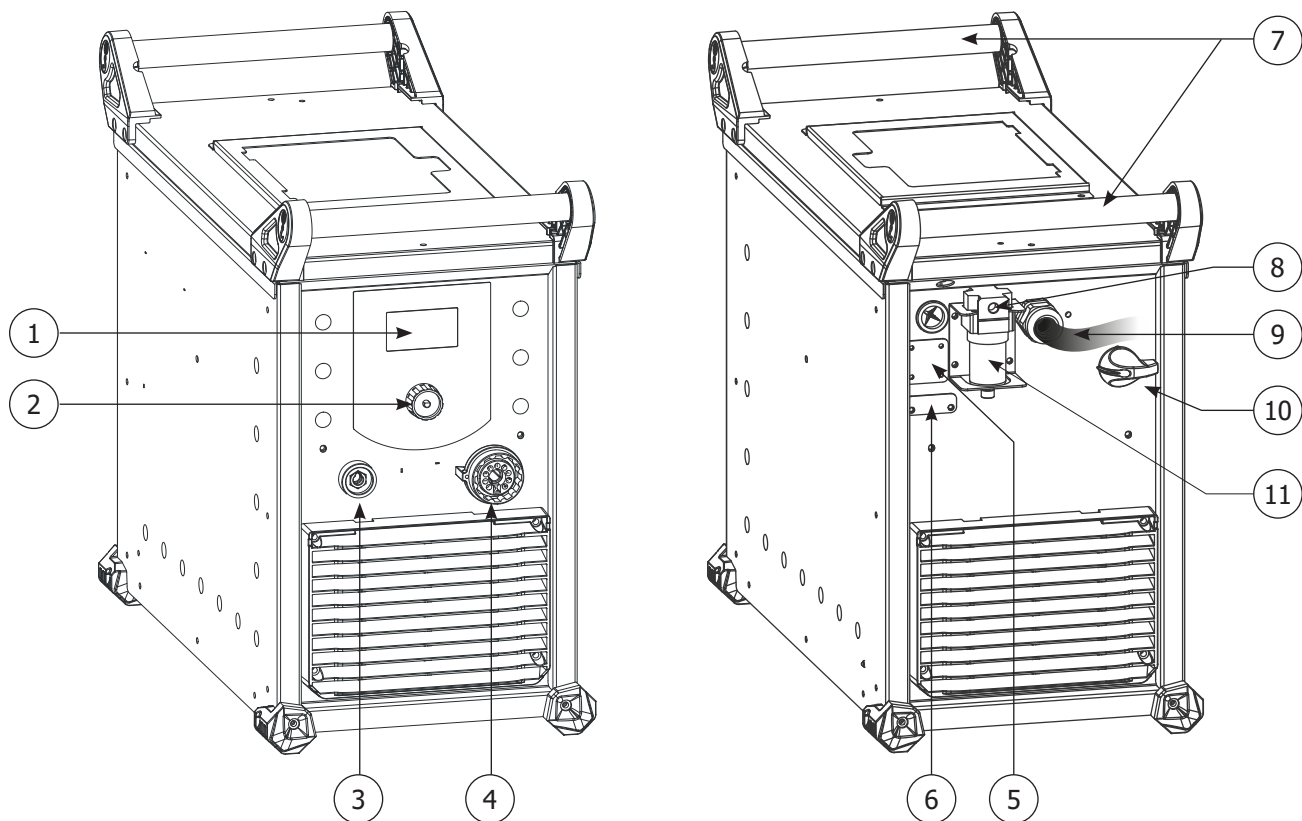


UA 1-24

NEOCUT 105 NEOCUT 125

ТРИФАЗНИЙ ПЛАЗМОВИЙ РІЗАК

МАЛ.1



ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ



Ці вказівки мають бути прочитані і зрозумілі до початку робіт.
Зміни і ремонт, не вказані в цій інструкції, не мають бути зроблені.

Виробник не несе відповідальності за травми і матеріальні ушкодження пов'язані з невідповідним цій інструкції використанням апарату.
У разі проблеми або сумнівів, зверніться до кваліфікованого фахівця щодо правильного використання установки.

НАВКОЛИШНЄ СЕРЕДОВИЩЕ

Це обладнання має бути використане виключно для операцій різання в межах, обмежувачись вказівками заводської таблички і/або інструкції.
Необхідно дотримуватися директив по заходах безпеки. У разі неналежного або небезпечного використання виробник не несе відповідальності.

Апарат має бути встановлений у приміщенні без пилу, кислоти, займистих газів, або інших корозійних речовин. Такі ж умови мають бути дотримані для його зберігання. Переконайтеся у присутності вентиляції при використанні апарату.

Температурні межі:

Використання від -10 до +40°C (+14 до +104°F).

Зберігання: від -20 до +55°C (від -4 до 131°F).

Вологість повітря:

50% або нижче при 40°C (104°F).

90% або нижче при 20°C (68°F).

Висота над рівнем моря:

До 1000 м висоти над рівнем моря (3280).

ІНДИВІДУАЛЬНИЙ ЗАХИСТ І ЗАХИСТ ОТОЧЕННЯ

Різання може бути небезпечним і привести до серйозних травм або смерті.

Різання піддають користувача дії небезпечного джерела тепла, світлового випромінювання дуги, електромагнітних полів (особлива увага особам, що мають електрокардіостимулятор), сильному шуму, виділенням газу, а також можуть стати причиною поразки електричним струмом.

Що б правильно захистити себе і захистити оточення, дотримуйтеся наступних правил безпеки:



Щоб захистити себе від опіків і опромінення при роботі з апаратом, надівайте сухий робочий захисний одяг (у доброму стані) з вогнетривкої тканини, без закатів, яка покриває повністю усе тіло.



Працюйте в захисних рукавицях, що забезпечують, електро та термоізоляцію..



Використовуйте засоби захисту для зварювання і/або шолом для зварювання відповідного рівня захисту (залежно від використання). Захищайте очі при операціях очищення. Носіння контактних лінз забороняється.



В деяких випадках необхідно оточити зону вогнетривкими шторами, щоб захистити зону зварювання від променів, бризок і розжареного шлаку.

Попередьте оточення не дивитися на дугу і оброблювані деталі і надіти захисний робочий одяг.

Носіть навушники проти шуму, якщо зварювальний процес досягає звукового рівня вище за дозволене (це ж відноситься до усіх осіб, що знаходяться в зоні зварювання).

Тримайте руки, волосся, одяг подалі від рухливих частин (двигун, вентилятор).

Ніколи не знімайте захисний корпус з системи охолодження, коли джерело під напругою. Виробник не несе відповідальності у разі нещасного випадку.



Тільки що зварені деталі гарячі і можуть викликати опіки при контакті з ними. Під час техобслуговування пальника або електродотримувача переконаєтеся, що вони досить охолодилися і почекайте якнайменше 10 хвилин перед початком робіт. При використанні пальника з рідинним охолодженням система охолодження має бути включена, щоб не обпектися рідиною.

Дуже важливо убезпечити робочу зону перед тим, як її покинути, щоб захистити людей і майно.

ДИМ І ГАЗИ ПРИ РІЗАННІ



Що виділяються при зварюванні дим, газ і пил небезпечні для здоров'я. Вентиляція має бути достатньою, і може знадобитися додаткове подання повітря. При недостатній вентиляції можна скористатися маскою - респіратором.
Перевірте, щоб всмоктування повітря було ефективним відповідно до норм безпеки.

Будьте уважні: різання в невеликих приміщеннях вимагає дотримання безпечної відстані. Крім того, різання деяких металів, що містять свинець, кадмій, цинк, ртуть або навіть берилій, може бути надзвичайно шкідливою. Слід очистити від жиру деталі перед зварюванням.
Газові балони мають складувати у відкритих або добре провітрюваних приміщеннях. Вони мають бути у вертикальному положенні і закріплені на підпорі або візку. Різання слід заборонити поблизу жиру або фарби.

РИЗИК ПОЖЕЖІ ТА ВИБУХУ

Повністю захистите зону зварювання. Займісті матеріали мають бути видалені як мінімум на 11 метрів. Протипожежне обладнання повинне знаходитися поблизу проведення зварювальних робіт.

Бережіться бризок гарячого матеріалу або іскр, оскільки вони можуть викликати пожежу або вибух навіть через щілини. Видаліть людей, займісті предмети і усі місткості під тиском на безпечну відстань. Слід уникати різання у закритих контейнерах або трубах. У разі, якщо вони відкриті, то перед зварюванням їх треба звільнити від усіх вибухових або займистих речовин (олія, паливо, залишкові газу). Операції шліфування не повинні бути спрямовані на джерело струму різання або на легкозаймісті матеріали.

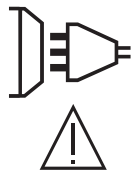
ЕЛЕКТРИЧНА БЕЗПЕКА

Використовувана електрична мережа має обов'язково бути заземленою. Дотримуйтеся калібру запобіжника вказаного на апараті. Електричний розряд може викликати поранення, і навіть смерть.

