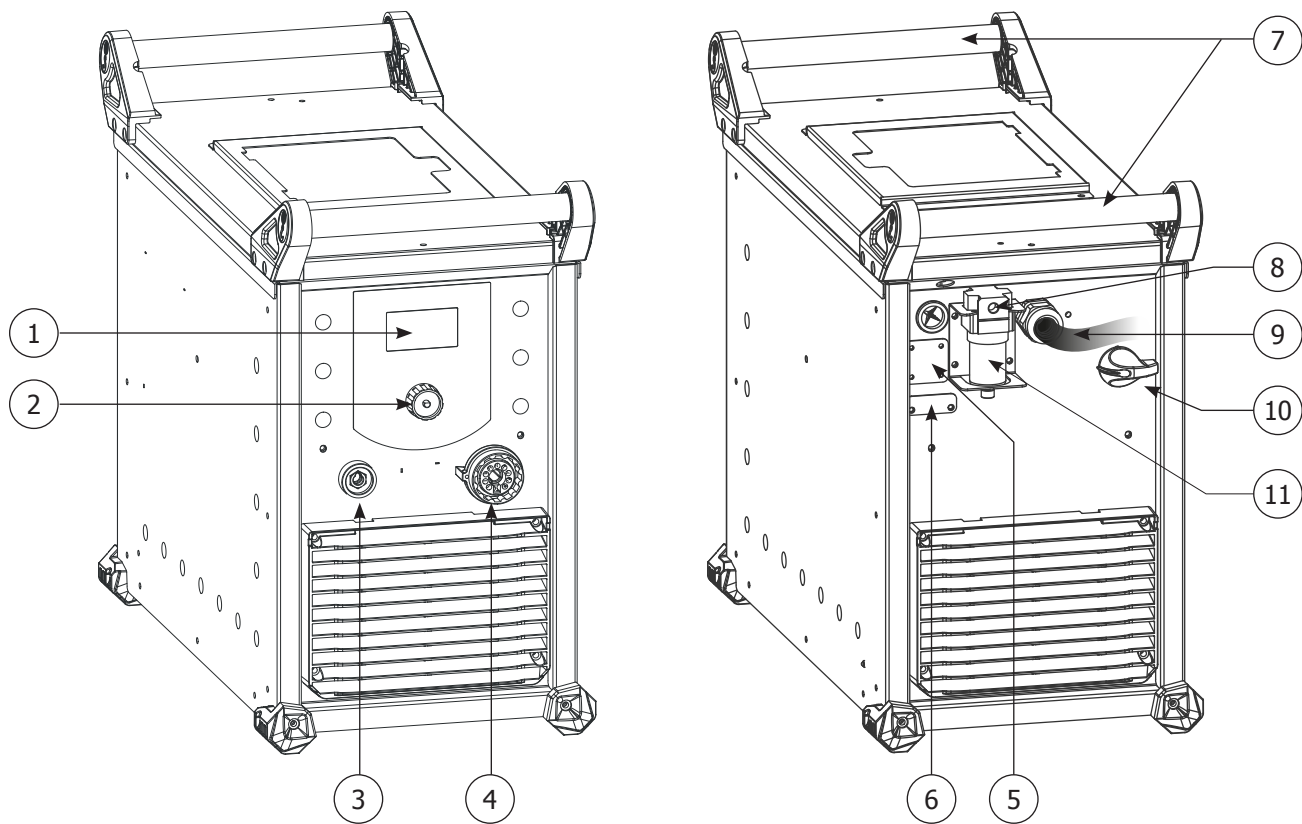


**PT** 1-24

## **NEOCUT 105**

**Cortador de plasma trifásico**

**FIG-1**



## INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

### INSTRUÇÕES GERAIS



Estas instruções devem ser lidas e compreendidas antes de efetuar qualquer operação. Toda modificação ou manutenção não indicada no manual não deve ser efetuada.

Todo dano corpóreo ou material devido ao uso não conforme às instruções deste manual não poderá ser considerado culpa do fabricante. Em caso de problema ou incerteza, consultar uma pessoa qualificada para efetuar a manutenção adequada do aparelho.

### AMBIENTE

Este aparelho deve ser usado somente para operações de corte nos limites indicados no aparelho e no manual de instruções. É preciso respeitar as instruções relativas a segurança. Em caso de uso inadequado ou perigoso, o fabricante não poderá ser considerado responsável.

A instalação deve ser usada em uma sala sem poeira, ácido, gás inflamável ou outras substâncias corrosivas, bem como para armazenamento. Garantir a circulação de ar durante o uso.

Faixas de temperaturas de funcionamento:

-10 e +40°C (+14 e +104°F)

Armazenamento -20 a +55 °C (-4 a +131 °F)

Umidade do ar

Menor ou igual a 50% a 40 ° C (104 ° F).

Menor ou igual a 90% a 20 ° C (68 ° F).

Altitude:

Até 1000 m acima do nível do mar (3280 pés).

### PROTEÇÃO PESSOAL E OUTROS

O corte pode ser perigoso e causar ferimentos graves ou morte.

O corte expõe as pessoas a uma fonte perigosa de calor, radiação de arco voltaico, campos eletromagnéticos (cuidado com o portador de PACEMAKER), risco de eletrocussão, ruído e emissões gasosas.

Para se proteger e aos outros, siga as seguintes instruções de segurança:



Para se proteger de queimaduras e radiação, use roupas limpas, isoladas, secas, à prova de fogo e de boa aparência que cubram todo o corpo.



Use luvas que garantam isolamento elétrico e térmico.



Use uma proteção de corte e / ou máscara de soldadura com um nível de proteção suficiente (variável dependendo da aplicação). Proteja os olhos durante as operações de limpeza. As lentes de contato são particularmente proibidas.



Às vezes, é necessário delinear as áreas com cortinas à prova de fogo para proteger a área de corte dos raios de arco, projeções e resíduos incandescentes.

Informe as pessoas na área de corte para não fixar raios de arco ou partes fundidas e usar roupas apropriadas para se protegerem.

Use um fone de ouvido contra ruído se o processo de corte atingir um nível de ruído superior ao limite autorizado (da mesma forma para qualquer um na zona de soldadura).

Mantenha as peças móveis (ventilador) longe das mãos, cabelos, roupas..

Nunca remova a proteção do cárter da unidade fria quando a fonte de energia de corte estiver ativa, o fabricante não pode ser responsabilizado em caso de acidente.



As peças que acabaram de ser cortadas estão quentes e podem causar queimaduras quando manuseadas. Ao realizar a manutenção da tocha, deve-se garantir que ela esteja fria o suficiente, aguardando pelo menos 10 minutos antes de qualquer intervenção. A unidade fria deve ser ligada ao usar uma tocha refrigerada a água para garantir que o fluido não cause queimaduras.

É importante proteger a área de trabalho antes de sair para proteger pessoas e propriedades.

### FUMOS DE SOLDADURA E GÁS



Os fumos, gases e poeira emitidos pelo corte são perigosos para a saúde. Ventilação suficiente deve ser fornecida, a entrada forçada de ar é às vezes necessária. Uma máscara de ar fresco pode ser uma solução em caso de ventilação insuficiente.

Verifique se a sucção é eficaz, verificando-a com os padrões de segurança.

Atenção corte em ambientes de pequeno porte requer um monitoramento com distância de segurança. Além disso, o corte de certos materiais contendo chumbo, cádmio, zinco ou mercúrio ou berílio pode ser particularmente prejudicial, também desengordurar as partes antes do corte.

Cilindros devem ser armazenados em salas abertas ou bem ventiladas. Cilindros devem estar na posição vertical e mantidos em um rack ou em um carrinho. O corte deve ser proibido perto de graxa ou tinta.

## RISCO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO



Proteja totalmente a área de corte, os materiais inflamáveis devem ficar a pelo menos 11 metros de distância. Equipamentos de combate a incêndio devem estar presentes perto das operações de corte.

Cuidado com pulverização de material ou faíscas quente e até mesmo através das rachaduras, eles podem causar um incêndio ou explosão. Mantenha pessoas, objetos inflamáveis e recipientes sob pressão para uma distância de segurança suficiente. É proibido cortar em contêiner fechados ou tubos e, no caso de serem abertos, devem ser esvaziados de qualquer material inflamável ou explosivo (óleo, combustível, resíduos de gás, etc.). operações de moagem não deve ser dirigida para a fonte de energia de corte ou de materiais inflamáveis.

