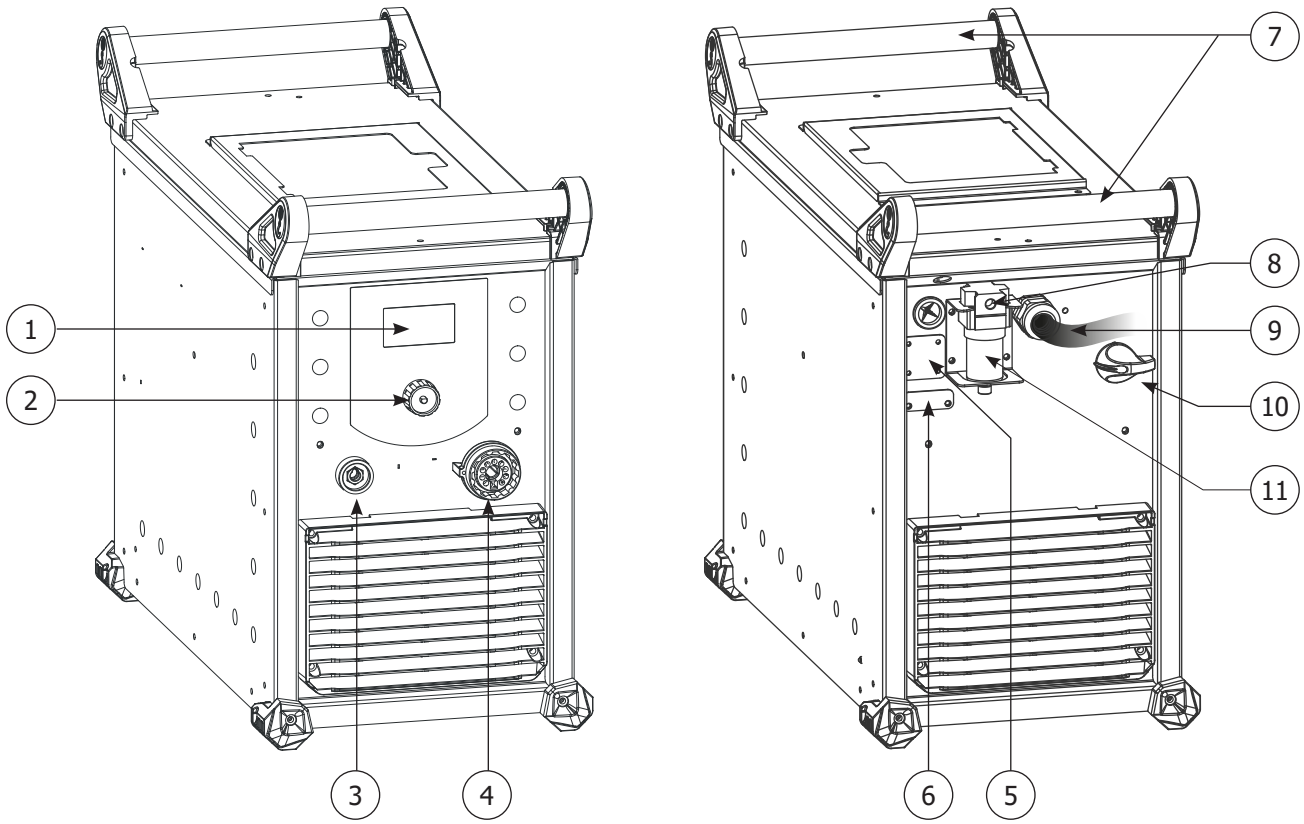


RO 1-28

NEOCUT 105 NEOCUT 125

Aparat de tăiat cu plasmă trifazic

FIG-1



INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE

INSTRUCȚIUNI GENERALE



Aceste instrucțiuni trebuie citite și înțelese cu desăvârșire înainte de orice altă manipulare a dispozitivului.

Nu se recomandă efectuarea niciunei alte modificări sau întrețineri nespicate în manual.

Producătorul nu va fi responsabil de nicio vătămare corporală sau materială datorată unei manipulări neconforme cu instrucțiunile din manual. În cazul unei probleme sau incertitudini, consultați o persoană calificată pentru manipularea corectă a dispozitivului.

MEDIUL ÎNCONJURĂTOR

Acest echipament poate fi utilizat, doar pentru a realiza operații de tăiere, respectând limitele indicate pe plăcuța de identificare și/sau manualul de utilizare. Respectați instrucțiunile relative la securitate. Producătorul nu va fi răspunzător în cazul unei utilizări inadecvate sau periculoase a produsului.

Instalarea aparatului trebuie realizată într-un spațiu fără praf, acid, gaz sau alte substanțe corozive, același lucru este valabil și pentru stocare. Asigurați o bună circulație a aerului în timpul utilizării.

Intervale de temperatură :

Utilizare între -10 și +40°C (+14 și +104°F).

Stocare între -20 și +55°C (-4 și 131°F).

Umiditatea aerului :

Inferioară sau egală cu 50% la 40°C (104°F).

Inferioară sau egală cu 90% la 20°C (68°F).

Altitudine :

Până la o înălțime de 1000 m deasupra nivelului mării.

PROTECȚIA INDIVIDUALĂ ȘI COLECTIVĂ

Tăierea poate fi periculoasă și poate cauza răni grave, chiar letale.

Tăierea expune utilizatorii la o sursă periculoasă de căldură, radiații luminoase din arc, câmpuri electromagnetice (avis purtătorilor de stimulatori cardiace), de riscuri de electrocutare, zgomot și emanări gazoase.

Pentru a vă proteja pe dvs. cât și pe cei din jur, respectați următoarele instrucțiuni de securitate:



Pentru a se proteja împotriva arsurilor și a radiațiilor, purtați îmbrăcăminte fără manșete, care izolează, uscate, ignifuge și în stare bună, și care să acopere corpul în întregime.



Folosiți mănuși care asigură o izolare electrică și termică.

Utilizați o protecție corespunzătoare acțiunii de tăiere și/sau o mască de sudură cu un nivel de protecție corespunzător (variază în funcție de utilizare). Protejați-vă ochii în timpul operațiunii de curățare. Lentilele de contact sunt strict interzise.



Uneori este necesară delimitarea zonelor cu ajutorul unor perdele ignifuge pentru a putea proteja zona de tăiere împotriva deșeurilor incandescente și a proiecțiilor de scântei.

Informați persoanele din perimetrul zonei de lucru să nu privească spre razele produse de arc, cât nici spre piesele în procesul de topire și să poarte îmbrăcăminte adecvată menită să protejeze.



Folosiți căști antifonice dacă procesul de tăiere atinge un nivel de zgomot peste limita admisă (de asemenea, pentru oricine se află în zona de tăiere).

Țineți mâinile, părul și îmbrăcăminte la distanță de părțile mobile (ventilatorului).

A nu se înălțura sub nicio formă protecțiile carcasei unității de răcire atunci când sursa de curent a postului de tăiere este sub tensiune; producătorul nu va fi responsabil în cazul unui accident.



Piesele care au fost recent tăiate sunt fierbinți și pot provoca arsuri în timpul manipulării lor. Pentru a realiza intervenții de mentenanță la pistol, așteptați cel puțin 10 minute pentru a vă asigura că acesta este suficient de rece. Instalația de răcire trebuie să fie pornită atunci când utilizați un pistol răcit în apă, pentru a vă asigura că lichidul nu mai poate provoca arsuri.

Pentru a proteja atât persoanele cât și bunurile prezente este important să securizăm perimetrul înainte de a părăsi zona de lucru.

FUMUL DE SUDURĂ ȘI GAZUL



Fumul, gazul și praful emanat în timpul tăierii sunt dăunătoare sănătății. Asigurați o aerisire adecvată sau mijloace pentru aspirarea fumului, adesea un surplus de aer este necesar. O cagulă cu oxigen proaspăt poate fi o soluție în cazul insuficienței aerului.

Verificați dacă aspiratorul este eficient raportat la normele de securitate.

Atenție atunci când tăiați din mijlocul unor piese de mici dimensiuni, acest proces necesită o distanță de supraveghere de securitate. De altfel, tăierea unor anumite materiale din plumb, cadmiu, zinc, mercur sau beriliu pot fi deosebit de nocive; degresați piesele înainte de a le tăia.

Buteliile trebuie depozitate în spații deschise sau bine aerisite. Ele trebuie așezate în poziție verticală și legate de un suport, sau puse într-un cărucior.

Tăierea este interzisă în apropierea grăsimilor sau a vopselelor.

RISC DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE



Protejați în întregime zona de tăiere, materialele inflamabile trebuie să fie poziționate la o distanță de cel puțin 11 metri. Un echipament ignifug trebuie să existe în apropierea zonelor de tăiere.

Atenție la proiectarea materialelor încinse sau a scânteilor, chiar și prin fisuri, deoarece pot provoca incendii sau explozii.

Îndepărtați persoanele, obiectele inflamabile și containerele sub presiune la o distanță de securitate corespunzătoare.

Tăierea în interiorul containerelor sau a tuburilor închise este strict interzisă iar în cazul în care acestea sunt deschise este necesară curățarea lor de orice materie inflamabilă sau explozibilă (ulei, carburant, reziduri gazoase...).

Operațiile de măcinare NU trebuie efectuate în apropierea surselor de curent pentru tăiere sau în apropierea materiilor inflamabile.

SECURITATEA ELECTRICĂ



Rețeaua electrică folosită trebuie să aibă neapărat împământare. Utilizați dimensiunea siguranței recomandate pe tabelul de evaluare.

O descărcare electrică poate fi sursa unui accident grav direct sau indirect, chiar fatal.

Nu atingeți niciodată părțile din interiorul sau din exteriorul sursei de curent aflat sub tensiune (pistolet, cleme, cabluri, electrozi) deoarece acestea sunt legate la circuitul de tăiere.

