning
- 4- Gjeldende sett
- 5- Trykket går ut
- 6- Strøm målt

MANUELT KUTT FRA KANTEN AV ARBEIDSSTYKKET:

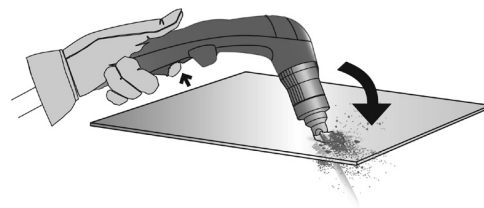
- ① Jordklemmen festet til metallstykket, hold brennerputen i vinkelrett posisjon (90°) til enden av arbeidsstykket.
- ② Trekk i avtrekkeren til brenneren for å prime lysbuen til brenneren har passert helt gjennom delen.
- ③ Når skjæringen har startet, drar du puten litt på metallplaten for å fortsette skjæringen. Prøv å opprettholde en regelmessig rytme.

**BEGYNN Å KUTTE INNE I METALLPLATEN:**

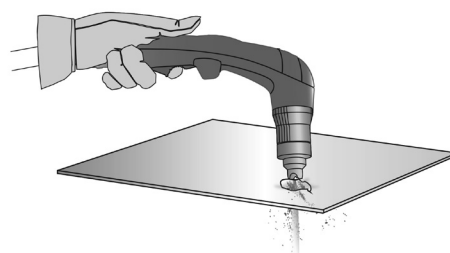
- ① Med jordklemmen festet til metallstykket, hold brenneren i en vinkel på omtrent 30° i forhold til stykket.



- ② Trykk på brenneravtrekkeren for å starte lysbuen mens du opprettholder en vinkel på 30° til delen. Drei sakte brenneren mot en vinkelrett posisjon (90°).



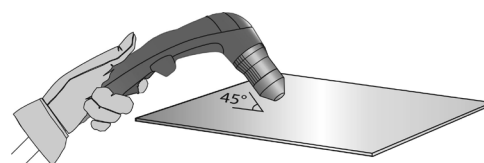
- ③ Stopp lommelykten mens du holder avtrekkeren inne. Hvis gnistene kommer fra under metallstykket, har lysbuen kuttet materialet.



- ④ Når skjæringen har startet, drar du puten litt på metallplaten for å fortsette skjæringen. Prøv å opprettholde en regelmessig rytme.

FUGING:

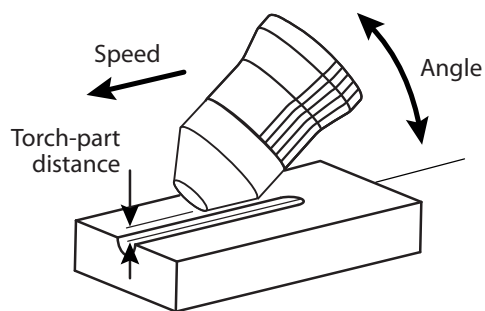
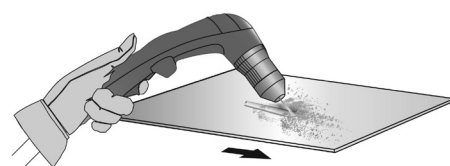
- ① Med jordklemmen festet til delen, hold for brenneren i en vinkel på 45° i forhold til delen, mens du beholder det spesielle hullingsskjoldet omtrent 2 mm unna delen før du starter brenneren.



- ② Trykk på brenneravtrekkeren før du starter lysbuen mens du holder den i en vinkel på 45° i forhold til stykket mens du skjærer gjennom sporet



- ③ Skyv plasmabuen i retningen du ønsker å kutte. Avstanden mellom brennerskjoldet og det smeltede metallet bør være så liten som mulig for å unngå for tidlig slitasje på forbruksmateriellet eller skade på brenneren.



RILLEFORM





















Du kan endre profilen til sporet ved å justere hastigheten, vinkelen eller avstanden til brenneren på metallstykket, eller kraftuttaket på maskinen.

