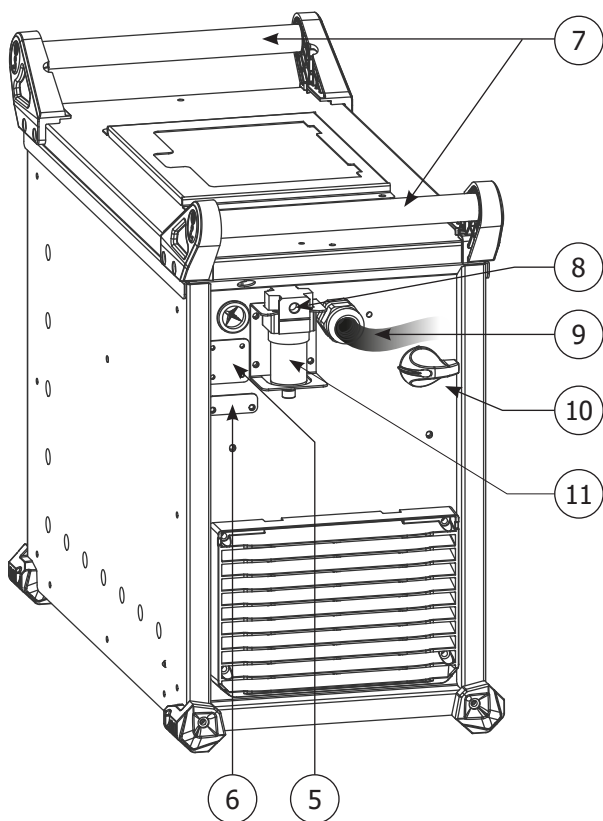
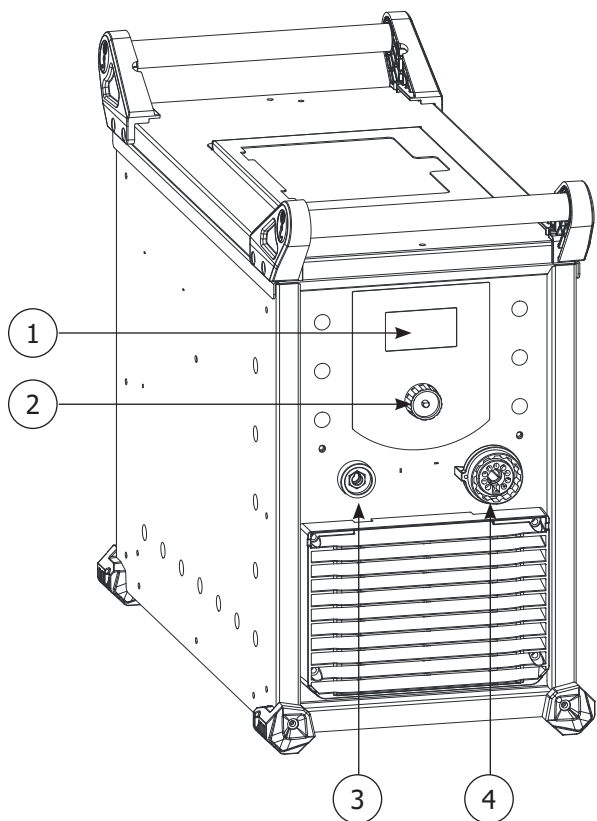


**PL** 1-28

## **NEOCUT 105 NEOCUT 125**

**Trójfazowa przecinarka plazmowa**

**RYS-1**



## INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

### WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Uwaga! Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

Nie należy podejmować żadnych modyfikacji bądź prac konserwacyjnych, które nie zostały wymienione w instrukcji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia ciała lub szkody materialne spowodowane użytkowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości bądź problemów należy skonsultować się z osobą wykwalifikowaną w celu poprawnej instalacji urządzenia.

### OTOCZENIE

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do spawania w granicach wskazanych na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stanowisko powinno być używane w pomieszczeniach wolnych od substancji tj. kurz, kwasy, gazy lub innych substancji żrących. W trakcie użytkowania należy zapewnić odpowiedni przepływ powietrza.

Zakres temperatur:

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do + 104°F).

Przechowywanie pomiędzy -20 a +55°C (-4 a 131°F).

Wilgotność powietrza:

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40°C (104°F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom:

Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp).

### OCHRONA SIEBIE I INNYCH

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i doprowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci.

Spawanie naraża osoby na promieniowanie niebezpiecznego źródła ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga dla osób posiadających rozrusznik serca), porażenia prądem elektrycznym, hałas i emisję zanieczyszczeń gazowych.

W celu ochrony siebie i innych należy przestrzegać następujących środków ostrożności:



Aby zabezpieczyć się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić suchą odzież ochronną, zakrywającą całe ciało, bez mankietów, izolującą i ognioodporną.



Należy zawsze pamiętać o użyciu odpowiednich rękawic zapewniających izolację elektryczną i termiczną.



Należy stosować odpowiednią ochronę spawalniczą lub przyłbicę zapewniającą wystarczający poziom ochrony (w zależności od aplikacji). Należy chronić oczy podczas wszystkich etapów czyszczenia. Szkła kontaktowe są szczególnie zabronione.

Czasem konieczne jest ograniczenie obszaru za pomocą zasłon ognioodpornych, aby chronić obszar spawania przed promieniami łuku, wytryskami i odpadami radioaktywnymi.

Należy poinformować osoby znajdujące się w strefie spawania, aby nie patrzyły ani na łuk spawalniczy, ani na spawane części oraz aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Należy używać słuchawek chroniących przed hałasem, jeśli proces spawania osiągnie poziom dźwięku powyżej limitu.

Należy trzymać ręce, włosy i ubrania z daleka od części ruchomych (wentylatorów), rąk, włosów, ubrań.

Gdy zasilanie spawania jest pod napięciem, nigdy nie należy zdejmować obudowy zabezpieczającej agregat. W razie wypadku, producent nie jest pociągnięty do odpowiedzialności.



Części, które zostały przyspawane, są gorące i mogą spowodować poparzenia przy ich użytkowaniu. Aby przeprowadzić konserwację palnika, upewnij się, że wystygł on wystarczająco i odczekaj co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem. Urządzenie chłodzące musi być włączone podczas używania palnika chłodzonego wodą, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Uwaga! Ważne jest, aby zabezpieczyć miejsce pracy przed jego opuszczeniem w celu ochrony ludzi i mienia.

### OPARY SPAWALNICZE I GAZ



Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację, wlot powietrza jest czasem konieczny. Maskę ze świeżym powietrzem może być dobrym rozwiązaniem w przypadku; gdy wentylacja nie wystarcza.

Należy sprawdzić, czy ssanie jest skuteczne poprzez kontrolę względem norm bezpieczeństwa.

Uwaga! Spawanie w małym pomieszczeniu wymaga nadzoru z bezpiecznej odległości. Ponadto spawanie niektórych materiałów, takich jak ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl, może być szczególnie szkodliwe, należy więc odtłuścić części przed ich spawaniem.

Butle należy przechowywać w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku

lub na wózku. Spawanie w pobliżu smarów lub farb jest zabronione.

## RYZIKO POŻARU I WYBUCHU



Należy całkowicie chronić obszar spawania, materiały łatwopalne muszą być oddalone o minimum 11 metrów. Wyposażenie przeciwpożarowe musi znajdować się w pobliżu operacji spawalniczych.

Należy uważać na rozpryski i iskry, nawet przez pęknięcia. Może to być źródłem ognia lub wybuchu.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, gaz...).

Operacje szlifowania nie powinny być zwrócone w kierunku źródła prądu spawania czy też w kierunku materiałów łatwopalnych.

## BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Używana sieć elektryczna zawsze musi mieć uziemienie. Należy używać zalecanego rozmiaru bezpiecznika oznaczonego na tablicy znamionowej.

Porażenie prądem może być źródłem poważnego bezpośredniego lub pośredniego, a nawet śmiertelnego wypadku.

Nigdy nie należy dotykać elementów będących pod napięciem wewnątrz lub na zewnątrz źródła zasilania (palniki, zaciski, kable, elektrody), ponieważ są one podłączone do obwodu spawania.

Przed otwarciem źródła zasilania spawalniczego, urządzenie należy odłączyć od sieci i poczekać 2 minuty, aby wszystkie kondensatory się rozładowały.

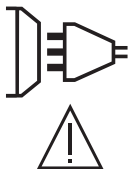
Nie dotykać w tym samym czasie palnika lub uchwytu elektrody i zacisku uziemienia.

Jeżeli kable lub palnik są uszkodzone, należy pamiętać, że musi je wymieniać osoba wykwalifikowana. Przekrój kabla należy dobrać odpowiednio do zastosowania. Zawsze używaj suchej, dobrej jakości odzieży, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. Należy nosić obuwie ochronne we wszystkich miejscach pracy.

## KLASYFIKACJA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ MATERIAŁÓW EMC



Ten materiał klasy A nie jest przeznaczony do użytku na terenie mieszkalnym, ponieważ dostarczana tam publiczna energia elektryczna jest niskonapięciowa. W tych miejscach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej, ze względu na zaburzenia przewodzenia, a także emitowane częstotliwości radiowe.



Sprzęt ten nie spełnia wymogów normy IEC 61000-3-12 i jest przeznaczony do podłączania do prywatnych sieci niskiego napięcia podłączonych do publicznej sieci energetycznej tylko na poziomie średniego i wysokiego napięcia. W przypadku podłączenia do sieci publicznej zasilania o niskim napięciu odpowiedzialnością instalatora lub użytkownika jest upewnienie się, że urządzenie może zostać podłączone. W tym celu, należy skontaktować się z operatorem sieci dystrybucyjnej.

To urządzenie jest zgodne z normą IEC 61000-3-11.

## EMISJE ELEKTROMAGNETYCZNE



Prąd elektryczny przechodzący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza zlokalizowane pola elektryczne i magnetyczne (EMF). Prąd tnący wytwarza pole elektromagnetyczne wokół obwodu tnącego i urządzenia tnącego.