Înainte de a deschide sursa de curent pentru tăiere, aceasta trebuie deconectată de la rețea pentru 2 minute, astfel încât condensatorii să fie descărcați. Nu atingeți pistolul/suportul-electrod și cleștele de masă în același timp.

Aveți grijă ca persoanele calificate și abilitate să schimbe cablurile, pistoletii, dacă aceștia sunt deteriorați. Asigurați-vă că secțiunea cablurilor este adecvată cu utilizarea lor. Întotdeauna purtați îmbrăcăminte uscată și în stare bună pentru vă putea izola de circuitul de tăiere. Purtați încălțăminte de securitate indiferent de sectorul de lucru.

CLASIFICARE CEM A ECHIPAMENTULUI



Acest tip de echipament, destinat uzului industrial (clasa A), nu este destinat utilizării casnice unde curentul electric este furnizat de o rețea publică de alimentare cu intensitate scăzută. Din cauza fluctuațiilor de tensiune, cât și a radiațiilor undelor radio pot exista probleme în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste tipuri de medii.



Acest echipament nu este în conformitate cu Norma CEI 61000-3-12 și este destinat racordării la rețele private cu tensiune scăzută conectate la o rețea publică de alimentare numai la nivel mediu și înalt de tensiune. Dacă echipamentul este legat la o rețea publică de slabă tensiune, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului de a se asigura, prin contactarea operatorului rețelei de distribuție, că echipamentul respectiv poate fi conectat.



Acest material se conformează Normei CEI 61000-3-11.

EMISII ELECTROMAGNETICE



Curentul electric ce trece prin oricare dintre rezistențe, produce câmpuri electrice și magnetice (EMF) localizabile. Curentul de tăiere produce un câmp electromagnetic în jurul circuitului de tăiere și al echipamentului de tăiere.

Câmpurile electromagnetice EMF pot perturba anumite dispozitive medicale, precum stimulatoarele cardiace. Persoanele vizate trebuie să ia măsuri de protecție suplimentare. De exemplu, restricționarea accesului pasagerilor sau o evaluare individuală a riscului pentru utilizatori.

Toți utilizatorii ar trebui să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice din circuitul de tăiere:

- poziționați cablurile de tăiere împreună - fixați-le cu o clemă, dacă este posibil;
- poziționați-vă (trunchiul și capul) cât mai departe posibil de circuitul de tăiere;
- nu înfășurați niciodată cablurile din jurul corpului;
- nu poziționați corpul între cablurile de tăiere. Țineți cele două cabluri de tăiere pe aceeași parte a corpului;
- conectați cablul de masă al piesei de prelucrat cât mai aproape posibil de zona de tăiat;
- nu lucrați în apropierea sursei de curent de tăiere, nu vă așezați pe ea și nu vă sprijiniți de ea;
- nu tăiați în timp ce transportați sursa de curent.



Purtătorii stimulatoarelor cardiace trebuie să consulte un medic înainte de a utiliza acest echipament.

Expunerea la câmpurile electromagnetice în timpul sudurii poate provoca efecte secundare încă necunoscute sănătății.

RECOMANDĂRI PRIVIND EVALUAREA ZONEI DE TĂIERE ȘI INSTALAREA ECHIPAMENTULUI

Informații generale

Utilizatorul este responsabil pentru instalarea și utilizarea echipamentului de tăiere cu plasmă în conformitate cu instrucțiunile producătorului. În cazul în care se detectează interferențe electromagnetice, este responsabilitatea utilizatorului echipamentului de tăiere cu plasmă de a rezolva situația cu ajutorul asistenței tehnice din partea producătorului. În anumite cazuri, această acțiune de reparare este la fel de facilă precum împământarea unei piese la circuitul de tăiere. În alte cazuri, poate fi necesară crearea unui scut electromagnetic în jurul sursei de curent pentru tăiere și a întregii piese prin montarea unor filtre de intrare. În toate aceste cazuri, perturbările electromagnetice trebuie reduse până când acestea nu mai sunt deranjante.

Evaluarea zonei de tăiere

Înainte de a instala un echipament de tăiere cu plasmă, utilizatorul trebuie să evalueze potențialele probleme electromagnetice din zona înconjurătoare. A se lua în considerare următoarele :

- prezența deasupra, dedesubtul cât și lângă echipamentul de tăiere cu plasmă a altor cabluri de alimentare, control, semnalizare și telefon;
- receptori și transmițători radio și tv;
- calculatoare și alte echipamente destinate controlului;
- echipament critic de protecție, de exemplu, protecția echipamentului industrial;
- sănătatea persoanelor din vecinătate, de exemplu, posesorii unor stimulatoare cardiace sau aparate auditive;
- echipamente utilizate pentru calibrare sau măsurare;
- protecția față de alte echipamente din mediu.

Utilizatorul trebuie să se asigure că restul materialelor utilizate sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri de protecție suplimentare;

- momentul zilei în care se efectuează tăierea sau alte activități.

Mărimea zonei ce trebuie luată în considerare depinde de structura clădirii și de celelalte activități care se desfășoară în acel loc. Această zonă se poate extinde dincolo de zona de instalare a posturilor.

Evaluarea instalării echipamentului de tăiere

În plus față de evaluarea suprafeței, evaluarea instalațiilor de tăiere poate fi utilizată pentru a identifica și rezolva cazurile de perturbare. Este indicat ca evaluarea emisiilor să cuprindă măsurători la fața locului conform specificațiilor Art. 10 din CISPR 11. Măsurătorile la fața locului pot contribui, de asemenea, la confirmarea eficienței măsurărilor de atenuare.

RECOMANDĂRI PRIVIND METODELE DE REDUCERE ALE EMISIILOR ELECTROMAGNETICE

a. Rețeaua publică de alimentare: Echipamentul de tăiere cu plasmă trebuie să fie conectat la rețeaua publică de alimentare cu energie electrică în conformitate cu recomandările producătorului. Dacă apar interferențe, poate fi necesar să luați măsuri preventive suplimentare, cum ar fi filtrarea rețelei publice de alimentare. Ar trebui să se ia în considerare ecranarea cablului de alimentare în conducte metalice sau echivalente față de echipamentele de tăiere cu plasmă instalate permanent. Trebuie să se asigure continuitatea electrică a protecției pe toată lungimea sa. Ecranul trebuie să fie conectat la sursa de curent de tăiere pentru a asigura un bun contact electric între conductă și anvelopa sursei de curent de tăiere.

b. Întreținerea echipamentelor de tăiere cu plasmă : Echipamentele de tăiere cu plasmă trebuie supuse unei întrețineri de rutină conform recomandărilor producătorului. Toate intrările, ușile de serviciu și capacele trebuie închise și blocate corespunzător atunci când echipamentul de tăiat cu arc este în uz. Echipamentul de tăiere cu plasmă nu trebuie modificat în niciun fel, cu excepția modificărilor și reglajelor menționate în instrucțiunile producătorului. În special, în ceea ce privește dispozitivul de creare a scântei, dispozitiv regăsit la pistol, trebuie reglat și întreținut conform recomandărilor producătorului în momentul pornirii și stabilizării arcului.

c. Cabluri pentru tăiere : Cablurile trebuie să fie cât mai scurte posibil, amplasate unul lângă celălalt, aproape de sol sau chiar pe sol.

d. Legătură echipotentială : Trebuie luată în considerare legarea tuturor obiectelor metalice din zona înconjurătoare. Cu toate acestea, obiectele metalice atașate la piesa de prelucrat cresc riscul de electrocutare pentru operator dacă ating atât aceste părți metalice, cât și electrodul. Operatorul ar trebui să fie izolat de astfel de obiecte metalice.

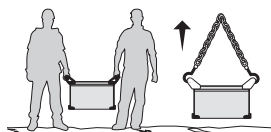
e. Împământarea piesei de prelucrat: Atunci când piesa de tăiat nu este împământată pentru siguranță electrică sau din cauza dimensiunii și locației sale, precum în cazul corpurilor navei sau a cadrelor metalice ale clădirilor, o conexiune la pământ a piesei poate, în unele cazuri și nu întotdeauna reduceți emisiile. Trebuie evitată împământarea pieselor care ar putea crește riscul de rănire a utilizatorilor sau deteriorarea altor echipamente electrice. Dacă este necesar, conexiunea părții care urmează să fie tăiate la pământ trebuie făcută direct, dar în unele țări în care această conexiune directă nu este permisă, conexiunea trebuie făcută cu un condensator adecvat, ales în conformitate cu reglementările naționale.

f. Protecție și ecranare : Protecția și ecranarea selectivă a altor cabluri și echipamente din zonă pot limita problemele de perturbare. Protecția întregii zone de tăiere poate fi luată în considerare pentru aplicații speciale.

TRANSPORTUL ȘI TRANSITUL SURSEI DE DECUPARE



Sursa de curent pentru tăiere este prevăzută cu două mâneri superioare ce permit transportarea manuală (de către două persoane). Atenție, NU subestimați greutatea. Mânerile pot fi utilizate ca dispozitiv de prindere.



Nu folosiți cablurile sau pistolul pentru a deplasa sursa de curent pentru tăiat. Aceasta trebuie transportată în poziție verticală.

A nu se transporta sursa pe deasupra persoanelor sau obiectelor.

INSTALAREA ECHIPAMENTULUI

- Așezați sursa de curent de tăiere pe o podea cu pantă de înclinație maximă de 10°.
- Asigurați o suprafață suficientă pentru a permite aerisirea sursei de curent și pentru a putea accesa centrul de control.
- A nu se utiliza într-un mediu cu praf metalic conductiv.

Echipamentul are un grad de protecție IP23, ceea ce înseamnă că :

- o protecție împotriva accesului pieselor periculoase cu diametru >12.5 mm și,
- protecție împotriva ploii cu înclinație de 60% raportată la linia verticală.