Ніколи не доторкайтеся до частин під напругою як усередині, так і зовні джерела, коли він під напругою (пальники, затиски, кабелі, електроди), оскільки вони підключені до зварювального ланцюга. Перед тим, як відкрити джерело, його треба відключити від мережі і почекаати 2 хвилини для того, щоб усі конденсатори розрядилися. Ніколи не доторкайтеся одночасно до пальника або електродотримача і до затиску маси. Якщо кабелі, пальники пошкоджені, попросите кваліфікованих і уповноважених фахівців їх замінити. Розміри перерізу кабелів повинні відповідати застосуванню. Завжди носіть сухий одяг у хорошому стані для ізоляції. Носіть ізолююче взуття незалежно від робочого середовища.

КЛАСИФІКАЦІЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОЇ СУМІСНОСТІ

Це обладнання класу А не підходить для використання в житлових кварталах, де електричний струм подається громадською системою живлення низької напруги. У таких кварталах можуть виникнути труднощі забезпечення електромагнітної сумісності із-за кондуктивних і індуктивних перешкод на радіочастоті.



Цей апарат не відповідає директиві CEI 61000-3-12 і призначений для роботи від приватних електромереж, підведених до громадських електромереж тільки середньої та високої напруги. Фахівець, що встановив апарат, або користувач, повинні переконатися, звернувшись при потребі до організації, що відповідає за експлуатацію системи живлення, в тому, що він може до неї підключитися.

Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-11.

МАГНІТНІ ПОЛЯ

Електричний струм, що проходить через будь-який провідник викликає локалізовані електромагнітні поля (EMF). Струм різання створює навколо різального устаткування електромагнітне поле.

Електромагнітні поля EMF можуть створити перешкоди для деяких медичних імплантатів, наприклад електрокардіостимуляторів. Заходи безпеки мають бути вжиті для людей, що носять медичні імплантати. Наприклад: обмеження доступу для перехожих, або оцінка індивідуального ризику для користувачів.

Усі користувачі повинні використовувати наступні процедури, щоб мінімізувати вплив електромагнітних полів із ланцюга різання:

- розташуйте ріжучі троси разом - за можливості закріпіть їх стяжкою;
- тримайтеся якнайдалі від ланцюга різання;
- ніколи не намотуйте кабелі навколо корпусу;
- не розміщуйте корпус між ріжучими тросами. Тримайте обидва ріжучих троси на одній стороні корпусу;
- під'єднайте зворотний кабель до заготівлі якомога ближче до ділянки, яку потрібно вирізати;
- не працюйте біля джерела струму різання, не сідайте на нього і не спірайтесь на нього;
- не зварюйте під час транспортування джерела струму різання.



Особи, що використовують електрокардіостимулятори, повинні проконсультуватися у лікаря перед роботою з цим обладнанням. Дія електромагнітного поля в процесі зварювання може мати і інші, ще не відомі науці, наслідки для здоров'я.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ОЦІНКИ СЕРЕДОВИЩА І УСТАНОВКИ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ

Загальні положення

Користувач несе відповідальність за встановлення та використання обладнання для різання дуги відповідно до інструкцій виробника. У разі виявлення електромагнітних порушень користувач обладнання для розрізання дуги повинен нести відповідальність за вирішення ситуації за технічної допомоги від виробника. У деяких випадках це виправлення може бути таким самим простим, як заземлення ланцюга різання. В інших випадках може знадобитися спорудження електромагнітного екрану навколо джерела струму різання та всієї кімнати з монтажем вхідних фільтрів. У будь-якому разі електромагнітні випромінювання мають бути зменшені так, щоб вони більше не створювали перешкод.

Оцінка площі різання

Перед установкою джерела користувач повинен оцінити можливі електромагнітні проблеми, які можуть виникнути у довкіллі. При цьому слід враховувати наступне:

- наявність зверху, знизу та поруч з обладнанням інших силових, контрольних, сигнальних та телефонних кабелів;
- радіо- і телевізійні приймачі і передавачі;
- комп'ютери і інше контрольне обладнання;
- критичне обладнання безпеки, наприклад захист промислового обладнання;
- здоров'я людей, що знаходяться поблизу, наприклад, людей що використовують кардіостимулятори або слухові апарати;
- устаткування, використовуване для калібрування або виміру;
- несприйнятливості інших матеріалів довкілля.

Користувач повинен переконатися в тому, що усі пристрої в приміщенні сумісні один з одним. Це може зажадати додаткових заходів захисту;

з) певний час дня, коли зварювання або інші роботи можна буде виконати.

Розмір прилеглої території, який слід враховувати, залежить від структури будівлі та інших видів діяльності, які там відбуваються. Навколишня територія може виходити за межі об'єктів.

Оцінка встановлення

Окрім оцінки площі, оцінка засобів дугового розрізання може бути використана для виявлення та вирішення порушень. Оцінка випромінювань повинна враховувати виміри в умовах експлуатації, як це вказано в Статті 10 CISPR 11. Виміри в умовах експлуатації можуть також дозволити підтвердити ефективність заходів по пом'якшенню дії.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЗА МЕТОДИКОЮ ЗНИЖЕННЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОГО ВИПРОМІНЮВАННЯ

а. Державна мережа постачання: Обладнання для плазмового різання повинно бути підключене до мережі загального постачання відповідно до рекомендацій виробника. У разі виникнення перешкод може знадобитися вжити додаткових запобіжних заходів, таких як фільтрація мережі загального постачання. Слід розглянути можливість екранування кабелю живлення в металевому трубопроводі або еквіваленті стаціонарно встановленого обладнання для дугового різання. Слід забезпечити безперервність електричного захисту екрану по всій його довжині. Екран повинен бути підключений до джерела струму різання, щоб забезпечити хороший електричний контакт між трубопроводом та огинаючою частиною струму різання.

б. Обслуговування устаткування для плазмового різання : Обладнання для дугового різання слід піддавати плановому технічному обслуговуванню відповідно до рекомендацій виробника. Необхідно, щоб усі доступи, люки і частини корпусу, що відкидаються, були закриті і правильно закріплені, коли апарат готовий до роботи або знаходиться у робочому стані. Обладнання для дугового різання не слід змінювати жодним чином, за винятком модифікацій та регулювань, зазначених у інструкціях виробника. Зокрема, іскровий проміжок дуги пристроїв запуску та стабілізації дуги слід регулювати та підтримувати відповідно до рекомендацій виробника.

в. Кабелі для різання: Кабелі мають бути якомога коротшими і розташовані один поряд з одним поблизу від підлоги або на підлозі.

г. Вирівнювання потенціалів: Необхідно забезпечити з'єднання усіх металевих предметів навколишньої зони. Проте, металеві предмети, з'єднані із зварюваною деталлю, збільшують ризик для користувача удару електричним струмом, якщо він одночасно торкнеться цих металевих предметів і електроду. Оператор має бути ізольований від таких металевих предметів.

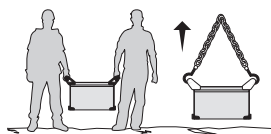
д. Заземлення заготівлі: Якщо деталь, що підлягає вирізанню не заземлена з міркувань електричної безпеки або в силу своїх розмірів і свого розташування, як, наприклад, у разі корпусу судна або металоконструкції промислового об'єкту, те з'єднання деталі із землею, може в деяких випадках, але не систематично, скоротити викиди. Слід бути обережним, щоб уникнути заземлення, яке може збільшити ризик травмування користувачів або пошкодження іншого електричного обладнання. При необхідності з'єднання частини, яку потрібно обрізати, має здійснюватись безпосередньо, але в деяких країнах, які не допускають цього прямого підключення, з'єднання слід здійснювати за допомогою відповідного конденсатора, обраного відповідно до національних норм.

е. Захист і екранування: Вибірковий захист та екранування інших кабелів та обладнання, що знаходяться у прилеглому робітнику ділянці, допоможе обмежити проблеми, пов'язані з перешкодами. Захист усієї площі різання може розглядатися в деяких особливих випадках.

ТРАНСПОРТУВАННЯ І ТРАНЗИТ ДЖЕРЕЛА ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ



Джерело зварювального струму оснащено ручками для транспортування, що дозволяють переносити апарат. Будьте уважні: не недооцінюйте вагу пристрою. Ручки не можуть бути використані для строповки.



Не користуйтеся кабелями або пальником для перенесення джерела зварювального струму. Можна переносити тільки у вертикальному положенні.
Не переносити джерело струму над людьми або предметами.

УСТАНОВКА АПАРАТУ

- Поставте джерело зварювального струму на підлогу, максимальний нахил якої 10°.
- Передбачте досить великий простір для хорошого провітрювання джерела зварювального струму і доступу до управління.
- Не використовувати в середовищі що містить металевий пил-провідник.

Пристрій має клас захисту IP23, що означає :

- Захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром $\geq 12,5$ мм і

- захист від дощу спрямований на 60% від вертикалі.
 Це обладнання може бути використане поза приміщенням відповідно до класу захисту IP23.
 Щоб уникнути перегріву, живильні, подовжувальні та ріжучі кабелі повинні бути повністю розмотані.



Виробник не несе відповідальності відносно збитку, нанесеного особам або предметам, із-за неправильного і небезпечного використання цього обладнання.