Pola elektromagnetyczne EMF mogą zakłócać działanie niektórych implantów medycznych, takich jak rozruszniki serca. Dla osób z implantami medycznymi muszą zostać podjęte środki ochronne. Na przykład, ograniczenia dostępu dla osób przechodzących lub indywidualna ocena ryzyka dla spawaczy.

Spawacze powinni postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zminimalizować ekspozycję na działanie pól elektromagnetycznych z obwodu spawania:

- ułożyć kable spawalnicze razem – w miarę możliwości zamocować je za pomocą zacisku;
- ustawić się (tułów i głowę) jak najdalej od obwodu zgrzewania;
- nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;
- nie umieszczać ciała pomiędzy kablami spawalniczymi. Trzymać oba kable po jednej stronie ciała;
- podłączyć zacisk uziemiający jak najbliżej spawanego obszaru;
- nie pracować zbyt blisko, nie pochylać się i nie siadać na spawarce;
- nie spawać podczas transportu przecinarki.



Zaleca się, aby osoby noszące rozruszniki serca skonsultowały się z lekarzem przed rozpoczęciem użytkowania spawarki. Narażenia na działania pól elektromagnetycznych podczas spawania mogą mieć inne skutki, konsekwencje zdrowotne, które nie są jeszcze znane.

## ZALECENIA DOTYCZĄCE OCENY OBSZARU CIĘCIA I OBIEKTU

### Informacje ogólne

Użytkownik jest odpowiedzialny za instalację i użytkowanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych rolą użytkownika sprzętu do spawania łukowego jest rozwiązanie sytuacji z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach to działanie zapobiegawcze może sprowadzać się do czegoś tak prostego, jak uziemienie obwodu spawania. W innych przypadkach może być konieczne skonstruowanie osłony elektromagnetycznej wokół źródła prądu spawania i całego elementu z zamocowaniem filtrów wejściowych. We wszystkich przypadkach, zaburzenia elektromagnetyczne muszą być zminimalizowane, aż przestaną być kłopotliwe.

### Ewaluacja obszaru cięcia

Przed zainstalowaniem sprzętu do spawania łukowego, użytkownik powinien ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otaczającym go obszarze. Należy wziąć pod uwagę następujące elementy:

- obecność (powyżej, poniżej i obok spawarki łukowej) innych kabli energetycznych, sterowania i telefonicznych;
- nadajniki i odbiorniki telewizyjne;
- komputery i inny sprzęt;
- urządzenia krytyczne dla bezpieczeństwa, takie jak zabezpieczenia maszyn przemysłowych;
- zdrowie i bezpieczeństwo osób przebywających w danym obszarze, takich jak osoby z kardiostymulatorami lub aparatami słuchowymi;
- aparatura do kalibracji i pomiarów;
- odizolowanie innych urządzeń, które znajdują się na tym samym obszarze.

Operator musi upewnić się, że urządzenia i sprzęt używane na tym samym obszarze są ze sobą kompatybilne. Może to wiązać się z dodatkowymi środkami ostrożności;

- pora dnia podczas spawania lub wykonywania innych wymaganych czynności.

Należy wziąć pod uwagę wielkość strefy otoczenia, zależną od struktury budynku i innych prac, które mają się tam odbywać. Ta strefa otoczenia może wykraczać poza granice instalacji.

### Ewaluacja instalacji cięcia

Oprócz oceny obszaru spawalniczego ocena systemów spawania łukowego może być wykorzystana do identyfikacji i rozwiązania różnych przypadków zakłóceń. Wskazane jest, żeby ocena emisji obejmowała pomiary na miejscu, jak określono w artykule 10 CISPR 11. Pomiary na miejscu mogą również pomóc potwierdzić skuteczność środków ograniczających.

## ZALECENIA DOTYCZĄCE METOD REDUKCJI EMISJI ELEKTROMAGNETYCZNYCH

**a. Publiczna sieć zasilania:** Wskazane jest podłączenie urządzeń spawalniczych do publicznej sieci zasilania zgodnie z zaleceniami producenta. W przypadku występowania zakłóceń może być konieczne podjęcie dodatkowych środków zapobiegawczych, takich jak filtrowanie publicznej sieci zasilania. Wskazane jest przewidzieć osłonę kabla zasilającego w przewodzie zainstalowanym na stałe, która będzie z metalu lub innego odpowiednika materiału do spawania łukowego. Powinno się również zapewnić ciągłość elektryczną osłony na całej jej długości. Należy również połączyć osłonę ze źródłem prądu spawania w celu zapewnienia dobrego połączenia elektrycznego pomiędzy przewodem i obudową źródła prądu spawania.

**b. Konserwacja urządzeń do cięcia plazmowego:** Sprzęt do spawania łukowego wymaga rutynowej konserwacji wedle zaleceń producenta. Wskazane jest, aby wszystkie wejścia, drzwiczki serwisowe i pokrywy były zamknięte i prawidłowo zablokowane, gdy urządzenie do spawania łukowego jest włączone. Wskazane jest, aby sprzęt do spawania łukowego nie był w żaden sposób modyfikowany z wyjątkiem zmian i ustawień opisanych w instrukcji obsługi producenta. W szczególności wskazane jest, aby urządzenie rozruchowe dozujące i stabilizujące łuk było regulowane i konserwowane zgodnie z zaleceniami producenta.

**c. Kable do cięcia:** Kable te powinny być jak najkrótsze, umieszczone jak najbliżej siebie i blisko ziemi lub całkowicie na podłodze.

**d. Uziemienie ekwipotencjalne:** Należy rozważyć połączenie wszystkich przedmiotów metalowych w pobliżu. Jednakże metalowe przedmioty podłączone do przedmiotu obrabianego zwiększają ryzyko porażenia elektrycznego, jeśli operator dotknie zarówno tych metalowych elementów, jak i elektrody. Wymagane jest odizolowanie operatora od takich metalowych przedmiotów.

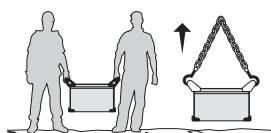
**e. Uziemienie ciętego elementu:** Jeżeli dana część nie jest uziemiona – ze względów bezpieczeństwa elektrycznego lub ze względu na jej rozmiar i położenie (co ma miejsce w przypadku kadłubów statków lub metalowych konstrukcji budowlanych) – uziemienie części może w niektórych przypadkach, ale nie w sposób systematyczny, obniżyć emisję. Zaleca się unikanie uziemienia części, które mogłyby zwiększyć ryzyko obrażeń u użytkowników lub uszkodzenia innego sprzętu elektrycznego. W razie potrzeby, połączenie doziemne spawanej części powinno być wykonane bezpośrednio, ale w niektórych krajach, gdzie to bezpośrednie połączenie nie jest dozwolone, połączenie powinno być wykonane z użyciem odpowiedniego kondensatora i dobrane zgodnie z krajowymi przepisami. Należy unikać uziemiania części, które mogłyby zwiększyć ryzyko zranienia użytkownika lub uszkodzenia innych urządzeń elektrycznych. Jeśli to konieczne, właściwe jest połączenie spawanej części bezpośrednio z uziemieniem, ale w niektórych krajach to połączenie jest zabronione. W razie konieczności wykonać połączenie uziemiające za pośrednictwem odpowiednich kondensatorów zgodnych z przepisami krajowymi.

**f. Ochrona i ekranowanie:** Ochrona i selektywne ekranowanie kabli, i urządzeń w okolicy może łagodzić problemy zakłóceń. Ochrona całego obszaru spawania może być przewidziana do specjalnych zastosowań.

## TRANSPORT I TRANZYT ŹRÓDŁA ODCIĘCIA



Źródło prądu spawania jest wyposażone w 2 dodatkowe uchwyty pozwalające na przenoszenie w rękę dla 2 osób. Nie należy lekceważyć jego wagi. Uchwyty mogą być używane jako zawieszania.



Nie wolno używać kabli ani palników do przemieszczania źródła prądu spawalniczego. Musi ono być przemieszczane w pozycji pionowej.

Nie należy umieszczać źródła zasilania nad osobami lub przedmiotami.

## INSTALACJA MATERIAŁU

- Umieścić źródło prądu spawania na podłodze, której maksymalne nachylenie wynosi 10 °.
- Zapewnić wystarczającą strefę do chłodzenia źródła prądu spawania i do łatwego dostępu do panelu sterowania.
- Nie stosować w środowisku, gdzie występują pyły metali przewodzących.

Urządzenie należy ustawiać i eksploatować wyłącznie zgodnie z informacjami o stopniu ochrony IP21, to znaczy:

- zabezpieczenie przed dostępem do niebezpiecznych części stałych o średnicy > 12,5 mm i,
- ochrona przed deszczem skierowana pod kątem 60° do pionu.

Materiał ten może być używany na zewnątrz, zgodnie z klasą ochrony IP23.

Przewody zasilania, przedłużacze i przewody spawalnicze muszą być całkowicie rozwinięte, aby zapobiec przegrzaniu.



Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom i przedmiotom ze względu na niewłaściwe i niebezpieczne wykorzystania tego materiału.

## KONSERWACJA / PORADY



- Konserwację powinny przeprowadzać wyłącznie osoby z odpowiednimi kwalifikacjami. Zalecana jest coroczna konserwacja.
- Odciąć zasilanie, odłączając wtyczkę i odczekać dwie minuty przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu. Wewnątrz, napięcie i siła prądu są wysokie i niebezpieczne.

- Regularnie zdjąć pokrywę i oczyścić z kurzu za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem. Należy przy tej okazji również zlecić wykwalifikowanemu specjalistcie dysponującemu odpowiednim sprzętem sprawdzenie połączeń elektrycznych.
- Regularnie sprawdzać stan techniczny przewodu zasilającego. W celu uniknięcia zagrożenia, uszkodzony kabel zasilający musi zostać wymieniony przez producenta, jego serwis lub osobę o podobnych kwalifikacjach.
- Zostawić odsłoniętą kratkę wentylacyjną źródła spawania dla odpowiedniego wlotu i wylotu powietrza.
- Sprawdź korpus palnika pod kątem pęknięć i odsłoniętych przewodów.
- Sprawdź, czy materiały eksploatacyjne są dobrze zainstalowane i nie są zbyt zużyte.
- Nie używać tego źródła spawania do rozmrażania rur odpływu kanalizacyjnego, ładowania baterii/akumulatorów lub do rozruchu silnika.