## SEGURANÇA ELÉTRICA



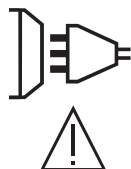
A rede elétrica usada deve sempre ter uma ligação à terra Use o tamanho fusível recomendado na tabela de classificação. Um choque elétrico pode ser uma fonte de sérios acidentes diretos ou indiretos, até fatais.

Nunca toque em partes energizadas dentro ou fora da fonte sobtensão (tochas, alicates, cabos), pois elas estão conectadas ao circuito de corte. Antes de abrir a fonte de corrente de corte, desconecte-a da rede e aguarde 2 minutos para que todos os capacitores sejam descarregados. Certifique-se de trocar os cabos, tochas se estiverem danificados, por pessoas qualificadas e autorizadas. Dimensione a seção do cabo de acordo com a aplicação. Sempre use roupas secas em boas condições para isolar-se do circuito de corte. Use sapatos isolantes, independentemente do local de trabalho.

## CLASSIFICAÇÃO CEM DE EQUIPAMENTO



Este equipamento de Classe A não se destina a uso em um local residencial onde a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de energia de baixa tensão. Pode-se haver dificuldades potenciais para assegurar a compatibilidade eletromagnética nestes sites, por causa das perturbações conduzidas, assim como irradiadas na frequência radioelétrica.



Esta máquina é conforme a CEI 61000-3-11. Este equipamento não está em conformidade com a norma IEC 61000-3-12 e destina-se a ser conectado a redes privadas de baixa tensão conectadas à rede de fornecimento de energia pública somente em nível de média e alta tensão. Se estiver conectado a uma rede pública de baixa tensão, é de responsabilidade do instalador ou do usuário do material de assegurar-se, consultando o operador da rede de distribuição, que o material possa ser conectado.

## EMISSIONES ELETRO-MAGNÉTICAS



A corrente elétrica que passa por qualquer condutor produz campos elétricos e magnéticos (EMF) localizados. A corrente de corte, gera um campo electromagnético em torno do circuito de corte e do material de corte.

Os campos eletromagnéticos EMF pode afetar alguns implantes médicos, como pacemakers. Medidas de proteção devem ser tomadas para pessoas que usam implantes médicos. Por exemplo, restrições de acesso para transeuntes ou uma avaliação de risco individual para usuários

Todos os usuários devem utilizar os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos eletromagnéticos do sistema de corte:

- posicione os cabos de corte juntos - prenda-os com um fixador, se possível;
- posicione-se (tronco e cabeça) o mais longe possível do circuito de corte;
- nunca envolva os cabos ao redor do corpo;
- Não posicione o corpo entre os cabos de corte. Segurar os cabos de corte para o mesmo lado do corpo;
- conecte o cabo de retorno à peça a ser trabalhada o mais próximo possível da área a ser cortada;
- não trabalhe perto da fonte de energia de corte, não se sente nela nem se apoie nela;
- não soldar ao transportar a fonte de energia de corte.



Os usuários de marca-passo devem consultar um médico antes de usar este equipamento. Exposição aos campos electromagnéticos na soldadura pode ter outros efeitos na saúde que ainda não são conhecidos.

## RECOMENDAÇÕES PARA AVALIAR A ÁREA E INSTALAÇÃO DE SOLDADURA

### Geral

O usuário é responsável pela instalação e uso do equipamento de corte de arco de acordo com as instruções do fabricante. Se forem detectados distúrbios eletromagnéticos, será responsabilidade do usuário do equipamento de corte por arco resolver a situação com a assistência técnica do fabricante. Em alguns casos, essa ação corretiva pode ser tão simples como aterramento do circuito de corte. Em outros casos, pode ser necessário para a construção de uma blindagem electromagnética em torno da fonte de corrente de corte e a peça inteira com montagem com filtros de entrada. Em todos os casos, os distúrbios eletromagnéticos devem ser reduzidos até que não sejam mais problemáticos.

### Avaliação da área de corte

Antes de instalar o equipamento de corte de arco, o usuário deve avaliar possíveis problemas eletromagnéticos na área circundante. O seguinte deve ser considerado:

- (a) a presença acima, abaixo e ao lado do equipamento de corte por arco de outros cabos de potência, controle, sinalização e telefone;
- (b) receptores e transmissores de rádio e televisão;
- (c) computadores e outros equipamentos de controle;
- (d) equipamentos críticos de segurança, por exemplo, proteção de equipamentos industriais;
- (e) a saúde das pessoas vizinhas, por exemplo, o uso de marca-passos ou aparelhos auditivos;
- (f) equipamento utilizado para calibração ou medição;
- (g) a imunidade de outros equipamentos no meio ambiente.

O usuário deve assegurar que os outros materiais utilizados no ambiente são compatíveis. Isso pode exigir medidas de proteção adicionais;

(h) a hora do dia em que a soldadura ou outras atividades devem ser realizadas.

O tamanho da área circundante a ser considerada depende da estrutura do edifício e outras atividades que acontecem lá. A área circundante pode estender-se para além dos limites da instalação.

### Avaliação da instalação de corte

Além da avaliação da área, avaliação de sistemas de corte de arco pode ser usado para identificar e resolver o caso de perturbações. A avaliação de emissões deve incluir medições in situ, conforme especificado no Artigo 10 da CISPR 11: 2009. As medições in situ também podem ajudar a confirmar a eficácia das medidas de atenuação.

## RECOMENDAÇÕES SOBRE MÉTODOS DE REDUÇÃO DE EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS

**a. Rede pública de energia :** o equipamento de corte por arco deve ser conectado à rede de abastecimento público de acordo com as recomendações do fabricante. Se houver interferência, pode ser necessário tomar medidas preventivas adicionais, tais como a filtragem do sistema de abastecimento público. Considere proteger o cabo de alimentação em um conduíte de metal ou equivalente com equipamento de corte a arco instalado permanentemente. É necessário assegurar a continuidade eléctrica da blindagem ao longo do seu comprimento. A blindagem deve ser conectada à fonte de corrente de corte para garantir um bom contato elétrico entre o conduíte e a carcaça da fonte de corrente de corte.

**b Manutenção do equipamento de corte de arco:** O equipamento de corte de arco deve estar sujeito a manutenção de rotina, conforme recomendado pelo fabricante. Todas as portas de acesso, portas de serviço e capotas devem estar fechadas e devidamente travadas quando o equipamento de corte por arco estiver em uso. O equipamento de corte por arco não deve ser modificado de forma alguma, exceto pelas modificações e ajustes mencionados nas instruções do fabricante. Em particular, o protetor de faíscas dos dispositivos de escorvamento e estabilização do arco deve ser ajustado e mantido de acordo com as recomendações do fabricante.

**c. Cabos de corte:** Os cabos devem ser mantidos o mais curtos possível, colocados próximos uns dos outros perto do chão ou no chão.

**d. Ligação Equipotencial:** A ligação de todos os objetos de metal na área circundante deve ser considerada. No entanto, os objetos de metal ligados à peça de trabalho aumentam o risco para o operador de choque eléctrico se ele toca ambos estes elementos de metal e o eléctrodo. É necessário isolar o operador de tais objectos de metal.

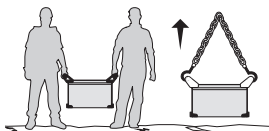
**e. Ligação à terra da peça de trabalho:** Quando a peça de trabalho não está ligada à terra por segurança eléctrica ou por causa de seu tamanho e localização, como é o caso, por exemplo, em estruturas de navios ou estruturas metálicas de edifícios, uma conexão que conecta a peça ao chão pode, em alguns casos e não sistematicamente, reduzir as emissões. Deve-se tomar cuidado para evitar a ligação a terra de peças que possam aumentar o risco de ferimentos aos usuários ou danificar outros equipamentos eléctricos. Se necessário, a conexão da peça de trabalho ao solo deve ser feita diretamente, mas em alguns países que não permitem esta conexão direta, a conexão deve ser feita com um capacitor adequado, escolhido de acordo com os regulamentos nacionais.

**f. Proteção e Blindagem:** A proteção seletiva e a blindagem de outros cabos e equipamentos na área circundante podem limitar os problemas de perturbação. A proteção de toda a área de soldadura pode ser considerada para aplicações especiais.

## TRANSPORTE E TRÂNSITO DE FONTE DE CORRENTE DE SOLDADURA



A fonte de energia de corte é equipada com duas alças superiores para transporte manual de duas pessoas.. Tenha cuidado para não subestimar seu peso. As alças podem ser consideradas como um meio de ligação.