ОБСЛУГОВУВАННЯ / РЕКОМЕНДАЦІЇ



- Технічне обслуговування повинне робитися тільки кваліфікованим фахівцем. Радиться проводити щорічне техобслуговування.
- Відключити живлення, висмикнувши вилку з розетки, і почекайте 2 хвилини перед тим, як приступити до техобслуговування. Усередині апарату висока напруга - небезпечно.

- Регулярно відкривайте апарат і продувайте його, щоб очистити від пилу. Необхідно також перевіряти усі електричні з'єднання за допомогою ізольованого інструменту. Перевірка повинна здійснюватися кваліфікованим фахівцем.
- Регулярно перевіряйте стан шнура живлення. Якщо шнур живлення пошкоджений, він має бути замінений виробником, його сервісною службою або кваліфікованим фахівцем щоб уникнути небезпеки.
- Залишайте отвори джерела зварювального струму вільними для проходження повітря.
- Перевірте корпус пальника на наявність тріщин і оголених дротів.
- Переконайтеся, що витратні матеріали добре встановлені і не занадто зношені.
- Не використати цей апарат для размороження труб, зарядки батарей/аккумуляторів або запуску двигунів.

Технічне обслуговування повітряного фільтра:

Злив фільтруючого баку :

- Відключити подачу повітря.
- Ослабте хлипак в нижній частині чаші фільтра, повернувши його проти годинникової стрілки.
- Натисніть на кран вгору, щоб злити воду з резервуару.
- Ослабте хлипак в нижній частині чаші фільтра, повернувши його за годинникової стрілки.

Демонтаж елемента, що фільтрує :

- Відключити подачу повітря.
- Візьміться за чашу і відкрутіть її від корпусу, повернувши проти годинникової стрілки.
- Елемент(білий), що фільтрує, можна продати або замінити залежно від його стану.




Зібрання елемента, що фільтрує :

- Замініть елемент, що фільтрує, у баку, перевірте наявність кільця ущільнювача у верхній частині.
- Прикрутіть чашу назад до корпусу, повертаючи за годинниковою стрілкою.

УСТАНОВЛЕННЯ І ПРИНЦИП ДІЇ

Встановлення може виконувати тільки досвідчений персонал, уповноважений виробником. Під час установки переконайтеся, що генератор відключений від мережі. Для отримання оптимальних налаштувань виробу рекомендується використати зварювальні кабелі, що поставляються разом з пристроєм.

У НАБОРІ ПОСТАВЛЯЮТЬСЯ

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Арт. 063044	Арт. 063112	Арт. 067431	Арт. 067448
 4 м	✓	✓	✓	✓
 пневматична фурнітура	8 мм + 10 мм	8 мм + 10 мм	8 мм + 10 мм	8 мм + 10 мм
 6 м	-	✓		✓
стартовий набір	-	✓		✓

Акcesуари, що поставляються з генератором, слід використовувати тільки з цим виробом.

ОПИС

NEOCUT - це трифазне джерело плазмового різання і стругання, він дозволяє :

- різання будь-якого металу
- стругання будь-якого металу
- маркіровку будь-якого металу

Все три процесса требуют применения соответствующих расходных материалов и использования сжатого воздуха или азота.

ОПИС РОБОЧОГО МІСЦЯ (МАЛ. 1- СТОР 2)

- | | |
|---|--|
| 1- Екран | 7- Ручка для транспортування |
| 2- Регулююче коліщатко | 8- Простір для пневматичного з'єднання |
| 3- Клема заземлення сполучна втулка | 9- Кабель живлення |
| 4- Роз'єм плазмового різака | 10- Перемикач ВКЛ/ ВИМ |
| 5- Люк для встановлення аналогового роз'єму ЧПУ 1 (опційно арт. 039988) або ЧПУ 2 digital (optionnel, ref.C 064737) | 11- Фільтр |
| 6- Люк для встановлення цифрового роз'єму ЧПУ 3 Digital Retrofit (опційно арт. 068957) | |

ПОДАННЯ ЖИВЛЕННЯ / ЗАПУСК

- NEOCUT 105 поставляється з вилкою 32A типу EN 60309-1.
 - Le NEOCUT 125 постачається без штекера, рекомендується використати штекер 63A типу EN 60309-1.
- Ці джерела живлення повинні використовуватися тільки в трифазній 400 В(50-60 Гц) чотирипровідній електропроводці із заземленою нейтраллю.
- Ефективне значення споживаного струму(I_{1eff}) для використання в максимальних умовах вказане на апараті. Перевірте що живлення і його захист (плавкий запобіжник і/або переривник) сумісні із струмом, необхідним для роботи апарату. У деяких країнах можливо знадобиться поміняти вилку для використання за максимальних умов.
 - Пристрій призначений для роботи при напрузі 400 В +/- 15% електричного струму. Він переходить в режим захисту, якщо напруга живлення нижче 340 Вэфф або вище 460 Вэфф(на дисплеї з'явиться код несправності).
 - Включення здійснюється поворотом перемикача включення/виключення(РИС. 1 - 10) в положення I, а виключення, навпаки, в положення 0.

Увага! Ніколи не відключайте живлення, коли апарат заряджається.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО ЕЛЕКТРОГЕНЕРАТОРА

Підстанція може працювати з генераторами за умови, що допоміжна потужність відповідає наступним вимогам:
 - Напруга має бути змінним, з середньоквадратичним значенням 400 В +/- 15% і піковою напругою менше 700В
 - Частота має бути у діапазоні від 50 до 60 Гц.
 Дуже важливо перевірити ці умови, оскільки багато електрогенераторів видають пік напруги, яка може пошкодити апарати.

ВИКОРИСТАННЯ ПОДОВЖУВАЧА

Подовжувачі повинні мати розмір і переріз відповідно до напруги апарату. Використайте подовжувач, що відповідає нормам вашої країни.

	Напруга на вході	Переріз подовжувача (<45м)
NEOCUT 105	400 В	4 мм ²
NEOCUT 125		6 мм ²

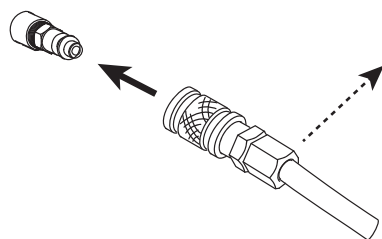
ПОДАННЯ ПОВІТРЯ

Подача повітря може забезпечуватися компресором або балонами високого тиску. Манометр високого тиску повинен використовуватися на будь-якому типі подання і має бути здатний подавати газ до повітряного входу плазмових різаків. Ці апарати оснащені вбудованим повітряним фільтром (5 мкм), але залежно від якості використовуюваного повітря може знадобитися додаткова фільтрація (домішковий фільтр, опційно), арт. 039728),



При погкій якості повітря знижується швидкість та якість різання, зменшується товщина реза і скорочується термін служби витратних деталей.

Для оптимальної ефективності, стисле повітря повинне відповідати нормі ISO8573-1, клас 1.2.2. Максимальна точка випаровування має бути -40°C. Максимальна кількість олії (аерозоля, рідини і пари) повинна складати 0,1 мг/м³.



Підключіть подання газу до джерела живлення за допомогою шланга для інертного газу з внутрішнім діаметром 9,5 мм і швидкорознімним з'єднанням.



Тиск не повинен перевищувати 9 барів, інакше бак фільтру може вибухнути.

Рекомендований тиск на вході при циркуляції повітря складає 5-9 барів при мінімальній витраті 305 л/хв.

ВИБІР ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ

• Ручне різання з різаком МТ 125(6м : . арт. 039506, 12 м : арт. 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)		

• Ручне різання з різаком АТ 125 (6м : арт. 038479, 12 м : арт. 039520, 15 м : арт. 069787, 20 м : арт. 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)	OR 105A 125A 039223	039308
125 A			039209 (x 5)		

• Ручне різання з різаком АТ 160 (6м : арт. 067479, 12 м : арт. 067486, 15 м : арт. 069800, 20 м : арт. 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

• стругання з різаком МТ 125 (6 м : арт. 039506, 12 м : арт. 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)		

РЕГУЛЮВАННЯ СТРУМУ РІЗАННЯ



Щоб отримати очікувану продуктивність і гарантувати правильний термін служби витратних матеріалів, обов'язково встановите струм відповідно до значення, вказаного на витратному матеріалі (наприклад, 45 A = 45 ампер).

Налаштування здійснюється просто за допомогою коліщатка на головному екрані.

РЕГУЛЮВАННЯ ТИСКУ ПОВІТРЯ

NEOCUT оснащений регулятором тиску з електронним управлінням, тиск встановлюється за допомогою програмованого терміналу (див. наступні сторінки).

Для досягнення оптимальної продуктивності і терміну служби витратних матеріалів дуже важливо :

- визначити потрібну довжину різача
- Використайте відповідний режим для вибраних витратних матеріалів
- Використайте відповідний струм для вибраних витратних матеріалів
- залиште налаштування «auto»

Рекомендується перевірити відповідність параметрів, введених на програмованому терміналі, реальній конфігурації, особливо у випадку :

- зміна точки підключення або пневматичної установки
- зміна довжини пальника
- зміна виду витратних матеріалів
- сумнів

Пневматичний контур можна перевірити за допомогою функції «air test», щоб переконатися, що тиск, що подається компресором, достатній (див. наступні сторінки).