### Konserwacja filtra powietrza:

#### Opróżnianie zawartości zbiornika filtra:

- Odłączyć dopływ powietrza.
- Poluzować zawór na dnie miski filtra, przekręcając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Nacisnąć kran do góry, aby spuścić wodę ze zbiornika.
- Poluzować zawór na dnie miski filtra, przekręcając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

#### Demontaż elementu filtrującego:

- Odłączyć dopływ powietrza.
- Chwyć miskę i odkręć ją od korpusu, przekręcając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Element filtrujący (biały) można przedmuchać lub wymienić w zależności od jego stanu.




#### Ponowny montaż elementu filtrującego:

- Wymienić element filtrujący w zbiorniku, sprawdzić obecność o-ringa na górze.
- Przykręcić miskę z powrotem do korpusu, obracając w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

## INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Tylko doświadczony i wykwalifikowany przez producenta personel może przeprowadzać instalację. Podczas montażu należy upewnić się, że generator jest odłączony od sieci. W celu zapewnienia optymalnego połączenia zaleca się stosowanie adapterów dostarczonych wraz z zestawem.

## PRZEDMIOT DOSTARCZONY Z

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Nr kat. 063044	Nr kat. 063112	Nr kat. 067431	Nr kat. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 złączki pneumatyczne	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm
 6 m	-	✓		✓
zestaw startowy	-	✓		✓

Akcesoria dostarczone z generatorem mogą być używane tylko z tym produktem.

## OPIS

NEOCUT jest trójfazowym źródłem do cięcia plazmowego i żłobienia, umożliwia:

- cięcie wszystkich metali
- żłobienie na wszystkich metalach
- znakowanie na wszystkich metalach

Wszystkie trzy procesy wymagają zastosowania odpowiednich materiałów eksploatacyjnych oraz użycia sprężonego powietrza lub azotu.

## OPIS STANOWISKA (RYS. 1 - STRONA 2)

- |   |                                      |
|---|--------------------------------------|
| 1- Wyświetlacz  | 7- Uchwyty do przenoszenia           |
| 2- Pokrętko regulacyjne   | 8- Miejsce na przyłączy pneumatyczne |
| 3- Tuleja przyłączeniowa zacisku uziemiającego  | 9- Kabel zasilania                   |
| 4- Złącze palnika plazmowego  | 10- Włącznik/wyłącznik               |
| 5- Właz montażowy złącza analogowego CNC 1 (opcjonalnie, ref. 039988) lub CNC 2 cyfrowy (opcja, nr ref. 064737) | 11- Filtr                            |
| 6- CNC 3 Cyfrowy właz montażowy złącza Retrofit (opcjonalnie, ref. 068957)                                      |                                      |

## ZASILANIE / ROZRUCH

- NEOCUT 105 jest dostarczany z wtyczką typu 32A EN 60309-1.
- NEOCUT 125 jest dostarczany bez wtyczki, zaleca się stosowanie wtyczki 63A typu EN 60309-1. Te źródła zasilania mogą być używane tylko w trójfazowej instalacji elektrycznej 400V (50-60 Hz) czteroprzewodowej z przewodem neutralnym podłączonym do uziemienia.
- Pochłaniana wartość skuteczna prądu ( $I_{1eff}$ ) wyświetlana jest na urządzeniu dla maksymalnych warunków użytkowania. Sprawdzić, czy zasilacz i jego zabezpieczenie (bezpiecznik i / lub wyłącznik) są kompatybilne z parametrami wymaganego źródła prądu. W niektórych krajach może być konieczna wymiana gniazda zasilania, aby umożliwić maksymalną eksploatację urządzenia.
- Urządzenie przeznaczone jest do pracy przy napięciu elektrycznym 400V +/- 15%. Przechodzi w stan zabezpieczenia, gdy napięcie zasilania jest niższe niż 340Veff lub wyższe niż 460Veff (na wyświetlaczu pojawi się kod błędu).
- Uruchomienie urządzenia następuje poprzez przekręcenie włącznika / wyłącznika (RYS 1 - 10) do pozycji I, natomiast wyłączenie urządzenia przeciwnie, poprzez przekręcenie włącznika do pozycji O.

**Uwaga! Nigdy nie wyłączać zasilania, gdy urządzenie pracuje.**

## PODŁĄCZENIE DO AGREGATU PRĄDOTWÓRCZEGO

Urządzenie to może być zasilane z generatorów pod warunkiem, że zasilanie pomocnicze spełnia następujące wymagania:

- Napięcie musi być zmienne, jego wartość skuteczna musi wynosić 400V +/- 15%, a napięcie szczytowe musi być mniejsze niż 700 V,
- Częstotliwość powinna wynosić od 50 do 60 Hz.

Konieczna jest weryfikacja tychże warunków, ponieważ wiele generatorów wytwarza impulsy wysokiego napięcia, co może spowodować uszkodzenie sprzętu.

## UŻYWANIE PRZEDŁUŻACZY

Wszystkie przedłużacze muszą mieć odpowiedni rozmiar i odpowiednią sekcję do napięcia urządzenia.

Używać przedłużacza zgodnie z przepisami krajowymi.

	Napięcie prądu wejściowego	Odcinek kabla przedłużającego (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm <sup>2</sup>
NEOCUT 125		6 mm <sup>2</sup>

## DOPŁYW POWIETRZA

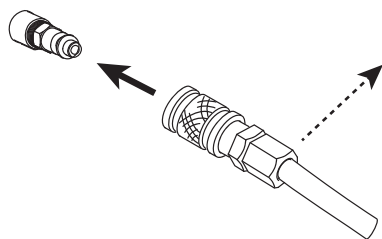
Wlot powietrza może być zasilany przez kompresor lub butle wysokociśnieniowe. Manometr wysokiego ciśnienia powinien być stosowany przy każdym rodzaju zasilania i powinien być zdolny do dostarczania gazu do wlotu powietrza przecinarek plazmowych. Urządzenia te są wyposażone we wbudowany filtr powietrza (5µm), ale w zależności od jakości używanego powietrza może być wymagana dodatkowa filtracja (opcjonalny filtr zanieczyszczeń, nr kat. 039728).



W przypadku złej jakości powietrza zmniejsza się prędkość cięcia, pogarsza się jakość cięcia, zmniejsza się wydajność grubości cięcia i skraca się żywotność materiałów eksploatacyjnych.

Aby uzyskać optymalną wydajność, sprężone powietrze musi spełniać wymagania normy ISO8573-1, klasa 1.2.2. Maksymalna temperatura pary musi wynosić - 40 °C.

Maksymalna ilość oleju (aerozol, ciecz i opary) powinna wynosić 0,1 mg/m<sup>3</sup>.



Podłączyć zasilanie gazowe do źródła zasilania za pomocą węża do gazu obojętnego o średnicy wewnętrznej 9,5 mm i szybkozłączca.



Ciśnienie nie może przekraczać 9 barów, w przeciwnym razie może dojść do eksplozji zbiornika filtra.

Zalecane ciśnienie wlotowe podczas cyrkulacji powietrza wynosi od 5 do 9 barów przy minimalnym przepływie 305 l/min.

**WYBÓR MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH**

• **Cięcie ręczne palnikiem MT 125 (6 m : Nr kat. 039506, 12 m : Nr kat. 039513):**

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

• **Automatyczne cięcie palnikiem AT 125 (6 m : Nr kat. 038479, 12 m : Nr kat. 039520, 15 m : Nr kat. 069787, 20 m : Nr kat. 069794) :**

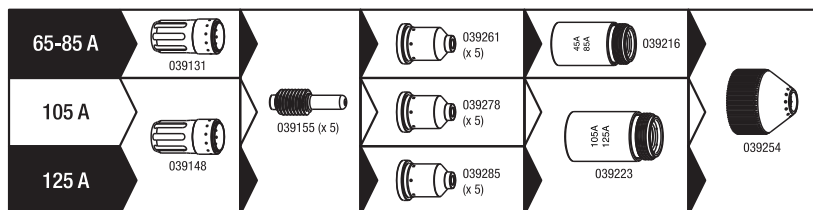
Precision Cut 45 A			039315 (x 5)	45A 85A 039216	037496	
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	OR 45A 85A 039339 (Ohmic)	039292	
65 A			039179 (x 5)			
85 A			039186 (x 5)	105A 125A 039223	OR 105A 125A 039445 (Ohmic)	
105 A	039148		039193 (x 5)			
125 A			039209 (x 5)			

• **Automatyczne cięcie palnikiem AT 160 (6 m : Nr kat. 067479, 12 m : Nr kat. 067486, 15 m : Nr kat. 069800, 20 m : Nr kat. 069817) :**

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



• **Żłobienie palnikiem MT 125 (6 m : Nr kat. 039506, 12 m : Nr kat. 039513):**



**REGULACJA PRĄDU CIĘCIA**



Aby uzyskać oczekiwaną wydajność i zagwarantować prawidłowy okres eksploatacji materiałów eksploatacyjnych, należy ustawić natężenie prądu zgodnie z wartością podaną na materiale eksploatacyjnym (np. 45 A = 45 amperów).

Ustawienia dokonuje się po prostu za pomocą pokrętki na ekranie głównym.

**REGULACJA CIŚNIENIA POWIETRZA**

NEOCUT jest wyposażony w elektronicznie sterowany regulator ciśnienia, ustawienie ciśnienia odbywa się za pomocą interfejsu HMI (patrz następną stronę).