Acest echipament poate fi utilizat în exterior, conform specificațiilor indicelui de protecție IP23.

Cablurile de alimentare, prelungire și de tăiere trebuie să fie complet desfăcute astfel încât să se evite supraîncălzirea.



Producătorul nu își asumă nicio responsabilitate pentru daunele aduse persoanelor și obiectelor în urma utilizării incorecte și periculoase a acestui echipament.

ÎNTREȚINERE / RECOMANDĂRI



- Întreținerea trebuie efectuată numai de către o persoană calificată. Se recomandă realizarea unei mentenanțe anuale.
- Opriți alimentarea deconectând aparatul de la priză și așteptați două minute înainte de a lucra la echipament. În interior, tensiunile și intensitatea ating valori foarte mari și sunt totodată periculoase.

- Înlăturați carcasa și curățați dispozitivul de praf, în mod regulat. Profitați de aceasta pentru a verifica și starea conexiunilor electrice, cu ajutorul unui personal calificat și a unui dispozitiv izolat.
- Verificați în mod regulat starea cablurilor de alimentare. În cazul în care cablul de alimentare este deteriorat, acesta trebuie înlocuit de către producător, de service-ul After-Sales sau de o persoană calificată în mod similar, pentru a evita orice eventual pericol.
- Nu obturați orificiile de aerisire ale sursei de curent pentru tăiere, pentru a permite circulația aerului.
- Verificați dacă pistolul nu prezintă fisuri și că firele nu sunt expuse.
- Verificați dacă părțile consumabilele sunt instalate corect și nu sunt prea uzate.
- Nu utilizați această sursă de curent / tensiune de tăiere pentru a dezgheța țevile, pentru a reîncărca bateriile / acumulatorii sau pentru a porni motoarele.

Întreținerea filtrului de aer :

Evacuarea conținutului rezervorului de filtrare :

- Decuplați alimentarea cu aer.
- Slăbiți robinetul din partea de jos a bolului filtrului rotindu-l în sens invers acelor de ceasornic.
- Împingeți robinetul în sus pentru a scurge apa din rezervor.
- Strângeți înapoi robinetul din partea inferioară a vasului filtrant rotind în sensul acelor de ceasornic.

Demontarea elementului filtrant:

- Decuplați alimentarea cu aer.
- Prindeți bolul și deșurubați-l din corp, rotindu-l în sens invers acelor de ceasornic.
- Elementul filtrant (alb) poate fi suflat sau înlocuit în funcție de starea sa.




Reasamblarea elementului filtrant :

- Puneți elementul filtrant înapoi în rezervor, verificați prezența garniturii în partea superioară.
- Înșurubați rezervorul înapoi ținând de corp și rotind în sensul acelor de ceasornic.

INSTALARE - MOD DE UTILIZARE

Doar personalul abilitat de către producător poate efectua instalarea echipamentului. În timpul instalării, asigurați-vă că generatorul este deconectat de la rețea. Se recomandă utilizarea cablurilor furnizate împreună cu aparatul pentru a obține setările optime ale produsului.

APARAT LIVRAT ÎMPREUNĂ CU

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Ref. 063044	Ref. 063112	Ref. 067431	Ref. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 Racorduri pneumatice	8 mm + 10 mm ✓	8 mm + 10 mm ✓	8 mm + 10 mm ✓	8 mm + 10 mm ✓
 6 m	-	✓		✓
Trusă demarare	-	✓		✓

Accesoriile livrate împreună cu generatorul trebuie utilizate numai împreună cu acest aparat.

DESCRIERE GENERALĂ

NEOCUT este o sursă trifazată de tăiere cu plasmă și crăițuire, care permite :

- tăierea tuturor metalelor
- crăițuirea pe orice tip de material
- marcajul oricărei piese din metal

Toate aceste 3 procese necesită utilizarea consumabilelor adecvate, precum și utilizarea aerului comprimat sau a azotului.

DESCRIEREA APARATULUI (FIG. 1 - PAGE 2)

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1- Ecran | 7- Mânere de transport |
| 2- Rotiță pentru reglaje | 8- Înlocuitor pentru racord pneumatic |
| 3- Priză de racord pentru clema de masă. | 9- Cablul de alimentare |
| 4- Cablu de conectare a pistolului cu Plasmă | 10- Comutator ON/OFF |
| 5- Trapa de instalare a conectorului analogic CNC 1 (opțional, ref. 039988) sau CNC 2 digital (opțional, ref. 064737) | 11- Filtru |
| 6- Trapa de instalare a conectorului CNC 3 Digital Retrofit (opțional, ref. 068957) | |

ALIMENTARE ELECTRICĂ / PUNERE ÎN FUNCȚIUNE

- NEOCUT 105 este furnizat cu o priză de tip EN 60309-1 de 32A.
 - NEOCUT 125 este livrat fără ștecher, se recomandă utilizarea unui ștecher de 63A de tip EN 60309-1.
 - Aceste surse de curent trebuie utilizate numai pe o instalație electrică trifazată 400V (50-60 Hz) cu patru fire, cu un neutru conectat la pământ.
 - Curentul efectiv absorbit (I_{1eff}) este indicat pe echipament, pentru a beneficia de performanțe maxime în momentul utilizării. Verificați dacă sursa de alimentare și protecțiile sale (siguranța și / sau întrerupătorul) sunt compatibile cu alimentarea la curentul necesar pentru utilizare. În unele țări poate fi necesar să schimbați priza pentru a permite utilizarea la condiții maxime.
 - Aparatul este prevăzut să funcționeze pe o tensiune electrică de 400V +/- 15%. Intră în protecție dacă tensiunea de alimentare este mai mică de 340Veff sau mai mare de 460Veff (pe ecran va apărea un cod de eroare).
 - Pornirea se face prin rotirea comutatorului pornit/oprit (FIG. 1 - 10) în poziția I, iar oprirea se face prin rotirea în poziția O.
- Atenție ! Nu întrerupeți niciodată curentul atunci când stația este în priză.**

CONECTAREA LA GENERATOR

Stația poate funcționa cu generatoare, cu condiția ca puterea auxiliară să îndeplinească următoarele cerințe:

- Tensiunea trebuie să fie alternativă, cu o valoare RMS de 400V +/- 15% și o tensiune de vârf mai mică de 700V.
- Frecvența să fie cuprinsă între 50 și 60 Hz.

Este imperativ să verificați aceste condiții, deoarece multe generatoare produc vârfuri de înaltă tensiune care pot deteriora stațiile.

UTILIZAREA UNUI PRELUNGITOR ELECTRIC

Toate prelungitoare trebuie să aibă dimensiunea și secțiunea corespunzătoare tensiunii aparatului.

Utilizați un prelungitor corespunzător cu reglementările naționale.

	Tensiune de intrare	Secțiune prelungitor (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

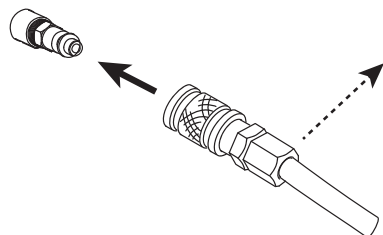
ALIMENTARE CU AER

Intrarea de aer se poate realiza cu ajutorul unui compresor sau o butelie de înaltă presiune. Un manometru de înaltă presiune trebuie utilizat pe toate tip de sursă de alimentare și ar trebui să poată furniza gaz la intrarea aerului în pistoleții de decupare cu plasmă. Aceste dispozitive sunt echipate cu un filtru de aer integrat (5μm), dar poate fi necesară o filtrare suplimentară în funcție de calitatea aerului utilizat (filtru opțional de impuritate, ref. 039728).



În cazul unei calități slabe a aerului, viteza de tăiere este redusă, calitatea tăierii se deteriorează, capacitatea grosimii de tăiere scade și durata de viață a consumabilelor este redusă.

Pentru performanțe optime, aerul comprimat trebuie să respecte ISO8573-1, clasa 1.2.2. Punctul maxim al vaporului trebuie să fie de -40°C. Cantitatea maximă de ulei (aerosoli, lichid și vapori) trebuie să fie de 0,1 mg / m³.



Cuplați alimentarea de gaz la sursa de curent printr-un furtun de gaz inert, cu diametru intern de 9,5mm și un adaptor de racordare rapidă.



Presiunea nu trebuie să depășească 9 bari, altfel cuva filtrului ar putea exploda.

Presiunea internă recomandată în timpul circulației aerului este de 5-9 bari, cu un debit minim de 305L/min.

ALEGEREA CONSUMABILELOR

• **Tăiere manuală cu pistol MT 125**(6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

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

• **Tăiere automată cu pistol AT 125**(6 m : ref. 038479, 12 m : ref. 039520, 15 m : ref. 069787, 20 m : ref. 069794) :

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

• **Tăiere automată cu pistol AT 160**(6 m : ref. 067479, 12 m : ref. 067486, 15 m : ref. 069800, 20 m : ref. 069817) :

Precision Cut 45 A			067516 (x 5)		
45 A		067509	067523 (x 5)	067578 (Ohmic)	067592
65 A	067493 (x 5)		067530 (x 5)		
85 A			067547 (x 5)		
105-125 A			067554 (x 5)	067585 (Ohmic)	067608
160 A			067561 (x 5)		

• **Crăițire cu pistol MT 125**(6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

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

REGLAREA CURENTULUI PENTRU TĂIERE



Pentru a atinge performanțele scontate dar și pentru a garanta durata corectă de viață a consumabilelor, setați curentul adecvat, conform valorilor indicate pe ambalajul consumabilelor (Exemplu 45A = 45 Amperi).

Setarea se realizează cu ajutorul roțiței de pe ecranul principal.