ВИБІР МЕТОДУ РІЗАННЯ

	<p>Різання/ різання із заблокованим тригером Використайте один з цих двох режимів для різання цілісного листового металу.</p>
	<p>Натиснення на тригер створює дугу, зупинка робиться або відпусткою тригера, або «розстикуванням» (дуга зупиняється сама по собі).</p> <p>Для довгих резів можливо використати режим блокування курку, в цьому випадку курок можна відпустити під час різання. Цей режим дозволяє уникнути втоми і тримати руку трохи далі від зони різання.</p>
	<p>Стругання/ стругання із заблокованим тригером Використайте один з двох режимів, щоб здійснити стругання</p> <p>Натиснення на тригер створює дугу, зупинка робиться або відпусткою тригера, або «розстикуванням» (дуга зупиняється сама по собі).</p>
	<p>Для довгих резів можна використати режим блокування курку, в цьому випадку курок можна відпустити під час реза. Цей режим дозволяє уникнути втоми і тримати руку трохи далі від зони різання.</p>
	<p>Різання перфорованих листів Використайте цей режим для виконання робіт по різанню перфорованих листів, які вимагають зупинок, що повторюються, і повторних розрізів.</p> <p>Цей режим різання, при якому дуга запускається наново, поки утримується натиснутою кнопка включення. Цей режим забезпечує комфортну роботу, оскільки виключає необхідність для оператора продовжувати відпускати і натискати на спусковий гачок повторно.</p>
	<p>Маркіровка Цей режим сумісний з усіма витратними матеріалами для різання і працює при низькому струмі. Він дозволяє наносити розмітку на поверхню листів. Особливо корисний при автоматичному різанні для написання посилань, номерів партій... цей режим також доступний при використанні ручного різача.</p>

ПЕРШИЙ ЗАПУСК

<p>1</p> <p>Мова</p>	<p>2</p> <p>Одиниці виміру(м./бар або фт./кв.дюйм)</p>	
----------------------	--	--

<p>3</p>  <p>Модель різача (NEOCUT 125 виключно)</p>	<p>4</p>  <p>Довжина пальника</p>	<p>3-4 : Важливе налаштування для правильного функціонування виробу. Ці дані використовуються генератором для розрахунку і застосування оптимального робочого тиску.</p>
---	---	---

Обертання коліщатка переміщає курсор на потрібний вибір, натиснення на коліщатко підтверджує вибір.
Примітка: У разі помилки введення ці параметри можуть бути скоректовані(див. меню налаштування).

НАВІГАЦІЯ ПО НМІ

ВИКОРИСТАННЯ КОЛІЩАТКА



Прокрутка коліщатка дозволяє
- налаштування цифрового параметра(струм, тиск)
- переміщення курсора для вибору



Натиснення на коліщатко дозволяє
- підтвердити вибір(виділений курсором)
- доступ до панелі інструментів з головного екрану або з екрану налаштування тиску

ГОЛОВНИЙ ЕКРАН(ПОТОЧНЕ НАЛАШТУВАННЯ) :

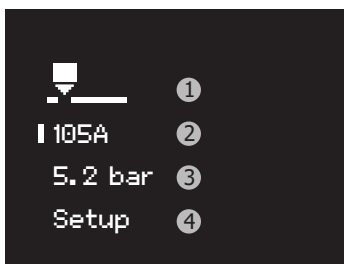


Цей екран відображається при запуску машини :
1 - Режим роботи.
2 - Поточний тиск*
3 - Вибрана довжина різача
4 - Струм

Поточне налаштування виконується безпосередньо з цього екрану.

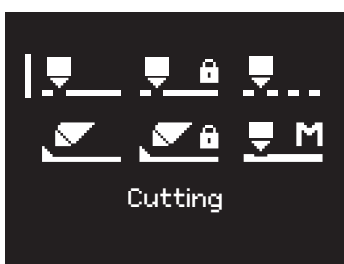
*Стрілка, що вказує вгору або вниз, може з'явитися праворуч від тиску, коли тиск був відрегульований користувачем, стрілка зникне, коли установка тиску буде оптимальною або буде встановлений режим «авто».

ПАНЕЛЬ ІНСТРУМЕНТІВ(ДОСТУП ЗДІЙСНЮЄТЬСЯ НАТИСНЕННЯМ НА КОЛІЩАТКО)



1 - Доступ до екрану вибору режиму
2 - Головний екран(поточне налаштування) :
3 - Доступ до екрану налаштування тиску
4 - Доступ до меню Setup

ВИБІР РЕЖИМУ



Доступні 6 режимів, щоб зробити правильний вибір, звернетеся до глави «Вибір режиму».

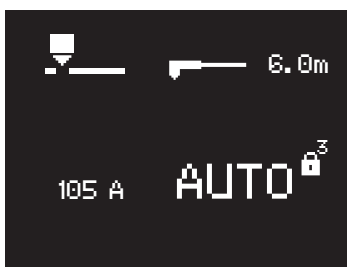
РЕГУЛЮВАННЯ ТИСКУ



За умовчанням екран виглядає таким чином:

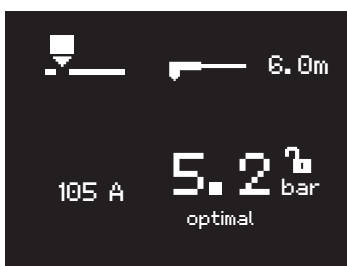
- 1 - Режим роботи.
- 2 - Струм
- 3 - Довжина пальника
- 4 - Напруга*

* За умовчанням тиск заблокований в автоматичному режимі(позначається словом AUTO і закритим висячим замком) : машина встановлює правильне значення тиску залежно від різних параметрів(таких як струм, режим, довжина різачка)



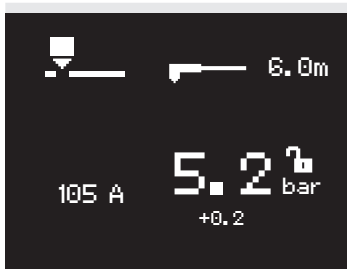
Щоб переключити налаштування тиску в ручний режим, натисніть і утримуйте коліщатко: почнеться зворотний відлік поряд із замком

Відпуск коліщатка під час зворотнього відліку відмінняє дію скидання тиску.



Після закінчення зворотнього відліку з'явиться наступний екран:

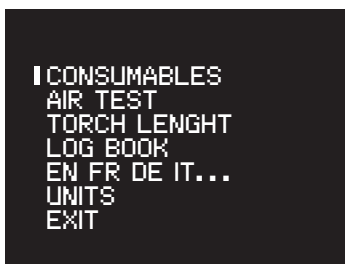
- замок відкритий(означаючи можливим зміни)
- відображається поточний тиск(значення відповідає значенню, використовуваному в автоматичному режимі)
- Гістограма зі значенням показує тенденцію(текст «оптимальний» відображається, коли вибране значення повністю відповідає значенню, яке було б використано в автоматичному режимі)



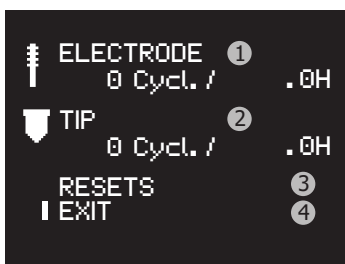
Приклад налаштування тиску вище оптимального значення +0,2 барів
Щоб повернутися до автоматичного налаштування, натисніть і утримуйте коліщатко: почнеться зворотний відлік поряд із замком

Після закінчення зворотнього відліку установка перейде в режим «AUTO» з блокуванням замку.

МЕНЮ « SETUP »



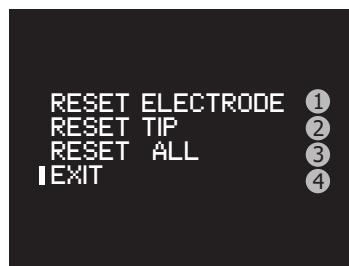
ЛІЧИЛЬНИКИ



Цей інструмент дозволяє підрахувати кількість циклів і тривалість різання сопла і електроду :

- 1 - Кількість циклів і сумарний час використання електроду
- 2 - Кількість циклів і сумарний час використання насадки
- 3 - Меню скидання лічильника
- 4 - Повернення в меню

Скидання лічильників



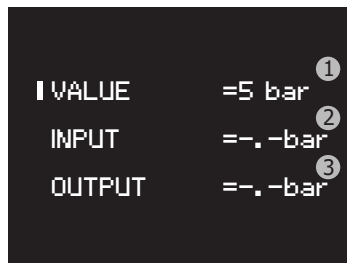
Для репрезентативного підрахунку необхідно повернути на місце лічильник(и) заміненого(ьх) витратного(ьх) матеріалу(ов). Меню скидання лічильника пропонує:

- 1 - Скидання електродних лічильників
- 2 - Скидання лічильників насадки.
- 3 - Скидання усіх лічильників
- 4 - Повернення до попереднього екрану

Щоб виконати скидання, виберіть потрібну лінію, обертаючи коліщатко, натисніть і утримуйте кнопку(праворуч від вибраної лінії відображається зворотній відлік), після закінчення відліку вибрана лінія обнуляється. Відпуск коліщатка під час зворотнього відліку відміняє дію скидання тиску.