Aby osiągnąć optymalną wydajność i żywotność materiałów eksploatacyjnych, bardzo ważne jest:

- Określenie prawidłowej długości palnika
- Użycie odpowiedniego trybu dla wybranych materiałów eksploatacyjnych
- Użycie odpowiedniego trybu dla wybranych materiałów eksploatacyjnych
- Pozostawienie ustawienia ciśnienia na «auto»

Zaleca się sprawdzenie, czy parametry wprowadzone na panelu HMI są zgodne z rzeczywistą konfiguracją, szczególnie w przypadku:

- Zmiany punktu przyłączenia lub instalacji pneumatycznej
- Zmiany długości palnika
- Zmiany typu materiału eksploatacyjnego
- Wątpliwości

Za pomocą funkcji «air test» można sprawdzić obwód pneumatyczny, czy ciśnienie dostarczane przez sprężarkę jest wystarczające (patrz kolejne strony).

**WYBÓR METODY CIĘCIA**

**Cięcie/przycinanie z blokadą spustu**

Użyj jednego z tych dwóch trybów, aby wykonać cięcie na litej blaszce.



Pociągnięcie za spust powoduje powstanie łuku, zatrzymanie następuje albo przez zwolnienie spustu, albo przez «odblokowanie» (łuk zatrzymuje się samoczynnie).



W przypadku dłuższych cięć możliwe jest zastosowanie trybu blokady spustu, w którym spust może zostać zwolniony podczas cięcia. Zmniejsza to zmęczenie i pozwala trzymać rękę nieco dalej od miejsca cięcia.

**Żłobienie / żłobienie z zablokowanym spustem**

Użyj jednego z tych dwóch trybów, aby wykonać swoją pracę żłobienia.



Pociągnięcie za spust powoduje powstanie łuku, zatrzymanie następuje albo przez zwolnienie spustu, albo przez «odblokowanie» (łuk zatrzymuje się samoczynnie).



W przypadku dłuższych cięć możliwe jest zastosowanie trybu blokady spustu, w którym spust może zostać zwolniony podczas cięcia. Zmniejsza to zmęczenie i pozwala trzymać rękę nieco dalej od miejsca cięcia.

**Cięcie blach perforowanych**

Użyj tego trybu do wykonywania prac związanych z cięciem arkuszy perforowanych, które wymagają powtarzającego się zatrzymywania i ponownego cięcia.




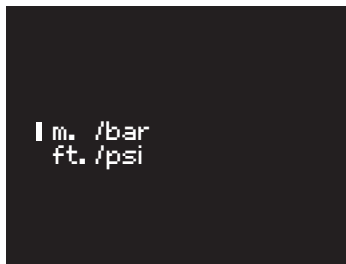

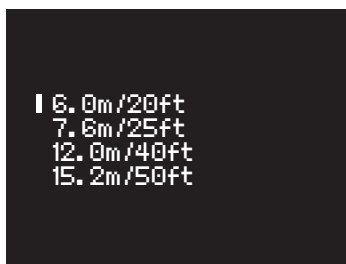
Jest to tryb cięcia, w którym łuk ponownie uruchamia się tak długo, jak długo spust jest przytrzymany. Tryb ten pozwala na wygodną pracę, ponieważ nie wymaga od operatora zwalniania i ponownego naciskania spustu

**Znakowanie**

Tryb ten, który jest kompatybilny ze wszystkimi materiałami eksploatacyjnymi do cięcia, działa przy niskim natężeniu prądu i umożliwia znakowanie powierzchni blach. Tryb ten jest szczególnie przydatny w przypadku cięcia automatycznego, np. do zapisywania numerów części, numerów partii itp. Tryb ten jest również dostępny w przypadku palnika ręcznego.



## PIERWSZE URUCHOMIENIE

<p>1</p>  <p>Język</p>	<p>2</p>  <p>Jednostki (m./bar lub ft./psi)</p>	
<p>3</p>  <p>Model palnika (tylko NEOCUT 125)</p>	<p>4</p>  <p>Długość palnika</p>	<p><b>3-4 :</b> Ustawienia ważne dla prawidłowego funkcjonowania produktu. Dane te są wykorzystywane przez generator do obliczenia i zastosowania optymalnego ciśnienia roboczego.</p>

Obracanie kółka powoduje przesunięcie kursora na żądany wybór, naciśnięcie pokrętła potwierdza wybór.

Wyjaśnienia: W przypadku błędu wprowadzenia, parametry te mogą zostać skorygowane (patrz menu Setup).

## NAWIGACJA PO INTERFEJSIE HMI

## UŻYWANIE POKRĘTŁA

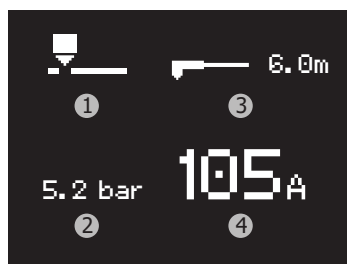


Obrót pokrętła umożliwia  
- ustawienie parametru cyfrowego (prąd, ciśnienie)  
- przesuwanie kursora w celu dokonania wyboru



Naciśnięcie pokrętła umożliwia  
- zatwierdzić wybór (wskazany przez kursor)  
- dostęp do paska narzędzi z ekranu głównego lub z ekranu ustawień ciśnienia

## EKRAN GŁÓWNY (USTAWIENIE BIEŻĄCE):



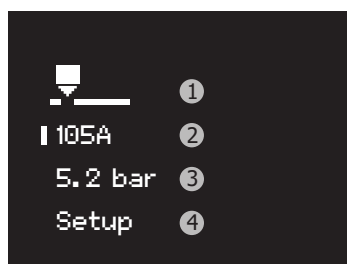
Ten ekran jest wyświetlany po uruchomieniu urządzenia:

- 1- Tryb pracy
- 2- Aktualne ciśnienie\*
- 3- Wybrana długość palnika
- 4- Prąd

Bieżące ustawienia są wprowadzane bezpośrednio z tego ekranu.

\*Strzałka skierowana w górę lub w dół może pojawić się po prawej stronie ciśnienia, gdy ciśnienie zostało wyregulowane przez użytkownika, strzałka zniknie, gdy ustawienie ciśnienia jest optymalne lub ustawienie ciśnienia jest ustawione na tryb «auto»

## PASEK NARZĘDZI (DOSTĘP PRZEZ NACIŚNIĘCIE POKRĘTŁA)



- 1- Dostęp do ekranu wyboru trybu
- 2- Dostęp do ekranu głównego (bieżące ustawienie)
- 3- Dostęp do ekranu ustawień ciśnienia
- 4- Dostęp do menu Setup

## WYBÓR TRYBU



Dostępnych jest 6 trybów pracy, aby dokonać właściwego wyboru, należy zapoznać się z rozdziałem «Wybór trybu pracy».

## REGULACJA CIŚNIENIA



Domyślnie ekran wygląda tak:

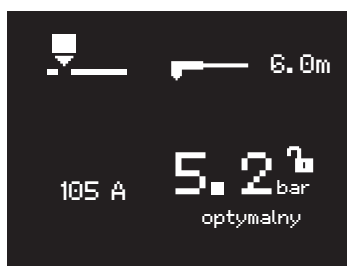
- 1- Tryb pracy
- 2- Prąd
- 3- Długość palnika
- 4- Ciśnienie\*

\*Domyślnie ciśnienie jest zablokowane w trybie automatycznym (oznaczone słowem AUTO i zamkniętą kłódką); urządzenie dba o ustawienie właściwej wartości ciśnienia w zależności od różnych parametrów (takich jak prąd, tryb pracy, długość palnika)



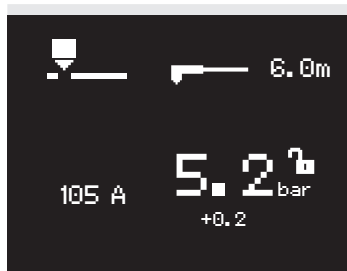
Aby przełączyć ustawienie ciśnienia na tryb ręczny, należy nacisnąć i przytrzymać pokrętko: obok zamka rozpocznie się odliczanie.

Zwolnienie pokrętki podczas odliczania powoduje anulowanie działania zwalnającego ciśnienie.



Po zakończeniu odliczania pojawi się następujący ekran:

- kłódka jest otwarta (symbolizuje, że ustawienie jest możliwe)
- wyświetlane jest aktualne ciśnienie (wartość odpowiada wartości używanej w trybie automatycznym)
- Wykres słupkowy z wartością pokazuje trend (tekst «optimalny» jest wyświetlany, gdy wybrana wartość idealnie odpowiada wartości, która byłaby używana w trybie automatycznym)

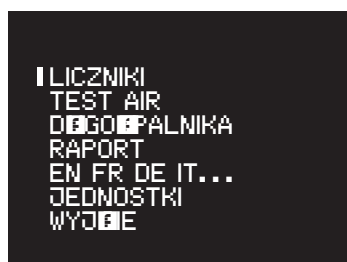


Przykład ustawienia ciśnienia wyższego niż wartość optymalna +0,2bar

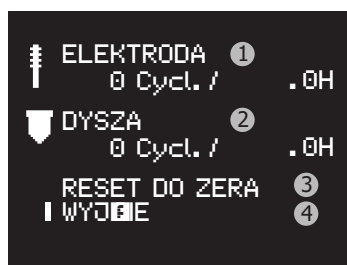
Aby powrócić do ustawienia automatycznego, naciśnij i przytrzymaj pokrętko: obok zamka rozpocznie się odliczanie.

Po zakończeniu odliczania ustawienie będzie w pozycji «AUTO» z zablokowaną blokadą.