Não use cabos ou tocha para mover a fonte de alimentação de corte. Deve ser movida em posição vertical. Não passe a fonte de energia sobre pessoas ou objetos.

## INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

- Coloque a fonte de energia de corte em um piso com uma inclinação máxima de 10 °.
- Forneça uma área suficiente para ventilar a fonte de energia de corte e acessar os controles.
- Não use em ambientes com poeira metálica condutiva.
- A fonte de energia de corte deve ser protegida contra chuva e não exposta à luz solar direta.
- O material tem um índice de proteção IP23, o que significa:
  - proteção contra o acesso a partes perigosas de corpos sólidos com um diâmetro > 12,5 mm e,
  - proteção contra chuva direcionada a 60% em relação a vertical.

O equipamento pode ser usado ao ar livre de acordo com o grau de proteção IP23.

Os cabos de alimentação, extensão e corte devem estar totalmente desenrolados para evitar o superaquecimento.



O fabricante não assume qualquer responsabilidade por danos causados a pessoas e objetos devido ao uso inadequado e perigoso deste material.

**MANUTENÇÃO / CONSELHOS**



- A manutenção só devem ser realizados por uma pessoa qualificada. Uma manutenção anual é recomendado.
- Desligue a energia, desconectando o plugue e aguarde dois minutos antes de trabalhar no equipamento. No interior, as tensões e intensidades são altas e perigosas.

- Verifique regularmente o estado do cabo de alimentação. Se o cabo de alimentação estiver danificado, deve ser substituído pelo fabricante, pelo seu serviço pós-venda ou por uma pessoa com qualificações semelhantes, para evitar perigos.
- Deixe as venezianas da fonte de corte livres para a entrada e saída de ar.
- Verifique se o corpo da tocha não tem rachaduras ou filho exposto.
- Verifique se os consumíveis estão bem instalados e não estão muito gastos.

**Manutenção do Filtro de Ar :**

Drenagem do conteúdo do tanque do filtro :

- Desligue a alimentação de ar.
- Desaperte a torneira na parte inferior do tanque do filtro girando-a no sentido anti-horário.
- Empurrar a torneira para cima para drenar a água do tanque.
- Aperte a torneira na parte inferior do tanque do filtro girando-a no sentido horário.

Remoção do elemento filtrante :

- Desligue a alimentação de ar.
- Segure o tanque e desaparafuse-o do corpo girando-o no sentido anti-horário.
- O elemento do filtro (branco) pode ser soprado ou substituído, dependendo de sua condição.




Remontagem do elemento de filtro:

- Coloque o elemento do filtro de volta no tanque, verifique a presença da junta tórica na parte superior.
- Aparafusar o tanque de volta ao corpo girando-o no sentido horário.

**INSTALAÇÃO - FUNCIONAMENTO DO PRODUTO**

Somente pessoal experimentado e autorizado pelo fabricante pode realizar a instalação. Durante a instalação, verifique se o gerador está desconectado da rede.

**EQUIPAMENTO ENTREGUE COM**

	NEOCUT 105	
	Ref. 063044	Ref. 063112
 4 m - 16 mm <sup>2</sup>	✓	✓
 conexões pneumáticas	8 mm + 10 mm ✓	8 mm + 10 mm ✓
 6 m	-	✓
kit inicial	-	✓

Os acessórios fornecidos com o gerador deve ser usado apenas com este produto.

**DESCRIÇÃO (FIG 1)**

O NEOCUT 105 é uma fonte trifásica de corte e goivagem a plasma, que permite :

- o corte de todos os metais
- goivagem sobre todos os metais
- marcação em todos os metais

Estes 3 processos requerem o uso de consumíveis apropriados, bem como o uso de ar comprimido ou azoto.

**DESCRIÇÃO DO APARELHO (FIG 1)**

O NEOCUT 105 é uma fonte trifásica de corte e goivagem a plasma, que permite :

- o corte de todos os metais
- goivagem sobre todos os metais
- marcação em todos os metais

Estes 3 processos requerem o uso de consumíveis apropriados, bem como o uso de ar comprimido ou azoto.

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| 1- Ecrã' de visualização   | 7- Alça de transporte               |
| 2- Rolos guia de regulação   | 8- Localização conexões pneumáticas |
| 3- Soquete de conexão do alicate de massa                                    | 9- Cabo de alimentação              |
| 4- Conector da tocha de plasma   | 10- Botão liga desliga              |
| 5- Escotilha de instalação do conector digital CNC 1 (opcional, ref. 039988) | 11- Filtro                          |
| 6- Escotilha de instalação do conector digital CNC 2 (opcional, ref. 064737) |                                     |

## REDE ELÉTRICA - ARRANQUE

• Este equipamento é fornecido com um plugue de 32 A tipo EN 60309-1 e deve ser usado somente numa instalação elétrica trifásica de 400V (50-60 Hz) de quatro fios com neutro a terra.

A corrente efetiva absorvida ( $I_{1eff}$ ) é indicada no dispositivo para condições máximas de uso. Verifique se a fonte de alimentação e suas proteções (fusível e / ou disjuntor) são compatíveis com a corrente requerida durante seu uso. Em alguns países, pode ser necessário alterar a tomada para condições máximas de uso.

• O dispositivo foi projetado para operar com tensão de 400V +/- 15%. Ele entra em proteção se a tensão de alimentação é inferior a 340V eff. ou maior que 460V eff. (um código de falha aparecerá no visor do teclado).

• A partida é feita girando o interruptor liga / desliga (FIG 1 - 10) para a posição I, ao contrário, a parada é feita por uma rotação na posição 0.

**Atenção! Nunca desligue a energia quando o aparelho estiver sendo carregado.**

## CONEXÃO SOBRE GERADOR

Este material pode trabalhar com geradores desde que a energia auxiliar atenda aos requisitos seguinte:

- A tensão deve ser alternada, o seu valor eficaz deve ser de 400V +/- 15% e a tensão de pico inferior a 700V,

- A frequência deve estar entre 50 e 60 Hz.

É imperativo verificar essas condições, pois muitos grupos geradores produzem picos de alta tensão que eles podem danificar os dispositivos.

## USO DE EXTENSÃO ELÉTRICA

Todos os cabos de extensão devem ter tamanho e seção adequados à tensão do aparelho.

Use um cabo de extensão de acordo com os regulamentos nacionais.

Tensão de entrada	Seção da extensão (<45m)
400 V	4 mm <sup>2</sup>

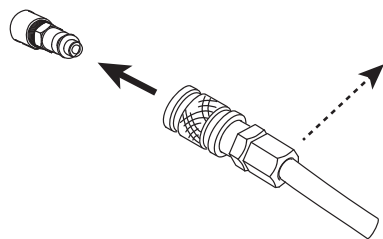
## SUPRIMENTO DE AR

A entrada de ar pode ser fornecido por um compressor ou cilindros de alta pressão. Um manômetro de alta pressão deve ser usado em qualquer tipo de fonte de alimentação e deve ser capaz de transportar gás para a entrada de ar dos cortadores de plasma. Esses dispositivos são equipados com um filtro de ar integrado (5µm), mas a filtragem adicional pode ser necessária dependendo da qualidade do ar usado (filtro de sujeira opcional, ref. 039728).



No caso de má qualidade do ar, a velocidade de corte é reduzida, a qualidade do corte se deteriora, a capacidade de espessura de corte diminui e a vida útil dos consumíveis é reduzida.

Para um desempenho ideal, o ar comprimido deve estar em conformidade com a norma ISO8573-1, classe 1.2.2. O ponto de vapor máximo deve ser - 40 ° C. A quantidade máxima de óleo (aerossol, líquido e vapor) deve ser de 0,1 mg / m<sup>3</sup>.



Conecte o suprimento de gás à fonte de alimentação usando uma mangueira de gás inerte com um diâmetro interno de 9,5 mm e um acoplador de conexão rápida.

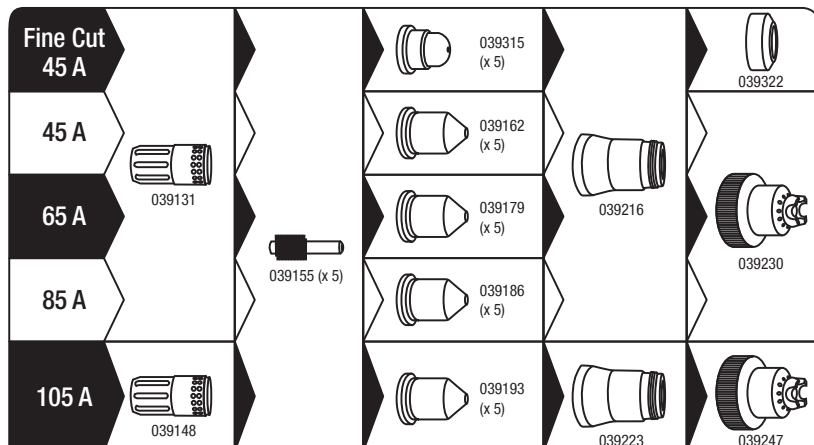


A pressão não deve exceder 9 bar, o recipiente do filtro pode explodir.