ENDRING AV FORMEN PÅ RILLET

ØNSKET	Bredde	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕	⊖
	Dybde	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊖
Løsninger	Øk hastighe-ten	Reduser hastigheten	Øk avstan-den mellom brennerstykket	Reduser avstanden mellom brennerstykket	Øk vinkelen	Reduser vinkelen	Øk strøm-men	Reduser strømmen	


BESKYTTELSE

Sikkerhetsfunksjoner hindrer produktet i å fungere, men er vanligvis pga til en driftsfeil, en forglemmelse fra brukerens side eller et miljøproblem. Følgende tabell veileder brukeren til å løse problemet selv.

Ikon ved start av sikkerhet	Påminnelsesikon	Betydning	Løsninger
 Fakkel mangler		Lommelykt frakoblet	Koble til en lommelykt. Hvis problemet vedvarer når en lommelykt er tilkoblet, kontroller kablene eller bytt ut lykten.
 Ukjent fakkel		Fakkel ukjent	Koble til en lommelykt som er kompatibel med produktet. Hvis problemet vedvarer når en lommelykt er tilkoblet, kontroller kablene eller bytt ut lykten.
 Munnstykke mangler		Demontert munnstykke	Sjekk at alle forbruksvarer er tilstede og skru munnstykket på igjen.
 Ingen luft		Ingen luft	Koble til luft og kontroller kompressortrykket.
 Trykk for lavt		Innløpstrykket utilstrekkelig	Koble til trykkluften, kontroller kompatibiliteten med lufttilkoblingen, kontroller at kompressoren er elektrisk drevet.
 Inngangsovertrykk		Innløpstrykket er for høyt	Innløpstrykket er høyere enn 9 bar. Koble fra luftkilden, sjekk kompressortrykket, senk kompressortrykket. Om nødvendig, legg til en trykkregulator mellom kompressorutløpet og luftinntaket til plasmakutteren.
 Hvis ikonene ovenfor vises, er klipping forbudt, men navigering i HMI er fortsatt mulig. 			
		Termisk beskyttelse	Le poste est utilisé au-delà de son facteur de marche ou à une température trop élevée eller dans un espace confiné. Laisser-le poste se refroidir, améliorez son aération.
 Overspenning		Overspenning	Hvis overspenningen eller underspenningen er midlertidig, vil plasmakutteren starte på nytt av seg selv etter 15 sekunder uten feil. Hvis dette ikke er tilfelle eller hvis det ikke er noen fase, få den elektriske installasjonen kontrollert av en elektriker.
 Underspenning		Under spenning	
 Manglende fase		Fase mangler	
 Prøve på nytt		Buepiloten har ikke etablert seg	Dette skyldes sannsynligvis forbruksmateriellet, sjekk tilstanden deres, bytt dem ut om nødvendig. Prøv igjen Etter 3 mislykkede forsøk vil en feilkode vises (E05 eller E06).
 Avtrekkeren trykkes inn ved oppstart		Avtrekkeren trykkes inn ved oppstart.	Slipp avtrekkeren for å fortsette. Hvis avtrekkeren ikke er fysisk trykket inn, kontroller brennerkablene.

ANOMALIER, ÅRSAKER, LØSNINGER

Anomalier resulterer i en umiddelbar stans av plasmakutteren, navigering i HMI er ikke tillatt.