## MENU «SETUP»



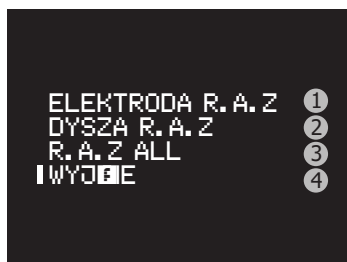
## LICZNIKI



Narzędzie to pozwala na zliczanie ilości cykli oraz czasu trwania cięcia dyszy i elektrody:

- 1- Liczba cykli i łączny czas użytkowania elektrody
- 2- Liczba cykli i łączny czas użytkowania dyszy
- 3- Menu zerowania licznika
- 4- Powrót do menu Setup (Ustawienia)

## Resetowanie liczników



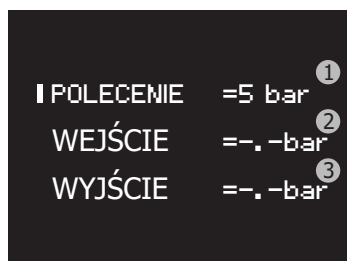
Aby uzyskać reprezentatywne zliczenie, konieczne jest ponowne włożenie licznika(ów) wymienionego(ych) materiału(ów) eksploatacyjnego(ych).  
Menu zerowania licznika oferuje:

- 1- Resetowanie liczników elektrod
- 2- Zerowanie liczników dysz
- 3- Resetowanie wszystkich liczników do zera
- 4- Powrót do poprzedniego ekranu

Aby wyzerować, wybierz żądaną linię, obracając pokręteł, a następnie naciśnij i przytrzymaj (po prawej stronie wybranej linii wyświetlane jest odliczanie), po zakończeniu odliczania wybrana linia zostaje wyzerowana. Zwolnienie koła podczas odliczania anuluje akcję.

Wyjaśnienia: funkcja ta jest jedynie pomocna w monitorowaniu zużycia materiałów eksploatacyjnych. Użytkownik nie jest zmuszony do korzystania z tej funkcji, a tym bardziej do zerowania liczników przy każdej zmianie materiału eksploatacyjnego (nie ma blokady maszyny w przypadku zbyt wielu cykli lub czasów użytkowania)

## TEST POWIETRZA



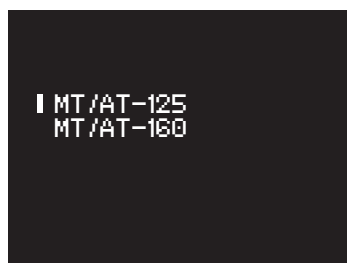
Narzędzie to służy do włączania powietrza z generatora do :

- przepłukać układ, jeśli w układzie znajduje się wilgoć
- sprawdzić, czy wydajność sprężarki jest wystarczająca

- 1- Ustawienie ciśnienia próbnego
- 2- Wyświetlanie ciśnienia na wlocie produktu
- 3- Wyświetlanie ciśnienia wylotowego produktu

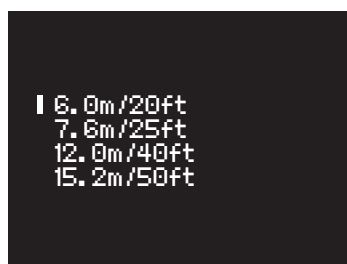
Naciśnięcie pokręta powoduje wyłączenie powietrza i powrót do menu Setup.

## DŁUGOŚĆ PALNIKA



Wybiera model palnika (tylko dla NEOCUT 125)

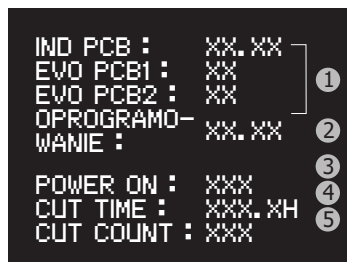
⚠ Ustawienia ważne dla prawidłowego funkcjonowania produktu. Dane te są wykorzystywane przez generator do obliczenia i zastosowania optymalnego ciśnienia roboczego.



Umożliwia zmianę długości latarki

⚠ Ustawienia ważne dla prawidłowego funkcjonowania produktu. Dane te są wykorzystywane przez generator do obliczenia i zastosowania optymalnego ciśnienia roboczego.

## RAPORT



Wyświetlanie raportu pokładowego :

- 1- Wersja kart elektronicznych
- 2- Wersja oprogramowania
- 3- Liczba włączeń urządzenia
- 4- Całkowity czas cięcia
- 5- Liczba cykli cięcia

## JĘZYK



Umożliwia zmianę bieżącego języka

## JEDNOSTKI



Umożliwia zmianę bieżących jednostek:

- Jednostki SI : długość palnika w metrach i ciśnienie w barach
- Jednostki imperialne : długość palnika w stopach i ciśnienie w PSI

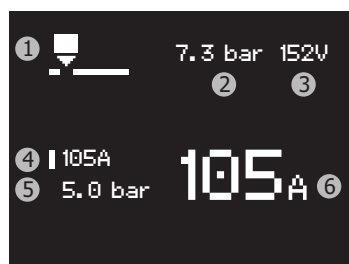
## KOLEJNOŚĆ OPERACJI CIĘCIA

1- Po naciśnięciu spustu tworzy się łuk elektryczny: łuk pilotażowy. Jest to łuk elektryczny o niskiej mocy, który powstaje pomiędzy elektrodą a dyszą, co pozwala na zapalenie się łuku na ciętej blasze.

2- Kiedy łuk pilotujący dotknie blachy, przecinarka plazmowa wykrywa zapłon. Następnie łuk elektryczny przepływa pomiędzy elektrodą a blachą, a generator zwiększa natężenie prądu do wartości ustawionej przez operatora.

3- Na końcu cięcia (zwolnienie spustu lub odkorkowanie) łuk się zatrzymuje, powietrze wypływa jeszcze przez kilkadziesiąt sekund w celu schłodzenia palnika i materiałów eksploatacyjnych.

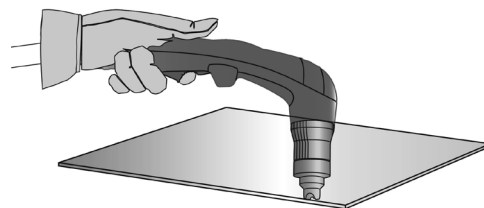
## WYŚWIETLACZ PODCZAS CIĘCIA



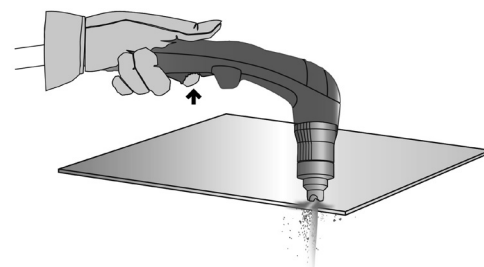
- 1- Przypomnienie o bieżącym trybie
- 2- Pomiar ciśnienia na wlocie produktu
- 3- Pomiar napięcia łuku
- 4- Bieżąca wartość zadana
- 5- Przypomnienie ciśnienia wyjściowego
- 6- Pomiar prądu

**CIĘCIE RĘCZNE OD KRAWĘDZI OBRABIANEGO PRZEDMIOTU:**

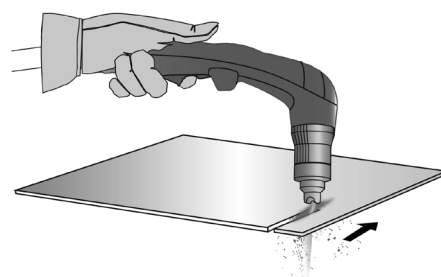
- ① Po zamocowaniu zacisku uziemia na obrabianym przedmiocie należy trzymać stopkę palnika prostopadle ( $90^\circ$ ) do końca obrabianego przedmiotu.



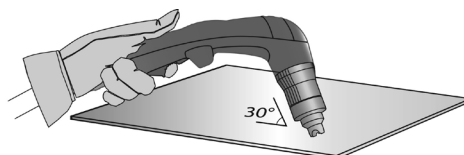
- ② Wcisnąć spust palnika, aby łuk został zapalony aż do momentu, gdy całkowicie wejdzie w obrabiany przedmiot.



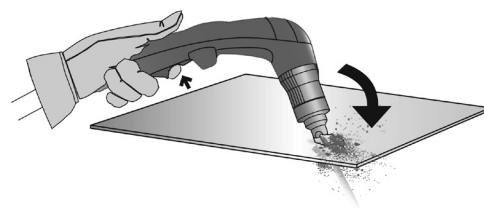
- ③ Gdy obrabiany przedmiot zostanie uruchomiony, przeciągnij lekko płożę po obrabianym przedmiocie, aby kontynuować cięcie. Staraj się utrzymać stałe tempo.

**POCZĄTEK CIĘCIA W ŚRODKU BLACHY:**

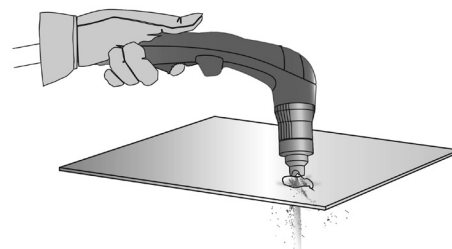
- ① Po zamocowaniu zacisku uziemia na obrabianym przedmiocie trzymać palnik pod kątem około  $30^\circ$  do obrabianego przedmiotu.



- ② Po zamocowaniu zacisku uziemia na obrabianym przedmiocie trzymać palnik pod kątem około  $30^\circ$  do obrabianego przedmiotu. Obróć powoli palnik do pozycji prostopadłej ( $90^\circ$ ).



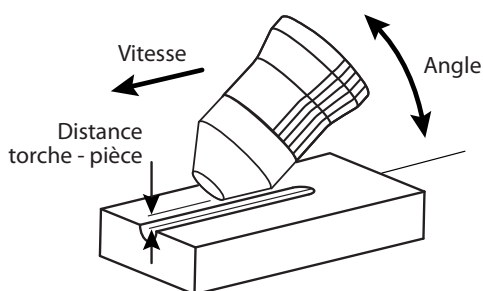
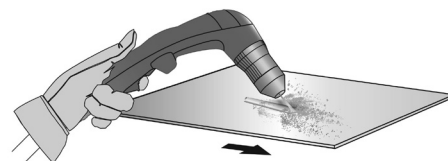
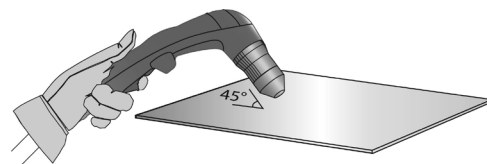
- ③ Zabezpieczyć palnik, nadal naciskając na spust. Jeżeli iskry pojawiają się na dole przedmiotu, to znaczy, że łuk przebił materiał.



