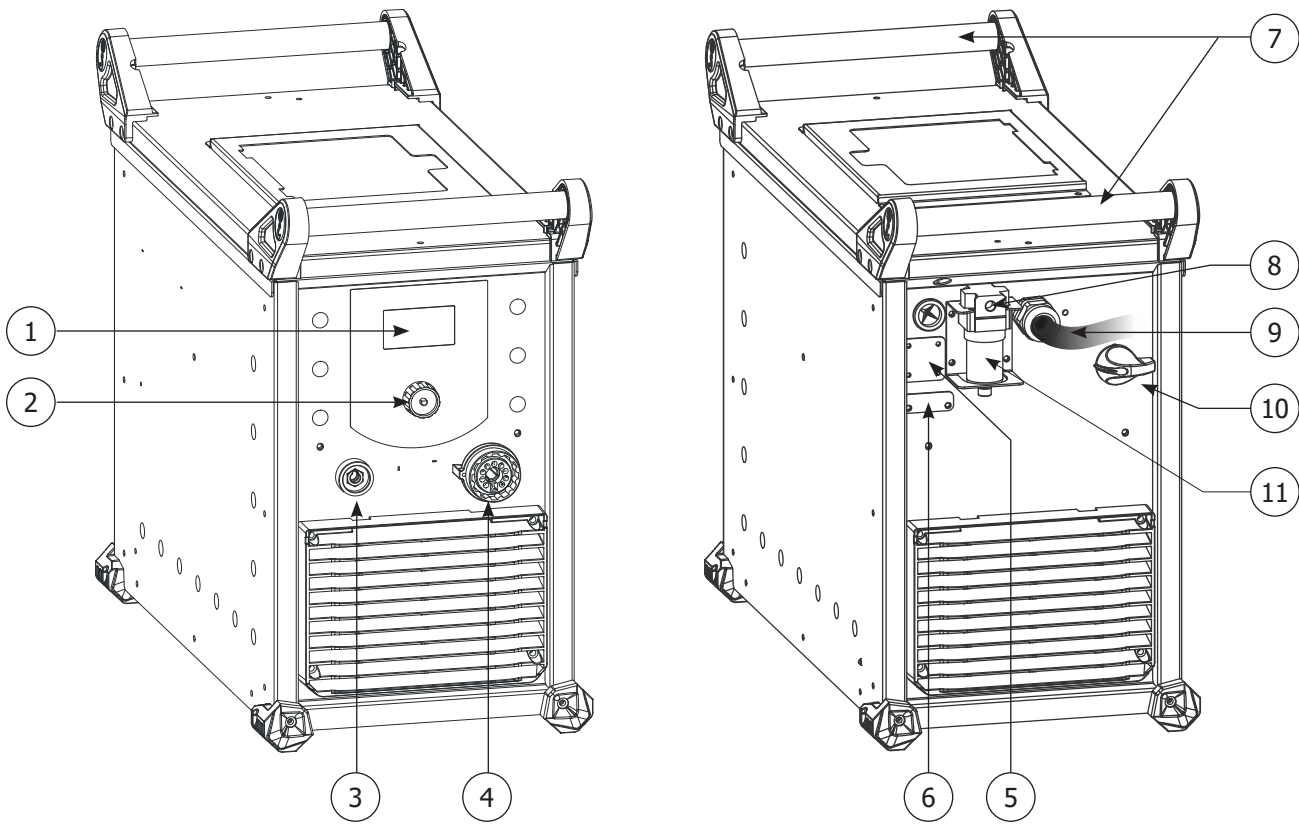


DA 2 - 25

NEOCUT 105 NEOCUT 125

Trefaset plasmaskærer

FIG.-1



SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

GENERELLE INSTRUKTIONER



Læs og forstå følgende sikkerhedsinstruktioner før brug.
Eventuelle ændringer eller opdateringer, der ikke er specificeret i brugsanvisningen, bør ikke foretages.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som følge af manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning. I tilfælde af problemer eller usikkerheder, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere installationen korrekt.

MILJØ

Dette udstyr skal bruges til skæreoperationer i overensstemmelse med de grænser, der er angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Sikkerhedsanvisninger skal følges. I tilfælde af ukorrekt eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Dette udstyr skal bruges og opbevares i et rum frit for støv, syre, brændbar gas eller andre ætsende stoffer. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

Brug mellem -10 og 40°C (14 og 104°F).

Opbevaring mellem -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

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

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

Højde:

Op til 1000 meter over havets overflade (3280 fod).

INDIVIDUEL BESKYTTELSE OG ANDRE

Skæring kan være farligt og forårsage alvorlige kvæstelser.

Skæring udsætter personer for en farlig varmekilde, lysbuestråler, elektromagnetiske felter (særlige forholdsregler skal tages af personer, der har en pacemaker), risiko for elektrisk stød, støj og gasdampe.

For at beskytte dig selv såvel som andre skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling, skal du bære tøj uden opskruninger eller manchetter. Dette tøj skal være isolerende, tørt, brandsikkert, i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelseshandsker, som giver elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt skærebekyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser...(varierer afhængigt af anvendelsen/operationen) Beskyt øjnene under rengøringsoperationer. Kontaktlinser er forbudt under brug.



Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte mod sikkerhedsrisici såsom lysbuestråler, svejseprøjt og gnister.

Sørg for, at folk omkring skæreamrådet ikke ser på buen eller det smeltede metal og bærer beskyttende tøj.

Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i skæreamrådet).

Hold hænder, hår og tøj væk fra bevægelige dele såsom ventilatorer og motorer.

Fjern aldrig sikkerhedsdækslerne fra køleenheden, når maskinen er tilsluttet. Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaget af manglende overholdelse af sikkerhedsforanstaltningerne.



Dele, der tidligere er blevet skåret over, vil være varme og kan forårsage forbrændinger, hvis de berøres. Hvis der er behov for vedligeholdelse af brænderen, skal du sørge for, at den får tilstrækkelig tid til at køle ned ved at vente mindst 10 minutter. Når du bruger en vandkølet brænder, skal du sørge for, at køleenheden er tændt for at undgå forbrændinger, der potentielt kan være forårsaget af væsken.

Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet, inden det forlades, for at sikre beskyttelse af godset og personers sikkerhed.

SVEJSERØG OG GAS



Røg, gas og støv, der dannes ved skæring, er en potentiel sundhedsfare. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gas væk fra arbejdsområdet. Det anbefales at bruge en luftforsynet svejsehjelm i tilfælde af utilstrækkelig ventilation på arbejdspladsen.

Kontroller, at lufttilførslen er effektiv ved at henvise til de anbefalede sikkerhedsforskrifter.

Ved skæring i små områder skal operatører overvåges fra sikker afstand. At skære visse materialer, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium, kan være særligt farligt. Det anbefales også at affedte delene, inden de skæres til.

Gasflasker skal opbevares i et åbent eller ventileret område. De skal opbevares lodret og holdes af en støtte eller vogn for at begrænse risikoen for fald. Skær ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI

Beskyt hele arbejdsområdet og sørg for, at brændbare genstande opbevares i en afstand på mindst 11 meter. Brandslukningsudstyr skal holdes i umiddelbar nærhed ved skæring af materialer.

Vær forsigtig med svejseprøjt og gnister, selv gennem revner. Hvis du ikke er forsigtig, kan dette potentielt føre til en brand eller en eksplosion. Hold personer, brændbare materialer/genstande og beholdere, der er under tryk, på sikker afstand. Skæring i beholdere eller rør bør undgås, og hvis de er åbne, skal brændbare eller eksplosive materialer fjernes (olie, brændstof, gas...). Slibeoperationer bør ikke udføres tæt på strømforsyningen eller brændbare materialer.

ELEKTRISK SIKKERHED

Det anvendte elnet skal have en jordklemme. Brug den anbefalede sikringsstørrelse. Et elektrisk stød kan forårsage alvorlige kvæstelser eller potentielt endda dødelige ulykker.

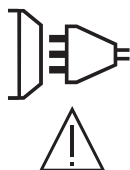
Rør ikke ved nogen strømførende del af maskinen (indvendig eller udvendig), når den er tilsluttet (brændere, kabler, klemmer), fordi de er forbundet til skærekredsløbet.

Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet. Rør ikke ved brænderen eller elektrodeholderen og jordklemmen på samme tid.

Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret tekniker. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejsekabler). Bær altid tøj, der er tørt og i god stand for at beskytte dig selv mod skærekredsløbet. Brug isolerende sko, uanset hvilken arbejdsplads/miljø du arbejder i.

EMC MATERIALE KLASSIFIKATION

Denne klasse A-maskine er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm leveres af lavspændingsnettet i hjemmet. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af ledningsinterferens såvel som stråling.