Примітка: ця функція служить тільки для контролю зносу витратних матеріалів. Користувач не зобов'язаний використати цю функцію і тим більше скидати лічильники при кожній зміні витратного матеріалу(немає блокування машини у разі, якщо кількість циклів або тривалість використання занадто важливі).

ТЕСТУВАННЯ ПОВІТРЯ

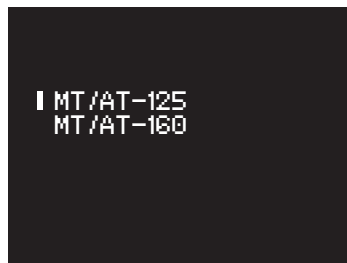


Цей інструмент використовується для витіснення повітря з генератора, щоб :
 - за наявності вологи в системі зробити очищення
 - перевірити, чи достатня продуктивність компресора

- 1 - Налаштування пробного тиску
- 2 - Відображення тиску на вході
- 3 - Відображення тиску на виході

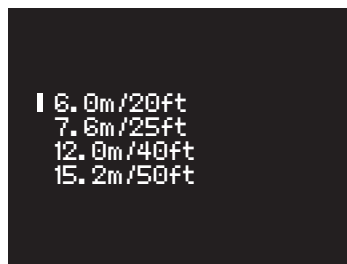
Натиснення на поворотний селектор вимикає повітря і повертає в меню налаштувань.

ДОВЖИНА ПАЛЬНИКА



Вибір моделі різачка(тільки для NEOCUT 125)

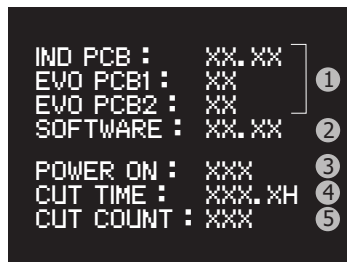
⚠ Важливе налаштування для правильного функціонування виробу. Ці дані використовуються генератором для розрахунку і застосування оптимального робочого тиску.



Дозволяє змінювати довжину пальника

⚠ Важливе налаштування для правильного функціонування виробу. Ці дані використовуються генератором для розрахунку і застосування оптимального робочого тиску.

ЖУРНАЛ



Відображення журналу:

- 1 - Версія електронних карт
- 2 - Версія програмного забезпечення
- 3 - Кількість включень апарату
- 4 - Загальний час різання
- 5 - Число циклів різання

МОВА

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

Дозволяє змінити поточну мову

ОДИНИЦЯ ВИМІРУ

m. /bar
 ft. /psi

Дозволяє змінити поточні одиниці виміру :
 - ОДИНИЦЯ ВИМІРУ SI: довжина пальника в метрах і тиску у барах
 - ОДИНИЦЯ ВИМІРУ дюйм: довжина пальника у футах і тиск в PSI

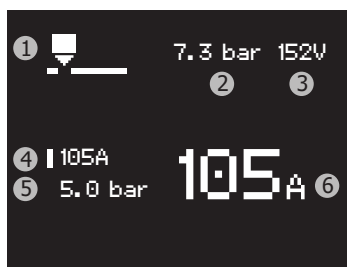
ПОСЛІДОВНІСТЬ ОПЕРАЦІЙ РІЗАННЯ

1- При натисканні на спусковий гачок утворюється дуга: пілотна дуга. Це дуга малої потужності, створена між електродом і соплом, вона дозволяє запалення на листі для різання.

2 - Коли дуга, що управляє, торкається листа, плазмовий різак виявляє запалення. Потім дуга протікає між електродом і листом, генератор збільшує струм до значення, встановленого оператором.

3 - У кінці різання (відпуск спускового гачка) дуга зупиняється, повітря продовжує виходити впродовж декількох секунд для охолодження різачка і деталей.

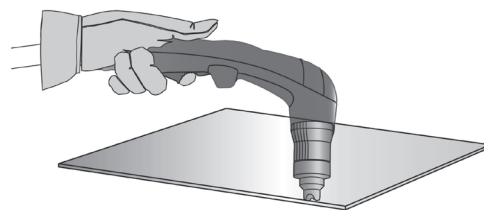
ВИВЕДЕННЯ ЗНАЧЕНЬ ПІД ЧАС ЗВАРЮВАННЯ



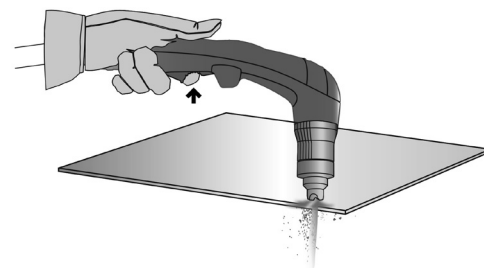
- 1 - Нагадування поточного режиму
- 2 - Вимір тиску на вході продукту
- 3 - Вимір напруги дуги
- 4 - Поточне значення
- 5 - Нагадування тиску на виході
- 6 - Вимір струму

РУЧНЕ РІЗАННЯ З КРАЮ ЗАГОТІВЛІ:

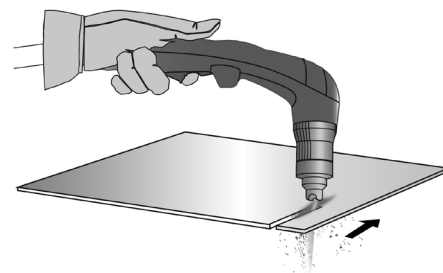
- ① За допомогою шліфувального затиску, прикріпленого до заготівлі, тримає підшву різачка перпендикулярно (90°) до заготівлі.



- ② Натискайте на спусковий гачок ліхтаря, поки дуга повністю не увійде до заготівлі.

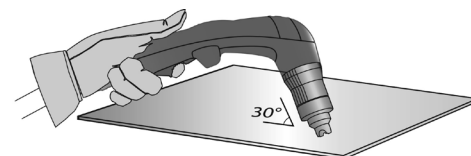


- ③ Коли заготівля запущена, злегка потягніть підшову, щоб продовжити різ. Постарайтеся зберегти ритм.

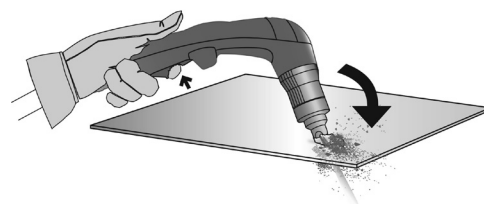


ПОЧАТОК РІЗАННЯ ПО ПОВНІЙ ПЛАСТИНІ:

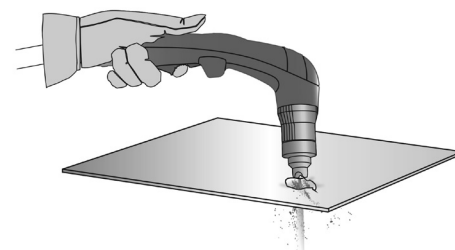
- ① За допомогою шліфувального затиску, прикріпленого до заготівлі, тримаєте різак під кутом приблизно 30° до заготівлі.



- ② Натисніть на спусковий гачок різачка, щоб почати дугу, зберігаючи при цьому кут (30°) до заготівлі. Поверніть палець повільно в перпендикулярну позицію



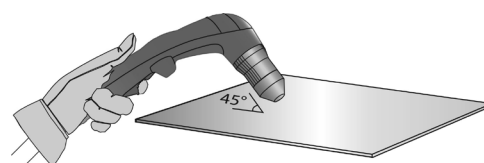
- ③ Тримайте палець рівно, продовжуючи натискати на гачок. Якщо в нижній частині заготівлі з'являються іскри, дуга пробиває матеріал.



- ④ Коли заготівля запущена, злегка потягніть підшову, щоб продовжити різ. Постарайтеся зберегти ритм.

СТРУГАННЯ

- ① За допомогою шліфувального затиску, прикріпленого до заготівлі, тримаєте палець під кутом приблизно 45° до заготівлі, при цьому притримуючи строгальну подушку приблизно на 2 мм від заготівлі перед випаленням пальника.

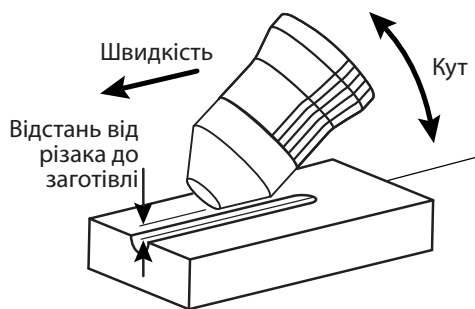
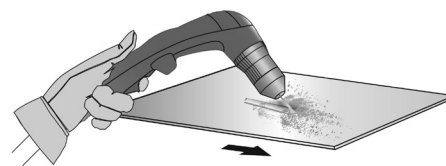


- ② Натисніть на курок різачка, щоб ініціювати дугу, зберігаючи при цьому кут 45° на заготівлі у міру того, як ви проникаєте в жолобок.