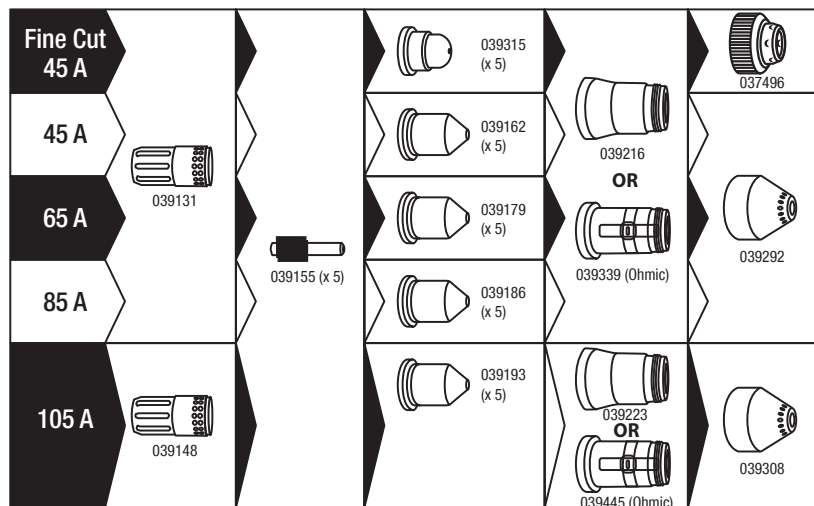
A pressão de entrada recomendada durante a circulação de ar é de 5 a 9 bar com um fluxo mínimo de 305 L / min.

**ESCOLHA DE CONSUMÍVEIS**

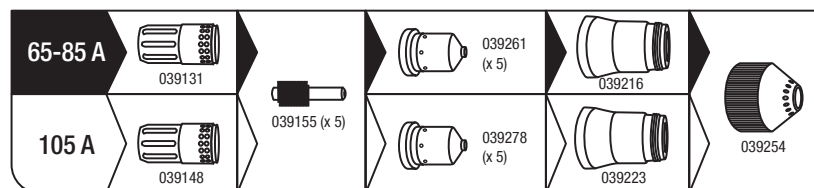
• **Corte manual com tocha MT 125** (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :



• **Corte automático com tocha AT 125** (6 m : ref. 039479, 12 m : ref. 039520) :



• **Goivagem com tocha MT 125** (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :



**AJUSTE DA CORRENTE DE CORTE**



Para obter o desempenho esperado e garantir uma vida útil correta dos consumíveis, certifique-se de ajustar a corrente de acordo com o valor indicado no consumível (por exemplo, 45 A = 45 ampères).

O ajuste é feito simplesmente utilizando a roda de controle na tela principal.

**AJUSTE DA PRESSÃO DE AR**

O NEOCUT 105 está equipado com um regulador de pressão pilotado electronicamente, a pressão é ajustada através do IHM (ver páginas seguintes).

Para obter um ótimo desempenho e vida útil dos consumíveis, é muito importante :

- Definir o comprimento certo da tocha
- Utilizar o modo adaptado aos consumíveis escolhidos
- Utilizar a corrente apropriada para os consumíveis escolhidos
- Deixe o ajuste de pressão em «auto».







Recomenda-se verificar se os parâmetros introduzidos na IHM são coerentes com a configuração real, especialmente no caso de :

- Troca do ponto de conexão ou instalação pneumática.
- Troca do comprimento da tocha
- Troca do tipo de consumível
- De dúvida


É possível verificar o circuito pneumático utilizando a função «teste de ar», o que permite, entre outras coisas, verificar se a pressão fornecida pelo compressor é suficiente (ver páginas seguintes).

### ESCOLHA DO MODO DE CORTE

	<p><b>Cortar / cortar com gatilho bloqueado</b> Use um destes dois modos para realizar o seu trabalho de corte em chapa sólida.</p> <p>Apoio no gatilho torna possível criar o arco, a parada é feita pela liberação do gatilho ou por «interrupção do arco» (o arco pára de si mesmo).</p> <p>Para cortes de grande comprimento é possível utilizar o modo de bloqueio do gatilho, caso em que o gatilho pode ser liberado durante o corte. Este modo evita a fadiga e ajuda a segurar sua mão um pouco mais longe da área de corte.</p>
	<p><b>Goivagem / goivagem com gatilho trancado</b> Use um destes dois modos para realizar o seu trabalho de goivagem.</p> <p>Apoio no gatilho torna possível criar o arco, a parada é feita pela liberação do gatilho ou por «interrupção do arco» (o arco pára de si mesmo).</p> <p>Para cortes de grande comprimento é possível utilizar o modo de bloqueio do gatilho, caso em que o gatilho pode ser liberado durante o corte. Este modo evita a fadiga e ajuda a segurar sua mão um pouco mais longe da área de corte.</p>
	<p><b>Corte de chapas perfuradas</b> Utilize este modo para realizar trabalhos de corte em chapas metálicas trabalhadas em aberto que requerem paragens / suposições repetitivas de corte.</p> <p>Este é um modo de corte em que o arco se reinicia a si mesmo enquanto o gatilho é mantido pressionado. Este modo permite um trabalho confortável porque evita que o operador se solte e pressione constantemente o gatilho.</p>
	<p><b>Marcação</b> Este modo, compatível com todos os consumíveis de corte, funciona a baixa corrente e permite a marcação da superfície da chapa. Particularmente útil para corte automático para introduzir, por exemplo, referências, números de lote... este modo também é acessível com uma tocha manual.</p>

### 1ª COLOCAÇÃO EM OPERAÇÃO

Na primeira inicialização, a estação de trabalho irá pedir para configurar os seguintes parâmetros:

<p style="text-align: center;"><b>1</b></p>  <p style="text-align: center;">Idioma</p>	<p style="text-align: center;"><b>2</b></p>  <p style="text-align: center;">Unidades (m./bar ou ft./psi)</p>	<p style="text-align: center;"><b>3</b></p>  <p style="text-align: center;">Comprimento da tocha montada sobre o produto</p>
---	---	---

Girando a roda manual, move-se o cursor para a seleção desejada, pressionando a roda manual valida a seleção.

Nota: Se ocorrer um erro de entrada, estes parâmetros podem ser alterados (consulte o menu Configuração).

⚠ Configuração importante para o correto funcionamento do produto. Estes dados são utilizados pelo gerador para calcular e aplicar a pressão ótima de funcionamento.

## NAVEGAÇÃO NA INTERFACE

### UTILIZAÇÃO DA RODA



- A rotação da roda permite
- uma configuração de um parâmetro digital (corrente, pressão)
  - movendo o cursor materializando uma seleção



- Pressionando a roda
- valida uma escolha (apontada pelo cursor)
  - acesse a barra de ferramentas na tela principal ou na tela de configuração da pressão

### TELA PRINCIPAL (configuração atual):



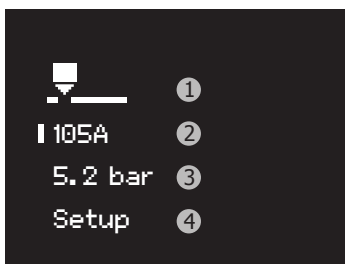
Esta tela é exibida quando a máquina é iniciada:

- 1- Modo de operação
- 2- Pressão em andamento\*
- 3- Comprimento da tocha selecionado
- 4- corrente

O ajuste do corrente é realizado diretamente nesta tela.

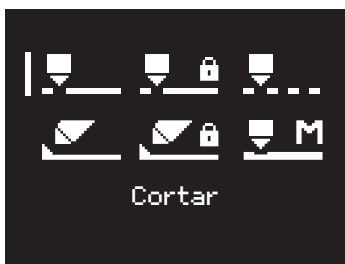
\*Uma seta apontando para cima ou para baixo pode aparecer à direita da pressão quando a pressão tiver sido ajustada incorretamente pelo usuário, a seta desaparece quando a pressão ajustada for ótima ou a pressão ajustada for «auto».