REGLAREA PRESIUNII AERULUI

NEOCUT este echipat cu un regulator de presiune controlat electronic, reglarea presiunii se face prin intermediul HMI (a se vedea paginile următoare).

Pentru a obține performanțe și durate de viață optime ale consumabilelor, este foarte important :

- Definiți lungimea corectă a pistolului
- Utilizați modul corespunzător consumabilelor alese
- Utilizați curentul potrivit pentru consumabilele alese
- Lăsați setarea presiunii pe «auto»

Se recomandă să verificați dacă parametrii introduși pe HMI sunt în conformitate cu configurația reală, în special în cazul:


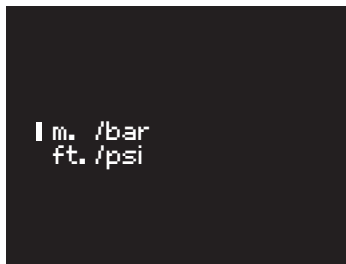

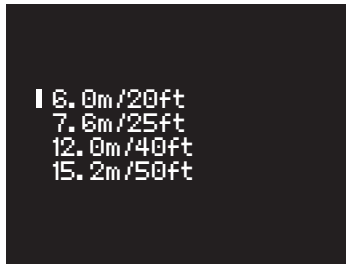
- Schimbarea punctului de conectare sau a instalației pneumatice
- Schimbarea lungimii pistolului
- Schimbarea tipului de consumabile
- Îndoială

Circuitul pneumatic poate fi verificat cu ajutorul funcției «test de aer» pentru a vedea dacă presiunea furnizată de compresor este suficientă (a se vedea paginile următoare).

SELECTAREA MODULUI DE TĂIERE

	<p>Tăiere cu declanșator blocat Utilizați unul dintre aceste două moduri pentru a efectua lucrări de tăiere pe tablă solidă.</p> <p>Arcul se va crea la apăsarea declanșatorului, încetarea lui prin eliberarea declanșatorului sau prin funcția „deblocare” (arcul se oprește de unul singur).</p>
	<p>Pentru a tăia piese de mari dimensiuni se poate utiliza modul „declanșator blocat”, în acest mod declanșatorul poate fi eliberat pe durata tăierii. Astfel veți elimina oboseala și veți putea ține mâinile la o distanță mai mare față de zona de tăiere.</p>
	<p>Crăițuire cu declanșator blocat Utilizați unul dintre aceste două moduri pentru a efectua lucrările de crăițuire.</p> <p>Arcul se va crea la apăsarea declanșatorului, încetarea lui prin eliberarea declanșatorului sau prin funcția „deblocare” (arcul se oprește de unul singur).</p>
	<p>Pentru a tăia piese de mari dimensiuni se poate utiliza modul „declanșator blocat”, în acest mod declanșatorul poate fi eliberat pe durata tăierii. Astfel veți elimina oboseala și veți putea ține mâinile la o distanță mai mare față de zona de tăiere.</p>
	<p>Tăierea foilor perforate Folosiți acest mod pentru a efectua lucrări de tăiere pe foi perforate care necesită opriri/reluări consecutive.</p> <p>Este vorba despre un mod de tăiere în care arcul se reinițiază automat, atunci când declanșatorul este menținut apăsat. Acest mod permite lucrul confortabil, deoarece evită ca operatorul să fie nevoit să elibereze și să reapese declanșatorul în continuu</p>
	<p>Marcaj Acest mod, care este compatibil cu toate consumabilele necesare tăierii, funcționează la un curent redus și permite marcarea suprafețelor de tablă. În special utilă pentru tăierea automatizată pentru gravarea referințelor de exemplu, numerotarea loturilor...acest mod este de asemenea accesibil cu un pistol manual.</p>

PRIMA DEMARARE

<p>1</p>  <p>(EN) ENGLISH (FR) FRANCAIS (DE) DEUTSCH (IT) ITALIANO (ES) ESPAÑOL (NL) NEDERLANDS (RU) RUSSKIY</p> <p>Limbă</p>	<p>2</p>  <p>m. /bar ft. /psi</p> <p>Unități (m./bar sau ft./psi)</p>	
<p>3</p>  <p>MT /AT-125 MT /AT-160</p> <p>Model pistol (Numai NEOCUT 125)</p>	<p>4</p>  <p>6.0m /20ft 7.6m /25ft 12.0m /40ft 15.2m /50ft</p> <p>Lungimea pistolului</p>	<p>3-4 : Setări importante pentru funcționarea corectă a produsului. Aceste date sunt utilizate de generator pentru a calcula și aplica presiunea de funcționare optimă.</p>

Rotirea roțiței deplasează cursorul în dreptul selecției dorite, apăsarea roțiței validează selecția.

Notă : În cazul unei erori de intrare, acești parametri pot fi corecți (a se vedea meniul de configurare).

NAVIGAREA ÎN CADRUL INTERFEȚEI IHM

SE UTILIZEAZĂ ROTIȚA DE DERULARE



Rotirea potențiometrului permite

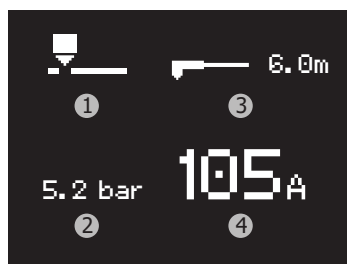
- o ajustare a unui parametru digital (curent, presiune)
- deplasarea cursorului pentru a realiza o selecție



Apăsarea potențiometrului permite

- validarea unei alegeri (indicată de cursor)
- accesarea barei de instrumente din ecranul principal sau din ecranul de setare a presiunii

ECRANUL PRINCIPAL (setarea curentă):



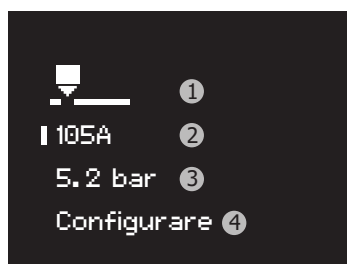
Acest ecran este afișat de îndată ce mașina este pornită:

- 1- Modul de funcționare
- 2- Presiunea actuală*
- 3- Lungimea pistolului selectat
- 4- Curent

Setarea curentă se face direct din acest ecran.

* O săgeată îndreptată în sus sau în jos poate apărea în dreapta presiunii atunci când utilizatorul a dereglat presiunea; săgeata va dispărea atunci când presiunea reglată este optimă sau când reglajul presiunii este setat în modul „auto”.

BARA DE INSTRUMENTE (accesați prin apăsarea roțiței)



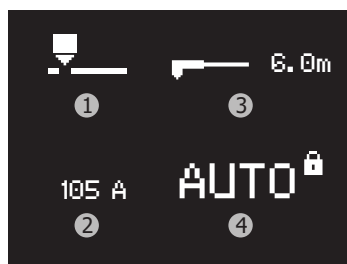
- 1- Acces la ecranul de selectare a modului
- 2- Acces la ecranul principal (setarea curentă)
- 3- Acces la ecranul de setare a presiunii
- 4- Acces la meniul Configurare

SELECTAREA MODULUI



Sunt disponibile 6 moduri, pentru a face alegerea corectă, consultați capitolul «Alegerea modului».

REGLAREA PRESIUNII



În mod implicit, ecranul arată astfel:

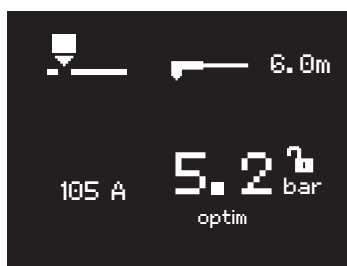
- 1- Modul de funcționare
- 2- Curent
- 3- Lungimea pistolului
- 4- Presiune*

*În mod implicit, presiunea este blocată în modul automat (indicat de cuvântul AUTO și de lacătul închis): aparatul are grijă să seteze valoarea corectă a presiunii în funcție de diferiți parametri (cum ar fi curentul, modul, lungimea pistolului)



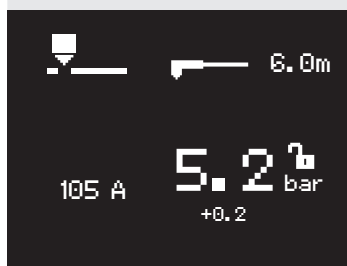
Pentru a comuta setarea presiunii în modul manual, trebuie să apăsați selectorul pentru o lungă perioadă de timp: o numărătoare inversă lângă încuietoare va începe.

Eliberarea roțiței în timpul numărătorii inverse va anula acțiunea de deblocare a presiunii.



La sfârșitul numărătorii inverse, va apărea următorul ecran:

- lacătul este deschis (simbolizând că reglajul este posibil)
- se afișează presiunea curentă (valoarea corespunde valorii utilizate în modul automat)
- Un grafic de bare cu o valoare arată tendința (textul «optim» este afișat atunci când valoarea aleasă corespunde perfect cu valoarea care ar fi utilizată în modul automat)

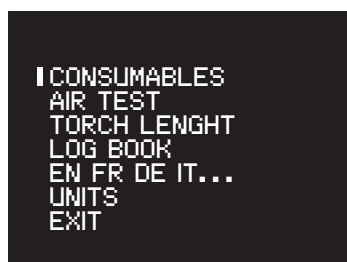


Model de setare a presiunii mai mare decât valoarea optimă de +0.2 bar

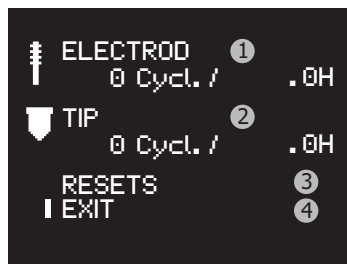
Pentru a reveni la setarea automată, apăsați și mențineți apăsată roțița: o numărătoare inversă lângă încuietoare va începe.