Dette udstyr er ikke i overensstemmelse med IEC 61000-3-12 og er beregnet til at blive tilsluttet private lavspændingssystemer, der forbinder med det offentlige elnet, kun på mellem- eller højspændingsniveau. Hvis den er tilsluttet et offentligt lavspændingsnet, skal installatøren eller brugeren af maskinen sikre, ved at tjekke med netværksoperatøren, at enheden kan tilsluttes.

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11 standarden.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER

Den elektriske strøm, der strømmer gennem enhver leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Skærestrømmen genererer en EMF omkring skærekredsløbet og skæreudstyret.

EMF elektromagnetiske felter kan forstyrre visse medicinske implantater, såsom pacemakere. Der skal træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der har medicinske implantater. For eksempel ved at begrænse adgangen til forbipasserende eller foretage en individuel risikovurdering for brugerne.

Alle brugere bør tage følgende forholdsregler for at minimere eksponeringen for de elektromagnetiske felter (EMF) genereret af skærekredsløbet:

- placer skærekablerne sammen - fastgør dem om muligt;
- hold dit hoved og overkrop så langt som muligt fra klippekredsløbet;
- Vikl aldrig kablet rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem kablerne. Hold begge skærekabler på samme side af din krop;
- Tilslut jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skæres;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på skæremaskinen ;
- skær ikke, når du bærer maskinen.



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er identificeret.

ANBEFALINGER TIL VURDERING AF SVEJSEAREAL OG SKÆRING**Generelle pointer**

Brugeren er ansvarlig for installation og brug af lysbueskæringsudstyret i henhold til producentens anvisninger. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er brugeren ansvarlig for at løse situationen med producentens tekniske support. I visse tilfælde kan denne korrigerende handling være

så simpel som at jorde skærekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring skærestrømkilden og rundt om hele stykket ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er et problem.

Vurdering af skæreareal

Før maskinen installeres, skal operatøren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Følgende elementer bør overvejes:

- tilstedeværelsen (over og ved siden af lysbueskæringsmaskinen) af andre strømkabler, fjernkabler og telefonkabler;
- tv-sendere og -modtagere;
- computere og anden hardware
- kritisk sikkerhedsudstyr såsom industriel maskinbeskyttelse;
- sundheden og sikkerheden for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleudstyr;
- isolering af andet udstyr, der befinder sig i samme område.

Operatøren skal sikre, at enheder og udstyr, der anvendes i samme område, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler;

- tidspunktet på dagen under klipningen eller andre aktiviteter skal udføres.

Dimensionen af skæreområdet, der skal tages i betragtning, afhænger af bygningens størrelse og form og typen af udført arbejde. Det areal, der tages i betragtning, kan gå ud over installationens grænser.

Vurdering af skæreinstallation

Udover svejseområdet kan vurderingen af selve lysbueskæringsystemets installation bruges til at identificere og løse tilfælde af forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afværgeforanstaltninger.

ANBEFALEDE METODER TIL AT REDUCERE ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER

en. Nationalt elnet: Plasmaskæremaskinen skal tilsluttes det nationale elnet i overensstemmelse med producentens anbefaling. I tilfælde af interferens kan det være nødvendigt at tage yderligere forholdsregler, såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i en metalramme eller tilsvarende fra en permanent skæreinstallation. Det er nødvendigt at sikre den elektriske kontinuitet af rammen langs hele dens længde. Rammen skal forbindes med skæremaskinen for at sikre god elektrisk kontakt mellem ledningen og kappen på skæremaskinen.

b. Vedligeholdelse af lysbueskæringsudstyret: lysbueskæremaskinen bør underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt låst, når lysbuesvejsedyret er tændt. Lysbueskæringsudstyret må ikke ændres på nogen måde, undtagen de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner. Gnistgabet for lysbuestarter og lysbuestabiliseringsanordninger skal justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

c. Skæring af kabler: Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Potentialudligning: Det bør overvejes at binde alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører både metaldelene og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

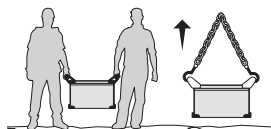
e. Jording af metaldelen, der skal skæres : Når delen ikke er jordet - på grund af elsikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse og placering (f.eks. skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i såfald men systematisk reducere emissionerne. Det er at foretrække at undgå jordforbindelse af dele, der kan øge risikoen for personskade eller beskadigelse af andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording udføres direkte, men i nogle lande, der ikke tillader en sådan direkte forbindelse, er det hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages med en kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og afskærmning: Den selektive beskyttelse og afskærmning af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele skæreområdet kan overvejes til specifikke situationer.

TRANSPORT OG TRANSPORT AF SKÆREMASKINEN



Maskinen er udstyret med to håndtag for at lette transporten, hvilket kræver to personer. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt. Håndtaget kan ikke bruges til at løfte produktet.



Brug ikke kablet eller brænderen til at flytte maskinen. Skæreudstyret skal flyttes i opretstående stilling. Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande.

INSTALLATION AF UDSTYR

- Sæt maskinen på gulvet (maksimal hældning på 10°)
- Sørg for et tilstrækkeligt område til at ventilere maskinen og få adgang til betjeningselementerne.
- Dette udstyr skal bruges og opbevares på et sted, der er beskyttet mod støv, syre, gas eller andre ætsende stoffer.

Udstyrets beskyttelse er klassificeret IP23, hvilket betyder, at:

- følsomme dele af udstyret er beskyttet mod genstande med en diameter >12,5 mm og,
- det er beskyttet igen nedbør med en 60° lodret hældning.

Udstyret til IP23-beskyttelsescertificeringen.

Strømkabler, forlængerledninger og svejsekabler skal ruller helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar for forbindelse med skader på genstande eller skader på personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

VEDLIGEHOVELSE / ANBEFALINGER



- Vedligeholdelse bør kun udføres af en kvalificeret person. En årlig vedligeholdelse anbefales.
- Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent derefter 2 minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. Indeni er spændinger og strømme høje og farlige.

- Fjern kabinettet 2 eller 3 gange om året for at fjerne overskydende støv. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnligt strømforsyningskablets tilstand. Hvis strømkablet er beskadiget, skal det udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en lige så kvalificeret person for at undgå fare.
- Sørg for, at enhedens ventilationsåbninger ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.
- Kontroller, at brænderen ikke har revner eller blottagte ledninger.
- Kontroller, at forbrugsstofferne er installeret korrekt og ikke er slidte.

Vedligeholdelse af luftfilter:Tømning af filtertanken:

- Afbryd lufttilførslen.
- Løsn ventilen i den nederste del af filtertanken ved at dreje den mod uret.
- Skub hanen opad for at dræne vandet fra tanken.
- Spænd ventilen i bunden af filtertanken ved at dreje den med uret.

Fjernelse af filterelementet:

- Afbryd lufttilførslen.
- Tag fat i tanken og skru den af kroppen ved at dreje den mod uret.
- Filterelementet (hvidt) kan blæses ud eller udskiftes afhængigt af dets tilstand.




Genmontering af filterelementet:

- Sæt filterelementet tilbage i tanken, kontroller tilstedeværelsen af O-ringen i den øverste del.
- Skru tanken tilbage på kroppen ved at dreje den med uret.

INSTALLATION – PRODUKTBEDRIFT

Kun kvalificeret personale autoriseret af producenten bør udføre installationen af svejseudstyret. Under installationen skal operatøren sikre sig, at maskinen er koblet fra lysnettet.

MASKINE LEVERET MED

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

Tilbehør, der følger med generatoren, er kun designet til at blive brugt på denne maskine.

BESKRIVELSE

NEOCUT er en trefaset plasmaskære- og hulningsmaskine, den vil tillade:

- Skæring på alle metaltyper
- Fugning på alle metaltyper
- Mærkning på alle metaltyper

Disse 3 processer kræver brug af passende forbrugsstoffer samt trykluft eller nitrogen.