Logo	kode	Meldinger	Mulige årsaker	Løsninger
	E00	NTC	Temperatursensoren er skadet eller frakoblet.	Kontroller sensorforbindelsene, bytt dem ut om nødvendig
	E01	Stafett	Strømreléet lukkes ikke.	Returner produktet for reparasjon
	E02	Viftehastighet	Viften fungerer ikke	Se etter fremmedlegemer som hindrer normal rotasjon av viften
			Viften går ikke på riktig hastighet.	Sjekk kontaktene, bytt ut viften om nødvendig
	E03	Defekt luftregulator	Trykkregulatoren klarer ikke å regulere trykket til tross for tilstrekkelig lufttilførsel.	Bytt trykkregulator. Returner produktet for reparasjon
	E04			
	E05	Elektroden satt fast i den	Ingen kontakt mellom elektroden og dysen.	Sjekk tilstedeværelsen av forbruksvarer og deres tilstand. Endre dem om nødvendig. Start maskinen på nytt og prøv igjen.
	E06	Elektr. sitter fast lukket	Elektroden kan ikke trekkes tilbake	Sjekk at elektroden ikke sitter fast i dysen, kontroller at elektroden er ledig, bytt forbruksmateriell om nødvendig
E24	EEPROM/12C	Defekt relatert til internminnet.	Returner produktet for reparasjon	
-	-	Buen stopper etter 3 sekunders kutting	Ingen strømdeteksjon i jordklemmen	Kontroller at jordklemmen er koblet til skjæredelen på et rent område (ingen rust, maling eller fett).
