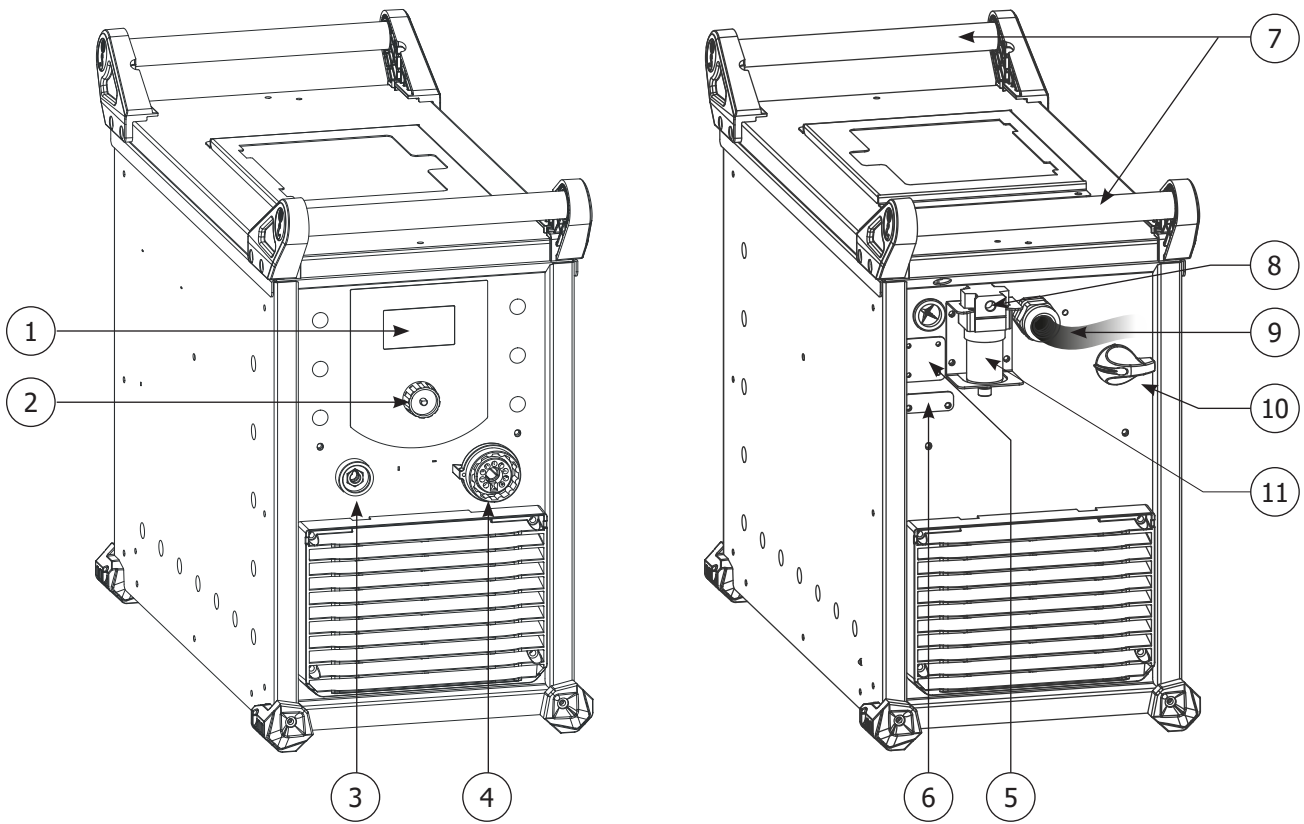


FI 1-24

NEOCUT 105 NEOCUT 125

Kolmivaiheinen plasmaleikkuri

KUVIO 1



TURVALLISUUSOHJEET

YLEISET OHJEET



Lue ja ymmärrä seuraavat turvallisuusohjeet ennen käyttöä.
Mitään muutoksia tai päivityksiä, joita ei ole mainittu käyttöohjeessa, ei tule tehdä.

Valmistaja ei ole vastuussa mistään vammoista tai vahingoista, jotka johtuvat tämän oppaan ohjeiden noudattamatta jättämisestä. Jos sinulla on ongelmia tai epävarmuutta, ota yhteyttä pätevään henkilöön asennuksen suorittamiseksi oikein.

YMPÄRISTÖ

Tätä laitetta tulee käyttää leikkaamiseen kuvatussa paneelissa ja/tai käyttöoppaassa ilmoitettujen rajojen mukaisesti. Turvaohjeita tulee noudattaa. Epäasianmukaisesta tai vaarallisesta käytöstä valmistaja ei ole vastuussa.

Tätä laitetta tulee käyttää ja säilyttää huoneessa, jossa ei ole pölyä, happoa, syttyviä kaasuja tai muita syövyttäviä aineita. Käytä konetta avoimessa tai hyvin ilmastoidussa tilassa.

Käyttölämpötila:

Käytä -10 - 40°C (14 - 104°F).

Varastointi -20 - 55°C (-4 - 131°F).

Ilman kosteus:

Alempi tai yhtä suuri kuin 50 % 40 °C:ssa (104 °F).

Alempi tai yhtä suuri kuin 90 % 20 °C:ssa (68 °F).

Korkeus:

Jopa 1000 metriä merenpinnan yläpuolella (3280 jalkaa).

YKSILOSUOJAUS JA MUUT

Leikkaaminen voi olla vaarallista ja aiheuttaa vakavia vammoja.

Leikkaus altistaa ihmiset vaarallisille lämmönlähteille, kaarisäteille, sähkömagneettisille kentille (henkilöiden, joilla on sydämentahdistin, on noudatettava erityisiä varotoimia), sähköiskun, melun ja kaasuhöyryjen vaaralle.

Suojellaksesi itseäsi ja muita varmistamalla, että noudatetaan seuraavia turvatoimia:



Suojellaksesi sinua palovammilta ja säteilyltä käytä vaatteita ilman käännöksiä tai hihansuita. Näiden vaatteiden tulee olla eristäviä, kuivia, tulenkestäviä, hyvässä kunnossa ja peittää koko kehon.



Käytä suojakäsineitä, jotka eristävät sähköä ja lämpöä.



Käytä riittävää koko vartaloa suojaavaa leikkaussuojaa: huppu, käsineet, takki, housut...(vaihtelee käyttökohteen/käytön mukaan)
Suojaaj silmät puhdistuksen aikana. Piilolinssien käyttö on kielletty käytön aikana.



Saattaa olla tarpeen asentaa palonkestävät hitsausverhot suojatakseen turvallisuusriskeiltä, kuten kaarisäteiltä, hitsausroiskeilta ja kipinöiltä.
Varmista, että ihmiset leikkausalueen ympärillä eivät katso valokaareen tai sulaan metalliin ja käyttävät suojavaatteita.

Varmista, että käyttäjä käyttää kuulosuojaimia, jos työ ylittää sallitun melurajan (sama koskee kaikkia leikkausalueella olevia henkilöitä).

Pidä kädet, hiukset ja vaatteet poissa liikkuvista osista, kuten tuulettimista ja moottoreista.
Älä koskaan irrota jäähdytysyksikön suojakansia, kun kone on kytketty pistorasiaan. Valmistaja ei ole vastuussa mistään vammoista tai vahingoista, jotka johtuvat turvaohjeiden noudattamatta jättämisestä.



Aiemmin leikatut osat ovat kuumia ja voivat aiheuttaa palovammoja koskettaessaan. Jos poltinta on huollettava, varmista, että sillä on riittävästi aikaa jäähtyä odottamalla vähintään 10 minuuttia. Kun käytät vesijäähdysteistä taskulamppua, varmista, että jäähdytysyksikkö on kytketty päälle, jotta vältytään nesteiden mahdollisesti aiheuttamilta palovammilta.

On tärkeää varmistaa työskentelyalue ennen sieltä poistumista tavaroiden ja ihmisten turvallisuuden varmistamiseksi.

HITSAUSHÖYRY JA KAASU



Leikkauksen yhteydessä syntyvät höyryt, kaasut ja pöly ovat mahdollisia terveyshaittoja. On pakollista varmistaa riittävä ilmanvaihto ja/tai poisto, jotta höyryt ja kaasut pysyvät poissa työalueelta. Ilmasyötteisen hitsauskypärän käyttö on suositeltavaa, jos työpaikan ilmanvaihto on riittämätön.

Tarkista suositeltujen turvamääräysten mukaisesti, että ilmansyöttö on tehokas.

Kun leikkaat pienillä alueilla, käyttäjää on valvottava turvalliselta etäisyydeltä. Tiettyjen lyijyä, kadmiumia, sinkkiä, elohopeaa tai berylliumia sisältävien materiaalien leikkaaminen voi olla erityisen vaarallista. On myös suositeltavaa poistaa rasva osista ennen niiden leikkaamista.

Kaasupulloja on säilytettävä avoimessa tai tuuletetussa tilassa. Ne on säilytettävä pystyasennossa ja pidettävä tuen tai vaunun varassa putoamisvaaran rajoittamiseksi. Älä leikkaa alueilla, joissa säilytetään rasvaa tai maalia.

TULIPALO- JA RÄJÄHDYSVAARAT



Suojaa koko työalue ja varmista, että tulenarkoja esineitä säilytetään vähintään 11 metrin etäisyydellä. Palonsammutusvälineet on pidettävä lähellä materiaalia leikattaessa.

Varo hitsausroiskeita ja kipinöitä, myös halkeamien läpi. Jos et ole varovainen, tämä voi mahdollisesti johtaa tulipaloon tai räjähdykseen. Pidä ihmiset, syttyvät materiaalit/esineet ja paineen alaiset säiliöt turvallisen etäisyyden päässä. Säiliöiden tai putkien leikkaamista tulee välttää, ja jos ne ovat auki, syttyvät tai räjähtävät materiaalit on poistettava (öljy, polttoaine, kaasu...). Hiontatoimenpiteitä ei saa suorittaa virtalähteen tai syttyvien materiaalien lähellä.