BESKRIVELSE AF UDSTYR (FIG. 1 - SIDE 2)

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1- Display skærm | 7- Transporthåndtag. |
| 2- Justeringsknap | 8- Erstatning for pneumatisk stik |
| 3- Tilslutningsstik til jordklemme | 9- Strømforsyningskabel |
| 4- Plasma brænder stik | 10- Tænd/sluk-knap |
| 5- CNC 1 analog (valgfri, ref. 039988) eller CNC 2 digital (valgfri, ref. 064737) konektorinstallationsdør | 11- Filter |

- 6- Installationsdør til digital eftermontering af CNC 3-stik (option, ref. 068957)

STRØMFORSYNING / POWER UP

- NEOCUT 105 leveres med et 32A stik af type EN 60309-1.
 - NEOCUT 125 leveres uden stik, det anbefales at bruge et 63A stik af type EN 60309-1.
- Disse strømkilder bør kun bruges på en fire-leder, trefaset 400V (50-60 Hz) elektrisk installation med en nulleder forbundet til jord.
- Den effektive absorberede strøm (I_{1eff}) er angivet på enheden for maksimale driftsforhold. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller afbryder) er kompatible med den strøm, der kræves i brug. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug ved maksimale forhold.
 - Maskinen er designet til at fungere på en 400V +/- 15% strømforsyning. Hvis indgangsspændingen er under 340V_{eff} eller over 460V_{eff}, går maskinen i beskyttelse, og skærmen viser en fejlkode.
 - Tænd for maskinen ved at sætte hovedtænd/sluk-kontakten (FIG 1-10) til I-position, og stop den ved at sætte den på 0-position.
- Advarsel! Afbryd aldrig strømforsyningen, mens maskinen er i drift.**

FORBINDELSE TIL EN GENERATOR

Maskinen kan arbejde med generatorer, så længe hjælpestrømmen matcher disse krav:

- Spændingen skal være AC, altid være større end 400Vac ±15%, og spidsspændingen under 700V,
- Frekvensen skal være mellem 50 og 60 Hz.

Det er bydende nødvendigt at kontrollere disse krav, da mange generatorer genererer højspændingstoppe, der kan beskadige disse maskiner.

ANVENDELSE AF FORLÆGNINGSKADER

Alle forlængerledninger skal have en passende størrelse og snit i forhold til maskinens spænding.

Brug en forlængerledning, der overholder nationale sikkerhedsbestemmelser.

	Spændingsindgang	Forlængerledningssektion (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

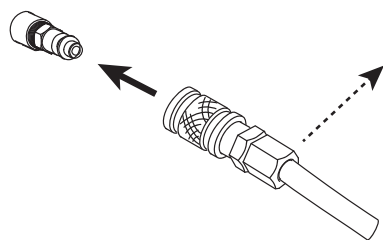
LUFTTILFØRSEL

Lufttilførslen kan komme fra en kompressor eller højtryksflasker. Et højtryksmanometer skal bruges på enhver form for lufttilførsel og skal kunne transportere gassen til plasmaskæreren. Disse maskiner leveres med et integreret luftfilter (5µm), men et ekstra filtreringssystem kan være nødvendigt afhængigt af kvaliteten af lufttilførslen (valgfrigt urenhedsfilter, ref. 039728).



Hvis den tilførte luft er af lav kvalitet, reduceres skærehastigheden, skærekvaliteten forringes, den maksimale skærekapacitet falder, og forbrugsstoffernes livscyklus reduceres.

For den bedste ydeevne skal tryklufte overholde standarden ISO8573-1, klasse 1.2.2. Det maksimale dampunkt skal være -40 °C. Den maksimale mængde olie (aerosol, væske og damp) må være 0,1 mg/m³.



Tilslut gasforsyningen til strømkilden ved hjælp af et inertgasrør med en indvendig diameter på 9,5 mm og en hurtigkobling.



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

Det anbefalede indgangstryk under luftcirkulation er 5 til 9 bar med en minimumsdebitering på 305 l/min.

VALG AF FORBRUGSSTOFFER

- **Manuel skæring med brænder MT 125** (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

Precision Cut 45 A			039315 (x 5)		039322
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	45A 85A 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)		

• Automatisk skæring med brænder 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)	45A 85A 039216	037496
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	OR 45A 85A 039339 (Ohmic)	039292
65 A			039179 (x 5)		
85 A			039186 (x 5)		
105 A	039148		039193 (x 5)	105A 125A 039223	OR 105A 125A 039445 (Ohmic)
125 A			039209 (x 5)		

• Automatisk skæring med brænder 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)		
45 A		067509	067523 (x 5)	45A 85A 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

• Fugning med brænder MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513):

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

SKÆRING AF AKTUELLE INDSTILLINGER



For at opnå den forventede ydeevne og for at garantere en lang levetid for forbrugsstofferne, skal du sørge for, at strømmen er indstillet i overensstemmelse med den værdi, der er angivet på forbrugsmaterialet (f.eks. 45 A = 45 ampere).

Justering foretages ganske enkelt ved hjælp af drejeknappen på hovedskærmen.

LUFTRYKSJUSTERING

NEOCUT er udstyret med en elektronisk styret trykregulator, trykket justeres via HMI (se følgende sider).

For at opnå optimal ydeevne og levetid for forbrugsstofferne er det meget vigtigt:

- At definere den rigtige brænderlængde
- At bruge den tilpassede tilstand til de valgte forbrugsstoffer
- At bruge den passende strøm til de valgte forbrugsstoffer
- Lad trykindstillingen stå på «auto».

Det anbefales at kontrollere, at de indtastede parametre på HMI'et stemmer overens med den faktiske konfiguration, især i tilfælde af:

- Tilslutningspunkt eller pneumatiske installationsændringer
- Længdeændring af fakkell
- Ændring af forbrugsmateriale
- Tvivl.


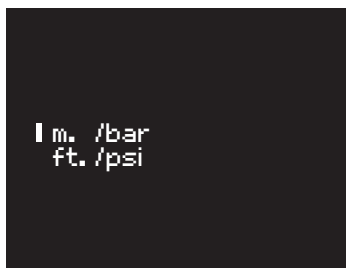

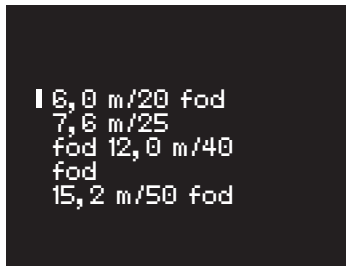
Det er muligt at kontrollere det pneumatiske kredsløb ved hjælp af «lufttest»-funktionen, dette giver blandt andet mulighed for at kontrollere, om trykket leveret af kompressoren er tilstrækkeligt (se de følgende sider).

VALG AF SKÆRETILSTAND

	<p>Skæring/skæring med låst aftrækker Brug en af disse to tilstande til at udføre dit skærearbejde på massivt metalplade.</p> <p>Træk i aftrækkeren for at skabe buen, og slip den for at stoppe eller «låse op» (buen stopper af sig selv).</p> <p>Til lange snit er det muligt at bruge den låste udløsertilstand, i hvilket tilfælde aftrækkeren kan udløses under skæring. Denne tilstand forhindrer træthed og holder din hånd lidt længere væk fra skæreamrådet.</p>
	<p>Fugning / fugning med låst aftrækker Brug en af disse to tilstande til at udføre dit gravearbejde.</p> <p>Træk i aftrækkeren for at skabe buen, og slip den for at stoppe eller «låse op» (buen stopper af sig selv).</p> <p>Til lange snit er det muligt at bruge den låste udløsertilstand, i hvilket tilfælde aftrækkeren kan udløses under skæring. Denne tilstand forhindrer træthed og holder din hånd lidt længere væk fra skæreamrådet.</p>
	<p>Skæring af perforerede metalplader Brug denne tilstand til at udføre skærearbejde på perforerede metalplader, der kræver gentagne skærestop/genstarter. Dette er en skæretilstand, hvor lysbuen genoplader sig selv, så længe aftrækkeren holdes nede. Denne tilstand er mere behagelig at bruge, da den undgår konstant træk og slip af aftrækkeren.</p>
	<p>Afmærkning Denne tilstand, der er kompatibel med alle skæreforbrugsstoffer, fungerer ved lav strøm og tillader overflademærkning af metalplader. Særligt nyttigt til automatisk skæring for at registrere f.eks. referencer, bundnumre... denne tilstand er også tilgængelig med en manuel brænder.</p>

FØRSTE OPSTART

Ved første opstart vil maskinen bede dig om at konfigurere følgende parametre:

<p>1</p>  <p>Sprog</p>	<p>2</p>  <p>Enheder (m./bar eller ft./psi)</p>	
<p>3</p>  <p>Lommelygtemodel (kun NEOCUT 125)</p>	<p>4</p>  <p>Fakkellængde</p>	<p>3-4: Vigtig indstilling for korrekt drift af produktet. Disse data bruges af strømkilden til at beregne og anvende det optimale driftstryk.</p>

Bemærk: I tilfælde af en indtastningsfejl kan disse parametre ændres (se menuen Setup).

