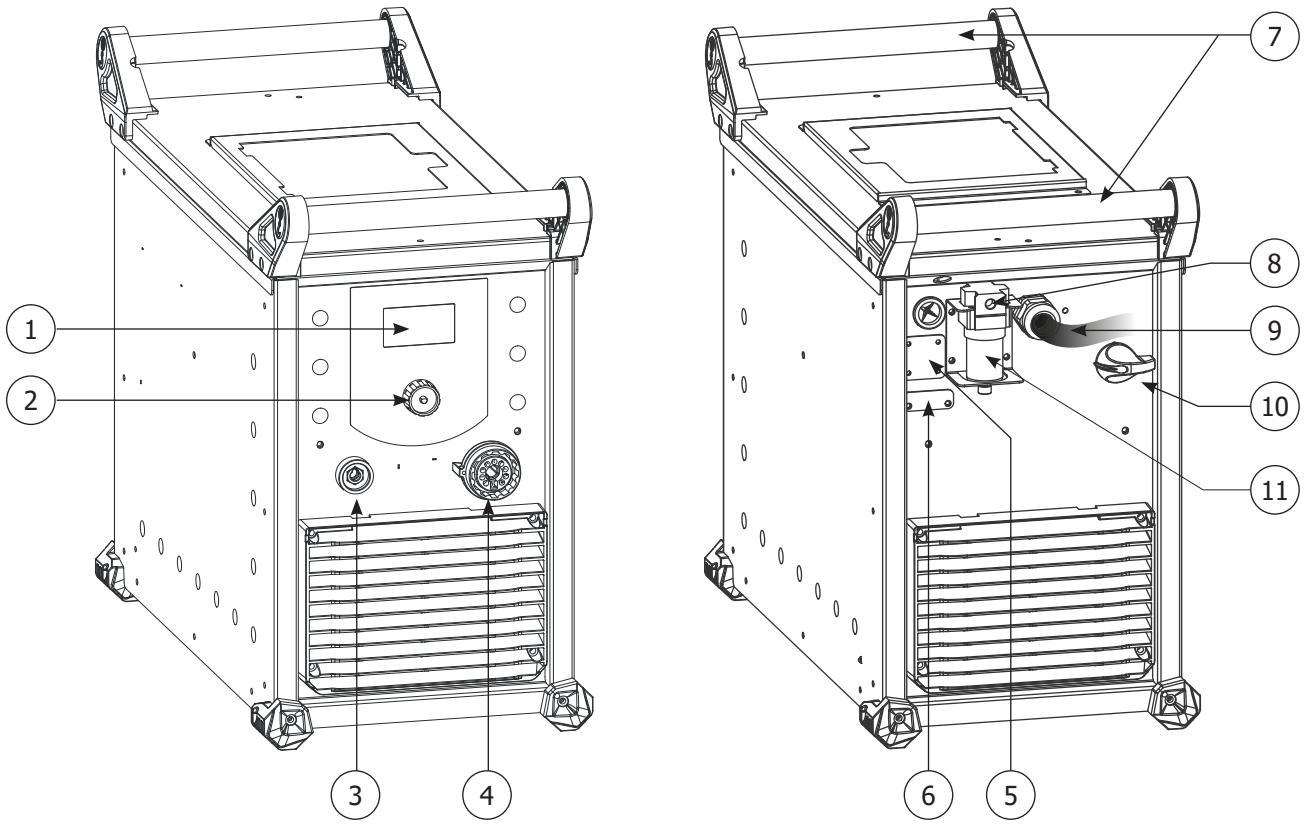


SV 1-24

NEOCUT 105 NEOCUT 125

Trefas plasmaskärare

FIGUR 1



SÄKERHETS INSTRUKTIONER

GENERELLA INSTRUKTIONER



Läs och förstå följande säkerhetsinstruktioner före användning.
Eventuella ändringar eller uppdateringar som inte specificeras i bruksanvisningen ska inte göras.