SÄHKÖTURVALLISUUS



Käytettävässä sähköverkossa on oltava maadoitusliitin. Käytä suositeltua sulakkeen kokoa. Sähköisku voi aiheuttaa vakavia vammoja tai mahdollisesti jopa hengenvaarallisia onnettomuuksia.

Älä koske mihinkään jännitteeseen koneen osiin (sisällä tai ulkopuolella), kun se on kytketty pistorasiaan (polttimet, kaapelit, puristimet), koska ne on kytketty leikkauspiiriin.

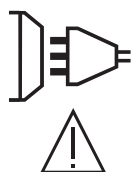
Ennen kuin avaat laitteen, se on ehdottomasti irrotettava verkkovirrasta ja odotettava 2 minuuttia, jotta kaikki kondensaattorit purkautuvat. Älä koske polttimeen tai elektrodin pidikkeeseen ja maadoituspuristimeen samanaikaisesti.

Vaurioituneet kaapelit ja polttimet on vaihdettava pätevän teknikon toimesta. Varmista, että kaapelin poikkileikkaus on riittävä käytössä (jatkeet ja hitsauskaapelit). Käytä aina kuivia ja hyvässä kunnossa olevia vaatteita suojautuaksesi leikkauspiiristä. Käytä eristäviä kenkiä riippumatta työpaikasta/ ympäristöstä, jossa työskentelet.

EMC-MATERIAALIN LUOKITUS



Tätä luokan A konetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi asuinalueella, jossa sähkövirta tulee kotitalouksien pienjänniteverkosta. Sähkömagneettisen yhteensopivuuden varmistamisessa näissä paikoissa voi olla vaikeuksia johtuvien häiriöiden ja säteilyn vuoksi.



Tämä laite ei ole standardin IEC 61000-3-12 mukainen, ja se on tarkoitettu liitettäväksi yksityisiin pienjännitejärjestelmiin, jotka ovat yhteydessä julkiseen sähköverkkoon vain keski- tai korkeajännitetasolla. Jos kone on liitetty julkiseen pienjänniteverkkoon, koneen asentajan tai käyttäjän on varmistettava verkko-operaattorilta, että laite voidaan liittää.

Tämä laite on IEC 61000-3-11 -standardin mukainen.

SÄHKÖMAGNEETTISET HÄIRIÖT



Minkä tahansa johtimen läpi kulkeva sähkövirta aiheuttaa sähkö- ja magneettikenttiä (EMF). Leikkausvirta synnyttää EMF:n leikkauspiiriin ja leikkauslaitteen ympärille.

EMF-sähkömagneettikentät voivat häiritä tiettyjä lääketieteellisiä implantteja, kuten sydämentahdistimia. Henkilöille, joilla on lääketieteellisiä implantteja, on ryhdyttävä suojatoimenpiteisiin. Esimerkiksi rajoittamalla ohikulkijoiden pääsyä tai suorittamalla käyttäjille yksilöllinen riskiarviointi.

Kaikkien käyttäjien tulee ryhtyä seuraaviin varotoimiin minimoidakseen altistumisen leikkauspiiriin synnyttämille sähkömagneettisille kentille (EMF):

- Aseta leikkauskaapelit yhteen - jos mahdollista, kiinnitä ne;
- pidä pää ja ylävartalo mahdollisimman kaukana leikkauspiiristä;
- Älä koskaan kiedo kaapelia kehoasi ympärille;
- Älä koskaan aseta kehoasi kaapeleiden väliin. Pidä molempia leikkauskaapeleita samalla puolella kehoasi;
- Liitä maadoitusliitin mahdollisimman lähelle leikattavaa aluetta;
- älä työskentele liian lähellä leikkuria, älä nojaa äläkä istu sen päällä;
- älä leikkaa, kun kannat konetta.



Tahdistinta käyttävien henkilöiden on neuvoteltava lääkärin kanssa ennen tämän laitteen käyttöä. Altistuminen sähkömagneettisille kentille hitsauksen aikana voi aiheuttaa muita terveysvaikutuksia, joita ei ole vielä tunnistettu.

SUOSITUKSET HITSAUSALUEELLE ARVIOINTIIN JA LEIKKAUKSIIN

Yleisiä pointteja

Käyttäjää on vastuussa kaarileikkauslaitteiston asennuksesta ja käytöstä valmistajan ohjeiden mukaisesti. Jos sähkömagneettisia häiriöitä havaitaan, on käyttäjää vastuussa tilanteen ratkaisemisesta valmistajan teknisen tuen kanssa. Tietyissä tapauksissa tämä korjaava toimenpide voi olla niinkin

yksinkertainen kuin leikkauspiirin maadoitus. Muissa tapauksissa voi olla tarpeen rakentaa sähkömagneettinen suojaus leikkausvirtalähteen ympärille ja koko kappaleen ympärille asentamalla sisääntulosuodattimia. Kaikissa tapauksissa sähkömagneettisia häiriöitä on vähennettävä, kunnes ne eivät enää ole ongelma.

Hakkualueen arviointi

Ennen koneen asentamista käyttäjän tulee arvioida mahdolliset sähkömagneettiset ongelmat, joita saattaa syntyä alueella, johon asennus on suunniteltu. Seuraavat tekijät tulee ottaa huomioon:

- muiden virtakaapeleiden, etäkaapeleiden ja puhelinkaapeleiden läsnäolo (valokaarileikkaukseen yläpuolella ja vieressä);
 - televisiohättimet ja -vastaanottimet;
 - tietokoneet ja muut laitteistot
 - kriittiset turvalaitteet, kuten teollisuuskoneiden suojaus;
 - alueella olevien ihmisten, kuten sydämentahdistimia tai kuulolaitteita käyttävien ihmisten terveys ja turvallisuus;
 - kalibrointi- ja mittauslaitteet;
 - muiden samalla alueella olevien laitteiden eristäminen.
- Käyttäjän on varmistettava, että samalla alueella käytettävät laitteet ja laitteet ovat yhteensopivia keskenään. Tämä saattaa vaatia lisävarotoimia;
- kellonaika leikkauksen tai muun toiminnan aikana on suoritettava.

Huomioon otettava leikkausalueen koko riippuu rakennuksen koosta ja muodosta sekä suoritettujen työn tyypistä. Huomioon otettava alue saattaa ylittää asennuksen rajat.

Asennusarvioinnin leikkaaminen

Hitsausalueen lisäksi itse kaarileikkauksjärjestelmän asennuksen arviointia voidaan käyttää häiriötapauksen tunnistamiseen ja ratkaisemiseen. Päästöjen arviointiin on sisällyttävä CISPR 11:n artiklan 10 mukaiset in situ -mittaukset. In situ -mittauksia voidaan käyttää myös vahvistaa lieventämistoimenpiteiden tehokkuuden.

SUOSITELTAVAT MENETELMÄT SÄHKÖMAGNEETTISTEN PÄÄSTÖJEN VÄHENTÄMISEKSI

a. Valtakunnallinen sähköverkko: plasmaleikkaukseen on liitettävä valtakunnalliseen sähköverkkoon valmistajan suositusten mukaisesti. Häiriöiden sattuessa saattaa olla tarpeen ryhtyä lisävarotoimiin, kuten virransyöttöverkon suodatus. Virtalähteen kaapelin suojaaminen metallirungossa tai vastaavassa on harkittava kiinteältä leikkauksen suunnitelmasta. On tarpeen varmistaa rungon sähköinen jatkuvuus sen koko pituudelta. Runko tulee liittää leikkaukseen, jotta varmistetaan hyvä sähköinen kosketus johtimen ja leikkauksen kotelon välillä.

b. Valokaarileikkaukslaitteiston huolto: Valokaarileikkaukseen tulee tehdä rutiinihuoltotarkastus valmistajan suositusten mukaisesti. Kaikki sisäänkäynnit, huoltoovet ja kannet tulee sulkea ja lukita kunnolla, kun kaarihitsauslaitteisto on päällä. Valokaarileikkaukslaitteistoa ei saa muuttaa millään tavalla, lukuun ottamatta valmistajan ohjeissa esitettyjä muutoksia ja asetuksia. Valokaarisyytytysten ja valokaaren stabilointilaitteiden kipinäväli on säädettävä ja huollettava valmistajan suositusten mukaisesti.

c. Kaapeleiden katkaisu: kaapelien tulee olla mahdollisimman lyhyitä, lähellä toisiaan ja lähellä maata, jos ei maassa.

d. Potentiaalitasaus: Harkitse kaikkien metalliesineiden kiinnittäminen ympäröivällä alueella. Työkappaleeseen liitetyt metalliesineet lisäävät kuitenkin sähköiskun vaaraa, jos käyttäjä koskettaa sekä metalliosia että elektrodeja. Käyttäjä on eristettävä tällaisilta metalliesineiltä.

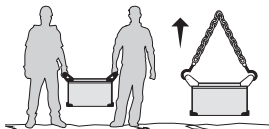
e. Leikattavan metalliosan maadoitus: Kun osaa ei ole maadoitettu - sähköturvallisuussyistä tai sen koosta ja sijainnista johtuen (esim. laivan rungot tai metalliset rakennusrakenteet), osan maadoitus vojoissain tapauksissa mutta järjestelmällisesti vähentää päästöjä. On suositeltavaa välttää sellaisten osien maadoittamista, jotka voivat lisätä käyttäjien loukkaantumiseriskiä tai vahingoittaa muita sähkölaitteita. Tarvittaessa on tarkoituksenmukaista, että osan maadoitus tehdään suoraan, mutta joissakin maissa, joissa tällaista suoraa liitäntää ei ole mahdollista, liitäntä kannattaa tehdä kansallisten määräysten mukaan valitulla kondensaattorilla.

f. Suojaus ja suojaus: Alueen muiden kaapeleiden ja laitteiden valikoiva suojaus ja suojaus voi vähentää häiriöitä. Koko leikkausalueen suojaaminen voidaan harkita tietyissä tilanteissa.