La finalul numărătorii, setarea va trece în mod „AUTO” împreună cu un lacăt blocat.

MENU „SETĂRI”



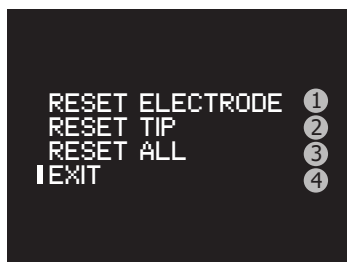
CONTOARE



Acest instrument vă permite să numărați numărul de cicluri și durata de tăiere a duzei și a electrodu-
lui:

- 1- Numărul de cicluri și timpul cumulat de utilizare a electroduului
- 2- Numărul de cicluri și timpul cumulat de utilizare a duzei
- 3- Meniu de resetare a contorului
- 4- Reveniți la meniul Configurare

Resetarea contoarelor



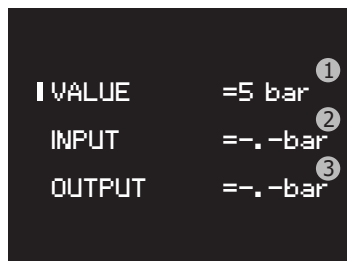
Pentru a avea o numărătoare reprezentativă, este necesar să se repună la loc
contorul (contoarele) consumabilului (consumabilelor) înlocuit(e).
Meniul de resetare a contorului oferă:

- 1- Resetarea contoarelor electroduului
- 2- Resetarea contoarelor duzei
- 3- Resetarea tuturor contoarelor
- 4- Reveniți la ecranul anterior

Pentru a efectua o resetare la 0 alegeți linia dorită rotind de butonul rotativ și efectuați o apăsare lungă (se va afișa o
numărătoare inversă în dreapta liniei selectate), la finalul numărătorii, rândul selecționat va fi dat la 0.
Eliberarea roțiței în timpul cronometrului va anula acțiunea.

Notă : această funcție este doar un ajutor pentru monitorizarea uzurii consumabilelor. Utilizatorul nu este constrâns să utilizeze
această funcție nici să reseteze contoarele la fiecare înlocuire a consumabilelor (postul nu se va bloca în cazul atingerii unui
număr important de cicluri sau a unei durate crescute de utilizare).

TEST AER



Acest instrument este utilizat pentru a forța aerul la ieșirea din generator să :

- curețe circuitul în cazul prezenței umidității
- verifice dacă performanțele compresorului sunt suficiente

- 1- Reglarea presiunii de testare
- 2- Afișarea presiunii la intrarea echipamentului
- 3- Afișarea presiunii la ieșirea echipamentului

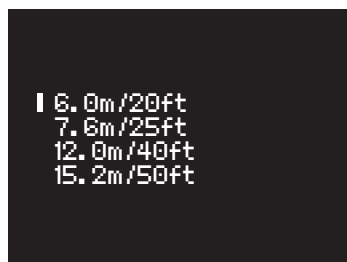
O apăsare pe roțiță va întrerupe aerul în timp ce meniul Setări se va afișa.

LUNGIME PISTOLET



Vă permite să alegeți modelul pistolului (numai pentru NEOCUT 125)

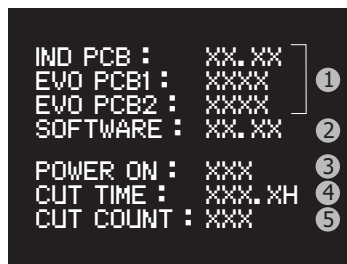
⚠ Setarea reglajelor este importantă pentru buna funcționare a postului. Această setare este
exploatăată de către generator pentru a calcula presiunea optimă ce trebuie aplicată în momentul
procesului.



Vă permite să modificați lungimea pistolului

⚠ Setarea reglajelor este importantă pentru buna funcționare a postului. Această setare este
exploatăată de către generator pentru a calcula presiunea optimă ce trebuie aplicată în momentul
procesului.

JURNAL



Afișarea jurnalului de bord :

- 1- Versiunea circuitelor electronice
- 2- Versiunea software-ului
- 3- Număr de porniri ale mașinii
- 4- Timp total de tăiere
- 5- Numărul de cicluri de tăiere

LIMBĂ



Vă permite să schimbați limba curentă

UNITĂȚI



Vă permite să modificați unitățile curente:

- Unități SI : lungimea pistolului exprimată în metri și presiunea exprimată în bari
- Unități imperiale : lungimea pistolului exprimată în pași și presiunea în PSI

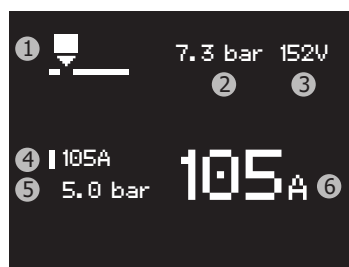
DERULAREA UNEI SECVENȚE DE TĂIERE

1- Când se apasă pe trăgaci, se formează un arc electric: arcul pilot. Acesta este un arc de slabă intensitate ce se creează între electrod și duză și care permite formarea arcului pe piesa de decupat.

2 - În momentul în care arcul-pilot atinge piesa, aparatul de decupat cu plasmă detectează inițierea arcului. Arcul circulă între electrod și piesă, generatorul crește intensitatea curentului până la valoarea setată de către operator.

3 - La sfârșitul procesului de tăiere (eliberați trăgaciul sau accesați funcția deblocare), arcul se oprește, aerul continuă să fie eliminat timp de câteva zeci de secunde pentru a-i permite răcirea pistolului cât și a consumabilelor.

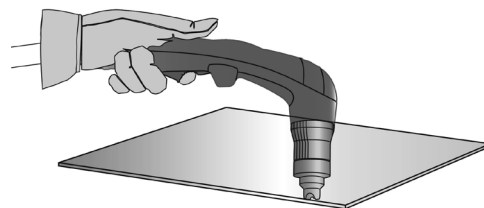
AFIȘAREA ÎN TIMPUL TĂIERII



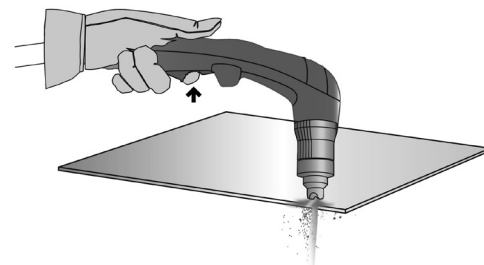
- 1- Amintire a modului curent
- 2- Măsurarea presiunii la intrarea echipamentului
- 3- Măsurarea tensiunii arcului
- 4- Punct de referință curent
- 5- Memento presiune la ieșire
- 6- Măsurarea curentului

TĂIERE MANUALĂ DE LA MARGINEA PIESEI :

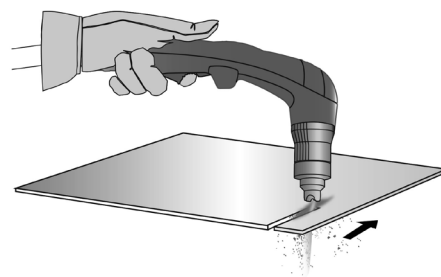
- ① Cleștele de masă legat la piesă, păstrați piciorul pistolului perpendicular (90°) pe marginea piesei.



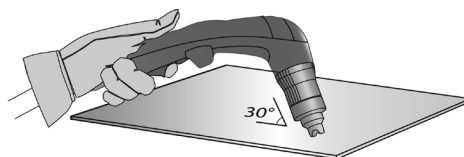
- ② Apăsați declanșatorul pistolului pentru a crea arcul până în momentul în care acesta întrepătrunde piesa în întregime.



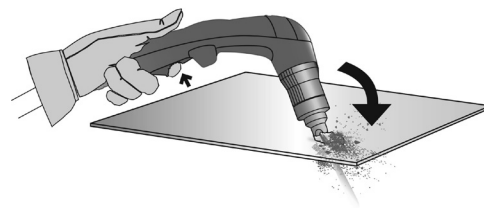
- ③ Odată ce piesa este pătrunsă, deplasați ușor patina pe piesă pentru a continua decuparea acesteia. Încercați să mențineți un ritm constant.

**TĂIEREA DIN MIJLOCUL PIESEI :**

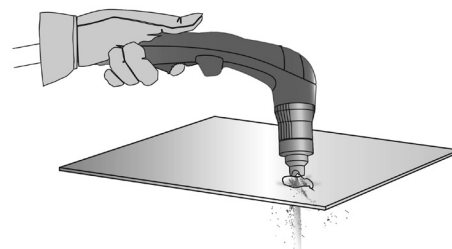
- ① Cleștele de masă este legat la piesă, mențineți pistolul la un unghi de aprox. 30° pe piesă.



- ② Apăsați declanșatorul pistolului pentru a crea arcul și continuați să mențineți unghiul (30°) față de piesă. Mișcați încet pistolul spre o poziție perpendiculară (90°).



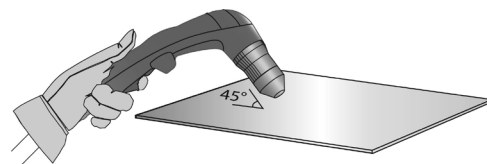
- ③ Imobilizați pistolul în timp ce continuați să apăsați declanșatorul. Dacă scânteele ies prin partea de jos a piesei, arcul a găurit materialul.



- ④ Odată ce piesa este pătrunsă, deplasați ușor patina pe piesă pentru a continua decuparea acesteia. Încercați să mențineți un ritm constant.