3

Направте плазмову дугу у напрямі жолобка, який ви хочете створити. Дотримуйтеся мінімальної відстані між підшоною пальника і розплавленим металом щоб уникнути скорочення терміну служби витратних деталей або ушкодження пальника.



ПРОФІЛЬ ЖОЛОБКА

Профіль жолобка можна міняти, змінюючи швидкість пальника на заготівлі, відстань між пальником і заготівлю, кут нахилу пальника на заготівлі і вихідний струм джерела живлення.

Модифікація профілю жолобка

ПОБАЖАННЯ								
	Ширина	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕
Глибина	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊖
Обладнання для	Збільшити швидкість	Зменшити швидкість	Збільшити відстань пальник - заготівля	Зменшити відстань пальник заготівля	Збільшити кут	Зменшити кут	Збільшити потік	Зменшити потік

БЕЗПЕКА

Засоби захисту запобігають спрацьовуванню виробу, але зазвичай це відбувається через помилку в зверненні, недогляд користувача або проблеми з довкіллям. Наступна таблиця допоможе користувачеві самостійно розв'язати проблему.

Значок при появі захисту	Іконка виклику	Значення	Усунення
 Немає пальника	 ▲ 🔧 X	Пальник від'єднаний	Підключіть пальник. Якщо проблема зберігається при підключенні різачка, перевірте проводку або замініть його.
 Пальник невідомий	 ▲ 🔧 X	Пальник невідомий	Під'єднайте пальник сумісний з апаратом. Якщо проблема зберігається при підключенні різачка, перевірте проводку або замініть його.
 Немає сопла	 ▲ 🔧 X	Демонтоване сопло	Переконайтеся в наявності усіх витратних матеріалів і прикрутіть насадку назад.
 Немає повітря	 ⊗ AIR	Немає повітря	Підключіть повітря і перевірте тиск компресора.
 Занадто низький тиск	 ▲ AIR	Недостатній тиск на вході	Підключіть стисле повітря, перевірте сумісність використовуваного повітряного з'єднання, переконайтеся, що компресор підключений до електрики.

<p>Підвищений тиск на вході</p>	<p>AIR</p>	<p>Підвищена напруга на вході</p>	<p>Напруга на вході вище 9 бар Від'єднайте джерело повітря, перевірте тиск компресора, понизьте тиск компресора. При необхідності додайте регулятор тиску між виходом компресора і входом повітря в плазморіз.</p>
<p>⚠ Якщо з'являються такі іконки, різання заборонене, але навігація в ІНМ як і раніше можлива ⚠</p>			
	<p>Тепловий захист</p>	<p>Прилад працює понад свій робочий цикл, при занадто високій температурі або в замкнутому просторі. Дайте апарату остигнути, поліпшите його вентиляцію.</p>	
<p>Перенапруження</p>	<p>Перенапруження</p>	<p>Якщо перенапруження або пониження напруги носить тимчасовий характер, різак перезапуститься сам через 15 секунд відсутності несправностей. Якщо це не так або якщо немає фази, доручите перевірку електропроводки електрикові.</p>	
<p>Слаба напруга</p>	<p>Низька напруга</p>		
<p>Не достатньо фази</p>	<p>Бракує фази</p>		
<p>Спробуйте ще раз</p>	<p>Пілотна дуга не встановилася</p>	<p>Можливо, це витратні матеріали, перевірте їх стан, при необхідності змініть. Спробуйте ще раз Після 3х невдалих спроб з'явиться код помилки. (E05 чи E06).</p>	
<p>Курок натиснутий</p>	<p>При запуску натискається кнопка включення різака.</p>	<p>Відпустіть кнопку включення різака, щоб продовжити. Якщо курок не натискається фізично, перевірте проводку різака.</p>	

НЕСПРАВНОСТІ, ЇХ ПРИЧИНИ І УСУНЕННЯ

Аномалії призводять до негайної зупинки плазмореа, навігація в ІНМ заборонена.

Лого	Код	Повідомлення	МОЖЛИВІ ПРИЧИНИ	Усунення
	E00	СТМ	Датчик температури пошкоджений або відключений.	Перевірте підключення датчиків, при необхідності замініть їх.
	E01	■	Реле живлення не замикається.	Поверніть виріб для ремонту.
	E02	■	Вентилятор не обертається.	Перевірте, чи немає сторонніх предметів, що перешкоджають нормальному обертанню вентилятора.
		■	Вентилятор не обертається з потрібною швидкістю	Перевірте з'єднання, при необхідності замініть вентилятор.
	E03	■	Регулятор тиску не може регулювати тиск, незважаючи на відповідне подання повітря.	Замінити регулятор тиску
	E04	■	Регулятор тиску не може регулювати тиск, незважаючи на відповідне подання повітря.	Поверніть виріб для ремонту.
	E05	■	Відсутність контакту між електродом і соплом.	Перевірте наявність витратних матеріалів і їх стан. Замініть їх при необхідності. Перезапустіть машину і спробуйте ще раз.
	E06	■	Електрод не забирається.	Переконайтеся, що електрод не приварений до насадки, переконайтеся, що електрод рухливий, при необхідності замініть витратні матеріали.
E24	EEPROM/12C	Помилка внутрішньої пам'яті	Поверніть виріб для ремонту.	

-	-	Дуга зупиняється після 3 секунд різання.	Струм не виявлений в затиску заземлення	Переконайтеся, що затиск заземлення добре з'єднаний з різальною деталлю на чистій ділянці(немає іржі, фарби або жиру).
-	-	Апарат не включається!	Немає живлення.	Переконайтеся, що шнур живлення пристрою вставлений в розетку, а вимикач живлення знаходиться в положенні «включено».
-	-			Переконайтеся, що автоматичний вимикач не спрацював.
-	-	Пілотна дуга швидко вирізується.	Запасні частини зношені	Перевірте стан витратних матеріалів і при необхідності замініть їх.
-	-	Дуга прорізає під час розрізу.	занадто низька швидкість різання на тонких листах.	Зменште струм / збільште швидкість.
-	-		Поганий контакт у затиску заземлення.	Переконайтеся, що затиск заземлення добре з'єднаний з різальною деталлю на чистій ділянці(немає іржі, фарби або жиру).
-	-		Занадто висока висота зрізу.	Використайте різальний підшув і тримайте його у контакті із заготівлю.
-	-	Передчасний знос витратних матеріалів.	Струм різання не відповідає використовуваним витратним матеріалам.	Див. главу «Налаштування струму різання».
-	-		Непідходящий тиск повітря.	См. главу «Регулювання тиску повітря».
-	-		Вологе повітря	Очистити повітряні фільтри станції і мережі стислого повітря. Встановіть додатковий повітряний фільтр. арт 039728

ГАРАНТІЙНІ УМОВИ ФРАНЦІЯ

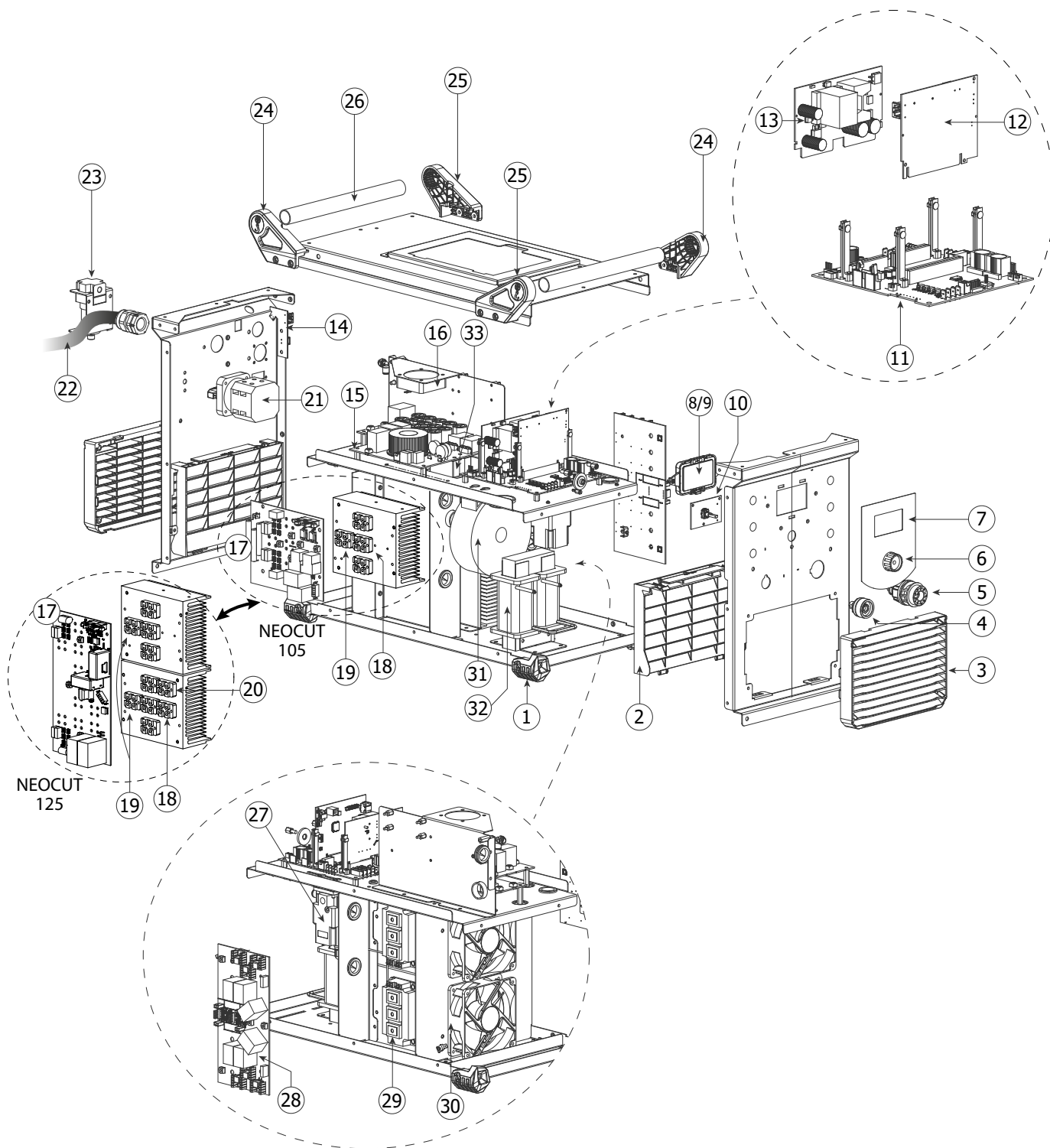
Гарантія поширюється на усі дефекти або виробничі недоліки впродовж 2 років з дати купівлі (деталі та праця).