- ④ Gdy obrabiany przedmiot zostanie uruchomiony, przeciągnij lekko płożę po obrabianym przedmiocie, aby kontynuować cięcie. Staraj się utrzymać stałe tempo.

**ŻŁOBIENIE:**

- ① Po zamocowaniu zacisku do podłoża na obrabianym przedmiocie należy trzymać palnik pod kątem około 45° do obrabianego przedmiotu, przy czym przed odpaleniem palnika należy odsunąć stopkę żłobiącą na około 2 mm od obrabianego przedmiotu.
- ② Wciśnij spust palnika, aby rozpocząć łuk, utrzymując kąt 45° na obrabianym przedmiocie podczas wchodzenia do rowka.
- ③ Przesuń łuk plazmowy w kierunku rowka, który chcesz utworzyć. Zachowaj minimalną odległość pomiędzy stopką palnika a stopionym metalem, aby uniknąć skrócenia żywotności materiału eksploatacyjnego lub uszkodzenia palnika.



**PROFIL ROWKA**

Profil rowka można zmieniać poprzez zmianę prędkości obrotowej palnika na obrabianym przedmiocie, odległości palnika od obrabianego przedmiotu, kąta nachylenia palnika na obrabianym przedmiocie oraz prądu wyjściowego źródła zasilania.

















**MODYFIKACJA PROFILU WPUSTU**

ŻYCZENIE	Szerokość	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕	⊖
	Głębokość	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕
Rozwiązania	Zwiększanie prędkości	Zmniejsz prędkość	Zwiększyć odległość między palnikiem a przedmiotem obrabianym	Zmniejszyć odległość między palnikiem a obrabianym przedmiotem	Zwiększenie kąta	Zmniejszyć kąt	Zwiększanie natężenia prądu	Zmniejszanie prądu	

**BEZPIECZEŃSTWO**

Zabezpieczenia uniemożliwiają działanie produktu, ale zazwyczaj wynikają z błędów w obsłudze, niedopatrzeń ze strony użytkownika lub problemu środowiskowego. Poniższa tabela prowadzi użytkownika do samodzielnego rozwiązania problemu.

Ikona na początku ochrony	Ikona przywołania	Oznaczenie	Rozwiązania
		Palnik odłączony	Złącze palnika. Jeżeli po podłączeniu palnika problem nadal występuje, należy zlecić sprawdzenie okablowania palnika lub wymienić palnik.

 Palnik nie jest rozpoznawany		Palnik nie jest rozpoznawany	Podłącz latarkę kompatybilną z produktem. Jeżeli po podłączeniu palnika problem nadal występuje, należy zlecić sprawdzenie okablowania palnika lub wymienić palnik.
 Brak dyszy		Zdemontowana dysza	Sprawdź, czy wszystkie materiały eksploatacyjne są obecne i przykręć dyszę z powrotem.
 Powietrze nieobecne		Brak powietrza	Podłączyć powietrze i sprawdzić ciśnienie w sprężarce
 Zbyt niskie ciśnienie		Niewystarczające ciśnienie wlotowe	Podłączyć sprężone powietrze, sprawdzić kompatybilność zastosowanego przyłącza powietrza, sprawdzić, czy sprężarka jest zasilana elektrycznie.
 Wejście nadciśnieniowe		Za wysokie ciśnienie wlotowe	Ciśnienie wejściowe wynosi powyżej 9 bar.
			Odłączyć źródło powietrza, sprawdzić ciśnienie w sprężarce, obniżyć ciśnienie w sprężarce. Jeśli to konieczne, dodaj regulator ciśnienia pomiędzy wylotem sprężarki a wlotem powietrza przecinarki plazmowej.
⏏ Jeśli wyświetlane są powyższe ikony, cięcie jest zabronione, ale nawigacja w panelu operatorskim jest nadal możliwa. ⏏			
		Zabezpieczenie termiczne	Zestaw jest używany poza swoim cyklem pracy, w zbyt wysokiej temperaturze lub w ograniczonej przestrzeni. Pozwolić na schłodzenie stacji, poprawić wentylację.
 Napięcie udarowe		Napięcie udarowe	Jeśli przepięcie lub zaniżenie napięcia jest chwilowe, obcinarka uruchomi się ponownie po 15 sekundach bez usterki. Jeśli tak nie jest lub jeśli brakuje fazy, należy zlecić elektrykowi sprawdzenie instalacji elektrycznej i wtyczki produktu.
 Niskie napięcie		Pod napięciem	
 Brak fazy		Bez fazy	
 Spróbuj ponownie		Łuk pilotażowy nie ustabilizował się	Jest to prawdopodobnie spowodowane przez materiały eksploatacyjne, sprawdź ich stan, wymień w razie potrzeby. Spróbuj ponownie.
			Po 3 nieudanych próbach pojawi się kod błędu (E05 lub E06).
 Spust wciśnięty		Przy uruchamianiu palnika należy nacisnąć spust palnika.	Zwolnij spust palnika, aby kontynuować. Jeśli spust nie jest fizycznie pociągany, należy zlecić sprawdzenie okablowania palnika.



**NIEPRAWDŹLIWOŚCI, PRZYCZYNY, ROZWIĄZANIA**

Anomalie powodują natychmiastowe zatrzymanie przecinarki plazmowej, nawigacja w interfejsie HMI jest niedozwolona.

Logo	Kod	Wiadomość	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
	E00	CTN	Czujnik temperatury jest uszkodzony lub odłączony.	Sprawdzić podłączenie czujników, w razie potrzeby wymienić je.
	E01	Przełącznik	Przełącznik zasilania nie zamyka się.	Oddaj produkt do naprawy.
	E02	Wentylator	Wentylator nie obraca się	Sprawdzić, czy żadne ciało obce nie uniemożliwia normalnego obracania się wentylatora
			Jeden z wentylatorów nie pracuje z właściwą prędkością	Sprawdzić podłączenie, w razie potrzeby wymienić wentylator
	E03	Usterka regulatora powietrza	Regulator ciśnienia nie reguluje ciśnienia mimo odpowiedniego zasilania powietrzem	Wymienić regulator ciśnienia. Oddaj produkt do naprawy.
	E04			
	E05	Elect zablokowana otwarta	Brak kontaktu między elektrodą a dyszą.	Sprawdzić obecność i stan materiałów eksploatacyjnych. W razie potrzeby zmień je. Uruchom ponownie urządzenie i spróbuj ponownie.
	E06	Elect zablokowana zamknięta	Elektroda nie wsuwa się	Sprawdź, czy elektroda nie jest przyspawana do dyszy, sprawdź, czy elektroda jest ruchoma, wymień materiały eksploatacyjne
E24	EEPROM/12C	Błąd pamięci wewnętrznej.	Oddaj produkt do naprawy.	
-	-	Łuk zatrzymuje się po 3 sekundach cięcia	Brak wykrywania prądu w zacisku uziemiającym	Sprawdzić, czy zacisk uziemiający jest podłączony do ciętej części na czystej powierzchni (bez rdzy, farby lub smaru).
-	-	Urządzenie nie włącza się	Brak zasilania	Sprawdź, czy przewód zasilający produktu jest podłączony do gniazdka i czy przełącznik on/off znajduje się w pozycji włączonej.
-	-			Sprawdzić, czy nie zadziałał wyłącznik automatyczny.
-	-	Łuk pilotażowy szybko się wyłącza	Używane materiały eksploatacyjne	Sprawdź stan materiałów eksploatacyjnych i wymień je w razie potrzeby.
-	-	Łuk przerywa się podczas cięcia	Zbyt mała prędkość cięcia przy cienkich blachach	Zmniejsz prąd / zwiększ prędkość ruchu.
-	-		Słaby styk na zacisku uziemiającym	Sprawdzić, czy zacisk uziemiający jest podłączony do ciętej części na czystej powierzchni (bez rdzy, farby lub smaru).
-	-		Za duża wysokość cięcia	Używaj podkładki tnącej i utrzymuj go w kontakcie z obrabianym przedmiotem.
-	-	Przedwczesne zużycie materiałów eksploatacyjnych	Prąd cięcia nieadekwatny do zastosowanych materiałów eksploatacyjnych	Patrz rozdział «Ustawianie prądu cięcia».
-	-		Niewłaściwe ciśnienie powietrza	Patrz rozdział «Ustawianie ciśnienia powietrza».
-	-		Wilgotne powietrze	Oczyścić filtry powietrza w stacji i w instalacji sprężonego powietrza. Zamontować dodatkowy filtr powietrza nr ref. 039728.