Tillverkaren ansvarar inte för personskada eller skada på grund av att instruktionerna i denna handbok inte följs.
I händelse av problem eller osäkerheter, kontakta en kvalificerad person för att hantera installationen på rätt sätt.

MILJÖ

Denna utrustning måste användas för skäroperationer i enlighet med gränserna som anges på den beskrivande panelen och/eller i användarmanualen. Säkerhetsanvisningar måste följas. Vid felaktig eller osäker användning kan tillverkaren inte hållas ansvarig.

Denna utrustning måste användas och förvaras i ett rum fritt från damm, syra, brandfarlig gas eller andra frätande medel. Använd maskinen i ett öppet eller välventilerat utrymme.

Drifttemperatur:

Använd mellan -10 och 40°C (14 och 104°F).

Förvaring mellan -20 och 55°C (-4 och 131°F).

Luftfuktighet:

Lägre eller lika med 50 % vid 40°C (104°F).

Lägre eller lika med 90 % vid 20°C (68°F).

Höjd över havet:

Upp till 1000 meter över havet (3280 fot).

INDIVIDUELLT SKYDD & ANDRA

Skärning kan vara farligt och orsaka allvarliga skador.

Skärning utsätter individer för en farlig värmekälla, ljusbågsstrålar, elektromagnetiska fält (särskilda försiktighetsåtgärder måste vidtas av personer som har pacemaker), risk för elstöt, buller och gasångor.

För att skydda sig själv och andra, se till att följande säkerhetsåtgärder vidtas:



För att skydda dig från brännskador och strålning, bär kläder utan uppvikningar eller manschetter. Dessa kläder ska vara isolerande, torra, brandsäkra, i gott skick och täcka hela kroppen.



Använd skyddshandskar som ger elektrisk och värmeisolering.



Använd tillräckligt med skärskydd för hela kroppen: huva, handskar, jacka, byxor...(varierar beroende på applikation/operation)
Skydda ögonen vid rengöring. Kontaktlinser är förbjudna under användning.



Det kan vara nödvändigt att installera brandsäkra svetsgardiner för att skydda mot säkerhetsrisker som ljusbågsstrålar, svetsstänk och gnistor.
Se till att personer runt skärområdet inte tittar på bågen eller den smälta metallen och bär skyddskläder.



Se till att hörselskydd bärs av operatören om arbetet överskrider den tillåtna bullergränsen (detsamma gäller för alla personer i klippområdet).

Håll händer, hår och kläder borta från rörliga delar som fläktar och motorer.

Ta aldrig bort säkerhetskåporna från kylaggregatet när maskinen är ansluten. Tillverkaren ansvarar inte för skador eller skador som orsakats av att säkerhetsföreskrifterna inte följs.



Delar som tidigare har skurits blir varma och kan orsaka brännskador om de vidrörs. Om underhåll av ficklampan krävs, se till att den får tillräckligt med tid att svalna genom att vänta minst 10 minuter. När du använder en vattenkyld ficklampa, se till att kylkylheten är påslagen för att undvika brännskador som eventuellt kan orsakas av vätskan.

Det är viktigt att säkra arbetsområdet innan du lämnar det för att säkerställa skydd av godset och människors säkerhet.

SVETSRÖK OCH GAS



Rök, gas och damm som genereras vid skärning är en potentiell hälsorisk. Det är obligatoriskt att säkerställa tillräcklig ventilation och/eller utsug för att hålla ångor och gas borta från arbetsområdet. Användning av en luftmatad svets hjälm rekommenderas vid otillräcklig ventilation på arbetsplatsen.

Kontrollera att lufttillförseln är effektiv genom att hänvisa till de rekommenderade säkerhetsföreskrifterna.

Vid skärning i små ytor måste operatörerna övervakas på säkert avstånd. Att skära vissa material som innehåller bly, kadmium, zink, kvicksilver eller beryllium kan vara särskilt farligt. Det rekommenderas också att avfetta delarna innan du skär dem.