HMI NAVIGATION

BRUG AF RULLEHJUL



- Drejning af rullehjulet tillader
- en justering af en digital parameter (strøm, tryk)
 - flyt markøren for at foretage et valg



- Tryk på rullehjulet
- gør det muligt at bekræfte et valg (peget med markøren)
 - få adgang til værktøjslinjen fra hovedskærmen eller fra trykindstillingskærmen

HOVEDSKÆRM (NUVÆRENDE INDSTILLING):



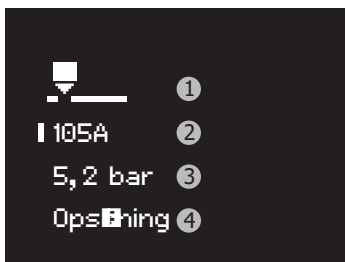
Dette skærbillede vises, så snart maskinen startes:

- 1- Driftstilstand
- 2- Nuværende tryk*
- 3- Valgt brænderlængde
- 4- Nuværende

Den aktuelle indstilling foretages direkte fra denne skærm.

*En pil, der peger op eller ned, kan vises til højre for trykket, når trykket er blevet ændret forkert af brugeren, pilen forsvinder, når det indstillede tryk er optimalt, eller trykindstillingen er indstillet i «auto»-tilstand.

VÆRKTØJSLINJE (ADGANG VIA RULLEHJUL)



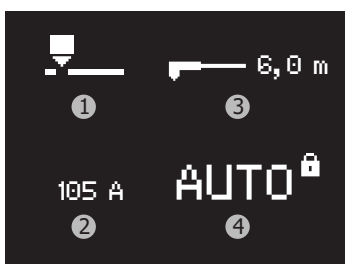
- 1- Adgang til skærmen til valg af tilstand
- 2- Adgang til hovedskærmen (aktuel indstilling)
- 3- Adgang til trykjusteringskærmen
- 4- Adgang til opsætningsmenuen

VALG AF TILSTAND



6 tilstande er tilgængelige. For at træffe det rigtige valg henvises til kapitlet "valg af tilstand".

TRYKJUSTERING



Som standard ser skærmen sådan ud:

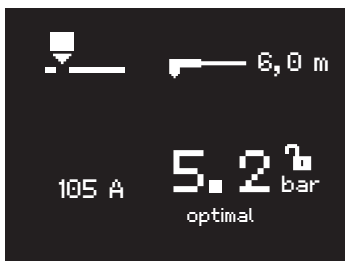
- 1- Driftstilstand
- 2- Nuværende
- 3- Længde af fakkell
- 4- Tryk*

*Tryk er automatisk låst som standard (angivet med inskriptionen AUTO og den lukkede hængelås): maskinen sørger for at indstille den rigtige trykværdi i henhold til forskellige parametre (såsom strøm, tilstand, brænderlængde).



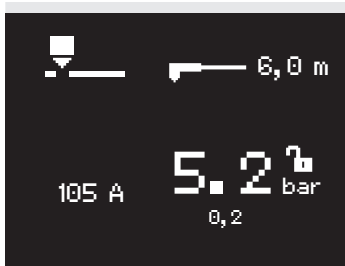
For at skifte trykindstillingen til manuel tilstand kræves et langt tryk på rullehjulet: en nedtælling starter ved siden af hængelåsen.

Slipning af rullehjulet under nedtællingen annullerer trykoplåsningshandlingen.



Ved afslutningen af nedtællingen vises følgende skærbillede:

- hængelåsen er åben (symboliserer, at justeringen er mulig)
- det aktuelle tryk vises (værdien svarer til den værdi, der bruges i automatisk tilstand)
- Et søjlediagram med en værdi angiver tendensen (teksten «optimal» vises, når den valgte værdi svarer perfekt til den værdi, der ville blive brugt i automatisk tilstand).

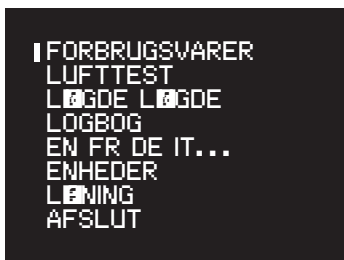


Eksempel på en trykindstilling højere end den optimale værdi på 0,2bar

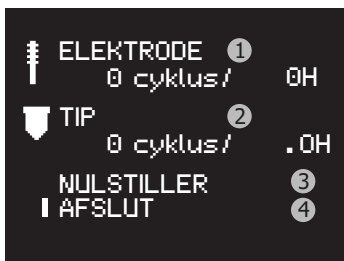
For at vende tilbage til automatisk indstilling skal du trykke på og holde rullehjulet nede: en nedtælling starter ved siden af hængelåsen.

Ved slutningen af nedtællingen vil indstillingen være i «AUTO» med hængelåsen låst.

MENUEN "OPSÆTNING". (adgang via rullehjul)



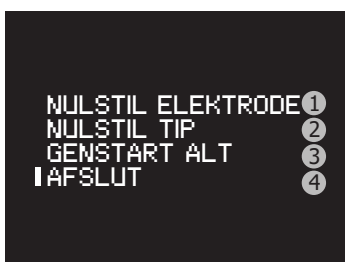
TÆLLERE



Dette værktøj tæller antallet af cyklusser og dyse- og elektrodeskæringstiden:

- 1- Antal cyklusser og kumulativ brugstid for elektroden
- 2- Antal cyklusser og kumulativ brugstid for dysen
- 3- Meter reset menu
- 4- Gå tilbage til opsætningsmenuen

NULSTILLING AF TÆLLERE



For at få en repræsentativ optælling er det nødvendigt at nulstille tælleren/tællerne for det/de forbrugsstoffer, der udskiftes.

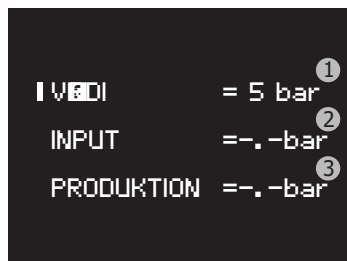
Menuen til nulstilling af tæller tilbyder:

- 1- Nulstilling af elektrodetællerne
- 2- Nulstilling af dysetællere
- 3- Nulstilling af alle tællere
- 4- Gå tilbage til den forrige skærm

For at udføre en nulstilling skal du vælge den ønskede linje ved at dreje på rullehjulet og trykke og holde nede (en nedtælling vises til højre for den valgte linje), ved slutningen af nedtællingen nulstilles den valgte linje. Hvis du slipper rullehjulet under nedtællingen, annulleres handlingen.

Bemærk: denne funktion er til at hjælpe med at overvåge forbrugsstofferne for slitage. Brugeren er ikke forpligtet til at bruge denne funktion og endnu mindre til at nulstille tællerne hver gang forbrugsmaterialet skiftes (maskinen låser ikke, hvis antallet af cyklusser eller driftstider er for højt).

LUFFTEST



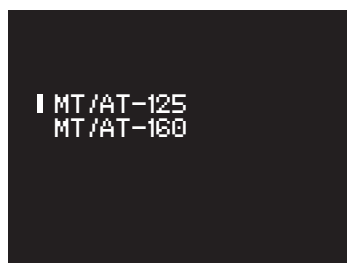
Dette værktøj gør det muligt at tvinge luften ud af strømkilden til:

- tøm kredsløbet i tilfælde af tilstedeværelse af fugt i kredsløbet.
- kontroller, om kompressorens ydeevne er tilstrækkelig

- 1- Test trykjustering
- 2- Visning af trykket ved produktindløbet
- 3- Display for produktudløbstryk

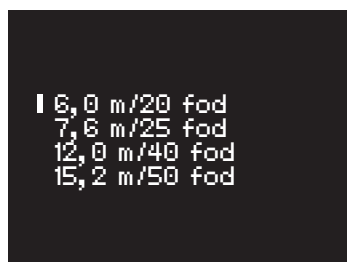
Ved at trykke på rullehjulet slukkes luften og vender tilbage til opsætningsmenuen.

LÆNGELÆNGDE



Vælger lommelygtmodellen (kun for NEOCUT 125)

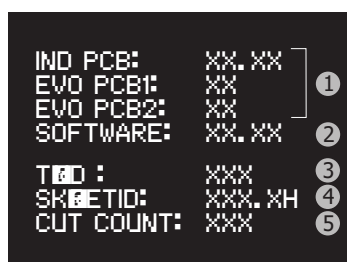
⚠️ Vigtig indstilling for den korrekte produktfunktion. Disse data bruges af strømkilden til at beregne og anvende det optimale driftstryk.



Giver mulighed for at ændre længden af brænderen

⚠️ Vigtig indstilling for den korrekte produktfunktion. Disse data bruges af strømkilden til at beregne og anvende det optimale driftstryk.