**WARUNKI GWARANCJI FRANCJA**

Gwarancja obejmuje wszystkie usterki lub wady produkcyjne przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

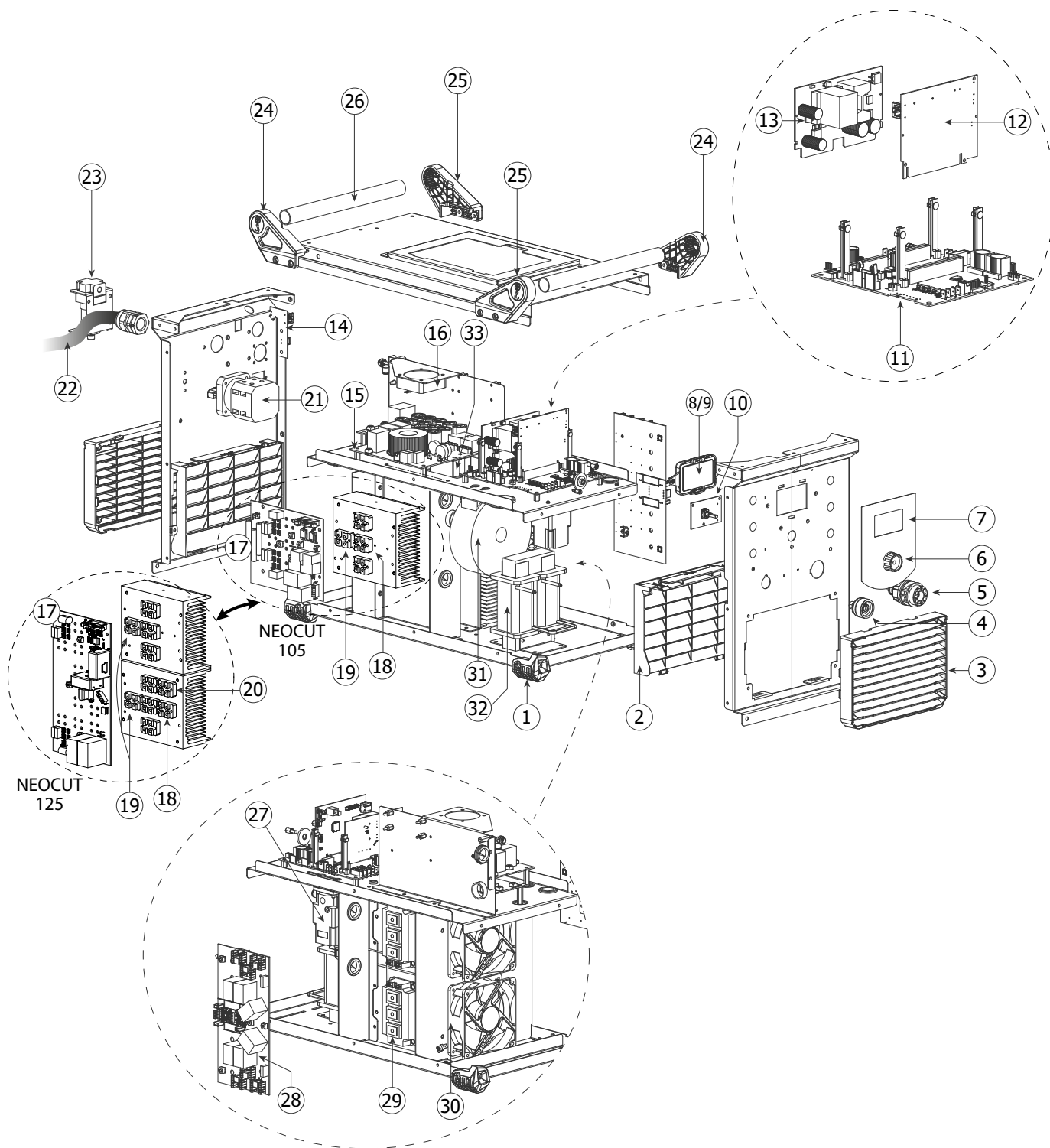
Gwarancja nie obejmuje:

- Wszelkich innych szkód spowodowanych transportem.
- Zwykłego zużycia części (Np. : kabli, zacisków, itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę....)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

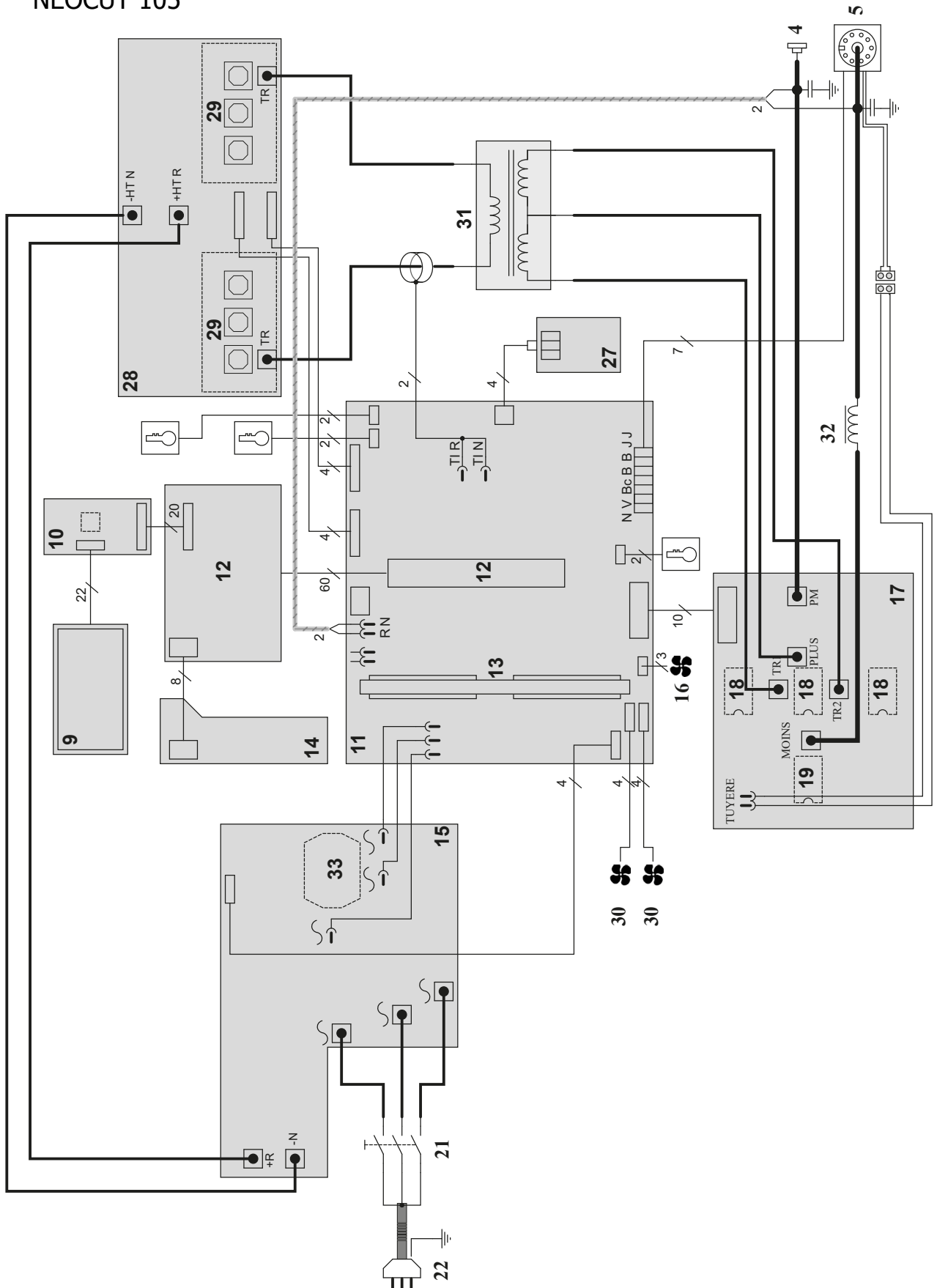
**CZĘŚCI ZAMIENNE**



		NEOCUT	
		105	125
1	Stopka	56120	
2	Kratka wewnętrzna	56095	
3	Kratka zewnętrzna	56094	
4	Złącze zacisku uziemienia	51469	51468
5	Złącze palnika	F0017	
6	Przycisk pokrętła	73020	
7	Dekoracja klejem	75117	
8	Ośłona ekranu + plastikowy uchwyt	56175 56172	
9	Wyświetlacz	51992	
10	Karta interfejsu HMI	97789C	
11	Płyta główna	97792C	E0060C
12	Karta kontrolna	E0050C	
13	Karta zasilająca	97075C	
14	Karta USB	97794C	
15	Płyta EMC i kondensatory	97444C	
16	Wentylator 60x60	51018	
17	Płyta dodatkowa	97793B	E0068B
18	Dioda dodatkowa	52206	
19	Snubber rezystancyjny	52270	
20	Tranzystor Mosfet	-	52198
21	Wyłącznik	51061	
22	Główny kabel	21470	-
23	Filtr	71462	
24	Uchwyt kołnierza A	56190	
25	Uchwyt kołnierza B	56191	
26	Uchwyt	90951GF	
27	Regulator ciśnienia	71548	
28	Karta sterowania IGBT	97791B	E0069B
29	Moduł IGBT	52210	52208
30	Wentylator 120x120	51290	
31	Transformator mocy	63731	
32	Dławik wyjściowy	96161	96178
33	Trójfazowy mostek diodowy	52196	