Gasflaskor måste förvaras i ett öppet eller ventilerat utrymme. De måste förvaras vertikalt och hållas av ett stöd eller vagn för att begränsa risken för fall. Skär inte i områden där fett eller färg förvaras.

BRAND- OCH EXPLOSIONSRISKER



Skydda hela arbetsområdet och se till att brandfarliga föremål förvaras på minst 11 meters avstånd. Brandsläckningsutrustning ska hållas i närheten vid skärning av material.

Var försiktig med svetsstänk och gnistor, även genom sprickor. Om du inte är försiktig kan detta potentiellt leda till brand eller explosion. Håll personer, brandfarliga material/föremål och behållare som är under tryck på säkert avstånd. Skärning i behållare eller rör bör undvikas och om de är öppna måste brandfarliga eller explosiva material avlägsnas (olja, bränsle, gas...). Slipning bör inte utföras nära strömförsörjningen eller brandfarliga material.

ELSÄKERHET



Elnätet som används måste ha en jordad terminal. Använd rekommenderad säkringsstorlek. En elektrisk stöt kan orsaka allvarliga skador eller potentiellt till och med dödliga olyckor.

Rör inte någon strömförande del av maskinen (inuti eller utvändigt) när den är ansluten (brännare, kablar, klämmor) eftersom de är anslutna till skärkretsen.

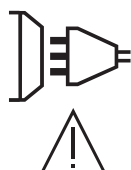
Innan du öppnar enheten är det absolut nödvändigt att koppla bort den från elnätet och vänta 2 minuter så att alla kondensatorer laddas ur. Rör inte brännaren eller elektrodhållaren och jordklämman samtidigt.

Skadade kablar och brännare måste bytas av en kvalificerad tekniker. Se till att kabeltvärsnittet stämmer överens med användningen (förlängnings- och svetskablar). Bär alltid kläder som är torra och i gott skick för att skydda dig från skärkretsen. Använd isolerande skor, oavsett i vilken arbetsplats/miljö du arbetar.

EMC MATERIALKLASSIFICERING



Denna klass A-maskin är inte avsedd att användas i bostadsområden där den elektriska strömmen tillförs av lågspänningsnätet i hemmet. Det kan finnas potentiella svårigheter med att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet på dessa platser, på grund av ledningsstörningar såväl som strålning.



Denna utrustning överensstämmer inte med IEC 61000-3-12 och är avsedd att anslutas till privata lågspänningssystem som gränsar till det allmänna elnätet endast på mellan- eller högspänningsnivå. Om den är ansluten till ett allmänt lågspänningsnät måste installatören eller användaren av maskinen säkerställa, genom att kontrollera med nätoperatören, att enheten kan anslutas.

Denna utrustning uppfyller standarden IEC 61000-3-11.

ELEKTROMAGNETISKA STÖRNINGAR



Den elektriska strömmen som flyter genom vilken ledare som helst orsakar elektriska och magnetiska fält (EMF). Skärströmmen genererar en EMF runt skärkretsen och skärutrustningen.

De elektromagnetiska EMF-fälten kan störa vissa medicinska implantat, såsom pacemakers. Skyddsåtgärder måste vidtas för personer som har medicinska implantat. Till exempel genom att begränsa tillgången till förbipasserande eller att göra en individuell riskbedömning för användarna.

Alla användare bör vidta följande försiktighetsåtgärder för att minimera exponeringen för de elektromagnetiska fälten (EMF) som genereras av skärkretsen:

- placera skärkablar tillsammans - fäst dem om möjligt;
- håll huvudet och överkroppen så långt från skärkretsen som möjligt;
- Linda aldrig kabeln runt din kropp;
- Placera aldrig din kropp mellan kablarna. Håll båda skärkablar på samma sida av kroppen;
- Anslut jordklämman så nära området som ska skäras som möjligt;
- arbeta inte för nära, luta dig inte och sitt inte på skärmaskinen;
- skär inte när du bär maskinen.