LEIKKUUKONEEN KULJETUS JA KULJETUS



Kone on varustettu kahdella kahvalla helpottamaan kuljetusta, joka vaatii kaksi henkilöä. Varo, ettet aliarvioi koneen painoa. Kahvaa ei voi käyttää tuotteen nostamiseen.



Älä käytä kaapelia tai taskulamppua koneen siirtämiseen. Leikkulaitteita on siirrettävä pystyasennossa. Älä aseta/kanna laitetta ihmisten tai esineiden päälle.

LAITTEISTON ASENNUS

- Aseta kone lattialle (enintään 10° kaltevuus)
- Järjestä riittävästi tilaa koneen tuuletusta ja ohjaimia varten.
- Tätä laitetta tulee käyttää ja säilyttää paikassa, joka on suojattu pölyltä, hapolta, kaasulta tai muilta syövyttäviltä aineilta.

Laitteen suojausluokka on IP23, mikä tarkoittaa, että:

- laitteen herkäät osat on suojattu esineiltä, joiden halkaisija on >12,5 mm ja
- se on jälleen suojattu sateelta 60° pystysuoralla kaltevuudella.

Laitetta voidaan käyttää ulkona IP23-suojaussertifikaatin mukaisesti.

Virtakaapelit, jatkajohdot ja hitsauskaapelit on kelattava kokonaan auki ylikuumentumisen estämiseksi.



Valmistaja ei ota vastuuta esineille tai henkilöille aiheutuneista vahingoista, jotka johtuvat koneen virheellisestä ja/tai vaarallisesta käytöstä.

HUOLTO / SUOSITUKSET



- Huollon saa suorittaa vain pätevä henkilö. Vuosihuolto on suositeltavaa.
- Varmista, että kone on irrotettu verkkovirrasta, ja odota 2 minuuttia ennen huoltotöiden suorittamista. Sisällä jännitteet ja virrat ovat korkeita ja vaarallisia.

- Poista kotelo 2 tai 3 kertaa vuodessa ylimääräisen pölyn poistamiseksi. Käytä tilaisuutta hyväksesi ja anna pätevän henkilön tarkastaa sähköliitännät eristetyllä työkalulla.
- Tarkista säännöllisesti virtajohdon kunto. Jos virtajohto on vaurioitunut, se on vaihdettava valmistajan, sen huoltopalvelun tai vastaavan pätevän henkilön toimesta vaarojen välttämiseksi.
- Varmista, että laitteen tuuletusaukot eivät ole tukossa riittävän ilmankierroon mahdollistamiseksi.
- Tarkista, ettei polttimessa ole halkeamia tai paljaita johtoja.
- Tarkista, että kulutusosat on asennettu oikein ja että ne eivät ole kuluneet.

Ilmansuodattimen huolto:Suodatinsäiliön tyhjennys:

- Irrota ilmansyöttö.
- Löysää suodatinsäiliön alaosan venttiiliä kääntämällä sitä vastapäivään.
- Tyhjennä vesi säiliöstä työntämällä hanaa ylöspäin.
- Kiristä suodatinsäiliön pohjassa olevaa venttiiliä kiertämällä sitä myötäpäivään.

Suodatinelementin irrotus:

- Katkaise ilmansyöttö.
- Ota kiinni säiliöstä ja ruuvaa se irti rungosta kääntämällä sitä vastapäivään.
- Suodatinelementti (valkoinen) voidaan puhaltaa ulos tai vaihtaa sen kunnosta riippuen.




Suodatinelementin uudelleen kokoaminen:

- Aseta suodatinelementti takaisin säiliöön, tarkista O-renkaan olemassaolo yläosassa.
- Kierrä säiliö takaisin runkoon kääntämällä sitä myötäpäivään.

ASENNUS – TUOTTEEN KÄYTTÖ

Vain valmistajan valtuuttama pätevä henkilöstö saa suorittaa hitsauslaitteen asennuksen. Asennuksen aikana käyttäjän on varmistettava, että kone on irrotettu verkkovirrasta.

KONEEN MUKANA

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Viite. 063044	Viite. 063112	Viite. 067431	Viite. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 Pneumaattiset liittimet	8 mm 10 mm	8 mm 10 mm	8 mm 10 mm	8 mm 10 mm
 6 m	-	✓		✓
Aloitussarja	-	✓		✓

Generaattorin mukana toimitetut lisävarusteet on suunniteltu käytettäväksi vain tässä koneessa.

KUVAUS

NEOCUT on kolmivaiheinen plasmaleikkaus- ja talttaus-kone, joka mahdollistaa:

- Leikkaus kaikille metallityypeille
- Kaikentyyppisten metallien talttaus
- Merkinnät kaikkiin metallityyppeihin

Nämä kolme prosessia edellyttävät sopivien kulutusosien sekä paineilman tai typen käyttöä.

LAITTEEN KUVAUS (KUVA 1 - SIVU 2)

- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1- Näyttö | 7- Kuljetuskahvat. |
| 2- Säätonuppi | 8- Pneumaattisen liittimen vaihto |
| 3- Maadoitusliittimen liitäntä | 9- Virtalähdekaapeli |
| 4- Plasmapolttimen liitin | 10- On / off kytkin |
| 5- CNC 1 analogisen (valinnainen, viite 039988) tai CNC 2 digitaalisen (valinnainen, viite 064737) liittimen asennusovi | 11- Suodattaa |
| 6- Digitaalisen jälkiasennettavan CNC 3 -liittimen asennusovi (vaihtoehto, viite 068957) | |

VIRTALÄHDE / POWER UP

- NEOCUT 105 toimitetaan EN 60309-1 tyyppin 32A pistokkeella.
- NEOCUT 125 toimitetaan ilman pistoketta, on suositeltavaa käyttää EN 60309-1 tyyppin 63A pistoketta.
- Näitä virtalähteitä saa käyttää vain nelijohtimisessa, kolmivaiheisessa 400 V (50-60 Hz) sähköasennuksessa, jossa nolla on kytketty maahan.
- Tehollinen absorboitunut virta (I_{1eff}) näkyy laitteessa maksimikäyttöolosuhteita varten. Tarkista, että virtalähde ja sen suojaukset (sulake ja/tai katkaisija) ovat yhteensopivia käytössä tarvittavan virran kanssa. Joissakin maissa pistoke voi olla tarpeen vaihtaa käytön mahdollistamiseksi maksimiolosuhteissa.
- Kone on suunniteltu toimimaan 400 V +/- 15 % virtalähteellä. Jos tulojännite on alle 340V_{eff} tai yli 460V_{eff}, kone menee suojaukseen ja näyttöön tulee virhekoodi.
- Kytke koneeseen virta asettamalla päävirtakytkin (KUVA 1-10) I-asentoon ja pysäytä se asettamalla se 0-asentoon.

Varoitus! Älä koskaan irrota virtalähdettä koneen ollessa käynnissä.

LIITÄNTÄ GENERAATTORIIN

Kone voi toimia generaattoreiden kanssa, kunhan aputeho vastaa näitä vaatimuksia:

- Jännitteen tulee olla AC, aina suurempi kuin 400V ±15% ja huippujännitteen alle 700V,
- Taajuuden tulee olla välillä 50 - 60 Hz.

Nämä vaatimukset on ehdottomasti tarkistettava, koska monet generaattorit tuottavat korkean jännitteen huippuja, jotka voivat vahingoittaa näitä koneita.

LAATKENTOJEN KÄYTTÖ

Kaikkien jatkojohtojen tulee olla kooltaan ja poikkileikkaukseltaan riittävän suuria suhteessa koneen jännitteeseen. Käytä jatkojohtoa, joka on kansallisten turvallisuusmääräysten mukainen.

	Jännitteen sisään-tulo	Jatkojohdon osa (<45 m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

ILMAN TUOTTO

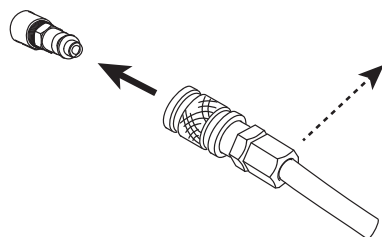
Ilmansyöttö voi tulla kompressorista tai korkeapainepulloista. Korkeapainemanometriä on käytettävä kaikissa ilmansyötöissä, ja sen on pystyttävä kuljettamaan kaasu plasmaleikkuriin. Näissä koneissa on integroitu ilmansuodatin (5µm), mutta ylimääräinen suodatusjärjestelmä voi olla tarpeen ilmansyötön laadusta riippuen (valinnainen epäpuhtaussuodatin, viite 039728).



Jos syötettävä ilma on heikkolaatuista, leikkausnopeus laskee, leikkauslaatu heikkenee, maksimileikkauksen kapasiteetti laskee ja kulu-
tustarvikkeiden elinkaari lyhenee.

Parhaan suorituskyvyn saavuttamiseksi paineilman on oltava standardin ISO8573-1, luokan 1.2.2 mukainen. Höyrypisteen enimmäislämpötilan tulee olla -40 °C.

Öljyn (aerosoli, neste ja höyry) enimmäismäärä on 0,1 mg/m³.



Liitä kaasun syöttö virtalähteeseen käyttämällä inerttikaasuputkea, jonka sisähalkaisija on 9,5 mm, ja pikaliitintä.



Paine ei saa ylittää 9 baaria, muuten suodatinsäiliö voi räjähtää.

Suosittelu syöttöpaine ilmankierron aikana on 5 - 9 baaria ja minimiveloitus 305 L/min.