### BARRA DE FERRAMENTAS



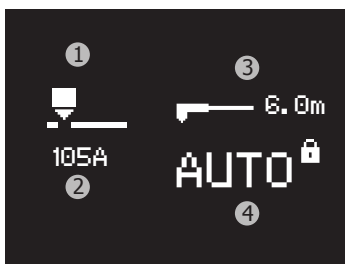
- 1- Acesso à tela de seleção de modo
- 2- Acesso à tela principal (configuração corrente)
- 3- Acesso à tela de ajuste de pressão
- 4- Acesso ao menu de configuração Setup

### SELEÇÃO DO MODO



6 modos estão disponíveis. Para fazer a escolha certa, consulte o capítulo «Seleção de modo».

### AJUSTE DA PRESSÃO



Por padrão, o ecrã tem este aspecto:

- 1- Modo de operação
- 2- Corrente
- 3- Comprimento da tocha
- 4- Pressão\*

\*A pressão é automaticamente bloqueada por defeito (indicada pela inscrição AUTO e pelo cadeado fechado): a máquina ocupa-se de ajustar o valor de pressão correcto de acordo com vários parâmetros (como corrente, modo, comprimento da tocha)



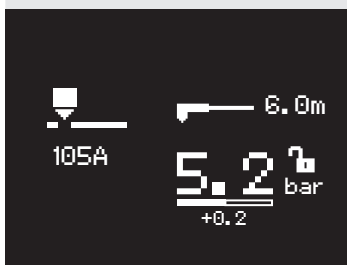
Para mudar o ajuste da pressão para o modo manual, é necessária uma pressão longa na roda do polegar: uma contagem decrescente começará ao lado do cadeado.

*Soltar a roda do polegar durante a contagem decrescente cancela a acção de libertação de pressão.*



No final da contagem regressiva, aparecerá a seguinte tela:

- o cadeado está aberto (simbolizando que o ajuste é possível)
- é apresentada a pressão actual (o valor corresponde ao valor utilizado no modo automático)
- Um gráfico de barras com um valor dá a tendência (o texto «ótimo» é exibido quando o valor escolhido corresponde perfeitamente ao valor que seria usado no modo automático).

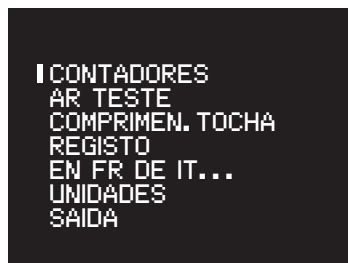


Exemplo de um ajuste de pressão superior ao valor ideal de +0,2bar

Para voltar ao ajuste automático, pressione e mantenha pressionado o botão: uma contagem regressiva começará ao lado do cadeado.

No final da contagem decrescente, a configuração estará em «AUTO» com o cadeado bloqueado.

**MENU « SETUP »**



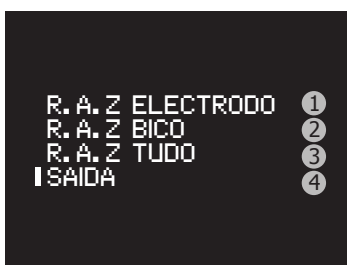
**MEDIDORES**



Esta ferramenta conta o número de ciclos e o tempo de corte do bico, bem como do eléctrodo :

- 1- Número de ciclos e tempo acumulado de utilização do eléctrodo
- 2- Número de ciclos e tempo acumulado de utilização do bico
- 3- Menu de reposição do medidor
- 4- Voltar ao menu de configuração

**ZERAR OS CONTADORES**



Para que haja uma contagem representativa, é necessário repor o(s) contador(es) do(s) consumível(is) a ser(em) substituído(s).

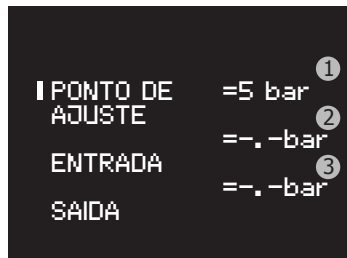
O menu de reset do contador oferece :

- 1- Zerando os medidores de eletrodos
- 2- Zeragem dos medidores de bico
- 3- Redefinir todos os contadores para zero
- 4- Voltar à tela anterior

Para efectuar um reset, seleccione a linha desejada rodando o botão e pressione e mantenha pressionado (é apresentada uma contagem decrescente à direita da linha seleccionada), no final da contagem decrescente a linha seleccionada é reposta a zero.  
Soltar a roda do polegar durante a contagem regressiva cancela a acção.

Nota: esta função é apenas uma ajuda para monitorizar o desgaste dos consumíveis. O utilizador não é obrigado a utilizar esta função e muito menos a reiniciar os contadores sempre que o consumível é trocado (a máquina não bloqueia se o número de ciclos ou a duração de utilização for demasiado elevada).

### TESTE DE AR



Esta ferramenta permite forçar o ar a sair do gerador para :  
 - purgar o circuito em caso de presença de humidade no circuito.  
 - verificar se o desempenho do compressor é suficiente

- 1- Ajuste da pressão de teste
- 2- Indicação da pressão na entrada do produto
- 3- Indicação da pressão de saída do produto

*Premindo o botão de pressão, desliga o ar e volta ao menu de configuração.*

### IDIOMA



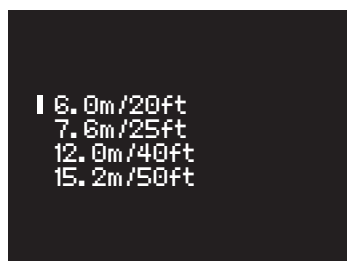
Permite-lhe alterar o idioma actual

### UNIDADES



Permite-lhe alterar as unidades actuais:  
 - Unidades SI: Comprimento da tocha em metros e pressão em bar.  
 - Unidades Imperiais: comprimento da tocha em pés e pressão em PSI

### COMPRIMENTO DA TOCHA



Permite mudar o comprimento da tocha  
 ⚠ Configuração importante para o correto funcionamento do produto. Estes dados são utilizados pelo gerador para calcular e aplicar a pressão ótima de funcionamento.

## DESENROLAMENTO DE UMA SEQUÊNCIA DE CORTE

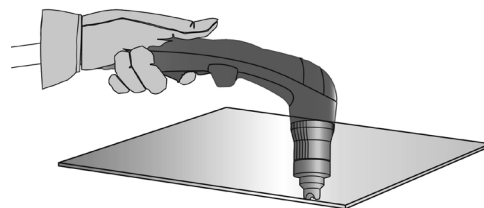
1- No apoio do gatilho é formado um arco: o arco piloto. É um arco de baixa potência estabelecido entre o eletrodo e o bico, permite que o escorvamento na chapa a ser cortada.

2- Quando o arco piloto toca a chapa, o cortador de plasma detecta o escorvamento. O arco então flui entre o eletrodo e a chapa, o gerador aumenta a corrente até o valor definido pelo operador.

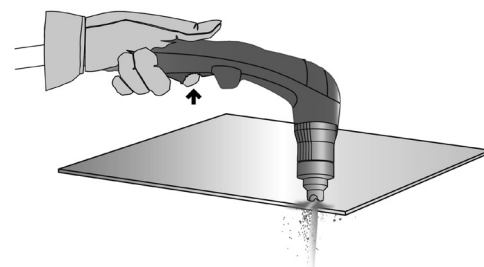
3- No final do corte (liberação do gatilho ou desacoplamento), o arco para, o ar continua a sair por várias dezenas de segundos para resfriar a tocha e os consumíveis.

**CORTE MANUAL A PARTIR DA BORDA DA PEÇA:**

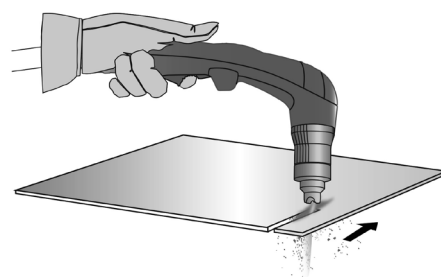
- ① O alicate de massa fixado na peça , mantenha a tocha perpendicular (90 °) até o final da peça.



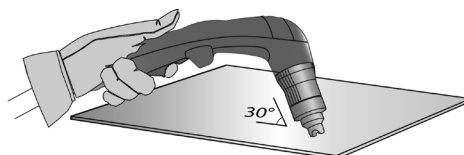
- ② Pressione o gatilho na tocha para arrancar o arco até que a tocha entrou completamente na peça.