Гарантія не покриває:

- Будь-які інші ушкодження в результаті транспортування.
- Звичайний знос деталей (Приклад : кабелі, затиски і так далі).
- Інциденти із-за неправильного використання (неправильне подання, падіння, демонтаж).
- Несправності із-за дії довкілля (забруднення, іржа, пил).

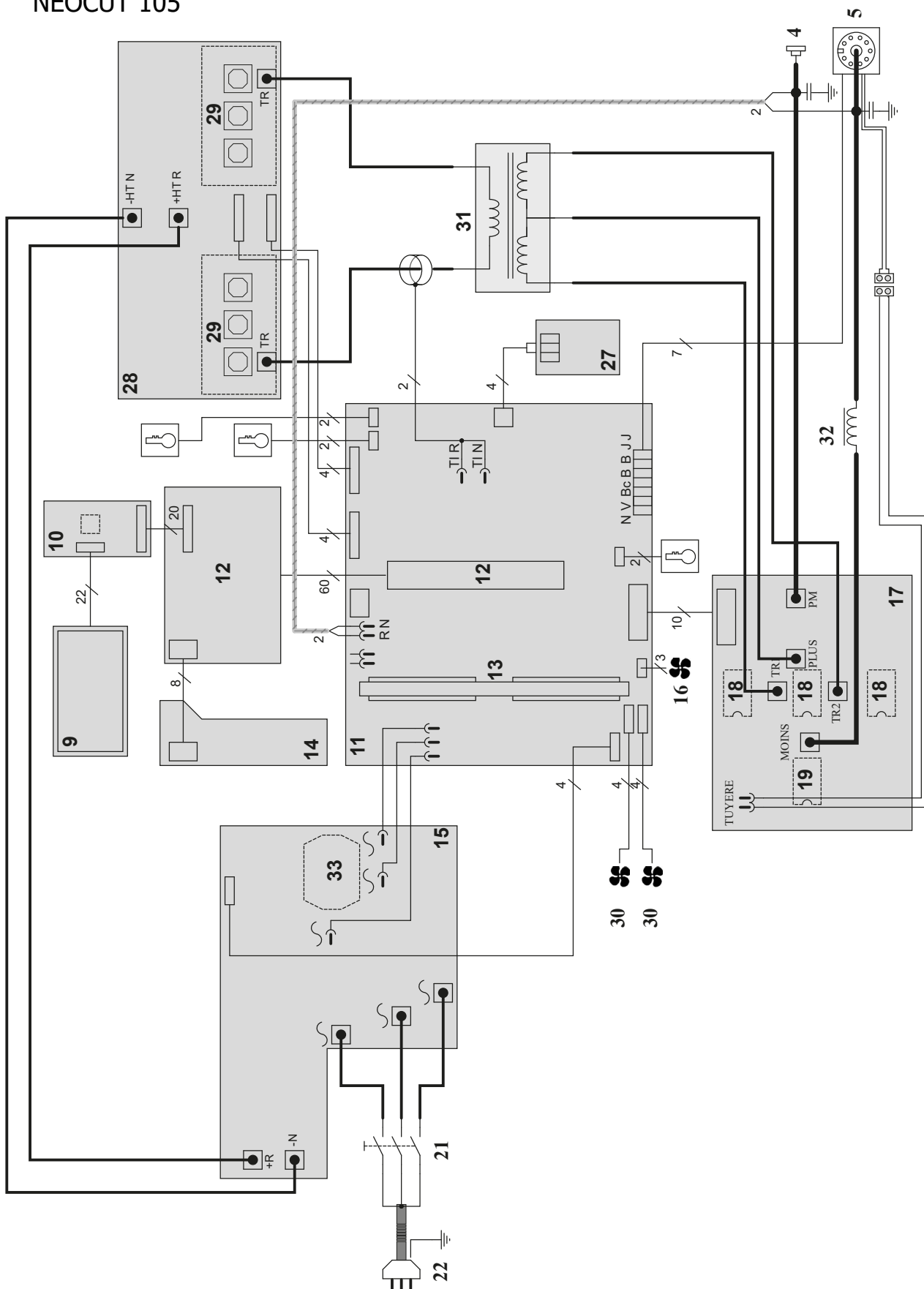
У разі несправності поверніть пристрій дистриб'юторові, приклавши :
 - датований документ, що підтверджує купівлю(чек, рахунок-фактура....)
 - примітка, що пояснює полом.

ЗАПЧАСТИНИ



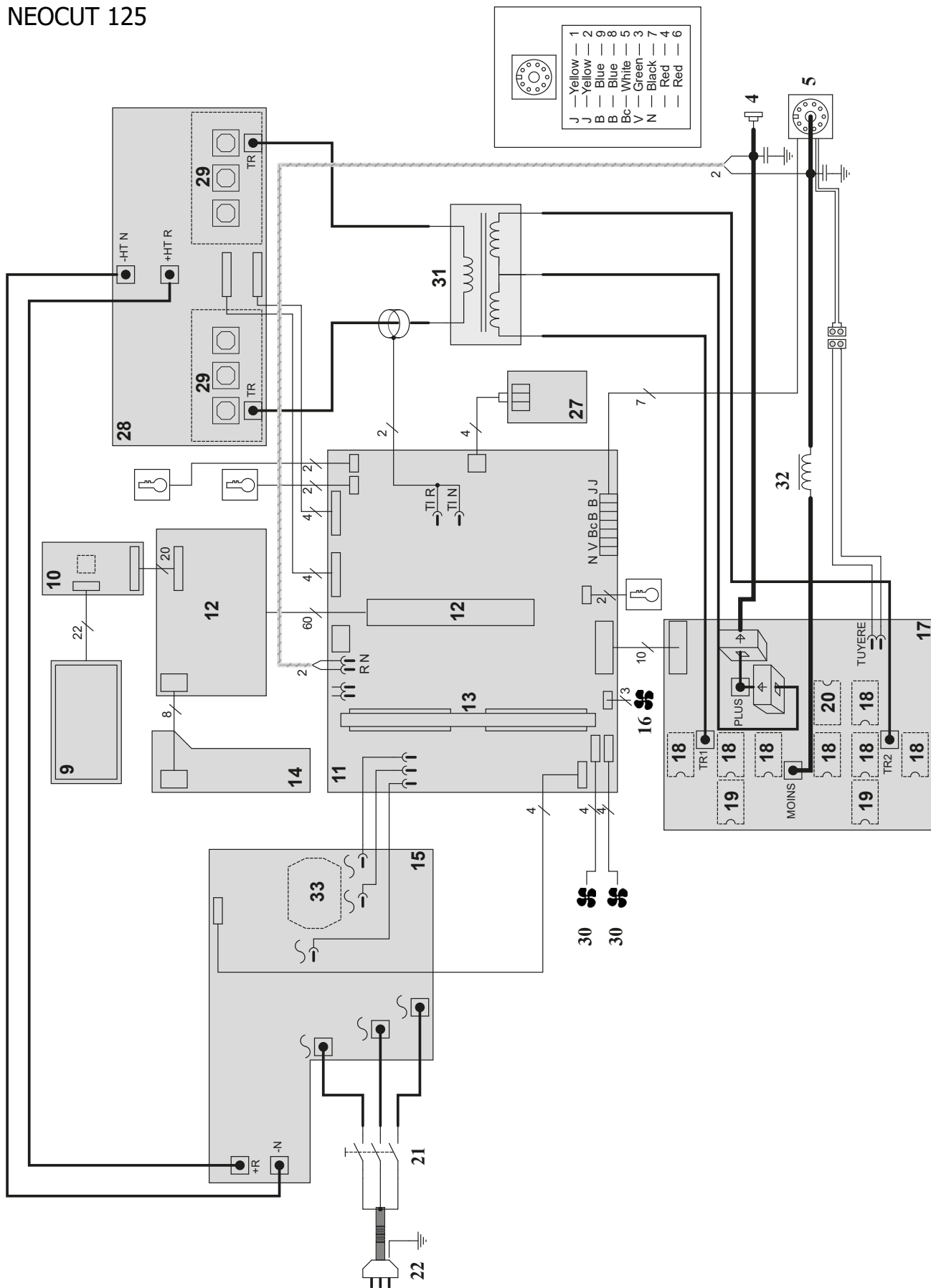
		NEOCUT	
		105	125
1	Ніжка	56120	
2	Внутрішня решітка	56095	
3	Зовнішня решітка	56094	
4	Клема заземлення	51469	51468
5	З'єднання пальника	F0017	
6	Кнопка коліщатка	73020	
7	Декор, що знімається	75117	
8	Захисний екран + пластиковий утримувач	56175 56172	
9	Індикатор	51992	
10	Плата ІНМ	97789C	
11	Основна плата	97792C	E0060C
12	Плата управління	E0050C	
13	Плата живлення	97075C	
14	USB-ключ	97794C	
15	Плата ЕМС і конденсатори	97444C	
16	вентлятор 60x60	51018	
17	Вторинна плата	97793B	E0068B
18	Вторинний діод	52206	
19	Опір шумоглушителя	52270	
20	Transistor Mosfet	-	52198
21	Вимикач	51061	
22	Мережевий шнур	21470	F0431
23	Фільтр	71462	
24	Руків'я фланця А	56190	
25	Руків'я фланця В	56191	
26	Ручка	90951GF	
27	Регулятор напруги	71548	
28	Плата драйвера IGBT	97791B	E0069B
29	Модуль IGBT	52210	52208
30	Вентлятор 60x60	51290	
31	Трансформатор потужності.	63731	
32	Вихідний дросель	96161	96178
33	Діодний міст трифазний	52196	