KULUTUSTARVIKKEIDEN VALINTA

• **Käsinleikkaus polttimella MT 125** (6 m : viite 039506, 12 m : viite 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)		

• **Automaattinen leikkaus polttimella AT 125** (6 m : viite 038479, 12 m : viite 039520, 15 m : viite 069787, 20 m : viite 069794) :

Precision Cut 45 A			039315 (x 5)	039216	037496	
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	OR	039292	
65 A			039179 (x 5)	039339 (Ohmic)		
85 A			039186 (x 5)			
105 A	039148		039193 (x 5)	039223	OR	039308
125 A			039209 (x 5)	039445 (Ohmic)		

• **Automaattinen leikkaus polttimella AT 160** (6 m : viite 067479, 12 m : viite 067486, 15 m : viite 069800, 20 m : viite 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)		

• **Taltaus polttimella MT 125** (6 m : viite 039506, 12 m : viite 039513) :

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

LEIKKAA NYKYISET ASETUKSET



Jotta saavutetaan odotettu suorituskyky ja taataan kulutusosien pitkä käyttöikä, varmista, että virta on asetettu kulutusosaan ilmoitetun arvon mukaan (esim. 45 A = 45 ampeeria).

Sääto tehdään yksinkertaisesti päänäytön valitsimella.

ILMANPAINEN SÄÄTÖ

NEOCUT on varustettu elektronisesti ohjatulla paineensäätimellä, painetta säädetään käyttöliittymän kautta (katso seuraavat sivut). Kulutustarvikkeiden optimaalisen suorituskyvyn ja käyttöiän saavuttamiseksi on erittäin tärkeää:

- Oikean polttimen pituuden määrittäminen
- Mukautetun tilan käyttäminen valituille tarvikkeille
- Käytä valituille tarvikkeille sopivaa virtaa
- Jätä paineasetukseksi «auto».

On suositeltavaa tarkistaa, että käyttöliittymään syötetyt parametrit ovat linjassa todellisen konfiguraation kanssa, erityisesti seuraavissa tapauksissa:

- Liitäntäpisteen tai pneumaattisen asennuksen muutokset
- Polttimen pituuden muutos
- Kulutustarvikkeiden tyyppin vaihto
- Epäilen.

Pneumaattinen piiri on mahdollista tarkistaa «ilmatesti»-toiminnolla, jolla voidaan mm. tarkistaa, onko kompressorin tuottama paine riittävä (katso seuraavat sivut).

LEIKKAUSTAVAN VALINTA

	<p>Leikkaus/leikkaus lukitulla liipaisimella Käytä jompaakumpaa näistä kahdesta tilasta leikkaaessasi kiinteää metallilevyä.</p>
	<p>Vedä liipaisinta luodaksesi kaari ja vapauta se pysähtyäkseen tai "avaa" (kaari pysähtyy itsestään).</p> <p>Pitkissä leikkauksissa on mahdollista käyttää lukittua liipaisutilaa, jolloin liipaisin voidaan vapauttaa leikkauksen aikana. Tämä tila estää väsymyksen ja pitää kätesi hieman kauempana leikkausalueesta.</p>
	<p>Taltaus / taltaus lukitulla liipaisimella Käytä jompaakumpaa näistä kahdesta tilasta taltaustyön suorittamiseen. Vedä liipaisinta luodaksesi kaari ja vapauta se pysähtyäkseen tai "avaa" (kaari pysähtyy itsestään).</p>
	<p>Pitkissä leikkauksissa on mahdollista käyttää lukittua liipaisutilaa, jolloin liipaisin voidaan vapauttaa leikkauksen aikana. Tämä tila estää väsymyksen ja pitää kätesi hieman kauempana leikkausalueesta.</p>
	<p>Rei'itetyn metallilevyn leikkaus Käytä tätä tilaa leikkaustöiden suorittamiseen rei'itetyille metallilevyille, jotka vaativat toistuvia leikkauspysäytyksiä / -uudelleenkäynnistystä. Tämä on leikkaustila, jossa kaari latautuu itseksensä niin kauan kuin liipaisinta pidetään painettuna. Tämä tila on mukavampi käyttää, koska se välttää liipaisimen jatkuvan vedon ja vapauttamisen.</p>
	<p>Merkitseminen pois Tämä tila, joka on yhteensopiva kaikkien leikkaustarvikkeiden kanssa, toimii alhaisella virralla ja mahdollistaa metallilevyn pintamerkin. Erityisen hyödyllinen automaattisessa leikkauksessa esimerkiksi viitteiden, nippunumeroiden tallentamiseen... tähän tilaan pääsee myös käsikäyttöisellä taskulampulla.</p>

ENSIMMÄINEN KÄYNNISTYS

Ensimmäisen käynnistyksen yhteydessä kone pyytää sinua määrittämään seuraavat parametrit:



Kieli



Yksiköt (m./bar tai ft./psi)

3

MT/AT-125
MT/AT-160

Taskulamppu
(vain NEOCUT 125)

4

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

Polttimen pituus

3-4: Tärkeä asetus tuotteen oikean toiminnan kannalta. Virtalähde käyttää näitä tietoja optimaalisen käyttöpaineen laskemiseen ja soveltamiseen.

Vierityspyörän pyörittäminen siirtää kohdistimen halutun valinnan eteen, vierityspyörän painaminen vahvistaa valinnan.
Huomautus: Syöttövirheen sattuessa näitä parametreja voidaan muuttaa (katso Asetukset-valikko).

HMI-NAVIGOINTI

VIERITYSPYÖRÄN KÄYTTÖ



Vierityspyörän kääntäminen mahdollistaa
- digitaalisen parametrin säätö (virta, paine)
- Siirrä kohdistinta tehdxsesi valinnan



Painamalla vierityspyörää
- mahdollistaa valinnan vahvistamisen (osoittimilla)
- Käytä työkalupalkkia päänäytöstä tai paineen asetusnäytöstä

PÄÄNÄYTTÖ (NYKYINEN ASETUS):



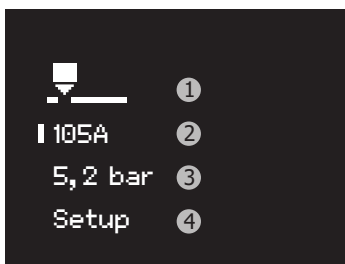
Tämä näyttö tulee näkyviin heti, kun kone käynnistetään:

- 1- Toimintatila
- 2- Nykyinen paine*
- 3- Valittu polttimen pituus
- 4- Nykyinen

Nykyinen asetus tehdään suoraan tältä näytöltä.

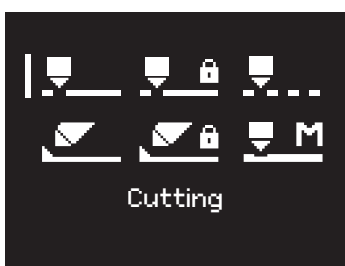
*Paineen oikealle puolelle saattaa ilmestyä ylös tai alas osoittava nuoli, kun käyttäjä on muuttanut painetta väärin, nuoli katoaa, kun asetettu paine on optimaalinen tai paineasetus on asetettu «auto»-tilaan.

TYÖKALUPALKKI (PÄÄSY VIERITYSPYÖRÄN KAUTTA)



- 1- Pääsy tilan valintanäyttöön
- 2- Pääsy päänäyttöön (nykyinen asetus)
- 3- Paineensäätönäytön avaaminen
- 4- Pääsy Setup-valikkoon

TILAN VALINTA



6 tilaa on saatavana. Tehdxsesi oikean valinnan, katso luku "tilan valinta".

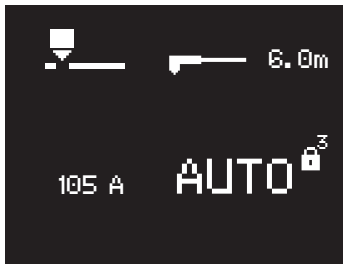
PAINEN SÄÄTÖ



Oletusarvoisesti näyttö näyttää tältä:

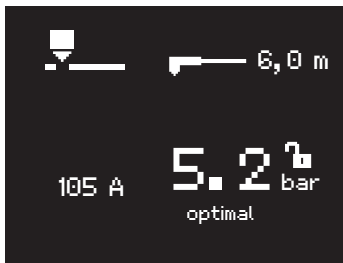
- 1- Toimintatila
- 2- Nykyinen
- 3- Polttimen pituus
- 4- Paine*

*Paine lukittuu automaattisesti oletusarvoisesti (ilmaisee tekstin AUTO ja kiinni oleva riippulukko): kone huolehtii oikean painearvon asettamisesta eri parametrien mukaan (kuten virta, tila, polttimen pituus).



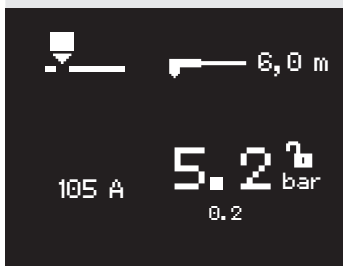
Paineasetuksen vaihtamiseksi manuaaliseen tilaan tarvitaan vierityspyörän pitkä painallus: riippulukon vierestä alkaa lähtölaskenta.

Vierityspyörän vapauttaminen lähtölaskennan aikana peruuttaa paineen avaus-toiminnon.



Ajastimen lopussa seuraava näyttö tulee näkyviin:

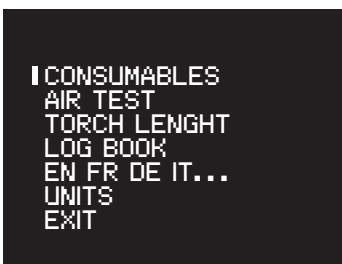
- riippulukko on auki (symboloi, että säätö on mahdollista)
- nykyinen paine näytetään (arvo vastaa automaattitilassa käytettyä arvoa)
- Arvolla varustettu pylväsdiagrammi ilmoittaa trendin (teksti «optimaalinen» näytetään, kun valittu arvo vastaa täydellisesti arvoa, jota käytettäisiin automaattitilassa).