Personer som bär pacemaker rekommenderas att rådfråga sin läkare innan de använder denna enhet. Exponering för elektromagnetiska fält under svetsning kan ha andra hälsoeffekter som ännu inte har identifierats.

REKOMMENDATIONER FÖR BEDÖMNING AV SVETSOMRÅDE OCH SKÄRNING

Allmänna punkter

Användaren ansvarar för installation och användning av ljusbågsskärningsutrustningen enligt tillverkarens instruktioner. Om elektromagnetiska

störningar upptäcks är användaren ansvarig för att lösa situationen med tillverkarens tekniska support. I vissa fall kan denna korrigerande åtgärd vara så enkel som att jorda skärkretsen. I andra fall kan det vara nödvändigt att konstruera en elektromagnetisk skärm runt skärkraftkällan och runt hela stycket genom att montera ingångsfilter. I alla fall måste elektromagnetiska störningar reduceras tills de inte längre är ett problem.

Bedömning av skärrområde

Innan maskinen installeras måste operatören utvärdera eventuella elektromagnetiska problem som kan uppstå i området där installationen är planerad. Följande element bör beaktas:

- förekomsten (ovanför och bredvid ljusbågsskärmaskinen) av andra kraftkablar, fjärrkablar och telefonkablar;
- TV-sändare och -mottagare.
- datorer och annan hårdvara
- kritisk säkerhetsutrustning såsom skydd för industriella maskiner;
- hälsan och säkerheten för människorna i området såsom personer med pacemaker eller hörapparat;
- Kalibrerings- och mätutrustning.
- isolering av annan utrustning som finns i samma område.

Operatören måste se till att enheterna och utrustningen som används i samma område är kompatibla med varandra. Detta kan kräva extra försiktighetsåtgärder;

- tiden på dygnet under skärningen eller andra aktiviteter måste utföras.

Dimensionen på skärområdet som måste beaktas beror på byggnadens storlek och form och vilken typ av arbete som utförs. Området som beaktas kan överskrida installationens gränser.

Utvärdering av skärinstallation

Förutom svetsområdet kan bedömningen av själva bågskärningssystemets installation användas för att identifiera och lösa fall av störningar. Bedömningen av utsläpp måste omfatta in situ mätningar enligt artikel 10 i CISPR 11. In situ mätningar kan också användas för att bekräfta effektiviteten av begränsningsåtgärder.

REKOMMENDERADE METODER FÖR ATT MINSKA ELEKTROMAGNETISKA EMISSIONER

a. Nationellt elnät: plasmaskärmaskinen måste anslutas till det nationella elnätet i enlighet med tillverkarens rekommendationer. I händelse av störningar kan det vara nödvändigt att vidta ytterligare försiktighetsåtgärder såsom filtrering av strömförsörjningsnätverket. Man bör överväga att skärma nätkabeln i en metallram eller motsvarande från en permanent skärinstallation. Det är nödvändigt att säkerställa den elektriska kontinuiteten hos ramen längs hela dess längd. Ramen ska anslutas till skärmaskinen för att säkerställa god elektrisk kontakt mellan ledningen och kapslingen på skärmaskinen.

b. Underhåll av ljusbågsskärningsutrustningen: ljusbågsskärningsmaskinen bör genomgå en rutinmässig underhållskontroll enligt tillverkarens rekommendationer. Alla åtkomster, servicedörrar och luckor ska vara stängda och ordentligt låsta när ljusbågssvetsutrustningen är på. Bågskärningsutrustningen får inte modifieras på något sätt, förutom de ändringar och inställningar som beskrivs i tillverkarens instruktioner. Gnistgapet för ljusbågsstarter och ljusbågsstabiliseringsanordningar måste justeras och underhållas enligt tillverkarens rekommendationer.

c. Kapning av kablar: kablar måste vara så korta som möjligt, nära varandra och nära marken, om inte på marken.

d. Potentialutjämning: Man bör överväga att binda alla metallföremål i det omgivande området. Men metallföremål som är anslutna till arbetsstycket ökar risken för elektriska stötar om operatören vidrör både metalldelarna och elektroden. Det är nödvändigt att isolera operatören från sådana metallföremål.