LOG



Vist i logbogen:

- 1- Version af de elektroniske tavler
- 2- Version af softwaren
- 3- Antal gange maskinen blev tændt
- 4- Samlet skæretid
- 5- Antal skærecyklusser

SPROG



Giver dig mulighed for at ændre det aktuelle sprog

ENHEDER

| m. /bar
ft. /psi

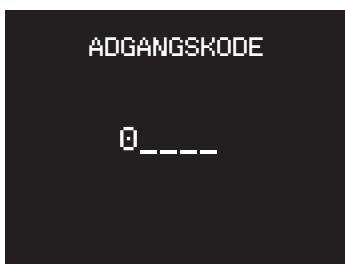
Giver dig mulighed for at ændre de aktuelle enheder:
- SI-enheder: brænderlængde udtrykt i meter og tryk i bar
- Imperial-enheder: brænderlængde i fod og tryk i PSI

LÅSNING



1- Aktiverer HMI-låsen og vender tilbage til hovedskærmen
2- Adgang til ændring af adgangskode
3- Afslut menuen (uden låsning)

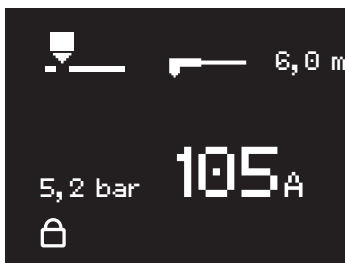
Valg af adgangskode



Drej drejeknappen for at vælge det første ciffer, og bekræft ved at trykke på hjulet. Gentag processen for de resterende tre cifre.

Når adgangskoden er blevet ændret, vender displayet tilbage til LÅS-menuen med markøren placeret på 'LÅS'. Standardadgangskoden er 0000.

Låser op



Hængelåsen symboliserer, at skærmen er låst. For at låse skærmen op skal du trykke på drejeknappen og holde den nede, indtil nedtællingen er færdig (tre sekunder). Indtast adgangskoden for at låse maskinen op.

Efter at have indtastet din adgangskode forkert tre gange, vil grænsefladen blive blokeret og vil bede om en sekscifret oplåsingskode (SUPER PASSWORD). Denne ikke-modificerbare kode er: 314159.

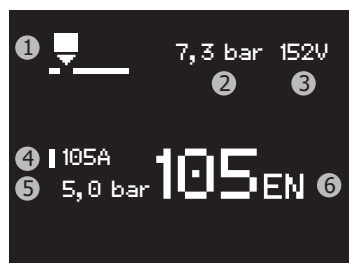
SKÆRESEKVENNS

1- Når der trykkes på aftrækkeren, starter pilotbuen. Det er en lysbue med lav effekt, der genereres mellem elektroden og dysen, og den gør det muligt for lysbuen at starte på det metalstykke, der skal skæres.

2- Når pilotbuen rører pladen, registrerer plasmaskæreren starten. Lysbuen flyder så mellem elektroden og pladen, og maskinen øger strømmen op til den værdi, som operatøren har indstillet.

3- Ved slutningen af skæringen (udløser udløser eller frigør blokering), stopper lysbuen, luften fortsætter med at komme ud i flere snesevis af sekunder for at køle brænderen og forbrugsstofferne ned.

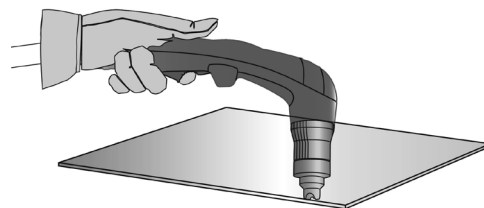
VISES UNDER KÆRING



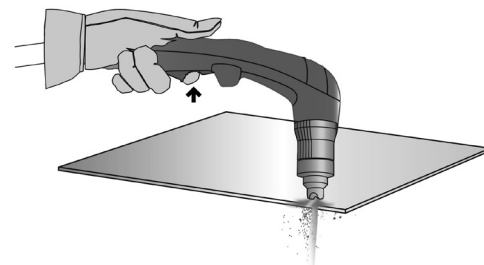
1- Aktuell tilstand
2- Presset kommer ind
3- Lysbuespænding
4- Nuværende sæt
5- Tryk går ud
6- Strøm målt

MANUEL UDSKÆRING FRA KANTEN AF EMNET:

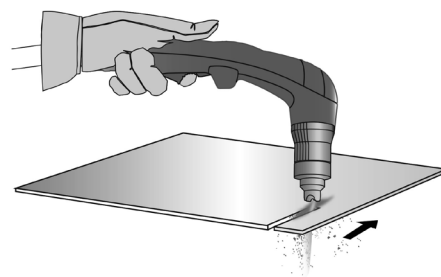
- ① Jordklemmen fastgjort til metalstykket, hold brænderpuden i vinkelret position (90°) til enden af emnet.



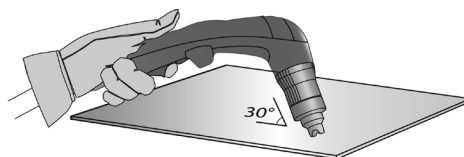
- ② Træk i aftrækkeren på brænderen for at spæde lysbuen, indtil brænderen er helt passeret gennem delen.



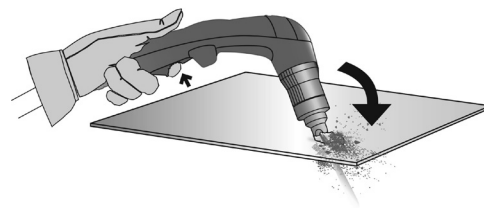
- ③ Når skæringen er startet, skal du trække puden lidt på metalpladen for at fortsætte skæringen. Prøv at opretholde en regelmæssig rytme.

**BEGYND AT SKÆRE INDE I METALPLADEN:**

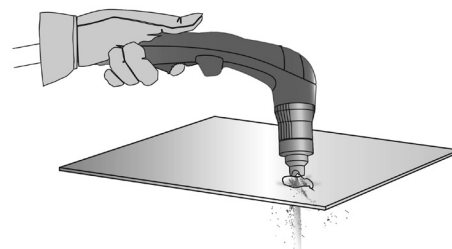
- ① Med jordklemmen fastgjort til metalstykket skal du holde brænderen i en vinkel på ca. 30° i forhold til emnet.



- ② Tryk på brænderudløseren for at starte lysbuen, mens du bibeholder en vinkel på 30° i forhold til delen. Drej langsomt brænderen mod en vinkelret position (90°).



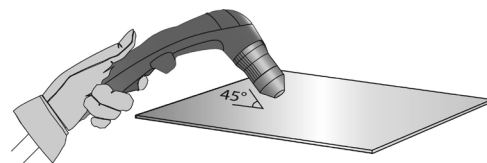
- ③ Sæt brænderen i ro, mens du holder aftrækkeren nede. Kommer gnisterne nede fra metalstykket, har buen skåret materialet over.



- ④ Når skæringen er startet, skal du trække puden lidt på metalpladen for at fortsætte skæringen. Prøv at opretholde en regelmæssig rytme.

UDSKÆRING:

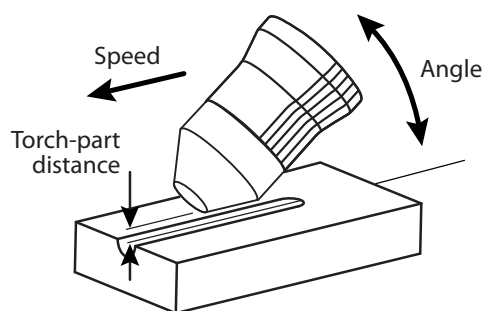
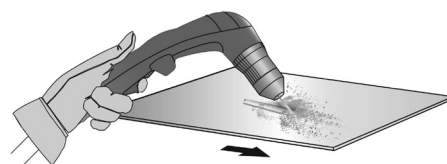
① Med jordklemmen fastgjort til delen skal du holde for brænderen i en 45° vinkel i forhold til emnet, mens du holder det specielle udhulnings skjold omkring 2 mm væk fra delen, før du starter brænderen.



② Tryk på brænderudløseren, før du starter lysbuen, mens du holder den i en vinkel på 45° i forhold til emnet, mens du skærer gennem rillen



③ Skub plasmabuen i den retning, du ønsker at skære. Afstanden mellem brænderens skjold og det smeltede metal skal være så lille som muligt for at undgå for tidligt slid på forbrugsmaterialerne eller beskadigelse af brænderen.



RILLEFORM

Du kan ændre profilen af rillen ved at justere hastigheden, vinklen eller afstanden af brænderen på metalstykket, eller kraftudgangen på maskinen.

ÆNDRING AF RILLENS FORM

ØNSKET	Bredde	−	+	+	−	−	+	+	−
	Dybde	−	+	−	+	−	−	+	−
Løsninger	Øg hastigheden	Reducer hastigheden	Forøg afstanden mellem brænders-tykket	Reducer afstanden mellem brænders-tykket	Øg vinklen	Reducer vinklen	Forøg strøm- men	Reducer strømmen	







BESKYTTELSE

Sikkerhedsfunktioner forhindrer produktet i at virke, buDet skyldes normalt en betjeningsfejl, en forglemmelse fra brugerens side eller et miljøpro-blem. Følgende tabel guider brugeren til selv at løse problemet.