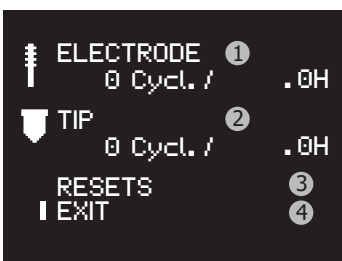
Esimerkki paineasetuksesta, joka on korkeampi kuin optimiarvo 0,2 bar
Voit palata automaattiseen asetukseen painamalla vierityspyörää ja pitämällä sitä painettuna: riippulukon vierestä alkaa laskenta.

Ajastimen lopussa asetukset on «AUTO» ja riippulukko lukittu.

"ASETUKSET" -VALIKKO (pääsy vierityspyörän kautta)



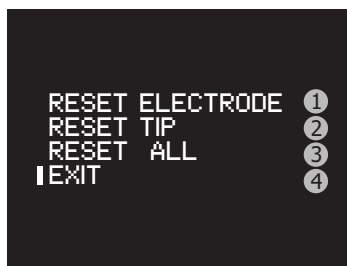
LASKURIT



Tämä työkalu laskee jaksojen lukumäärän sekä suuttimen ja elektrodin leikkausajan:

- 1- Jaksojen lukumäärä ja elektrodin kumulatiivinen käyttöaika
- 2- Jaksojen lukumäärä ja suuttimen kumulatiivinen käyttöaika
- 3- Metrin nollausvalikko
- 4- Palaa Asetukset-valikkoon

LASKURIEN NOLLAUS



Edustavan määrän saamiseksi on tarpeen nollata vaihdettavien kulutusosien laskurit.

Laskurin nollausvalikko tarjoaa:

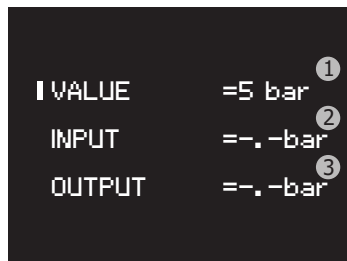
- 1- Elektrodilaskurin nollaus
- 2- Suutinlaskurien nollaus
- 3- Kaikkien laskurien nollaus
- 4- Palaa edelliseen näyttöön

Suorittaaksesi nollauksen, valitse haluamasi rivi vierityspyörää kääntämällä ja paina ja pidä alhaalla (valitun rivin oikealla puolella näkyy lähtölaskenta), aloituslaskennan lopussa valittu rivi nollataan.

Vierityspyörän vapauttaminen lähtölaskennan aikana peruuttaa toiminnon.

Huomautus: tämän toiminnon tarkoituksena on auttaa tarkkailemaan kulutustarvikkeita kulumisen ja repeytymisen varalta. Käyttäjä ei ole velvollinen käyttämään tätä toimintoa ja vielä vähemmän nollaamaan laskureita aina, kun kulutustarvike vaihdetaan (kone ei lukkiudu, jos jaksojen määrä tai käyttöajat ovat liian korkeat).

ILMATESTI



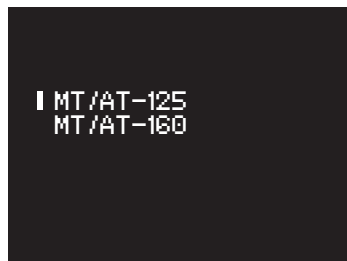
Tämän työkalun avulla voit pakottaa ilman ulos virtalähteestä:

- Tyhjennä piiri, jos piirissä on kosteutta.
- Tarkista, onko kompressorin suorituskyky riittävä

- 1- Testaa paineen säätö
- 2- Paineen näyttö tuotteen sisääntulossa
- 3- Tuotteen ulostulopaineen näyttö

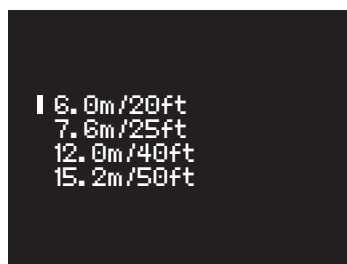
Vierityspyörän painaminen sammuttaa ilman ja palaa Setup-valikkoon.

SOIMULUN PITUUS



Valitsee taskulamppumallin (vain mallille NEOCUT 125)

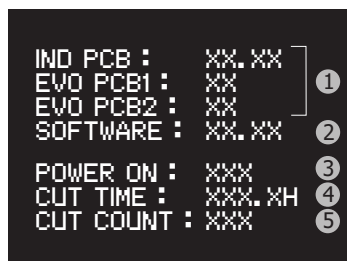
⚠ Tärkeä asetus tuotteen oikean toiminnan kannalta. Virtalähde käyttää näitä tietoja optimaalisen käyttöpaineen laskemiseen ja soveltamiseen.



Mahdollistaa taskulampun pituuden muuttamisen

⚠ Tärkeä asetus tuotteen oikean toiminnan kannalta. Virtalähde käyttää näitä tietoja optimaalisen käyttöpaineen laskemiseen ja soveltamiseen.

HIRSI



Näytetään lokikirjassa:

- 1 - Elektronisten levyjen versio
- 2 - Ohjelmiston versio
- 3- Kuinka monta kertaa kone käynnistettiin
- 4- Kokonaisleikkausaika
- 5- Leikkausjaksojen lukumäärä

KIELI

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

Mahdollistaa nykyisen kielen vaihtamisen

YKSIKÖT

m. /bar
 ft. /psi

Mahdollistaa nykyisten yksiköiden muuttamisen:
 - SI-yksiköt: polttimen pituus metreinä ja paine baareina
 - Imperiumin yksiköt: polttimen pituus jalkoina ja paine PSI:nä

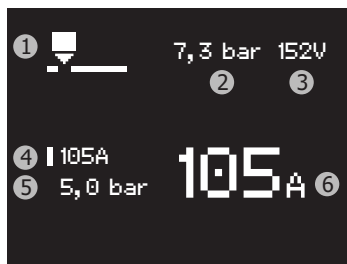
LEIKKAUSJÄRJESTYS

1- Kun liipaisinta painetaan, ohjauskaari käynnistyy. Se on pienitehoinen kaari, joka syntyy elektrodin ja suuttimen väliin ja mahdollistaa kaaren alkamisen leikattavasta metallikappaleesta.

2- Kun ohjauskaari koskettaa levyä, plasmaleikkuri havaitsee käynnistyksen. Valokaari kulkee sitten elektrodin ja levyn välissä, ja kone lisää virtaa käyttäjän asettamaan arvoon.

3- Leikkauksen lopussa (liipaisimen vapautus tai lukituksen poistaminen) kaari pysähtyy, ilma jatkaa ulostuloa useiden kymmenien sekuntien ajan polttimen ja kulutustarvikkeiden jäähdyttämiseksi.

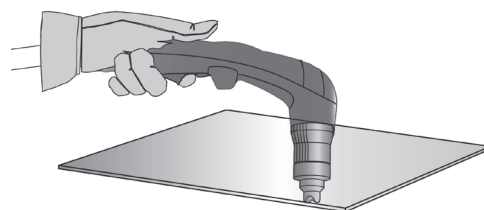
NÄYTTÖÖN LEIKKAUKSEN AIKANA



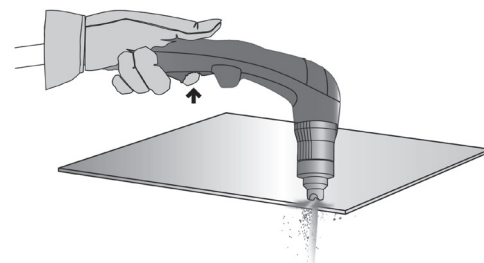
- 1- Nykyinen tila
- 2 - Painetta tulee sisään
- 3- Valokaarijännite
- 4- Nykyinen sarja
- 5- Paine poistuu
- 6- Virta mitattu

KÄSIN LEIKKAUS TYÖKAPPALEEN REUNASTA:

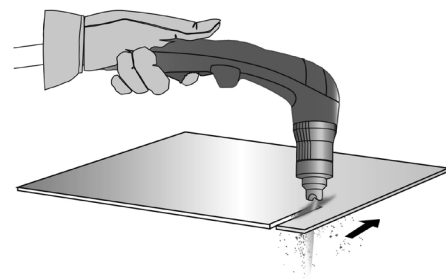
- ① Metallikappaleeseen kiinnitetty maadoituspuristin pitää polttimen alustaa kohtisuorassa asennossa (90°) työkalun päähän nähden.



- ② Vedä polttimen liipaisinta virittääksesi kaari, kunnes poltin on mennyt kokonaan osan läpi.

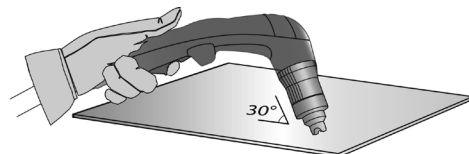


- ③ Kun leikkaus on alkanut, vedä tyynyä hieman metallilevyä vasten jatkaaksesi leikkaamista. Yritä säilyttää säännöllinen rytm.

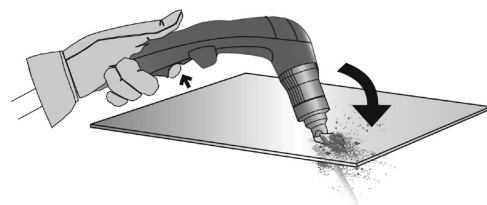


ALOITA LEIKKAAMINEN METALLILEVYN SISÄLLÄ:

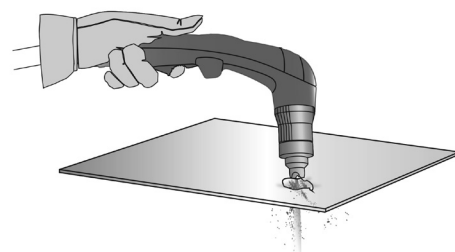
- ① Kun maadoituspuristin on kiinnitetty metallikappaleeseen, pidä poltin noin 30° kulmassa kappaleeseen nähden.