-	-	Maskinen slår seg ikke på.	Ingen strømforsyning	Sjekk at strømledningen til produktet er koblet til stikkontakten og at strømbryteren er i på-posisjon.
-	-			Kontroller at effektbryteren ikke har løst ut.
-	-	Pilotbuen skjærer ut for raskt	Brukte forbruksvarer	Kontroller tilstanden til forbruksdelene og skift ut om nødvendig.
-	-	Buen stopper midtveis i skjæringen	For lav skjærehastighet på tynne ark	Reduser strømmen / øk bevegelseshastigheten.
-	-		Kontakt på jordklemmen av lav kvalitet	Kontroller at jordklemmen er koblet til skjæredelen på et rent område (ingen rust, maling eller fett).
-	-		For høy klippehøyde	Bruk en skjæreplate og hold den i kontakt med delen som skal kuttes.
-	-	For tidlig slitasje på forbruksvarer	Kuttestrøm upassende for forbruksvarer som brukes	Se kapittelet "Innstilling av skjærestrøm".
-	-		Upassende lufttrykk	Se kapittelet "Justere lufttrykket".
-	-		Fuktig luft	Tøm luftfiltrene fra stasjonen og trykkluftnettverket. Legg til det ekstra luftfilteret ref. 039728.

GARANTI

Garantien dekker utførelsesfeil i 2 år fra kjøpsdato (deler og arbeid).

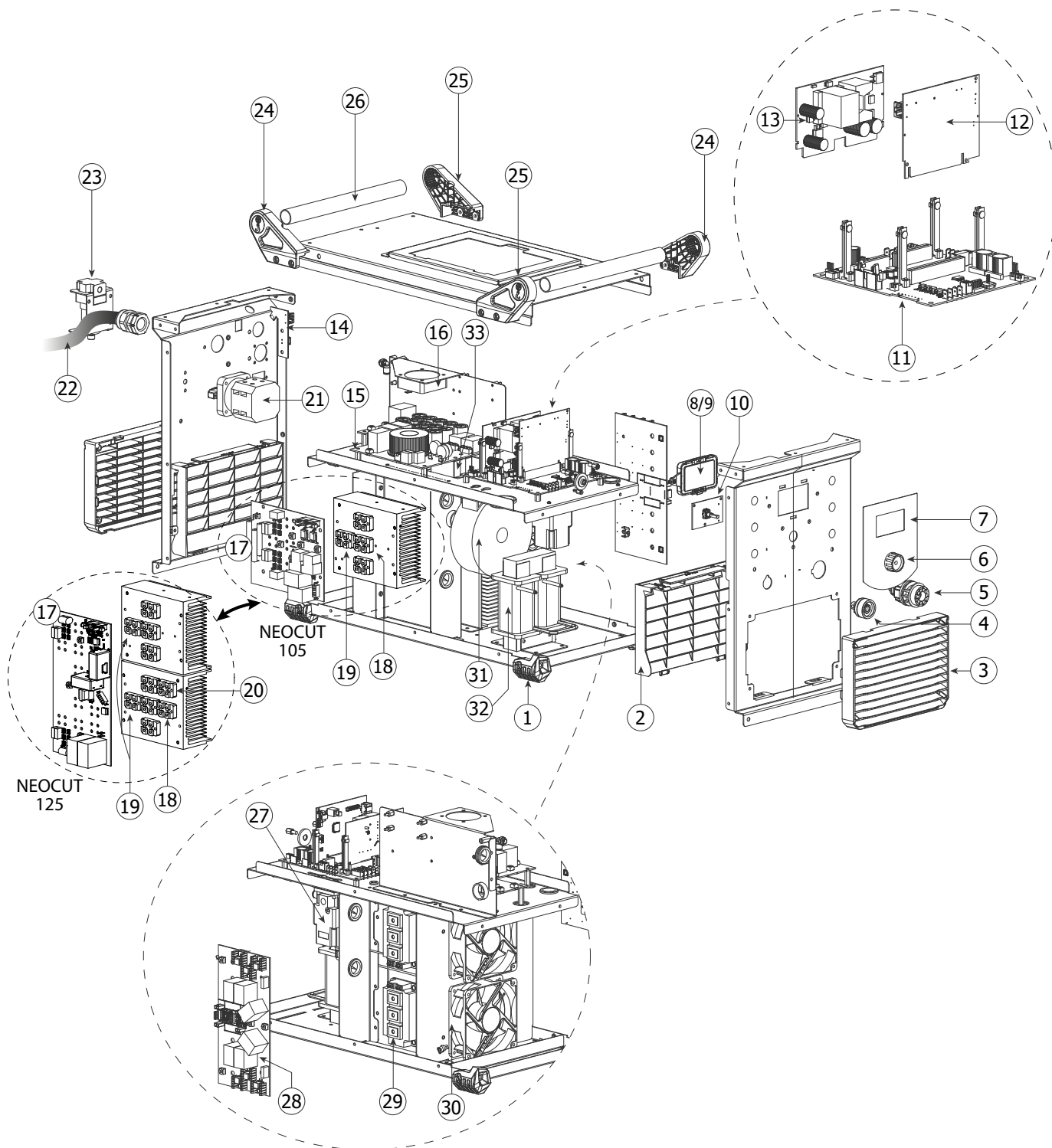
Garantien dekker ikke:

- Transportskader.
- Normal slitasje på deler (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grunn av feilbruk (strømforsyningsfeil, fall av utstyr, demontering).
- Miljørelaterte feil (forurensning, rust, støv).

I tilfelle feil, returner enheten til din forhandler sammen med:

- Kjøpsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse av den rapporterte feilen.

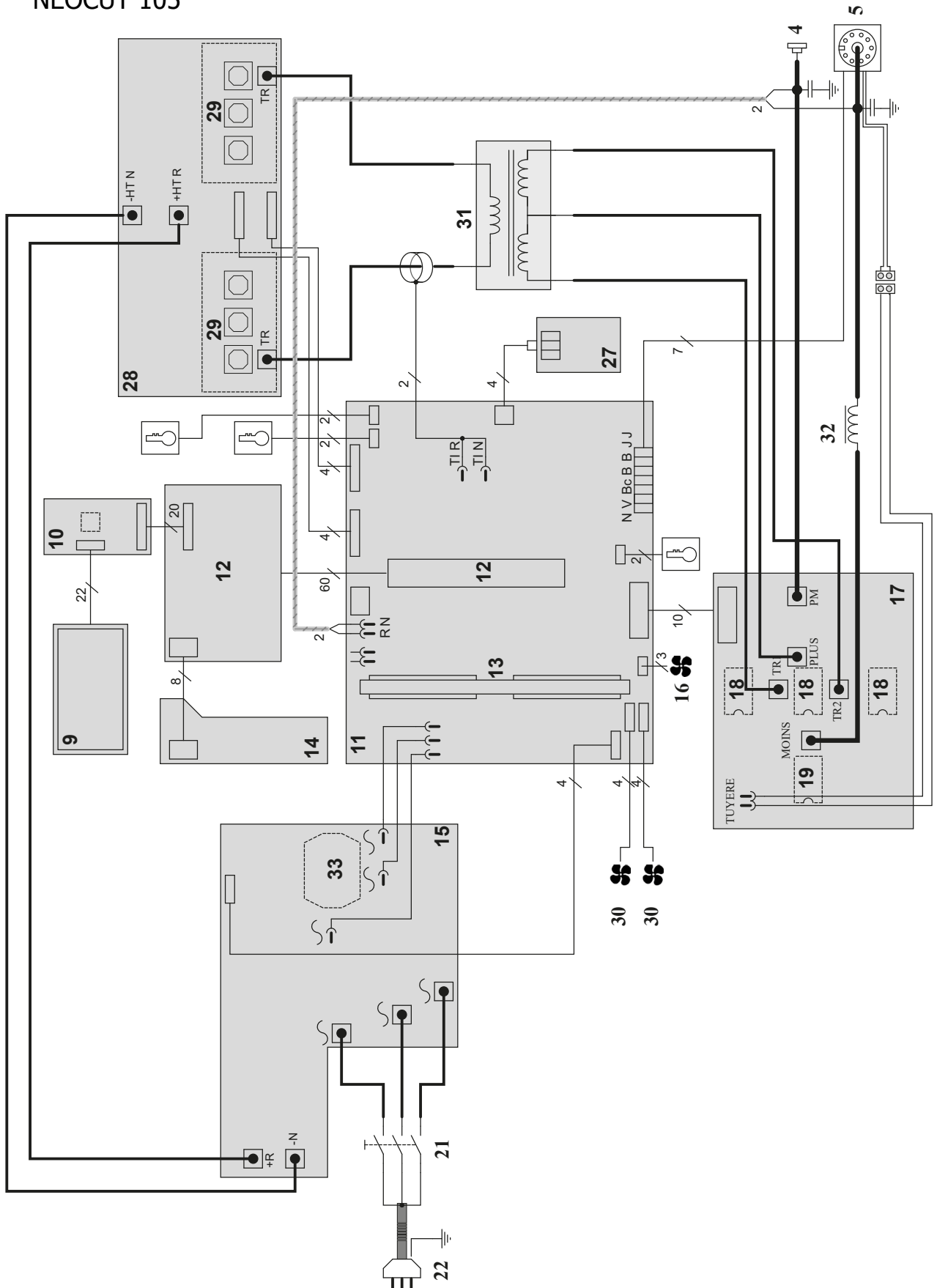
RESERVEDELER



		NEOCUT	
		105	125
1	Føtter	56120	
2	Innvendig grill	56095	
3	Utvendig grill	56094	
4	Jordklemmekontakt	51469	51468
5	Lommelyktkontakt	F0017	
6	Knottknapp	73020	
7	Selvklebende dekorasjon	75117	
8	Skjermbeskyttelse i plaststøtte	56175 56172	
9	Vise	51992	
10	HMI-kort	97789C	
11	Hovedkort	97792C	E0060C
12	Styrekretskort	E0050C	
1. 3	Strømforsyning kretskort	97075C	
14	USB-kort	97794C	
15	EMC-kort og kondensatorer	97444C	
16	Vifte 60x60	51018	
17	Sekundært bord	97793B	E0068B
18	Sekundær diode	52206	
19	Snubbermotstand	52270	
20	Transistor Mosfet	-	52198
21	Bytte om	51061	
22	Strømforsyningskabel	21470	-
23	Filter	71462	
24	Platehåndtak A	56190	
25	Platehåndtak B	56191	
26	Håndtak	90951GF	
27	Trykkregulator	71548	
28	IGBT kontrollkort	97791B	E0069B
29	IGBT-modul	52210	52208
30	Vifte 120x120	51290	
31	Krafttransformator	63731	
32	Utgangs choke	96161	96178
33	Trefase diodebro	52196	