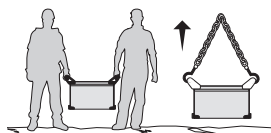
e. Jordning av metalldelen som ska skäras : När delen inte är jordad - på grund av elsäkerhetsskäl eller på grund av dess storlek och placering (t.ex. fartygsskrov eller metalliska byggnadskonstruktioner), kan jordningen av delen i såfall men systematiskt minska utsläppen. Det är att föredra att undvika jordning av delar som kan öka risken för skador på användarna eller skada annan elektrisk utrustning. Vid behov är det lämpligt att jordningen av delen görs direkt, men i vissa länder som inte tillåter sådan direkt anslutning är det lämpligt att anslutningen görs med en kondensator vald enligt nationella bestämmelser.

f. Skydd och skärmning: Det selektiva skyddet och skärmningen av andra kablar och enheter i området kan minska störningsproblem. Skydd av hela skärområdet kan övervägas för specifika situationer.

TRANSPORT OCH TRANSPORT AV SKÄRMASKINEN



Maskinen är utrustad med två handtag för att underlätta transporten, vilket kräver två personer. Var noga med att inte underskatta maskinens vikt. Handtaget kan inte användas för att lyfta produkten.



Använd inte kabeln eller brännaren för att flytta maskinen. Skärutrustningen måste flyttas i upprätt läge. Placera/bär inte enheten över människor eller föremål.

INSTALLATION AV UTRUSTNING

- Ställ maskinen på golvet (maximal lutning på 10°)
- Se till att det finns ett tillräckligt utrymme för att ventiler maskinen och komma åt kontrollerna.
- Denna utrustning måste användas och förvaras på en plats skyddad från damm, syra, gas eller andra frätande ämnen. Utrustningens skydd är klassad IP23 vilket betyder att:
 - känsliga delar av utrustningen är skyddade från föremål med en diameter >12,5 mm och,
 - det är skyddat igen regn med en 60° vertikal lutning.

Utrustningen kan användas utomhus i enlighet med IP23-skyddscertifieringen.

Strömkablar, förlängningsladdar och svetskablar måste vara helt upplindade för att förhindra överhettning.



Tillverkaren tar inget ansvar för skador på föremål eller personskador till följd av felaktig och/eller farlig användning av maskinen.

UNDERHÅLL / REKOMMENDATIONER



- Underhåll bör endast utföras av en kvalificerad person. Ett årligt underhåll rekommenderas.
- Se till att maskinen är urkopplad från elnätet och vänta sedan 2 minuter innan du utför underhållsarbete. Inuti är spänningar och strömmar höga och farliga.

- Ta bort höljert 2 eller 3 gånger per år för att ta bort eventuellt överflödigt damm. Ta tillfället i akt att få de elektriska anslutningarna kontrollerade av en kvalificerad person, med ett isolerat verktyg.
- Kontrollera regelbundet nätkabelns tillstånd. Om strömkabeln är skadad måste den bytas ut av tillverkaren, dess kundservice eller en lika kvalificerad person för att förhindra fara.
- Se till att ventilerna på enheten inte är blockerade för att tillåta tillräcklig luftcirkulation.
- Kontrollera att brännaren inte har några sprickor eller blottade ledningar.
- Kontrollera att förbrukningsvarorna är korrekt installerade och inte slitna.

Underhåll av luftfilter:

Rensning av filtertanken:

- Koppla bort lufttillförseln.
- Lossa ventilen i den nedre delen av filtertanken genom att vrida den medurs.
- Tryck kranen uppåt för att tömma vattnet från tanken.
- Dra åt ventilen i botten av filtertanken genom att vrida den medurs.