- ② Paina polttimen liipaisinta käynnistääksesi kaari säilyttäen samalla 30° kulman kappaleeseen nähden. Kierrä poltinta hitaasti kohtisuoraan asentoon (90°).



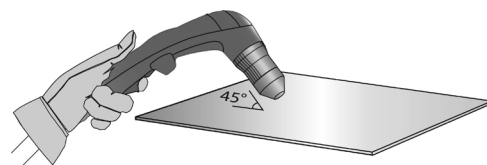
- ③ Pysäytä poltin pitämällä liipaisinta painettuna. Jos kipinät tulevat metallikappaleen alta, kaari on leikannut materiaalin.



- ④ Kun leikkaus on alkanut, vedä tyynyä hieman metallilevyä vasten jatkaaksesi leikkaamista. Yritä säilyttää säännöllinen rytm.

TALTTAUS:

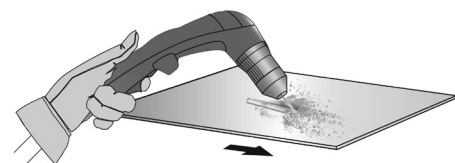
- ① Kun maadoituspuristin on kiinnitetty osaan, pidä poltinta 45° kulmassa kappaleeseen nähden pitäen samalla erityistä taltaussuojaa noin 2 mm:n päässä osasta ennen polttimen käynnistämistä.

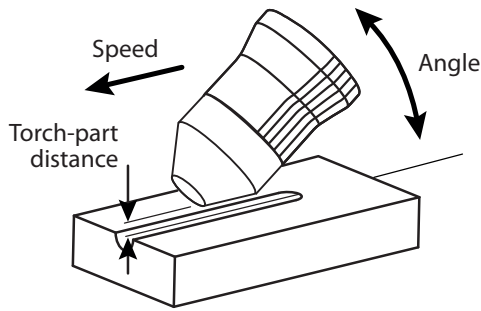


- ② Paina polttimen liipaisinta ennen kaaren käynnistämistä ja pidä se 45° kulmassa kappaleeseen nähden samalla kun leikkaat uran läpi



- ③ Työnnä plasmakaari siihen suuntaan, johon haluat leikata. Polttimen suojuksen ja sulaneen metallin välisen etäisyyden tulee olla mahdollisimman pieni, jotta vältetään kulutusosien ennenaikainen kuluminen tai polttimen vaurioituminen.





URAN MUOTO

Voit muokata uran profiilia säätämällä polttimen nopeutta, kulmaa tai etäisyyttä metallikappaleessa tai koneen tehoa.

URAN MUODON MUUTTAMINEN

HALUATTU	Leveys	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕	⊖
	Syvyys	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊖
Ratkaisut	Lisää nopeutta	Vähennä nopeutta	Lisää polttimen etäisyyttä	Pienennä polttimen kappaleen etäisyyttä	Kasvata kulmaa	Pienennä kulmaa	Lisää virtaa	Pienennä virtaa	

SUOJAUS

Turvaominaisuudet estävät tuotetta toimimasta, mutta ne ovat yleensä eräntyneet toimintavirheeseen, käyttäjän laiminlyöntiin tai ympäristöongelmaan. Seuraava taulukko opastaa käyttäjää ratkaisemaan ongelman itse.

Kuvake turvallisuuden alkaessa	Muistutuskuvake	Merkitys	Ratkaisut
Torch missing		Taskulamppu irti	Liitä taskulamppu. Jos ongelma jatkuu, kun poltin on kytketty, tarkista kaapelit tai vaihda poltin.
Unknown torch		Taskulamppua ei tunnistettu	Liitä tuotteen kanssa yhteensopiva taskulamppu. Jos ongelma jatkuu, kun poltin on kytketty, tarkista kaapelit tai vaihda poltin.
Nozzle missing		Purettu suutin	Tarkista, että kaikki kulutusosat ovat paikalla ja ruuvaa suutin takaisin paikoilleen.
No air		Ei ilmaa	Kytke ilma ja tarkista kompressorin paine.
Pressure too low		Tulopaine riittämätön	Liitä paineilma, tarkista käytettyjen ilmaliitäntöjen yhteensopivuus, tarkista, että kompressori on sähkökäyttöinen.
Input overpressure		Tulopaine liian korkea	Tulopaine on yli 9 baaria. Irrota ilmalähde, tarkista kompressorin paine, laske kompressorin painetta. Lisää tarvittaessa paineensäädin kompressorin ulostulon ja plasmaleikkurin ilman sisääntulon väliin.
<p>☰ Jos yllä olevat kuvakkeet näkyvät, leikkaus on kielletty, mutta navigointi käyttöliittymässä on silti mahdollista. ☰</p>			
		Lämpösuojaus	Le poste est utilisé au-delà de son facteur de marche ou à une température trop élevée ou dans un espace confiné. Laissez-le poste se refroidir, améliorer son aération.

Overvoltage	Ylijännite	Jos yli- tai alijännite on tilapäistä, plasmaleikkuri käynnistyy uudelleen itsestään 15 sekunnin kuluttua, kun vika ei ole ollut. Jos näin ei ole tai jos vaihetta ei ole, anna sähköasentajan tarkistaa sähköasennus.
Undervoltage	Jännitteen ali	
Missing phase	Vaihe puuttuu	
Retry	Arkipilotti ei ole vakiinnuttanut asemansa	Tämä johtuu todennäköisesti kulutusosista, tarkista niiden kunto, vaihda ne tarvittaessa. Yritä uudelleen Kolmen epäonnistuneen yrityksen jälkeen näyttöön tulee virhekoodi (E05 tai E06).
Trigger pressed	Liipaisinta painettu käynnistykseen yhteydessä.	Vapauta polttimen liipaisin jatkaaksesi. Jos liipaisinta ei ole fyysisesti painettu, tarkista polttimen kaapelit.

POIKKEAVUUKSIA, SYITÄ, RATKAISUJA

Poikkeamat johtavat plasmaleikkurin välittömään sammumiseen, navigointi käyttöliittymässä ei ole sallittua.

Logo	Koodi	Viestit	Mahdolliset syyt	Ratkaisut
	E00	NTC	Lämpötila-anturi on vaurioitunut tai irrotettu.	Tarkista anturien liitännät, vaihda ne tarvittaessa
	E01	Rele	Tehorele ei sulkeudu.	Palauta tuote korjattavaksi
	E02	Tuulettimen nopeus	Tuuletin ei toimi	Tarkista, ettei tuulettimessa ole vieraita esineitä, jotka estävät tuulettimen normaalin pyörimisen
			Puhallin ei pyöri oikealla nopeudella.	Tarkista liittimet, vaihda tuuletin tarvittaessa
	E03	Viallinen ilmansäädin	Paineensäädin ei pysty säätämään painetta riittävästä ilmansyötöstä huolimatta.	Vaihda paineensäädin. Palauta tuote korjattavaksi
	E04			
	E05	Elektrodi jumissa auki	Ei kosketusta elektrodin ja suuttimen välillä.	Tarkasta kulutustarvikkeiden olemassaolo ja niiden kunto. Vaihda ne tarvittaessa. Käynnistä kone uudelleen ja yritä uudelleen.
	E06	Electr. jumissa kiinni	Elektrodi ei voi vetää sisään	Tarkista, että elektrodi ei ole juuttunut suuttimeen, tarkista, että elektrodi on vapaa, vaihda kulutusosat tarvittaessa
E24	EEPROM/12C	Vika liittyy sisäiseen muistiin.	Palauta tuote korjattavaksi	
-	-	Kaari pysähtyy 3 sekunnin leikkaamisen jälkeen	Ei virran tunnistusta maadoitusliittimessä	Tarkista, että maadoitusliitin on kytketty leikkuuosaan puhtaalla alueella (ei ruostetta, maalia tai rasvaa).
-	-	Kone ei kytkeydy päälle.	Ei virtalähdettä	Tarkista, että tuotteen virtajohto on kytketty pistorasiaan ja että virtakytkin on päällä-asennossa.
-	-			Tarkista, että katkaisija ei ole lauennut.
-	-	Ohjauskaari sammuu liian nopeasti	Käytetyt kulutustarvikkeet	Tarkista kulutusosien kunto ja vaihda tarvittaessa.
-	-	Valokaari pysähtyy leikkauksen puolivälissä	Leikkausnopeus liian alhainen ohuilla arkeilla	Pienennä virtaa / lisää liikenopeutta.
-	-		Kosketus heikkolaatuisessa maadoituspuristimessa	Tarkista, että maadoitusliitin on kytketty leikkuuosaan puhtaalla alueella (ei ruostetta, maalia tai rasvaa).
-	-		Leikkuukorkeus liian korkea	Käytä leikkuutyynyä ja pidä se kosketuksessa leikattavan osan kanssa.

-	-	Kulutustarvikkeiden ennenaikainen kuluminen	Leikkausvirta ei sovellu käytetyille kulutustarvikkeille	Katso luku "Leikkausvirran säätö".
-	-		Sopimaton ilmanpaine	Katso luku "Ilmanpaineen säätö".
-	-		Kosteaa ilma	Tyhjennä ilmansuodattimet asemasta ja paineilmaverkosta. Lisää ylimääräinen ilmansuodatin viitenumero 039728.

TAKUU

Takuu kattaa virheellisen valmistuksen 2 vuoden ajan ostopäivästä (osat ja työt).