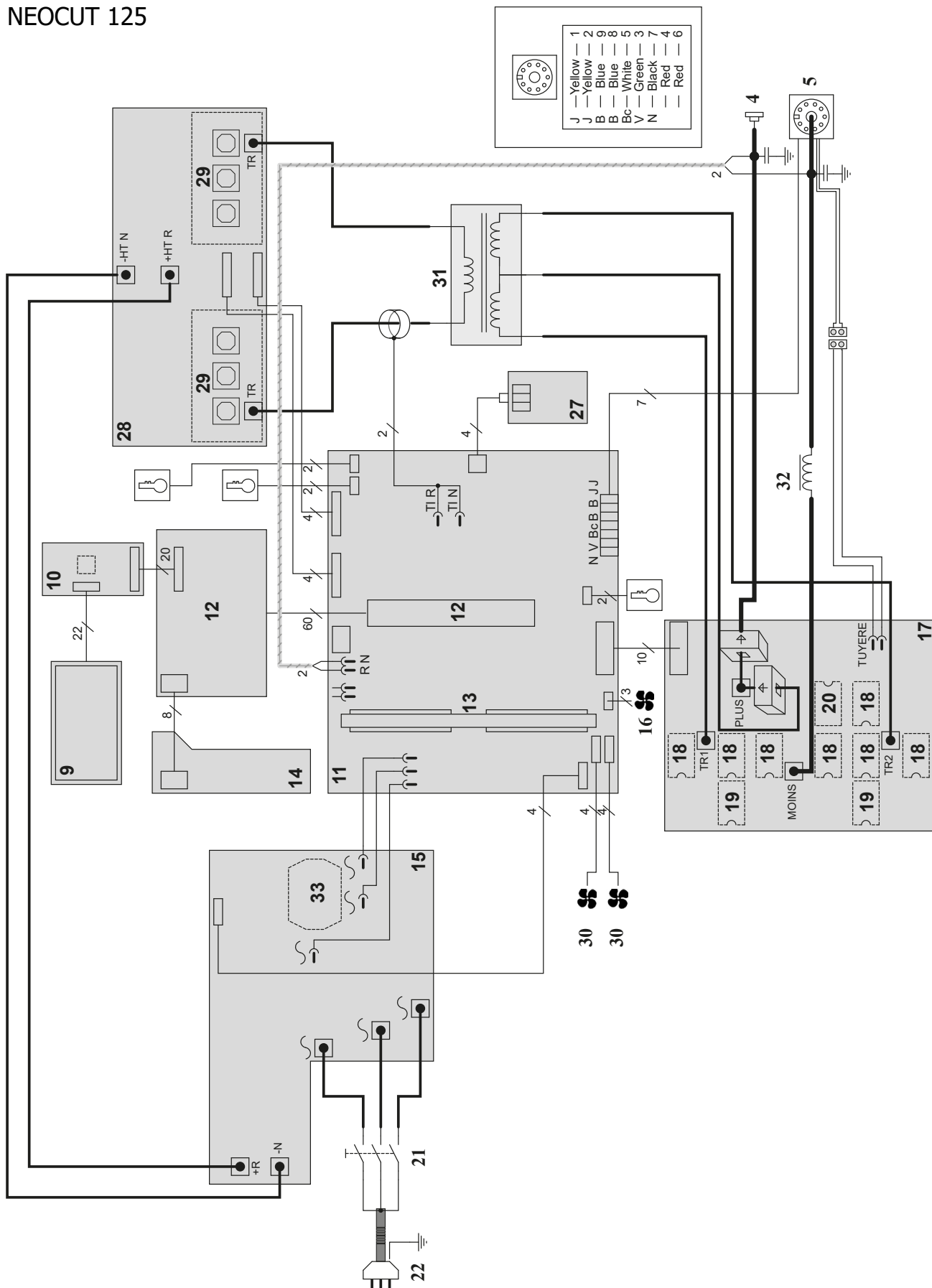
**SCHEMAT ELEKTRYCZNY**

**NEOCUT 105**



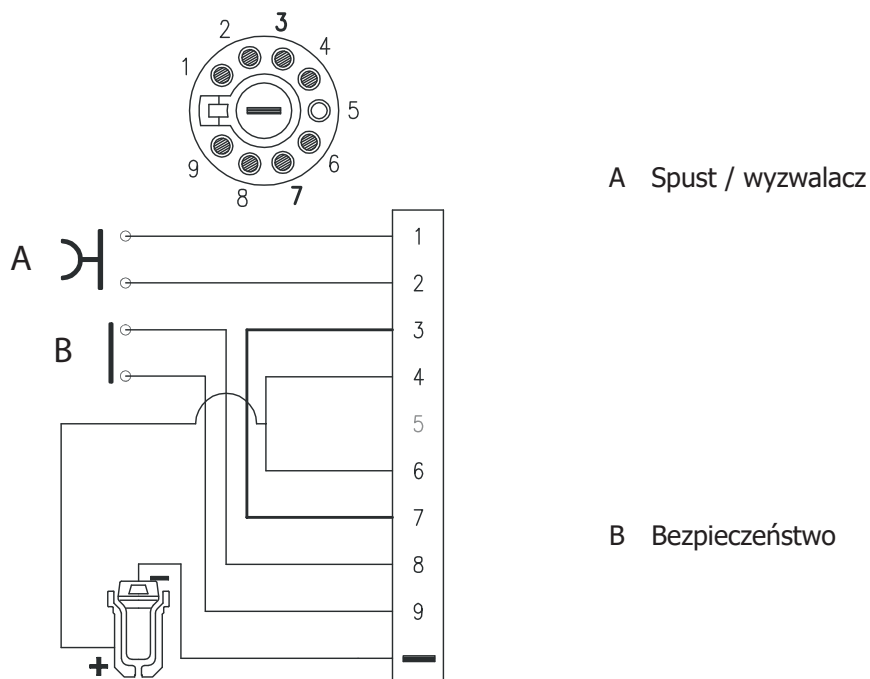
**SCHEMAT ELEKTRYCZNY**

**NEOCUT 125**



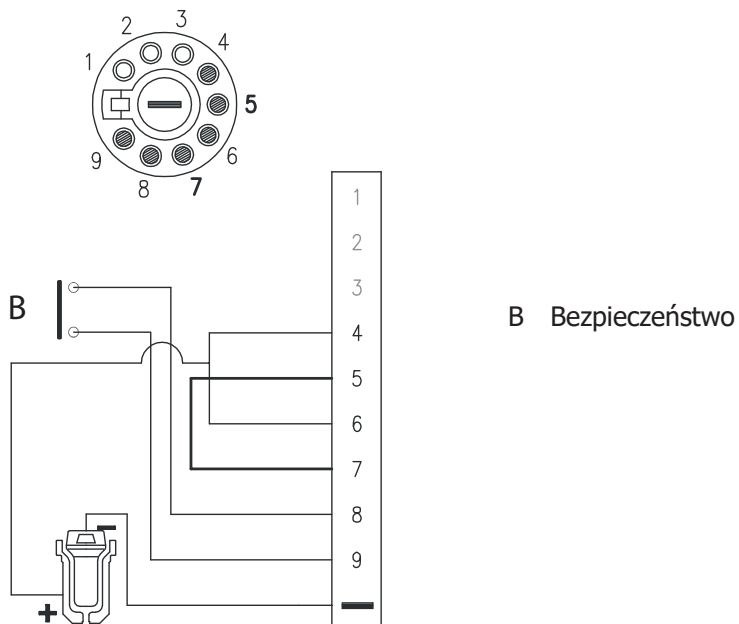
**SCHEMAT POŁĄCZEŃ PALNIKA RĘCZNEGO**

**MT-125**



**SCHEMAT POŁĄCZEŃ PALNIKA AUTOMATYCZNEGO**


**AT-125 / AT-160**



## DANE TECHNICZNE

PLASMA CUTTER	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
Podstawowy				
Napięcie zasilania	400 V +/- 15%			
Częstotliwość sieci zasilania	50 / 60 Hz			
Wyłącznik bezpieczników	32 A		63 A	
Zapasowy	Cięcie	Żłobienie	Cięcie	Żłobienie
Napięcie próżniowe	356 V			
Nominalny prąd wyjściowy (I2)	20 → 105 A		20 → 125 A	
Konwencjonalne napięcie wyjściowe (U2)	88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V
Cykl pracy w 40°C (10 min)* Norma EN60974-1.	Imax	100 %	80 %	100 %
	100%	105 A	90 A	125 A
Ciśnienie robocze	5 > 9 barów (72 > 130 Psi)		5 > 9 barów (72 > 130 Psi)	
Przepływ powietrza	305 l/min (80 US gpm)		305 l/min (80 US gpm)	
Temperatura urządzenia podczas pracy	-10° → +40°C (14 > 104 °F)			
Temperatura przechowywania	-20° → +55°C (-13 > 131 °F)			
Stopień ochrony	IP23			
Wymiary (DxSxW)	69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 in)			
Waga	33 kg (72,7 lb)		36 kg (79,3 lb)	



\*Te cykle robocze wykonane są zgodnie z normą EN60974-1 w temperaturze 40°C i w cyklu 10 min.

Przy intensywnym użytkowaniu (> cyklu roboczym) zostaje uruchomiona ochrona termiczna, w tym przypadku, łuk gaśnie i zapala się kontrolka  na ekranie. Należy pozostawić urządzenie podłączone do prądu w celu umożliwienia jego schłodzenia, aż do momentu, gdy wyłączy się zabezpieczenie / ochrona termiczna. Źródło prądu opisuje charakterystykę wyjściową typu spadającego.

**IKONY**

	Uwaga! Przed użyciem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Źródło prądu technologii falownika dostarczającego prąd stały.
EN60974-1 EN60974-10 Klasa A	Urządzenie to jest zgodne z normą EN60974-1, EN60971-10 i klasą A.
	Cięcie plazmowe
	Żłobienie plazmowe
	Nadaje się do cięcia w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia prądem. Samo źródło prądu nie może jednak być umieszczone w tego typu pomieszczeniach.
<b>IP23</b>	Ochrona przed dostępem do niebezpiecznych części ciał stałych o średnicy >12,5 mm oraz ochrona przed deszczem skierowanym pod kątem 60° do pionu.
	Ciągły prąd przełączania.
<b>U<sub>0</sub></b>	Znamionowe napięcie próżniowe
<b>X(40°C)</b>	Cykl pracy zgodny z normą EN60974-1 (10 minut - 40 ° C).
<b>I<sub>2</sub></b>	Odpowiadający konwencjonalny prąd przełączania
<b>A</b>	Ampery
<b>U<sub>2</sub></b>	Napięcia konwencjonalne przy odpowiednich obciążeniach
<b>V</b>	Wolt
<b>Hz</b>	Herc
 3~50/60 Hz	Trójfazowe zasilanie elektryczne 50 lub 60Hz
<b>U<sub>1</sub></b>	Napięcie znamionowe zasilania.
<b>I<sub>1max</sub></b>	Maksymalny prąd znamionowy zasilania (wartość skuteczna).
<b>I<sub>1eff</sub></b>	Maksymalny skuteczny prąd zasilania.
	Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja zgodności UE dostępna jest na naszej stronie internetowej (patrz okładka).
	Znak zgodności EaWG (EAC) - Euroazjatycka Wspólnota Gospodarcza.
	Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza!
	Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C <sub>o</sub> (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Sprzęt spełnia wymagania brytyjskie. Brytyjska deklaracja zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.
	Informacja o temperaturze (ochrona termiczna).



	Wlot gazu
	Kompatybilny z agregatem prądowórczym.







**GYS SAS**

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