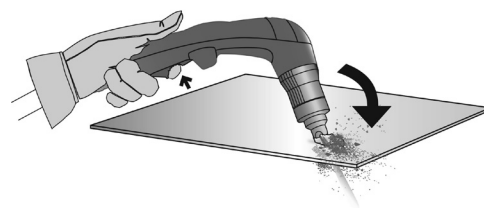
- ③ Quando a peça for iniciada, arraste o patim levemente para a peça para continuar o corte. Tente manter um ritmo constante.

**INÍCIO DE CORTE EM CHAPA SOLIDA:**

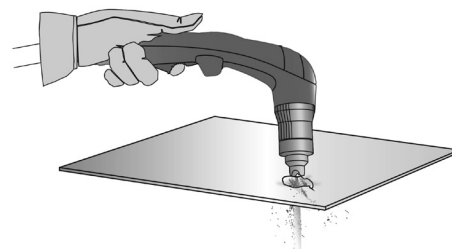
- ① O alicate de massa fixado na peça , segure a tocha em um ângulo de cerca de 30 ° em relação à peça



- ② Pressione o gatilho na tocha para arrancar o arco mantendo o ângulo (30 °) em relação à peça Gire a tocha lentamente para uma posição perpendicular (90 °).



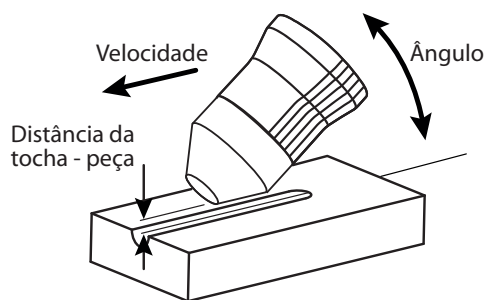
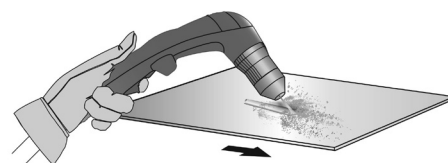
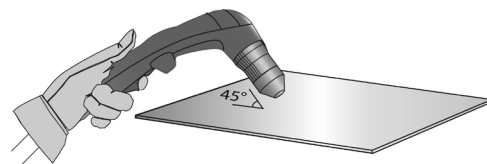
- ③ Imobilize a tocha enquanto continua pressionando o gatilho. Se faíscas surgissem na parte inferior da peça de trabalho, o arco perfurou o material.



- ④ Quando a peça for iniciada, arraste o patim levemente para a peça para continuar o corte. Tente manter um ritmo constante.

**GOIVAGEM:**

- ① O alicate de massa fixado na peça , segure a tocha em um ângulo de aproximadamente 45 ° em relação à peça , mantendo o patim especial de goivagem a aproximadamente 2 mm da peça antes de escorvar a tocha.
- ② Pressione o gatilho na tocha para escorvar o arco enquanto mantém o ângulo de 45 ° na peça ao entrar na ranhura.
- ③ Empurre o arco de plasma na direção da goiva que você deseja criar. Mantenha uma distância mínima entre o patim da tocha e o metal fundido para evitar reduzir a vida útil do consumível ou danificar a tocha.



**PERFIL DA GOIVA**

Você pode variar o perfil da goiva variando a velocidade da tocha na peça, a distância entre a tocha e a peça, o ângulo da tocha na peça e a corrente de saída da fonte de alimentação.

**Alterar o perfil GOIVA**

<b>DESEJO</b>	Largura	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕	⊖
	Profundidade	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊖
Soluções	Aumentar a velocidade	Reduzir a velocidade	Aumentar a distância entre a tocha e a peça	Reduzir a distância entre a tocha e a peça	Aumentar o Ângulo	Reduzir o Ângulo	Aumentar a corrente.	Reduzir a corrente	

**SEGURANÇAS**


Os dispositivos de segurança impedem que o produto funcione, mas geralmente são devidos a um erro de operação, a uma supervisão por parte do usuário ou a um problema ambiental. A tabela seguinte guia o usuário para resolver o problema ele mesmo.

Símbolo no início da segurança	Símbolo de lembrança	Significado	Soluções
Torche absente		Tocha desconectada	Conecte uma tocha, se o problema persistir quando uma tocha estiver conectada, verifique a fiação da tocha ou substituir a tocha.
Torche non reconnue		Tocha irreconhecível	Conecte uma tocha compatível, se o problema persistir quando uma tocha estiver conectada, verifique a fiação da tocha ou substituir a tocha.

 Buse absente		Bico desmontado	Verifique se todos os consumíveis estão presentes e volte a aparafusar o bico.
 Air absent		Não há ar	Conecte o ar e verifique a pressão do compressor.
 Pression trop basse		Pressão de entrada insuficiente	Ligar o ar comprimido, verificar a compatibilidade da ligação de ar utilizada, verificar se o compressor é alimentado electricamente.
 Entree en surpression		Pressão de entrada muito alta	A pressão de entrada é superior a 9 bar. Desligue a fonte de ar, verifique a pressão do compressor, baixe a pressão do compressor. Se necessário, adicionar um regulador de pressão entre a saída do compressor e a entrada de ar do cortador de plasma.
 Se os ícones de segurança acima forem exibidos, o corte é proibido, mas a navegação no HMLI ainda é possível. 			
		Proteção térmica	A estação é utilizada para além do seu ciclo de trabalho ou a uma temperatura excessivamente elevada ou num espaço confinado. Permitir que a estação arrefeça, melhorar o seu arejamento
 Surtension		Sobretensão	Se a sobretensão ou subtensão for transitória, o cortador reiniciará por si só após 15 segundos sem falha. Se este não for o caso ou se não houver nenhuma fase, mande verificar a instalação elétrica por um electricista.
 Tension faible		sub tensão	
 Manque phase		Ausência de fase	
 Reessayez		O arco piloto ainda não foi estabelecido.	Isto é provavelmente devido aos consumíveis, verifique o seu estado, substitua-os se necessário. Tente novamente. Após 3 tentativas fracassadas, um código de erro aparecerá (E05 ou E06).
 Gachette appuyee		Gatilho premido no arranque.	Solte o gatilho da tocha para continuar. Se o gatilho não for puxado fisicamente, mande verificar a cablagem da tocha

**ANOMALIAS; CAUSAS; SOLUÇÕES**

Anomalias resultam no desligamento imediato do cortador de plasma, a navegação no IHM não é permitida.

Logotipo	code	MENSAGEM	CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÕES
	E00	CTN	Um sensor de temperatura está danificado ou desconectado	Verifique a conexão dos sensores, substitua-os se necessário.
	E01	Relais	O relé de potência não fecha	Devolva o produto para reparo
	E02	Ventilateur	O ventilador não gira	Verifique se há objetos estranhos que impeçam a rotação normal do ventilador
			O ventilador não está funcionando na velocidade certa	Verifique a conexão, substitua o ventilador, se necessário
	E03	Defaut regulat d'air	O regulador de pressão é incapaz de regular a pressão, apesar de uma alimentação de ar adequada.	Substituir o regulador de pressão. Devolva o produto para reparo
	E04			
	E05	Elect bloquee ouvert	Sem contato entre o eletrodo e o bico.	Verifique a presença de consumíveis e o seu estado. Se necessário, troque-os. Reinicie a máquina e tente novamente.
	E06	Elect bloquee fermee	O eletrodo não pode se retrair	Verifique se o eletrodo não está soldado ao bico, verifique se o eletrodo é móvel, troque os consumíveis se necessário
E24	EEPROM/12C	Falha na memória interna.	Devolva o produto para reparo	
-	-	O arco para depois de 3 segundos de corte	Nenhuma detecção de corrente no alicate de massa	Verifique se o alicate de massa está conectado tanto na peça cortada em uma área limpa (sem ferrugem, pintura ou gorduras).
-	-	O dispositivo não liga	Nenhuma fonte de alimentação	Verifique se o cabo de alimentação do produto está conectado à tomada e se o comutador liga / desliga está na posição ligada.
-	-			Verifique se o disjuntor não disparou.
-	-	O arco piloto se corta rapidamente	Consumíveis Usados	Verifique a condição dos consumíveis e substitua, se necessário.
-	-	O arco se corta durante o corte	velocidade de corte muito baixa em chapas finas	Reduza a corrente / aumente a velocidade do movimento.
-	-		Contato no nível do alicate de massa de baixa qualidade	Verifique se o alicate de massa está conectado tanto na peça cortada em uma área limpa (sem ferrugem, pintura ou gorduras).
-	-		Altura de corte muito alta	Use um patim de corte e mantenha-o em contato com a peça a ser cortada.
-	-	Desgaste prematuro de consumíveis	Corrente de corte inadequada para consumíveis usados	Consulte o capítulo "Ajustar a corrente de corte".
-	-		Pressão de ar inadequada	Consulte a seção "Ajuste da pressão do ar".
-	-		umidade do ar	Limpar os filtros de ar da máquina e da rede de ar comprimido. Adicionar Filtro de ar adicional ref. 039728.