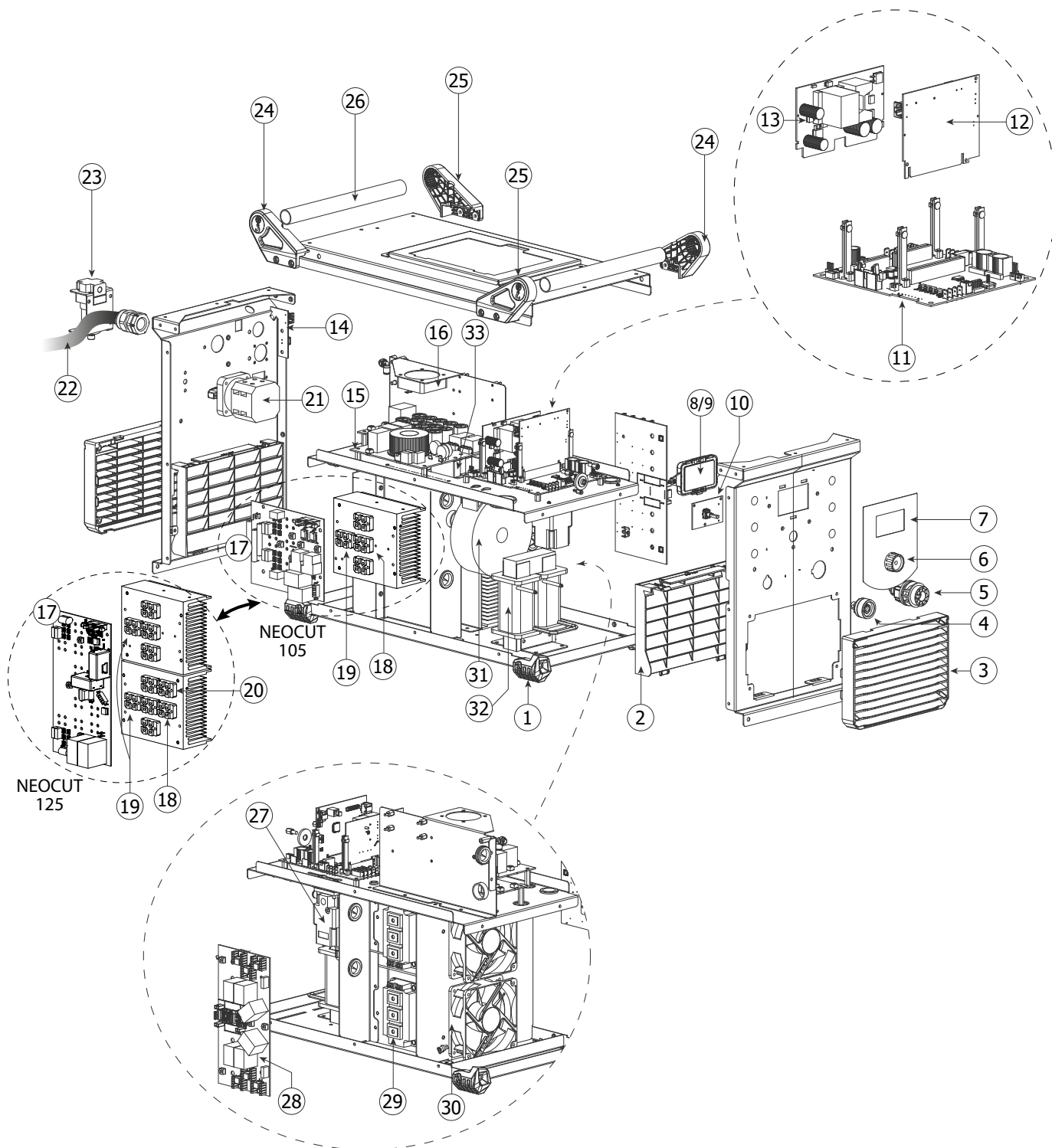
Takuu ei kata:

- Kuljetusvauriot.
- Normaali osien kuluminen (esim.: kaapelit, puristimet jne.).
- Väärinkäytöstä johtuvat vauriot (virransyöttövirhe, laitteiden putoaminen, purkaminen).
- Ympäristöön liittyvät viat (saaste, ruoste, pöly).

Vian sattuessa palauta laite jälleenmyyjällesi yhdessä:

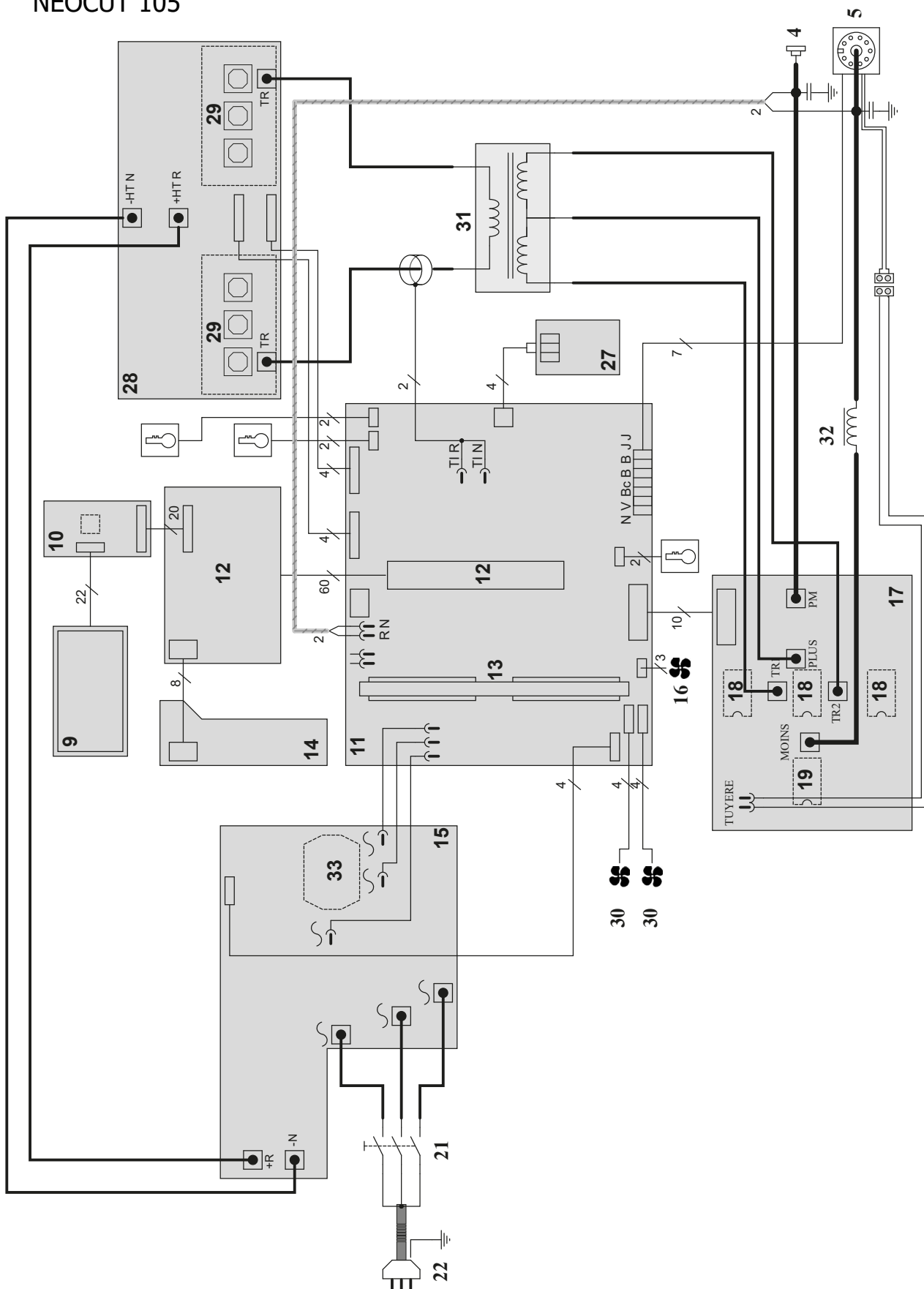
- Tosite ostosta (kuitti jne...)
- Kuvaus ilmoitetusta viasta.