FUNCTIA DE SCOBIRE :

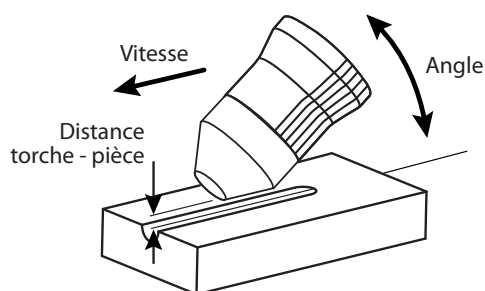
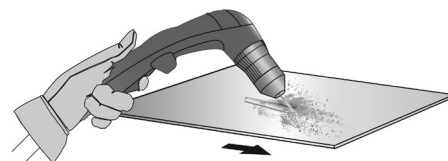
① Cleștele de masă este fixat pe piesă, poziționați pistolul la un unghi de aprox. 45° pe piesă, continuați să mențineți patina specifică funcției de scobire la o distanță de aprox. 2mm de piesă, înainte de a crea arcul.



② Apăsati trăgaciul pistolului pentru a crea arcul și mențineți un unghi de aprox. 45° față de piesă pe care doriți să o scobiți.



③ Împingeți arcul cu plasmă în direcția scobirii pe care doriți să o creați. Păstrați o distanță minimă între patina pistolului și metalul topit pentru a evita diminuarea duratei de viață a consumabilelor sau pentru a conserva pistolul.



PROFILUL GĂURII

Puteți modifica profilul găurii schimbând viteza torței pe parcursul lucrării, distanța între torță și locul de muncă, unghiul torței față de lucru și curentul de ieșire al sursei de curent.

















MODIFICAREA PROFILULUI SCOBIRII

PREFERENȚIAL	Lățime	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕	⊖
	Adâncime	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊖
Soluții	Creșterea vitezei	Reducerea vitezei	Creșterea distanței pistol-piesă	Reducerea distanței pistol-piesă	Mărirea unghiului	Micșorarea unghiului	Intensificarea curentului	Reducerea curentului	

SECURITATE


Aceste metode de securitate împiedică funcționarea postului, însă sunt în același timp datorate unei erori de manipulare, unor factori ce țin de utilizator sau de mediul înconjurător. Următorul tabel reprezintă un ghid ce permite utilizatorului să rezolve în mod autonom problema întâlnită.

Pictogramă ce indică securitatea	Pictogramă memento	Semnificație	Remedii
 Lipsă pistol	 Pistol deconectat	Pistol deconectat	Conectați un pistol. Dacă problema persistă atunci când este conectat un pistol, solicitați verificarea cablajului pistolului sau înlocuiți-l.

 Pistoletul nu este recunoscut		Pistoletul nu este recunoscut	Conectați un pistol compatibil cu echipamentul. Dacă problema persistă atunci când este conectat un pistol, solicitați verificarea cablajului pistolului sau înlocuiți-l.
 Duză absentă		Duză demontată	Verificați prezența tuturor consumabilelor și înșurubați duza la loc.
 Absentă aer		Lipsă aer	Conectați aerul și verificați presiunea din compresor.
 Presiune foarte scăzută		Presiune de intrare insuficientă.	Conectați aerul comprimat, verificați compatibilitatea racordului utilizat, verificați alimentarea electrică a compresorului.
 Intrare în suprapresiune		Presiunea la intrare este prea mare.	Presiunea de intrare este mai mare de 9 bari. Deconectați sursa de aer, verificați presiunea compresorului, micșorați presiunea acestuia. Adăugați dacă este nevoie un regulator de presiune la ieșirea din compresor și la intrarea aerului în postul de tăiere cu plasmă.
⬆ În cazul în care sunt afișate pictogramele de mai sus, tăierea este interzisă, dar navigarea în HMI este încă posibilă. ⬆			
		Protecție termică	Setul este utilizat peste ciclul său de funcționare sau la o temperatură prea ridicată sau într-un spațiu închis. Lăsați stația să se răcească, îmbunătățiți ventilația.
 Supratensiune		Supratensiune	Dacă supra/subtensiunea sunt trecătoare, postul de tăiere va redemara de unul singur după 15 secunde fără erori. Dacă nu este cazul sau dacă lipsește faza, se recomandă ca un electrician să verifice instalația electrică și priza.
 Tensiune scăzută		Subtensiune	
 Lipsă fază		Absență fazei	
 Reîncercați		Creare arcului nu s-a realizat.	Acest lucru se datorează probabil consumabilelor, verificați starea acestora și înlocuiți-le dacă este necesar. Reîncercați. După 3 încercări nereușite, va apărea un cod de eroare (E05 sau E06).
 Trăgaci apăsat		Declanșatorul lanternei este apăsat la pornire.	Eliberați declanșatorul pistolului pentru a continua. Dacă declanșatorul nu este fizic acționat, verificați cablajul pistolului.

ANOMALII, CAUZE, SOLUȚII

Anomaliile cauzează oprirea instantă a postului de tăiat, navigarea interfeței nu este autorizată.

Logo	Cod	Mesaj	Cauze posibile	Remedii
	E00	CTN	Un senzor de temperatură este deteriorat sau deconectat.	Verificați conectivitatea senzorilor, înlocuiți-i dacă este nevoie.
	E01	Releu	Releul de putere nu se închide.	Returnați produsul pentru reparații.
	E02	Ventilator	Ventilatorul nu se învâрте.	Verificați să nu existe corpuri străine ce pot împiedica buna funcționare a ventilatorului.
			Ventilatorul nu se învâрте cu o viteză adecvată.	Verificați conectarea, înlocuiți ventilatorul dacă este necesar.
	E03	Defecțiuni la regulatorul de aer	Regulatorul de presiune nu poate regla presiunea în ciuda alimentării corespunzătoare.	Înlocuiți regulatorul de presiune. Returnați produsul pentru reparații.
	E04			
	E05	Electrod blocat pe deschis	Nu există contact între electrod și duză.	Verificați prezența consumabilelor cât și starea lor. Înlocuiți-le dacă este nevoie. Reporniți aparatul și mai încercați o dată.
	E06	Electrod blocat pe închis	Electrodul nu se poate retracta.	Verificați ca electrodul să nu fie sudat de duză, că este în continuare mobil și înlocuiți consumabilele.
E24	EEPROM/12C	Defect legat de memoria internă.	Returnați produsul pentru reparații.	
-	-	Arcul se oprește după 3 secunde de la începerea procesului de tăiere.	Nu s-a detectat curent la clema de masă.	Verificați dacă clema de masă este bine conectată la piesa de tăiat și pe o zonă adecvată (fără rugină, vopsea sau grăsime).
-	-	Aparatul se pornește.	Nu există alimentare electrică.	Verificați ca firul de alimentare al produsului să fie bine conectat la priză și că întrerupătorul ON/OFF (Pornit-Oprit) se află în poziția ON (Pornit).
-	-			Verificați dacă întrerupătorul nu s-a declanșat.
-	-	Arcul-pilot se întrerupe repede.	Consumabile uzate	Verificați starea consumabilelor și înlocuiți-le dacă este cazul.
-	-	Arcul se întrerupe în timpul tăierii.	Viteza pentru tăiat este prea slabă pentru piesele subțiri.	Reduceți curentul / creșteți viteza de deplasare.
-	-		Contact slab la clema de masă	Verificați dacă clema de masă este bine conectată la piesa de tăiat și pe o zonă adecvată (fără rugină, vopsea sau grăsime).
-	-		Înălțime de tăiere prea mare.	Utilizați un tambur special pentru tăiere și mențineți contactul cu piesa de tăiat.
-	-	Uzură prematură a consumabilelor.	Curent de tăiere neadecvat consumabilelor utilizate.	Consultați capitolul „Reglarea curentului de tăiere”.
-	-		Presiune neadecvată a aerului.	Consultați capitolul „Reglarea presiunii aerului”.
-	-		Umiditate în aer.	Curățați filtrele de aer ale postului și cele din rețeaua cu aer comprimat. Adăugați filtrul de aer adițional. 039728.

CONDIȚII DE GARANȚIE FRANȚA

Garanția acoperă toate defectele de fabricație precum și alte defecte, timp de 2 ani de la data achiziționării (piese și forță de muncă).