**GARANTIA**

A garantia cobre todo defeitos ou vícios de fabricação durante 2 ano, a partir da data de compra (peças e mão de obra).

A garantia não cobre:

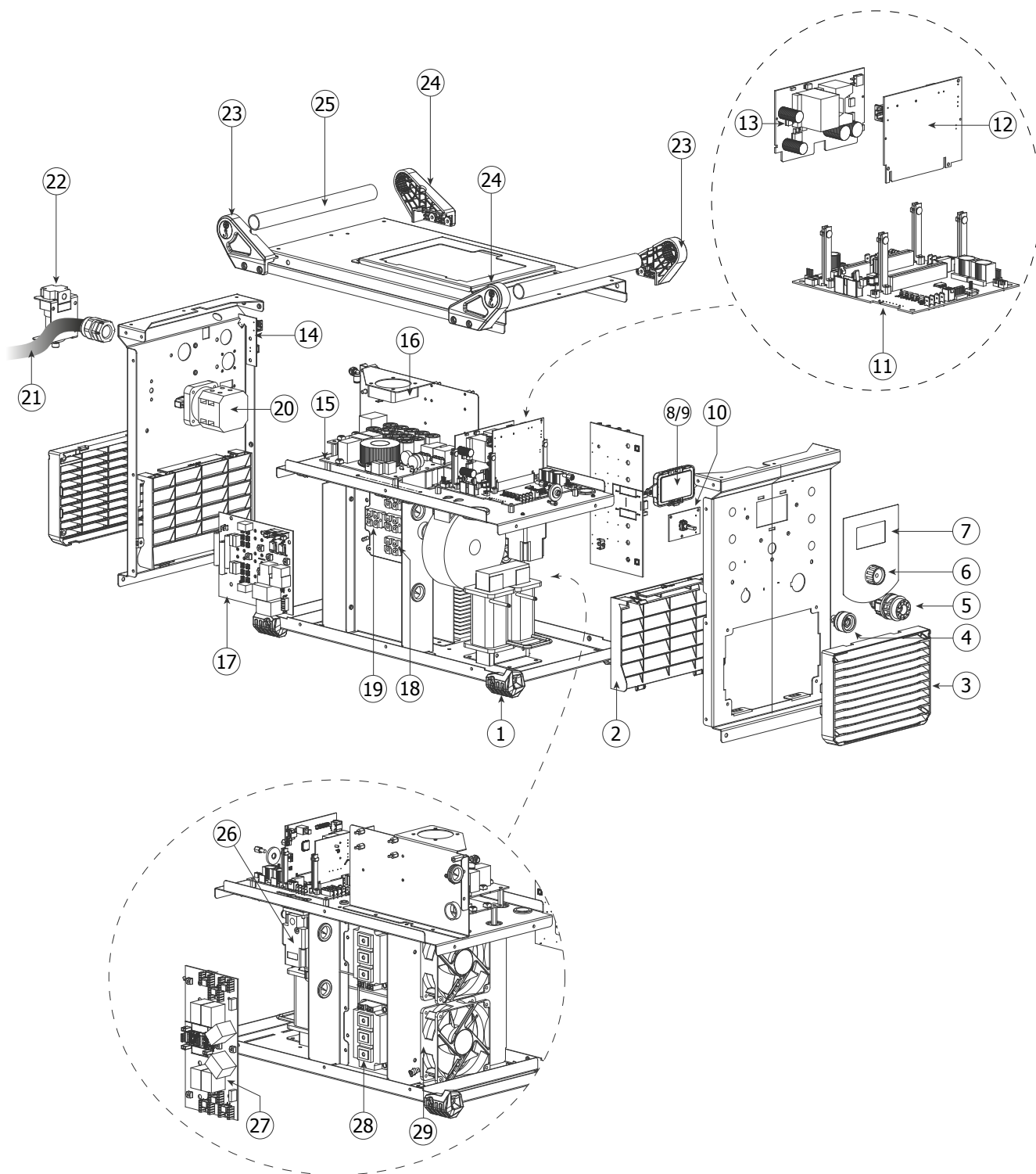
- Qualquer outra avaria causada pelo transporte.
- O desgaste normal das peças (Ex. : cabos, alicates, etc.).
- Os incidentes causados pelo uso incorreto (erro de alimentação, quedas, desmontagem).
- As avarias ligadas ao ambiente (poluição, ferrugem, pó).

Em caso de avaria, retornar o dispositivo ao distribuidor, junto com:

- um justificativo de compras com data (recibo de pagamento, fatura...)
- uma nota explicando a avaria