NEOCUT 105



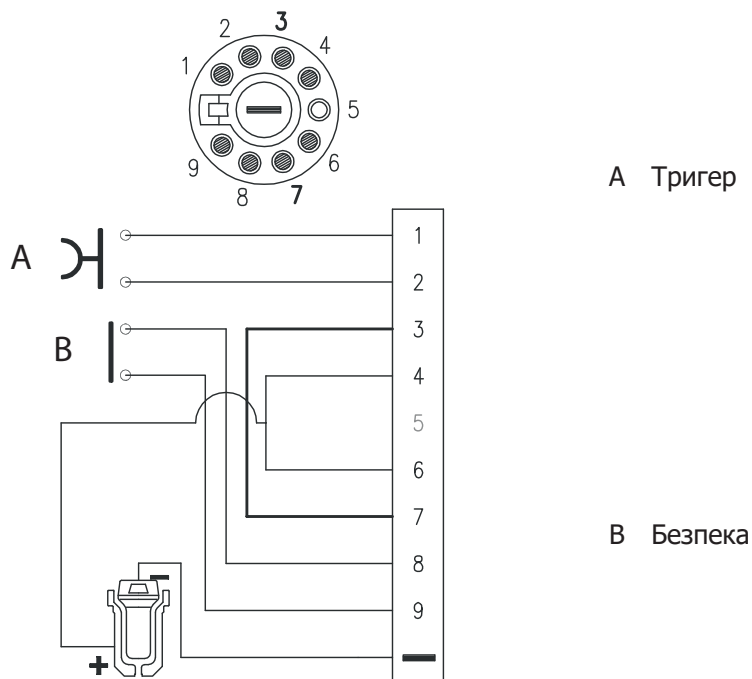
ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА

NEOCUT 125



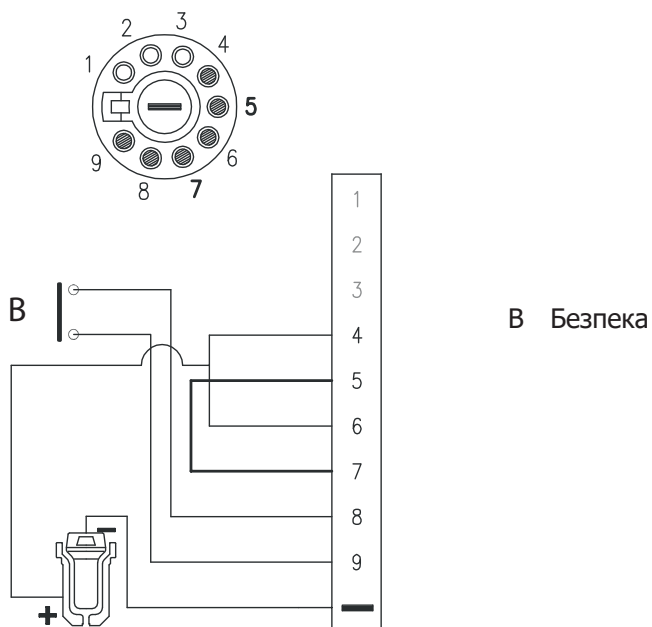
ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА РУЧНОГО РІЗАКА

MT 125



ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА РУЧНОГО РІЗАКА

AT-125 / AT-160



ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ

PLASMA CUTTER		NEOCUT 105		NEOCUT 125	
Первинний					
Напруга живлення		400 V +/- 15%			
Частота мережі		50 / 60 Гц			
Автоматичний вимикач запобіжник		32 A		63 A	
Вторинний					
Напруга холостого ходу		356 В			
Номинальний вихідний струм(I2)		20 → 105 A		20 → 125 A	
Звичайна вихідна напруга(U2)		88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V
ПВ% при 40°C (10 мин) Норми EN60974-1.		I _{max}	100 %	80 %	100 %
		100%	105 A	90 A	125 A
Робочий тиск		5 > 9 бар (72 > 130 Psi)		5 > 9 бар (72 > 130 Psi)	
Витрата повітря		305 л/хв (80 US gpm)		305 л/хв (80 US gpm)	
Робоча температура		-10° □ +40°С (14 > 104 °F)			
Температура зберігання		-20° → +55°С (-4 > 131 °F)			
Міра захисту		IP23			
Розміри (ДхШхВ)		69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 in)			
Вага		33 кг (72.7 lb)		36 кг (79.3 lb)	

*ТВ% вказані по нормі EN60974 - 1 при 40°C і для 10-хвилинного циклу.

При інтенсивному використанні (> ТВ%) може вмикатися тепловий захист. У цьому випадку дуга згасне і спалахне індикатор захисту : !

Залиште пристрій включеним, щоб дати йому остигнути до зняття захисту.

Джерело зварювального струму має вихідну характеристику «падаючого типу».

ІКОНКИ

	- Увага! Прочитайте інструкцію перед використанням.
	- Джерело струму з технологією перетворювача, що видає постійний струм.
EN60974-1 EN60974-10 Class A	- Пристрій відповідає стандартам EN60974 - 1 і EN60971 - 10 класу А.
	- Плазмове різання
	- Плазмове стругання
	- Підходить для зварювання у середовищі з підвищеним ризиком удару струмом. У цьому випадку джерело струму не повинне знаходитися у тому ж самому приміщенні
IP23	- Захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром >12,5 мм і захист від дощу, спрямованого під кутом 60° до вертикалі.
	- Безперервний струм різання.
U₀	- Номінальна напруга холостого ходу
X(40°C)	- ТВ% згідно з нормою EN 60974-1 (10 хвилин – 40°C).
I₂	I ₂ : відповідний звичайний комутаційний струм
A	Амperi
U₂	- U ₂ : Номінальна напруга при відповідних навантаженнях.
B	Вольт
Гц	Герц
 3~50/60 Hz	- Трифазне електроживлення 50 або 60Гц
U₁	- Номінальна напруга живлення
I_{1max}	- Максимальний мережевий струм (ефективне значення)
I_{1eff}	- Максимальний ефективний мережевий струм
CE	- Пристрій відповідає директивам Євросоюзу. Декларація про відповідність доступна для перегляду на нашому сайті (посилання на обкладинці).
EAC	- Знак відповідності EAC (Євразійська економічна спільнота)
	- Це устаткування підлягає переробці згідно з директивою Євросоюзу 2012/19/UE. Не викидати в загальний сміттєзбірник!
	- Відповідно до марокканських стандартів. Декларація відповідності C _o (СМІМ) доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
UK CA	- Відповідає вимогам Великобританії. Декларація про відповідність Великобританії доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	- Цей апарат підлягає утилізації.
	- Інформація по температурі (термозахист)
	Подання газу.
	- Сумісність з генератором.