Ikon ved begyndel- sen af sikkerhed	Påmindelsesikon	Betydning	Løsninger
 Fakkel mangler		Lommelygte afbrudt	Tilslut en lommelygte. Hvis problemet fortsætter, når en brænder er tilsluttet, skal du kontrollere kablerne eller udskifte brænderen.
 Ukendt fakkel		Fakkel ikke genkendt	Tilslut en lommelygte, der er kompatibel med produktet. Hvis pro-blemet fortsætter, når en brænder er tilsluttet, skal du kontrollere kablerne eller udskifte brænderen.
 Mundstykke mangler		Afmonteret dyse	Kontroller, at alle forbrugsstoffer er til stede, og skru dysen på igen.


 Ingen luft	 AIR	Ingen luft	Tilslut luft og kontroller kompressortrykket.
 Tryk for lavt	 AIR	Indløbstrykket utilstrækkeligt	Tilslut tryklufte, kontroller den anvendte lufttilslutnings kompatibilitet, kontroller at kompressoren er elektrisk drevet.
 Indgangsovertryk	 AIR	Indløbstrykket for højt	Indgangstrykket er højere end 9 bar. Afbryd luftkilden, kontroller kompressortrykket, sænk kompressortrykket. Tilføj om nødvendigt en trykregulator mellem kompressorudløbet og plasmaskærrens luftindtag.

 Hvis ovenstående ikoner vises, er klipning forbudt, men navigation i HMI er stadig mulig. 

	Termisk beskyttelse	Le poste est utilisé au-delà de son facteur de marche ou à une température trop élevée ou dans un espace confiné. Laisser-le poste se refroidir, améliore son aération.
 Overspænding	Overspænding	Hvis overspændingen eller underspændingen er midlertidig, vil plasmaskæreren genstarte af sig selv efter 15 sekunder uden fejl. Hvis dette ikke er tilfældet, eller hvis der ikke er nogen fase, skal den elektriske installation kontrolleres af en elektriker.
 Underspænding	Under spænding	
 Manglende fase	Fase mangler	
 Prøv igen	Buepiloten har ikke etableret sig	Dette skyldes sandsynligvis forbrugsstofferne, tjek deres tilstand, udskift dem evt. Prøv igen Efter 3 mislykkede forsøg vises en fejlkode (E05 eller E06).
 Afrækker trykket	Afrækker trykket ved opstart.	Slip brænderens aftrækker for at fortsætte. Hvis aftrækkeren ikke er fysisk trykket ned, skal du kontrollere brænderkablerne.

ANOMALIER, ÅRSAGER, LØSNINGER

Uregelmæssigheder resulterer i en øjeblikkelig nedlukning af plasmaskæreren, navigation i HMI er ikke tilladt.

Logo	Kode	Besked	Mulige årsager	Løsninger
	E00	NTC	Temperaturføleren er beskadiget eller afbrudt.	Kontroller sensorforbindelserne, udskift dem om nødvendigt
	E01	Relæ	Strømrelæet lukker ikke.	Returner produktet til reparation
	E02	Blæserhastighed	Ventilatoren fungerer ikke	Tjek for fremmedlegemer, der forhindrer normal rotation af ventilatoren
			Ventilatoren kører ikke med den rigtige hastighed.	Kontroller stikkene, udskift blæseren om nødvendigt
	E03	Defekt luftregulator	Trykregulatoren formår ikke at regulere trykket på trods af tilstrækkelig lufttilførsel.	Udskift trykregulatoren. Returner produktet til reparation
	E04			
	E05	Elektroden sidder fast i den	Ingen kontakt mellem elektroden og dysen.	Kontroller tilstedeværelsen af forbrugsstoffer og deres tilstand. Skift dem om nødvendigt. Genstart maskinen og prøv igen.
	E06	Elektr. sidder fast lukket	Elektroden kan ikke trækkes tilbage	Tjek at elektroden ikke sidder fast på dysen, kontroller at elektroden er fri, skift evt. forbrugsstofferne
E24	EEPROM/12C	Defekt relateret til den interne hukommelse.	Returner produktet til reparation	

-	-	Lysbuen stopper efter 3 sekunders skæring	Ingen strømregistrering i jordklemmen	Kontroller, at jordklemmen er forbundet til skæredelen på et rent område (ingen rust, maling eller fedt).
-	-	Maskinen tænder ikke.	Ingen strømforsyning	Kontroller, at produktets netledning er sat i stikkontakten, og at afbryderen er i tændt position.
-	-			Kontroller, at afbryderen ikke er udløst.
-	-	Pilotbuen skærer ud for hurtigt	Brugte forbrugsvarer	Kontroller tilstanden af forbrugsstofferne og udskift dem om nødvendigt.
-	-	Buen stopper midtvejs gennem skæringen	For lav skærehastighed på tynde plader	Reducer strømmen / øg bevægelsehastigheden.
-	-		Kontakt på jordklemmen af lav kvalitet	Kontroller, at jordklemmen er forbundet til skæredelen på et rent område (ingen rust, maling eller fedt).
-	-		Klippehøjden for høj	Brug en skærepude og hold den i kontakt med den del, der skal skæres.
-	-	For tidlig slitage af forbrugsvarer	Skærestrøm upassende for brugte forbrugsstoffer	Se kapitlet "Indstilling af skærestrøm".
-	-		Uhensigtsmæssigt lufttryk	Se kapitlet "Justering af lufttrykket".
-	-		Fugtig luft	Tøm luftfiltrene fra stationen og trykluftnetværket. Tilføj det ekstra luftfilter ref. 039728.

GARANTI

Garantien dækker fabrikationsfejl i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejde).

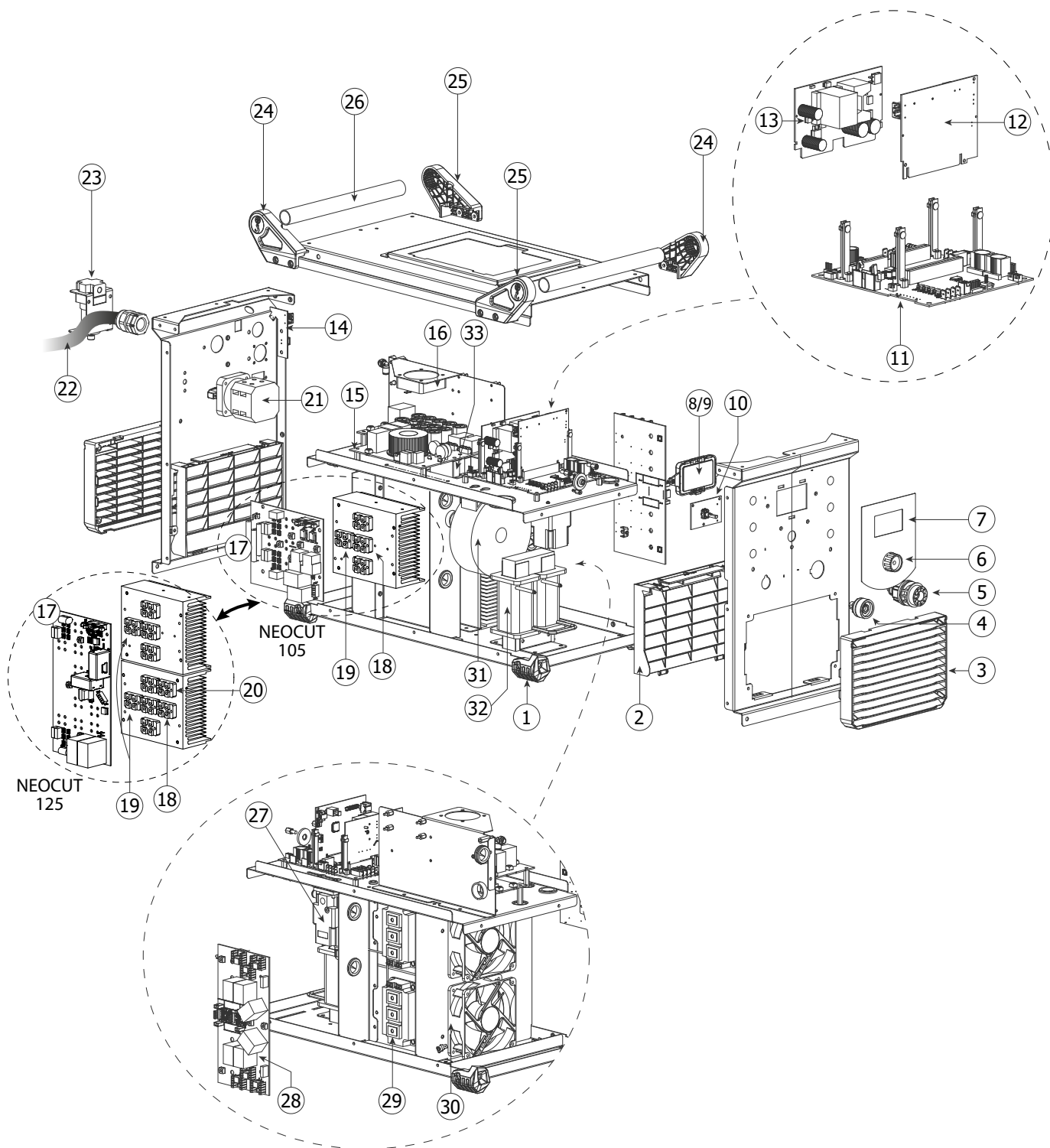
Garantien dækker ikke:

- Transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grund af forkert brug (strømforsyningsfejl, tab af udstyr, adskillelse).
- Miljørelaterede fejl (forurening, rust, støv).