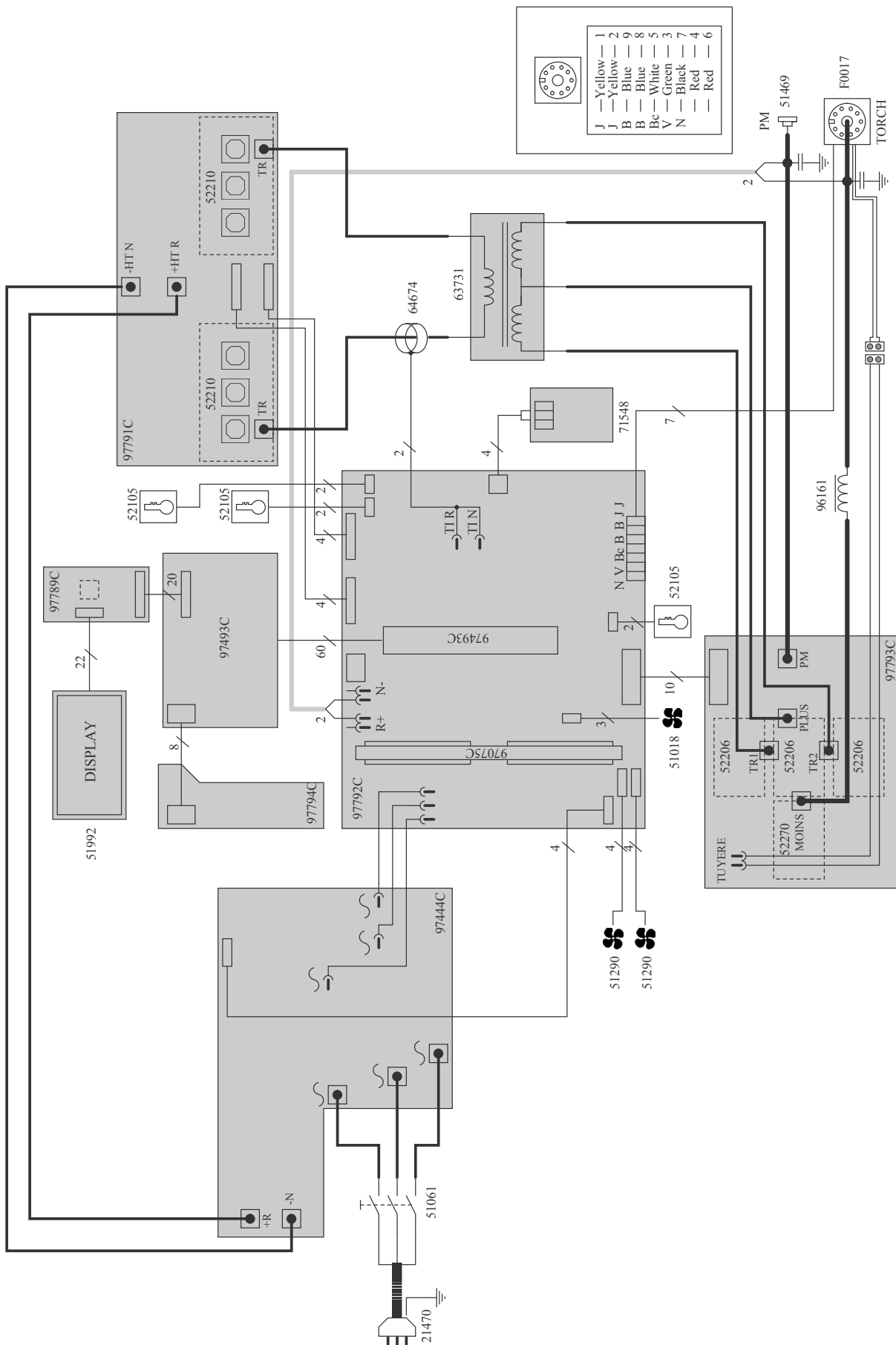


PEÇAS DE REPOSIÇÃO



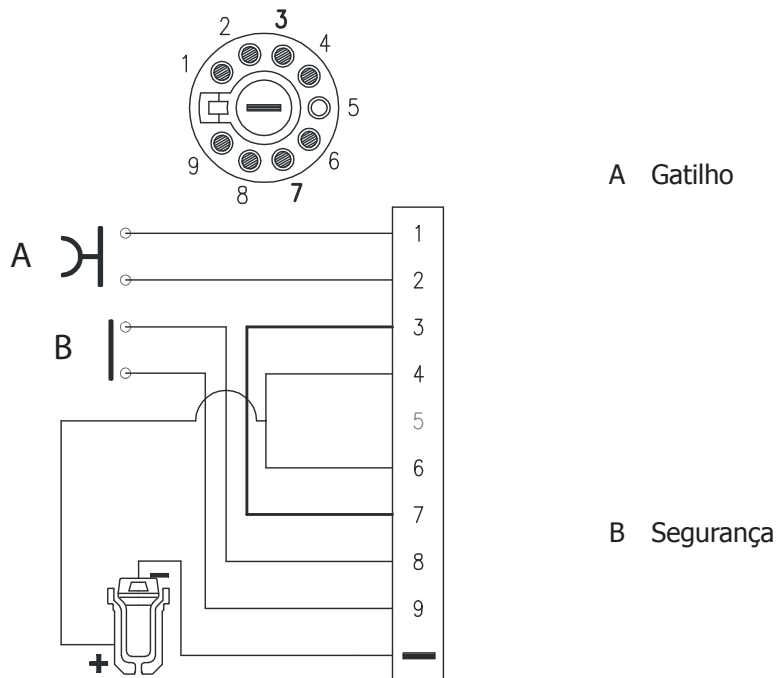
1	Pés	56120
2	Grelha interna	56095
3	Grelha externa	56094
4	Conector de alicate de massa	51469
5	Conector da tocha de plasma	F0017
6	Botão da roda	73020
7	Decoração adesiva	75117
8	Proteção de tela + suporte plástico	56175 56172
9	Display	51992
10	Carta eletrônica IHM	97789 C
11	Cartão principal	97792 C
12	carta de controle	97493 C
13	Placa de alimentação de energia	97075 C
14	cartão USB	97794 C
15	Carta EMC e capacitores	97444 C
16	Ventilador 60x60	51018
17	Carta secundária	97793 B
18	Diodo secundário	52206
19	Resistência snubber	52270
20	Interruptor	51061
21	Cordão setor	21470
22	Filtro	71462
23	Flange de alça A	56190
24	Flange de alça B	56191
25	Alça	90951GF
26	Regulador de pressão	71548
27	Placa de controle IGBT	97791 B
28	Módulo IGBT	52210
29	Ventilador 120x120	51290

**ESQUEMA ELÉTRICO**



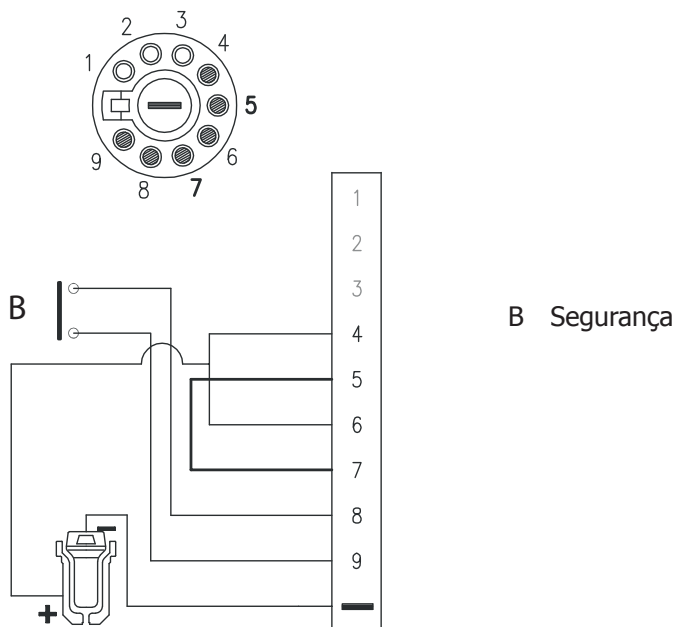
**DIAGRAMA DE CABLAGEM TOCHA MANUAL**

**MT-125**



**DIAGRAMA DE CABLAGEM TOCHA AUTOMÁTICA**

**AT-125**



**ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS**

Primária		NEOCUT 105	
Tensão de alimentação			
Frequência de rede	400 V +/- 15%		
Fusível disjuntor	50 / 60 Hz		
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusibile / Плавкий предохранитель / Fusible / Zekering	32 A		
Secundária		Cortador	Goivagem
Tensão sem carga	356 V		356 V
Tensão de saída nominal (I2)	20 + 105 A		20 + 105 A
Tensão de saída convencional (U2)	88 + 122 V		108 + 142 V
Ciclo de trabalho a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1.	105 A	100 %	80 %
	100%	105 A	90 A
Pressão de serviço		5 > 9 bar (72 > 130 Psi)	
Fluxo de ar		305 l/min (80 US gpm)	
Temperatura de funcionamento		-10° → +40°C	
Temperatura de armazenamento		-25° → +55°C	
Grau de proteção		IP23	
Dimensões (Lxlxh)		58 x 52 x 30 cm	
Peso		33 kg	

\*Os ciclos de trabalho são realizados de acordo com a norma EN60974-1 a 40 ° C e num ciclo de 10 min.

Durante o uso intensivo (> ciclo de trabalho) a proteção térmica pode ser ativada, caso em que o arco se apaga e o indicador  acende.

Deixe o equipamento ligado para permitir o resfriamento até que a proteção seja cancelada.

A fonte de energia de soldadura descreve uma característica de saída em queda.

**PICTOGRAMAS**

	Atenção! Ler o manual do usuário antes de usar.
	Conversor trifásico transformador-rectificador
EN60974-1 EN60974-10 Class A	O dispositivo está em conformidade com EN60974-1, EN60974-10 e Classe A
	Cortador plasma
	Goivagem Plasma
	Adequado para corte em um ambiente com risco aumentado de choque elétrico. A fonte de energia em si, no entanto, não deve ser colocada em tais premissas.
<b>IP23</b>	Proteção contra o acesso a partes perigosas de corpos sólidos com diâmetro >12,5 mm e proteção contra a chuva dirigida a 60° a partir da vertical.
	Corrente de corte contínuo.
<b>U0</b>	Tensão sem carga
<b>X(40°C)</b>	Ciclo de trabalho de acordo com a norma EN60974-1 (10 minutos – 40°C).
<b>I2</b>	I2: corrente de corte convencional correspondente
<b>A</b>	Ampères
<b>U2</b>	U2: Tensões convencionais em cargas correspondentes
<b>V</b>	Volt
<b>Hz</b>	Hertz
	Fonte de alimentação trifásica de 50 ou 60Hza
<b>U1</b>	Tensão de alimentação nominal.
<b>I1max</b>	Corrente de alimentação nominal máxima de alimentação (valor eficaz)
<b>I1eff</b>	Corrente de alimentação efetivo máxima
	Aparelho conforme às diretivas europeias A declaração de conformidade da UE está disponível no nosso site (ver capa).
	Marca de conformidade EAC (Comunidade Econômica Eurasiática).
	Este produto está sujeito à coleta seletiva de acordo com a directiva europeia 2012/19 / UE. Não jogar no lixo doméstico.
	Produto cujo fabricante participa na recuperação de embalagens, contribuindo para um sistema global de triagem, coleta seletiva e reciclagem de resíduos domésticos de embalagens.
	O equipamento cumpre as normas marroquinas. A declaração de conformidade C <sub>o</sub> (CMIM) está disponível no nosso website (ver página de rosto).
	Produto reciclável que se enquadra em uma ordem de classificação
	Informação de temperatura (proteção térmica)
	Entrada gás
	Adaptado ao uso com gerador





**GYS SAS**

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