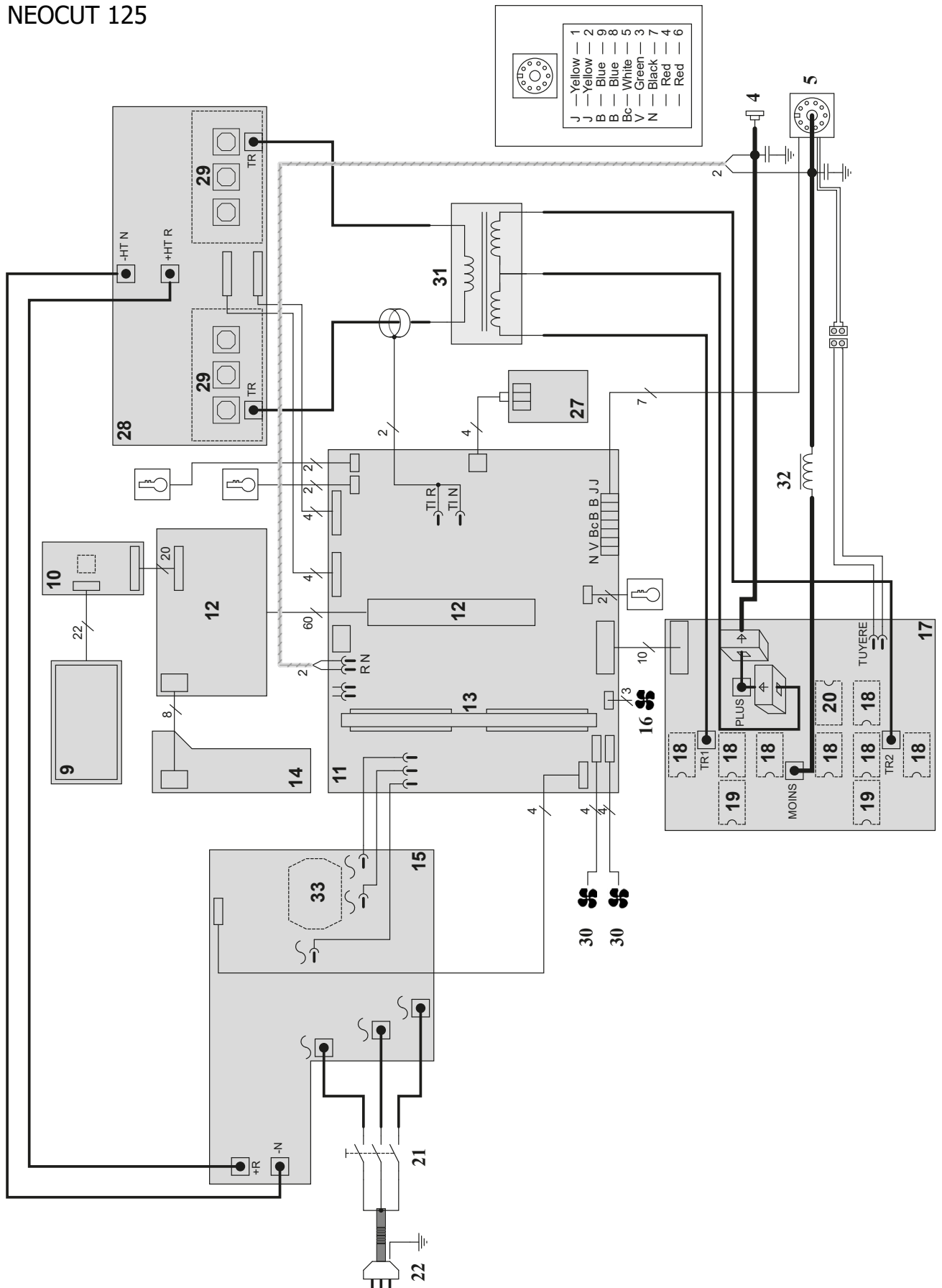
ELEKTRISK DIAGRAM

NEOCUT 105



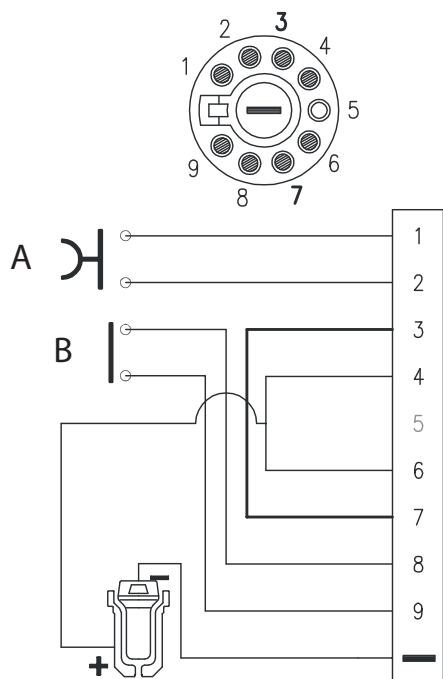
ELEKTRISK DIAGRAM

NEOCUT 125



KABEL-DIAGRAM MANUELL BRENNERKABEL-DIAGRAM

MT-125

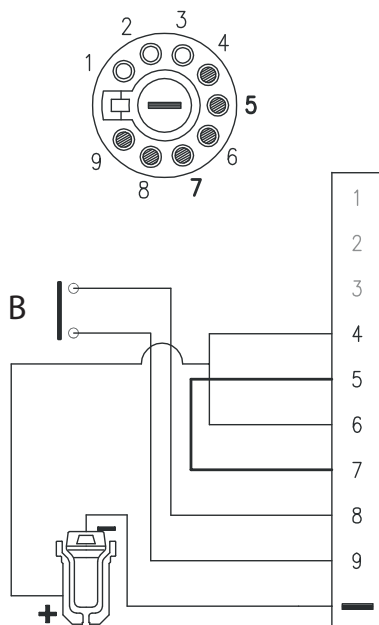


A Avtrekker

B Sikkerhet

AUTOMATISK

AT-125 / AT-160




B Sikkerhet

TEKNISKE SPESIFIKASJONER

PLASMASKJÆRER	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
Hoved				
Strømforsyningsspenning	400 V / - 15 %			
Nettfrekvens	50 / 60 Hz			
Lunte	32 A		63 A	
Sekundær	Skjære	Gouging	Skjære	Gouging
Ingen belastningsspenning	356 V			
Normal strømutfgang (I ₂)	20 → 105 A		20 → 125 A	
Konvensjonell spenningsutfgang (U ₂)	88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V
Driftssyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	Imax	100 %	80 %	100 %
	100 %	105 A	90 A	125 A
Servicepress	5 > 9 bar (72 > 130 psi)		5 > 9 bar (72 > 130 Psi)	
Luftbelastning	305 l/min (80 amerikanske gpm)		305 l/min (80 amerikanske gpm)	
Fungerende temperatur	-10° → 40°C (14 > 104 °F)			
Lagringstemperatur	-20° → 55°C (-13 > 131 °F)			
Beskyttelsesgrad	IP23			
Dimensjoner (Lxlxh)	69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 tommer)			
Vekt	33 kg (72,7 lb)		36 kg (79,3 lb)	

*Duty cycles er målt i henhold til standard EN60974-1 à 40°C og på en 10 min syklus.

Under intens bruk (> til driftssyklus) kan termisk beskyttelse slå seg på, noe som slår av lysbuen og ikonet  vises på skjermen.

Hold maskinens forsyning på for å aktivere kjøling til beskyttelsen kanselleres.

Maskinen har en spesifisering med "fallende strømutfgang".

SYMBOLER

	- Forsiktig! Les bruksanvisningen.
	- Bølgende nåværende teknologibasert kilde som leverer likestrøm.