I tilfælde af fejl returneres enheden til din forhandler sammen med:

- Købsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse af den rapporterede fejl.

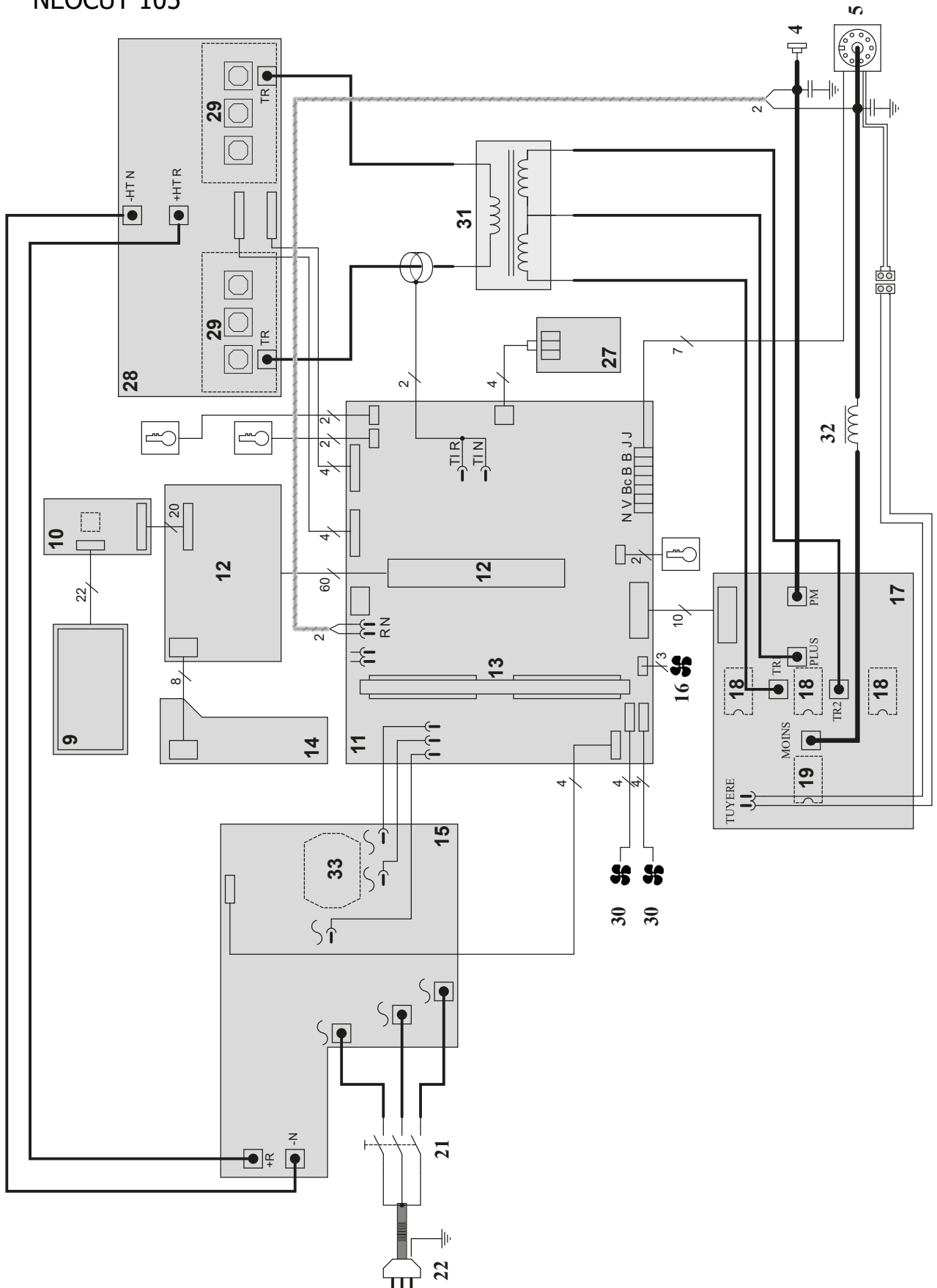
RESERVEVEDELE



		NEOCUT	
		105	125
1	Fødder	56120	
2	Indvendig grill	56095	
3	Ekstern grill	56094	
4	Jordklemmestik	51469	51468
5	Lommelygtestik	F0017	
6	Knop knap	73020	
7	Selvkøbende dekoration	75117	
8	Skærmbeskyttelse af plastikstøtte	56175	56172
9	Skærm	51992	
10	HMI-kort	97789C	
11	Bundkort	97792C	E0060C
12	Styrekredsløb	E0050C	
13	Strømforsyning printkort	97075C	
14	USB-kort	97794C	
15	EMC-kort og kondensatorer	97444C	
16	Ventilator 60x60	51018	
17	Sekundær bestyrelse	97793B	E0068B
18	Sekundær diode	52206	
19	Snubber modstand	52270	
20	Transistor Mosfet	-	52198
21	Kontakt	51061	
22	Strømforsyningskabel	21470	-
23	Filter	71462	
24	Pladehåndtag A	56190	
25	Pladehåndtag B	56191	
26	Håndtere	90951GF	
27	Trykregulator	71548	
28	IGBT kontrolkort	97791B	E0069B
29	IGBT modul	52210	52208
30	Ventilator 120x120	51290	
31	Transformator af puissance	63731	
32	Selv de sortie	96161	96178
33	Pont de diodes triphasé	52196	
	Jordklemme med kabel	036932	075214