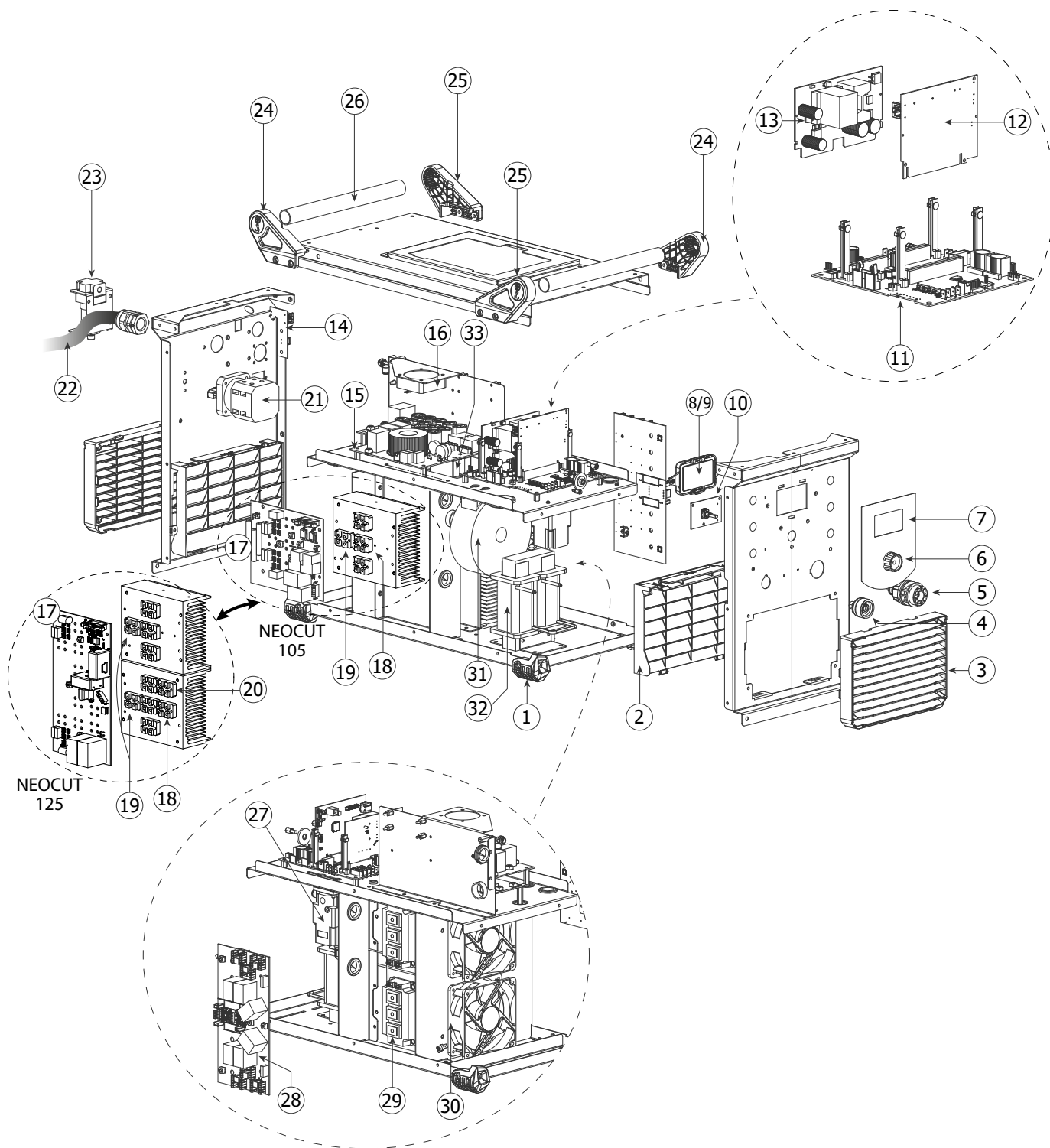
Garanția nu acoperă :

- Orice altă daună datorată transportului.
- Uzura normală a pieselor (Ex. : cabluri, cleme etc.).
- Incidente datorate utilizării necorespunzătoare (eroare de alimentare cu energie electrică, cădere, demontare).
- Defecțiuni legate de mediu (poluare, rugină, praf).

În cazul unei defecțiuni, returnați dispozitivul către distribuitorul dvs., însoțit de:

- dovada achiziționării date (chitanță, factură etc.)
- o notă explicativă a defectului.

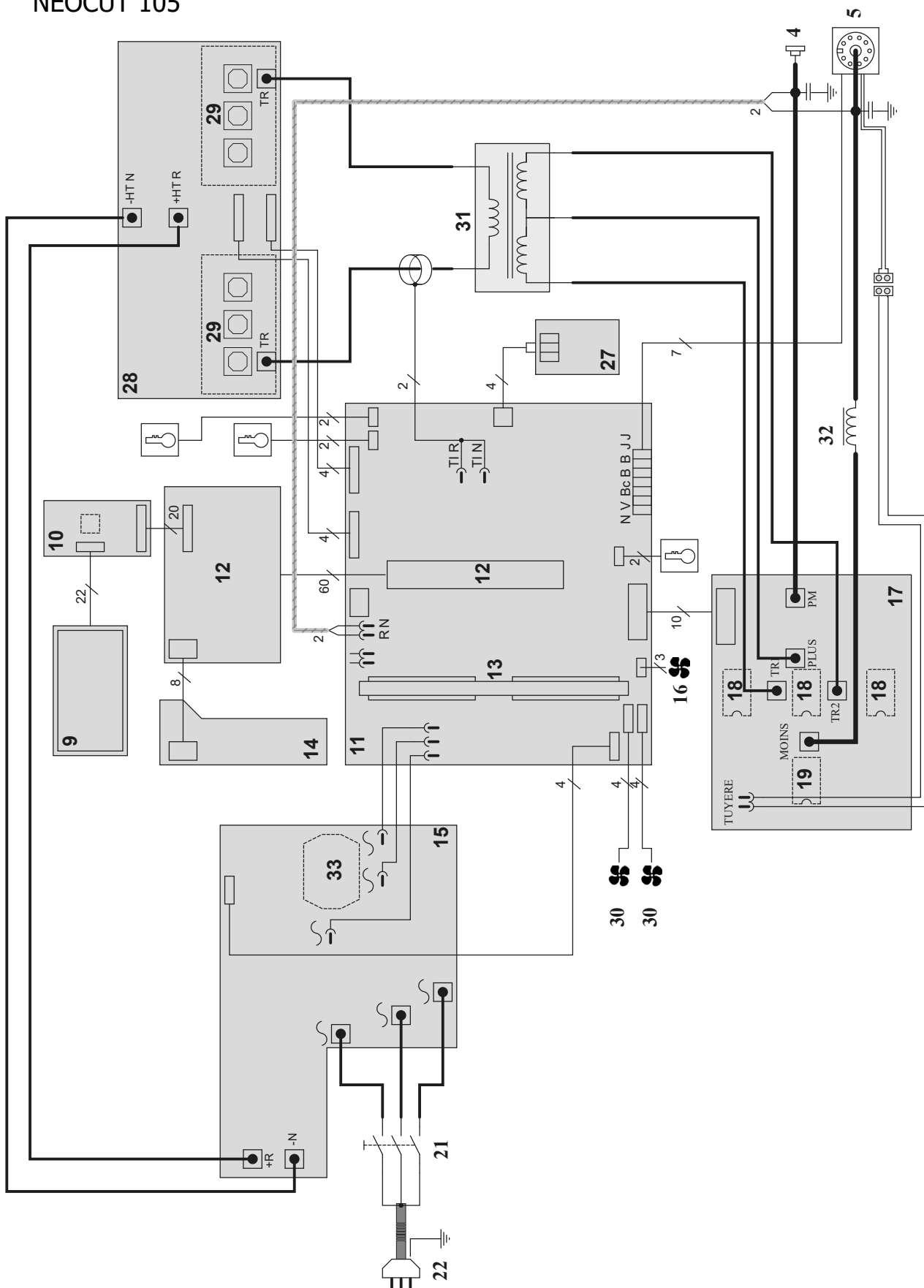
PIESE DE SCHIMB



		NEOCUT	
		105	125
1	Picior	56120	
2	Grilă interioară	56095	
3	Grilă exterioară	56094	
4	Cablu de conectare a clemei de masă	51469	51468
5	Cablu de conectare a pistolului	F0017	
6	Buton al roțiței	73020	
7	Decor adeziv	75117	
8	Protecție ecran + suport din plastic	56175 56172	
9	Ecran afișare	51992	
10	Circuit IHM	97789C	
11	Circuit principal	97792C	E0060C
12	Circuit de control	E0050C	
13	Circuit de alimentare	97075C	
14	Circuit USB	97794C	
15	Circuit CEM și condensatori	97444C	
16	Ventilator 60x60	51018	
17	Circuit secundar	97793B	E0068B
18	Diodă secundară	52206	
19	Rezistență snubber	52270	
20	Tranzistor Mosfet	-	52198
21	Întreprupător	51061	
22	Cablu de alimentare	21470	-
23	Filtru	71462	
24	Mâner plat A	56190	
25	Mâner plat B	56191	
26	Mâner	90951GF	
27	Regulator presiune	71548	
28	Circuit pilotare IGBT	97791B	E0069B
29	Modul IGBT	52210	52208
30	Ventilator 120x120	51290	
31	Transformator de putere	63731	
32	Condensator auto de ieșire	96161	96178
33	Puntea de diode trifazată	52196	