EN60974-1 EN60974-10 Klasse A	- Enheten er i samsvar med standard EN60974-1 og EN60971-10 klasse A-enhet.
	- Plasmaskjæring
	Plasmaboring
	- Egnet for sveising i miljøer med økt risiko for elektrisk støt. En slik strømkilde må imidlertid ikke plasseres i sveiserommet eller i omgivelsene.
IP23	- Beskyttelse mot tilgang til farlige deler av faste stoffer med diameter >12,5 mm og beskyttelse mot regn rettet 60° fra vertikalen.
	- Like sveisestrøm.
U0	Avlastningsspenning
X(40°C)	- Driftssyklus i henhold til standard EN 0974-1 (10 minutter – 40°C).
Jeg2	I2: tilsvarende konvensjonell sveisestrøm
A	ampere
U2	U2: Konvensjonell spenning i tilsvarende laster
V	Volt
Hz	Hertz
 3~50/60 Hz	- Trefase strømforsyning 50 eller 60Hz
U1	- Nominell strømforsyningsspenning.
Jeg1max	- Maksimal nominell strømforsyningsstrøm (effektiv verdi).
Jeg1eff	- Maksimal effektiv nominell strømforsyningsstrøm.
	- Enhet(er) er i samsvar med europeiske direktiver. Samsvarssertifikatet er tilgjengelig på nettstedet vårt.
	- EAC-konformitetsmerking (Eurasian Economic Community).
	- Denne maskinvaren er gjenstand for innsamling av avfall i henhold til de europeiske direktivene 2002/96/UE. Ikke kast i en husholdningsavfallsbøtte!
	- Utstyr i samsvar med marokkanske standarder. Samsvarserklæringen C _∞ (CMIM) er tilgjengelig på vår nettside (se forside).
	- Utstyr i samsvar med britiske krav. Den britiske samsvarserklæringen er tilgjengelig på nettstedet vårt (se hjemmesiden).
	- Dette produktet bør resirkuleres på riktig måte
	- Temperaturinformasjon (termisk beskyttelse).
	Gassinntak
	- Kompatibel med generatorer.



GYS SAS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
Frankrike