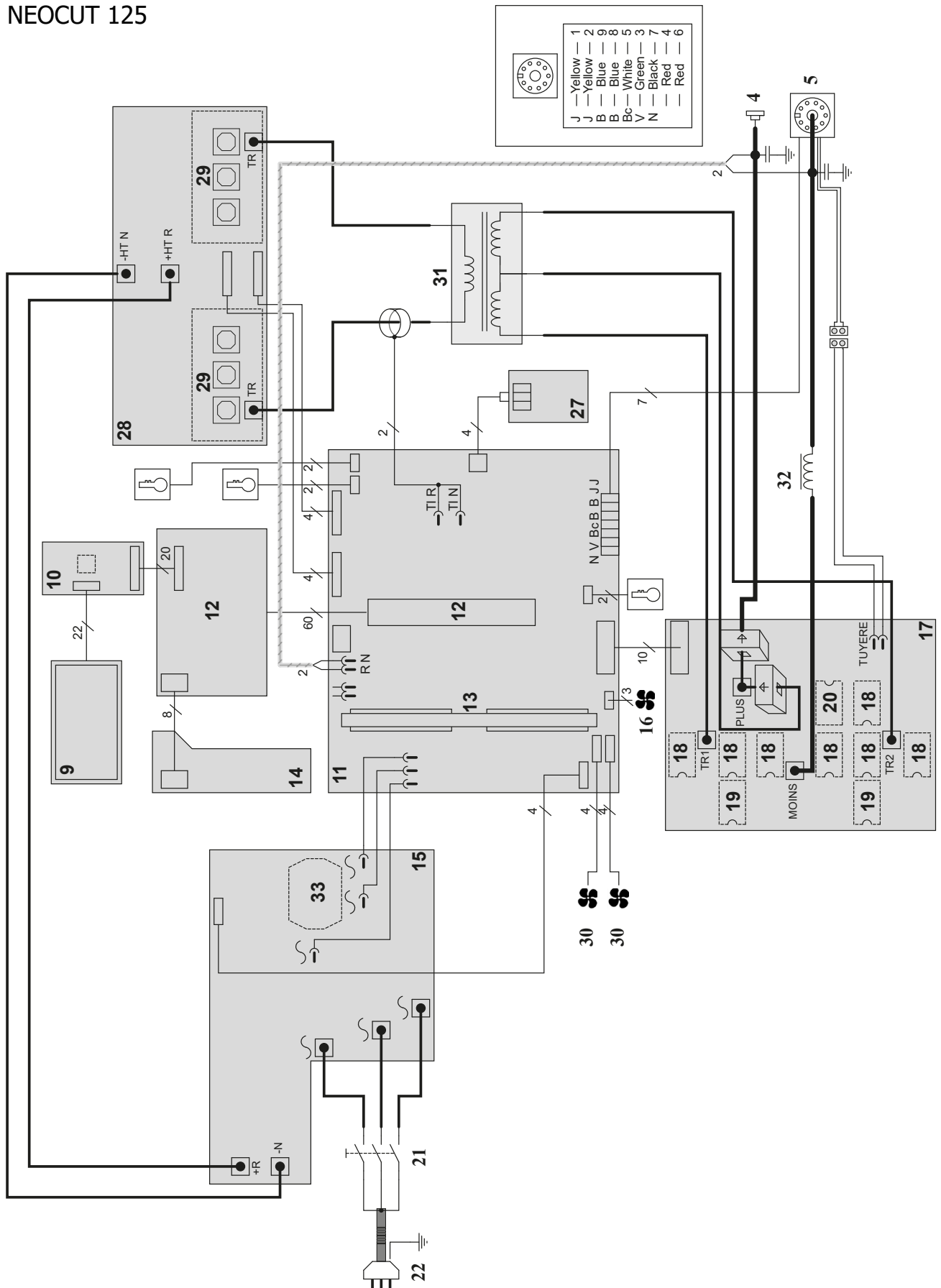
ELEKTRISK DIAGRAM

NEOCUT 105



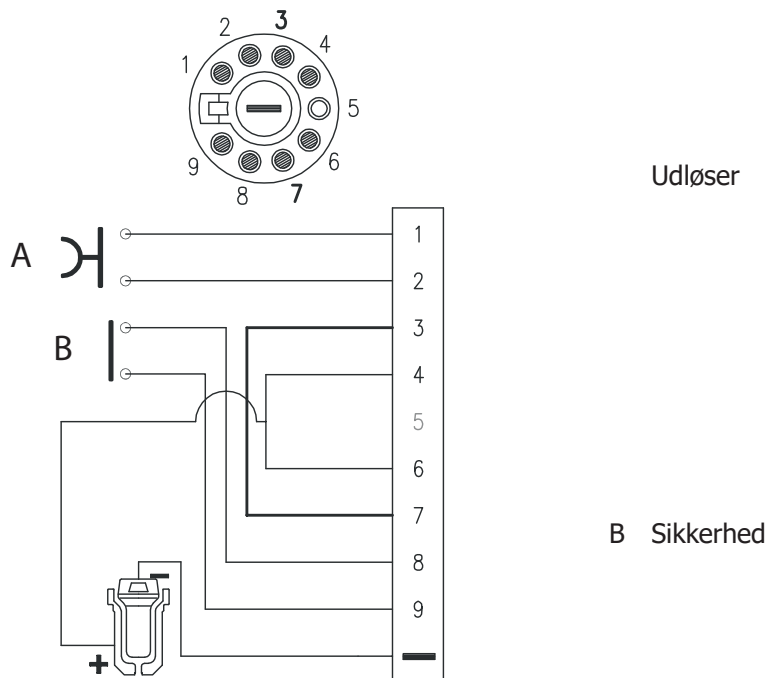
ELEKTRISK DIAGRAM

NEOCUT 125



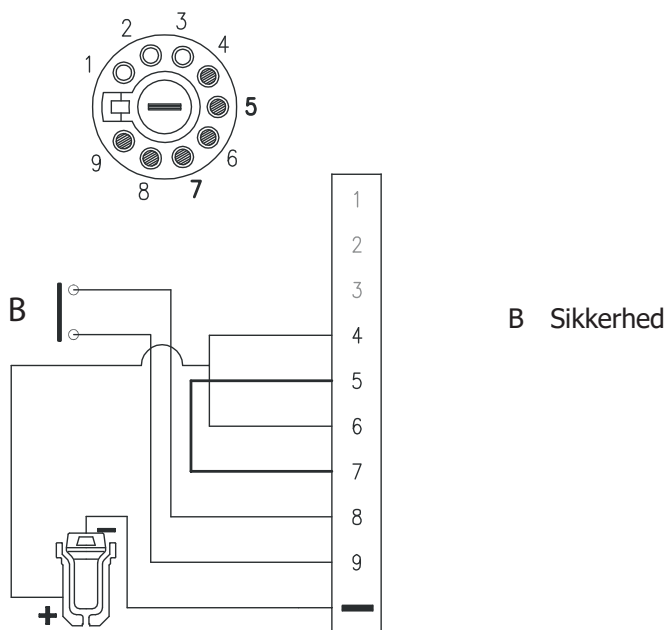
MANUEL BRÆNDERS KABELDIAGRAM

MT-125



AUTOMATISK KABEL-DIAGRAM


AT-125 / AT-160



TEKNISKE SPECIFIKATIONER

PLASKÆRER	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
Primær				
Strømforsyningsspænding	400 V /- 15 %			
Netfrekvens	50/60 Hz			
Sikring	32 A		63 A	
Sekundær	Skære	De-gouging	Skære	De-gouging
Ingen belastningsspænding	356 V			
Normal strømudgang (I ₂)	20 → 105 A		20 → 125 A	
Konventionel spændingsudgang (U ₂)	88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V
Driftscyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	Imax	100 %	80 %	100 %
	100 %	105 A	90 A	125 A
Servicetryk	5 > 9 bar (72 > 130 psi)		5 > 9 bar (72 > 130 Psi)	
Luftdebet	305 l/min (80 US gpm)		305 l/min (80 US gpm)	
Funktionstemperatur	-10° → 40°C (14 → 104 °F)			
Opbevaringstemperatur	-20° → 55°C (-4 → 131 °F)			
Beskyttelsesniveau	IP23			
Dimensioner (LxH)	69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 tommer)			
Vægt	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 cyklus.

Under intens brug (> til driftscyklus) kan den termiske beskyttelse tændes, hvilket slukker lysbuen og ikonet  vises på skærmen. Hold maskinens forsyning tændt for at muliggøre køling, indtil beskyttelsen annulleres. Maskinen har en specifikation med en "faldende strømudgang"

SYMBOLER

	Advarsel ! Læs brugermanualen.
	Bølgende aktuel teknologi baseret kilde, der leverer jævnstrøm.
EN60974-1 EN60974-10 Klasse A	Enheden er i overensstemmelse med standard EN60974-1 og EN60971-10 klasse A enhed.
	Plasmaskæring
	Plasmaudskæring
	Velegnet til svejsning i omgivelser med øget risiko for elektrisk stød. En sådan strømkilde må dog ikke placeres i svejserummet eller i omgivelserne.
IP23	Beskyttelse mod adgang til farlige dele af faste stoffer med en diameter >12,5 mm og beskyttelse mod regn rettet 60° fra lodret.
	Jævn svejsestrøm.
U₀	Off load spænding
X(40°C)	Driftscyklus i henhold til standard EN 0974-1 (10 minutter – 40°C).
j_{eg2}	I ₂ : tilsvarende konventionel svejsestrøm
EN	Ampere
U₂	U ₂ : Konventionel spænding i tilsvarende belastninger
V	Volt
Hz	Hertz
	Trefaset strømforsyning 50 eller 60Hz
3~50/60 Hz	
U₁	Nominal strømforsyningsspænding.
j_{eg1max}	. Maksimal nominal strømforsyningsstrøm (effektiv værdi).
j_{eg1eff}	Maksimal effektiv nominal strømforsyningsstrøm.
	Enhed(er) er i overensstemmelse med europæiske direktiver. Overensstemmelsescertifikatet er tilgængeligt på vores hjemmeside.
	EAC-overensstemmelsesmærkning (Eurasian Economic Community).
	Denne hardware er genstand for affaldsindsamling i henhold til de europæiske direktiver 2002/96/UE. Smid ikke ud i en husholdningsspand!
	Udstyr i overensstemmelse med marokkanske standarder. Overensstemmelseserklæringen C _o (CMIM) er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Udstyr i overensstemmelse med britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se hjemmesiden).
	Recyclbares Produkt, das sich zur Müllsortierung eignet
	Temperaturinformation (termisk beskyttelse).



Gasindtag



Kompatibel med generatorer.



GYS SAS

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