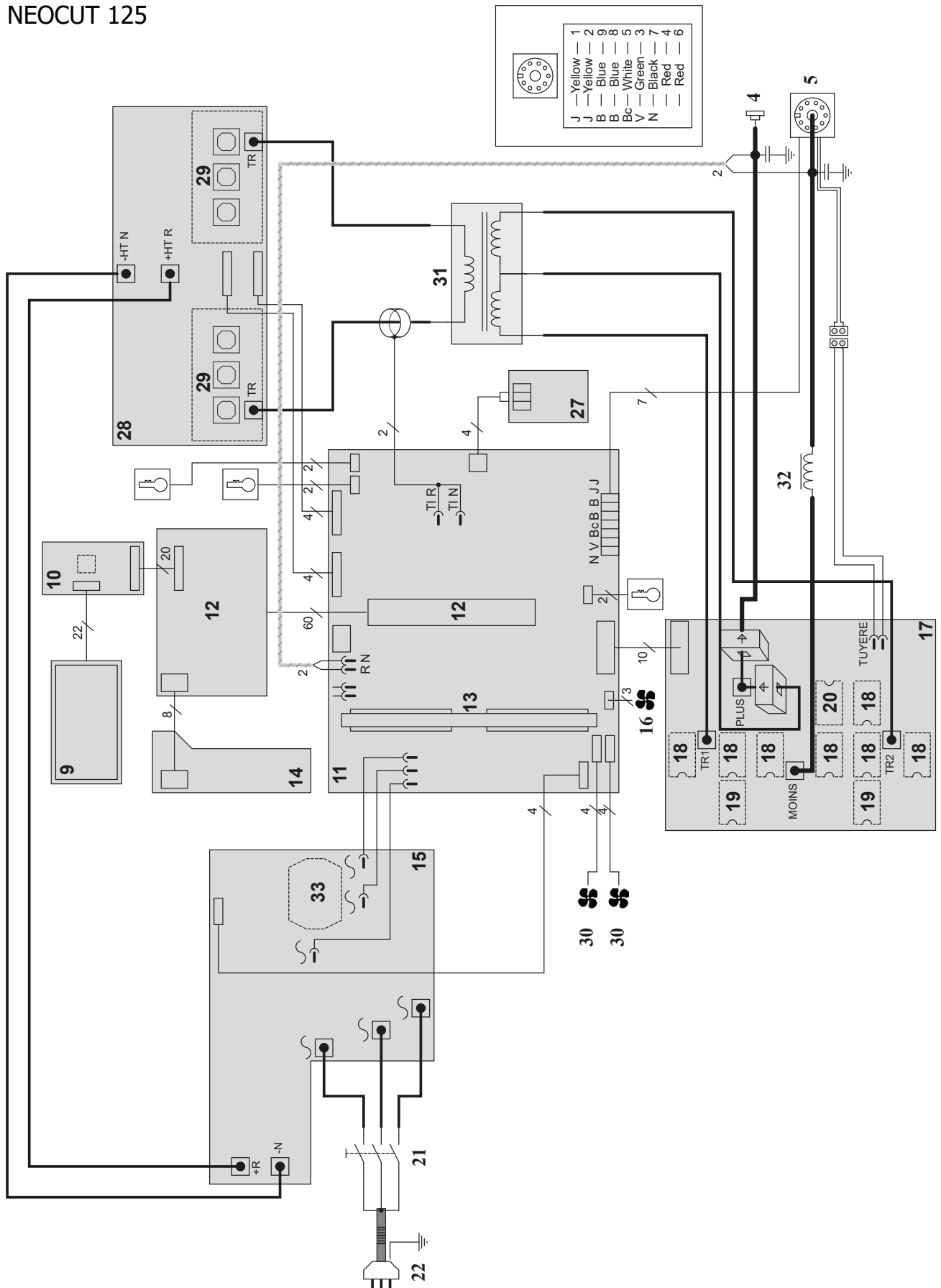
SCHEMĂ ELECTRICĂ

NEOCUT 105



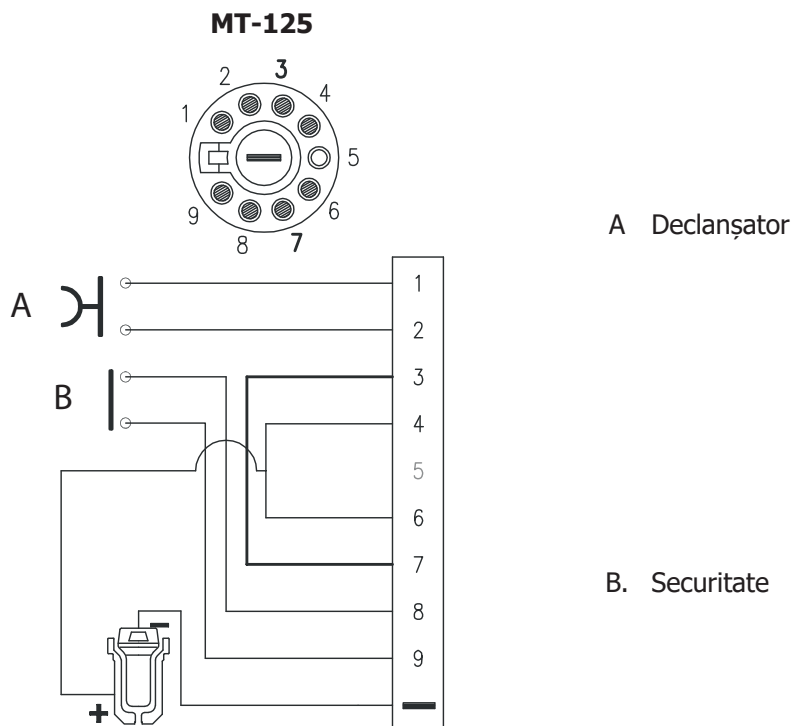
SCHEMĂ ELECTRICĂ

NEOCUT 125

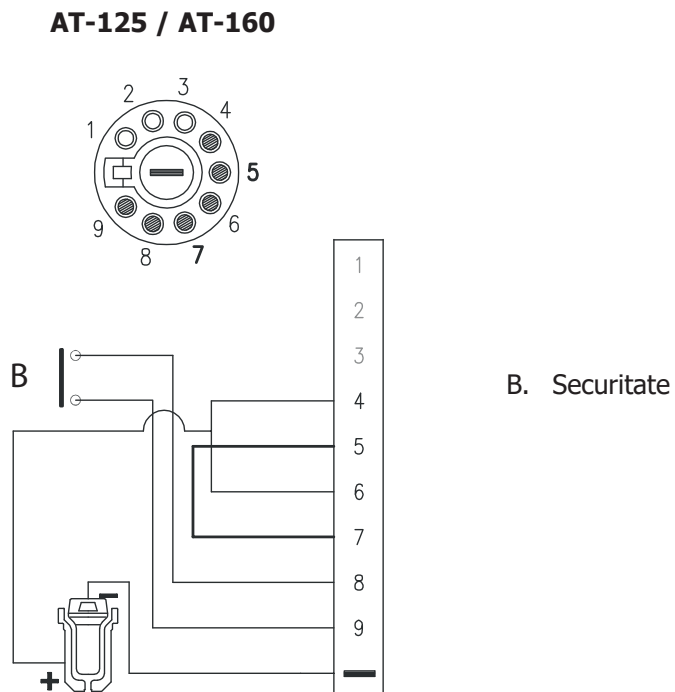


1	Yellow
2	Blue
3	Blue
4	White
5	Green
6	Black
7	Black
8	Red
9	Red
10	Red
11	Red
12	Red
13	Red
14	Red
15	Red
16	Red
17	Red
18	Red
19	Red
20	Red
21	Red
22	Red
23	Red
24	Red
25	Red
26	Red
27	Red
28	Red
29	Red
30	Red
31	Red
32	Red
33	Red

SCHEMĂ DE CABLARE A PISTOLETULUI MANUAL




SCHEMĂ DE CABLARE A PISTOLETULUI AUTOMATIZAT



SPECIFICAȚII TEHNICE



POST DE TĂIERE CU PLASMĂ	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
Primar				
Tensiune de alimentare	400 V +/- 15%			
Frecvența rețelei	50 / 60 Hz			
Întreprupător de siguranță	32 A		63 A	
Secundar	Decupaj	Șlefuire	Decupaj	Șlefuire
Tensiunea circuitului deschis	356 V			
Curent nominal la ieșire (I ₂)	20 → 105 A		20 → 125 A	
Tensiune convențională la ieșire (U ₂)	88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V
Ciclul de funcționare la 40 ° C (10 min) * Norma EN60974-1.	Imax	100 %	80 %	100 %
	100%	105 A	90 A	125 A
Presiune de lucru	5 > 9 bar (72 > 130 Psi)		5 > 9 bar (72 > 130 Psi)	
Debit aer	305 l/min (80 US gpm)		305 l/min (80 US gpm)	
Temperatură de funcționare	-10° → +40°C (14 > 104 °F)			
Temperatură de depozitare	-20° → +55°C (-13 > 131 °F)			
Grad de protecție	IP23			
Dimensiuni (Lxlxh)	69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 in)			
Greutate	33 kg (72.7 lb)		36 kg (79.3 lb)	

* Ciclurile de funcționare se efectuează conform standardului EN60974-1 la 40 ° C și pe un ciclu de 10 min.

În timpul utilizării intensive (> ciclu de lucru), protecția termică poate fi activată, caz în care arcul electric va fi stins și  apare pe ecran. Lăsați dispozitivul pornit pentru a-i permite să se răcească până când protecția s-a încheiat. Sursa curentă descrie o caracteristică de ieșire de tip înclinat.

PICTOGRAME

	Atenție ! Citiți manualul de instrucțiuni înainte de utilizare.
	Sursă de curent cu tehnologie inverter care furnizează curent continuu.
EN60974-1 EN60974-10 Clasa A	Postul respectă normele EN60974-1 și EN60971-10, categorie clasa A.
	Tăiere cu plasmă
	Scobire cu plasmă
	Se poate utiliza și pentru tăierea în spații cu risc crescut de electrocutare. Cu toate acestea, sursa de curent nu trebuie plasată în astfel de încăperi.
IP23	O protecție împotriva accesului unor părți periculoase cu diam. >12.5 mm cât și o protecție împotriva ploii cu înclinație de 60° în raport cu linia verticală.
	Curent continuu pentru tăiere.
U₀	Tensiune aferentă în vid
X(40°C)	Ciclul de funcționare conform EN60974-1 (10 minute - 40 ° C).
I₂	Curentul de comutare convențional corespunzător
A	Amperi
U₂	Tensiuni convenționale corespunzătoare în momentul încărcării
V	Volți
Hz	Hertz
	Alimentare trifazată 50 sau 60 Hz.
3~50/60 Hz	
U₁	Tensiune de alimentare recomandată.
I_{1max}	Curent maxim recomandat la alimentare (valoare efectivă).
I_{1eff}	Curent de alimentare efectiv maxim.
	Echipament conform directivelor Europene. Declarația UE de conformitate este disponibilă pe site-ul nostru web (vezi coperta).
	Marcă în conformitate cu EAC (Comunitatea Economică Eurasia).
	Acest echipament face obiectul unei colectări selective conform directivei europene 2012/19/UE. A nu se arunca în gunoii menajere.
	Material în conformitate cu normele Marocane. Declarația de conformitate C _M (CMIM) este disponibilă pe site-ul nostru (vezi coperta).
	Material conform cu standardele britanice. Declarația de conformitate britanică este disponibilă pe site-ul nostru (vezi pagina de copertă).
	Produs reciclabil care face obiectul unei instrucțiuni de sortare.
	Informații legate de temperatură (protecție termică).

	Intrare gaz
	Compatibilitate generator.



GYS SAS

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