VARAOSAT

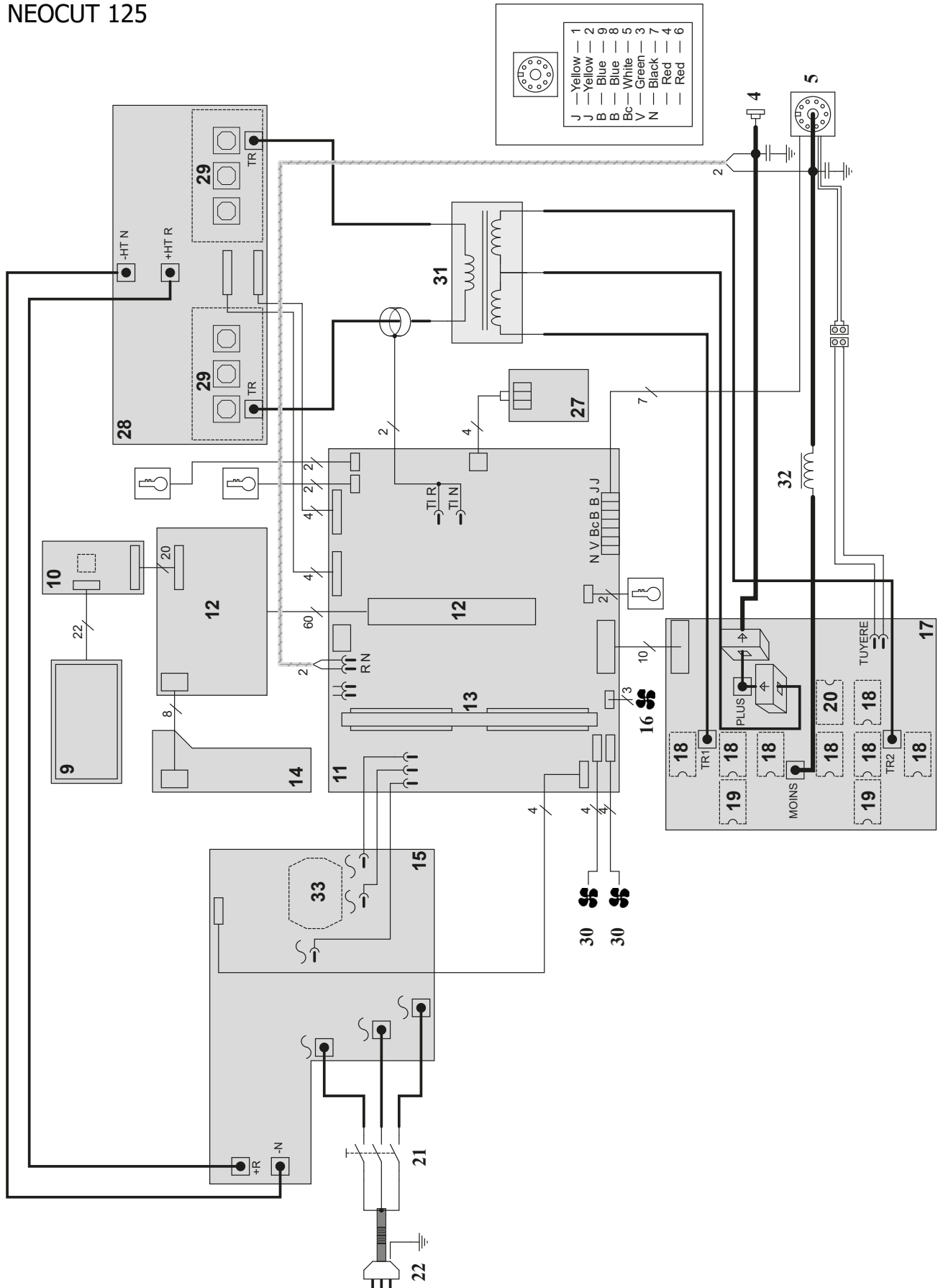


		NEOCUT	
		105	125
1	Jalat	56120	
2	Sisägrilli	56095	
3	Ulkoisen grilli	56094	
4	Maadoitusliitin	51469	51468
5	Polttimen liitin	F0017	
6	Nuppipainike	73020	
7	Liimakoristelu	75117	
8	Näytönsuoja muovituki	56175 56172	
9	Näyttö	51992	
10	HMI-kortti	97789C	
11	Emolevy	97792C	E0060C
12	Ohjauspiirilevy	E0050C	
13	Virtalähteen piirilevy	97075C	
14	USB-kortti	97794C	
15	EMC-kortti ja kondensaattorit	97444C	
16	Tuuletin 60x60	51018	
17	Toissijainen hallitus	97793B	E0068B
18	Toissijainen diodi	52206	
19	Snubber vastus	52270	
20	Transistori Mosfet	-	52198
21	Vaihtaa	51061	
22	Virtalähdekaapeli	21470	F0431
23	Suodattaa	71462	
24	Levyn kahva A	56190	
25	Levyn kahva B	56191	
26	Kahva	90951GF	
27	Paineen säädin	71548	
28	IGBT ohjauskortti	97791B	E0069B
29	IGBT-moduuli	52210	52208
30	Tuuletin 120x120	51290	
31	Tehomuuntaja	63731	
32	Output Self	96161	96178
33	Kolmivaiheinen diodisilta	52196	

NEOCUT 105

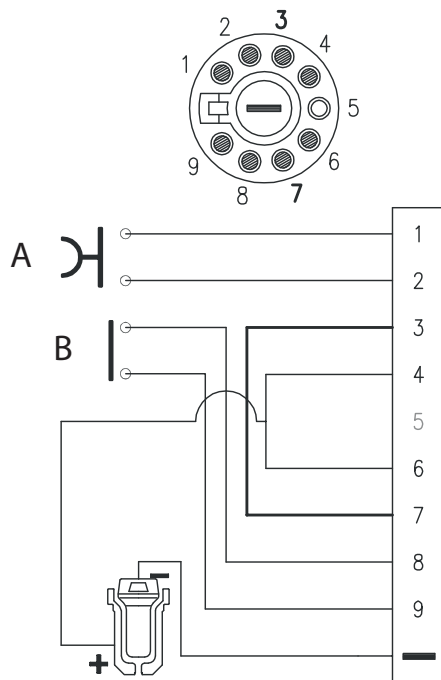


NEOCUT 125



MANUAALINEN POLTTIN KAAPELOINTI

MT-125

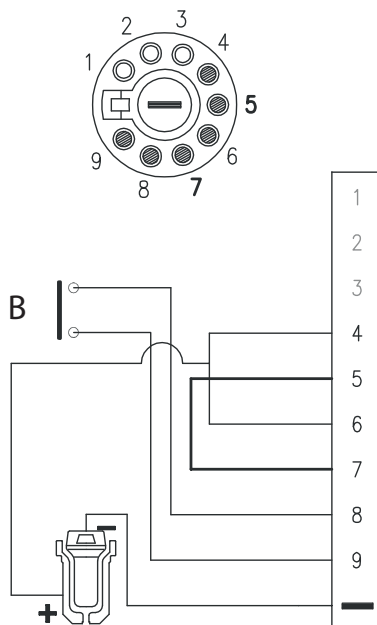


A Laukaista

B Turvallisuus

AUTOMAATTINEN POLTTIN KAAPELOINTI

AT-125 / AT-160



B Turvallisuus

TEKNISET TIEDOT

PLASMALEIKKURI		NEOCUT 105		NEOCUT 125		
Ensisijainen						
Virtalähteen jännite		400 V /- 15 %				
Verkkotaajuus		50/60 Hz				
Sulake		32 A		63 A		
Toissijainen		Leikata	Taltaus	Leikata	Taltaus	
Ei kuormitusjännitettä		356 V				
Normaali virtalähtö (I ₂)		20 → 105 A		20 → 125 A		
Perinteinen jännitelähtö (U ₂)		88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V	
Käyttösuhte 40 °C:ssa (10 min)* Standardi EN60974-1.		Mak- simi	100 %	80 %	100 %	100 %
		100 %	105 A	90 A	125 A	125 A
Palvelupaine		5 > 9 baari (72 > 130 Psi)		5 > 9 baaria (72 > 130 Psi)		
Ilman virtausnopeus		305 l/min (80 US gpm)		305 l/min (80 US gpm)		
Toimiva lämpötila		-10° → 40 °C (14 > 104 °F)				
Varastointilämpötila		-20° → 55°C (-4 > 131 °F)				
Suojaustaso		IP23				
Mitat (Pxlxk)		69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 tuumaa)				
Paino		33 kg (72,7 lb)		36 kg (79,3 lb)		

*Työjaksot mitataan standardin EN60974-1 mukaisesti à 40°C ja 10 min jaksolla.

Voimakkaassa käytössä (> käyttöjaksoon) lämpösuoja voi kytkeytyä päälle, joka sammuttaa valokaaren ja kuvakkeen ilmestyy näytölle. Pidä koneen syöttö päällä mahdollistaaksesi jäähdytyksen suojauksen peruuntumiseen asti. Koneessa on spesifikaatio, jossa on "laskeva virta".

SYMBOLIT

	- Varoitus! Lue käyttöohje.
	- Aaltoileva virtateknologiaan perustuva lähde, joka tuottaa tasavirtaa.
EN60974-1 EN60974-10 Class A	- Laite on standardien EN60974-1 ja EN60971-10 luokan A laite mukainen.
	- Plasmaleikkaus
	Plasman taltaus
	- Soveltuu hitsaukseen ympäristöissä, joissa on lisääntynyt sähköiskun riski. Tällaista virtalähdettä ei kuitenkaan saa sijoittaa hitsaushuoneeseen tai sen ympäristöön.
IP23	- Suojaus halkaisijaltaan >12,5 mm olevien kiinteiden aineiden vaarallisiin osiin ja suojaus 60° pystysuunnassa suunnatulta sateelta.
	- Suora hitsausvirta.
U₀	Off kuormitusjännite
X(40°C)	- Käyttösuhte standardin EN 0974-1 mukaisesti (10 minuuttia – 40 °C).
I₂	I ₂ : vastaava tavanomainen hitsausvirta
A	ampeeria
U₂	U ₂ : Tavanomainen jännite vastaavissa kuormissa
V	Volt
Hz	Hertz
	- Kolmivaiheinen virtalähde 50 tai 60 Hz
U₁	- Nimellisvirtalähejännite.
I_{1max}	- Suurin nimellisvirtalähde (tehollinen arvo).
I_{1eff}	- Suurin tehollinen nimellisvirtalähde.
	- Eurooppalaisten direktivien mukainen laite/laitteet. Vaatimustenmukaisuustodistus on saatavilla verkkosivuillamme.
	- EAC-vaatimustenmukaisuusmerkintä (Eurasian Economic Community).
	- Tämä laitteisto on jätekeräyksen alainen EU-direktiivien 2002/96/UE mukaisesti. Älä heitä kotitalousjätteeseen!
	- Marokon standardien mukaiset laitteet. Vaatimustenmukaisuusvakuutus C ₀ (CMIM) on saatavilla verkkosivuillamme (katso kansisivu).
	- Ison-Britannian vaatimusten mukaiset laitteet. Brittiläinen vaatimustenmukaisuusvakuutus on saatavilla verkkosivuillamme (katso kotisivu).
	- Tämä tuote tulee kierrättää asianmukaisesti
	- Lämpötilatiedot (lämpösuojaus).
	Kaasun sisääntulo
	- Yhteensopiva generaattoreiden kanssa.