Ta bort filterelementet:

- Koppla bort lufttillförseln.
- Ta tag i tanken och skruva loss den från kroppen genom att vrida den medurs.
- Filterelementet (vitt) kan blåsas ut eller bytas ut beroende på dess skick.




Återmontering av filterelementet:

- Sätt tillbaka filterelementet i tanken, kontrollera närvaron av O-ringen i den övre delen.
- Skruva tillbaka tanken på kroppen genom att vrida den medurs.

INSTALLATION – PRODUKTDRIFT

Endast kvalificerad personal auktoriserad av tillverkaren bör utföra installationen av svetsutrustningen. Under installationen måste operatören se till att maskinen är fränkopplad från elnätet.

MASKIN LEVERERAS MED

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Ref. 063044	Ref. 063112	Ref. 067431	Ref. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 Pneumatiska beslag	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓
 6 m	-	✓		✓
Startkit	-	✓		✓

Tillbehör som medföljer generatören är endast avsedda att användas på denna maskin.

BESKRIVNING

NEOCUT är en trefas plasmaskärnings- och mejslingsmaskin, den tillåter:

- Kapning på alla metalltyper
- Mejsling på alla metalltyper
- Märkning på alla metalltyper

Dessa 3 processer kräver användning av lämpliga förbrukningsvaror samt tryckluft eller kväve.

UTRUSTNINGSBESKRIVNING (FIG. 1 - SIDA 2)

- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1- Skärm | 7- Transporthandtag. |
| 2- Justeringsratt | 8- Ersättning för pneumatisk kontakt |
| 3- Jordklämmans anslutningsuttag | 9- Strömförsörjningskabel |
| 4- Plasma ficklampa kontakt | 10- På / Av knapp |
| 5- CNC 1 analog (tillval, ref. 039988) eller CNC 2 digital (tillval, ref. 064737) anslutningsdörr för installation | 11- Filtrera |
| 6- Installationsdörr för digital eftermontering CNC 3-kontakt (tillval, ref. 068957) | |

STRÖMFÖRSÖRJNING / POWER UP

- NEOCUT 105 levereras med en 32A-kontakt av typ EN 60309-1.
- NEOCUT 125 levereras utan stickpropp, det rekommenderas att använda en 63A-kontakt av typ EN 60309-1.
- Dessa strömkällor bör endast användas på en fyrtrådig trefas 400V (50-60 Hz) elektrisk installation med en nolla ansluten till jord.
- Den effektiva absorberade strömmen (I_{eff}) anges på enheten för maximala driftförhållanden. Kontrollera att strömförsörjningen och dess skydd (säkring och/eller strömbrytare) är kompatibla med den ström som krävs vid användning. I vissa länder kan det vara nödvändigt att byta kontakt för att tillåta användning vid maximala förhållanden.
- Maskinen är konstruerad för att fungera på en 400V +/- 15% strömförsörjning. Om inspänningen är under 340Veff eller över 460Veff går maskinen i skydd och skärmen visar en felkod.
- Slå på maskinen genom att sätta huvudströmbrytaren (FIG 1-10) i läge I och stoppa den genom att ställa den på 0-läget.

Varning! Koppla aldrig bort strömförsörjningen medan maskinen är igång.

ANSLUTNING TILL EN GENERATOR

Maskinen kan arbeta med generatorer så länge som hjälpeffekten matchar dessa krav:

- Spänningen måste vara AC, alltid vara större än 400Vac $\pm 15\%$, och toppspänningen under 700V,
- Frekvensen måste vara mellan 50 och 60 Hz.

Det är absolut nödvändigt att kontrollera dessa krav, eftersom många generatorer genererar höga spänningstoppar som kan skada dessa maskiner.

ANVÄNDNING AV FÖRLÄNGNINGSKADER

Alla förlängningskablar måste ha en lämplig storlek och sektion i förhållande till maskinens spänning.

Använd en förlängningskabel som överensstämmer med nationella säkerhetsföreskrifter.

	Spänningsingång	Förlängningsledningssektion (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

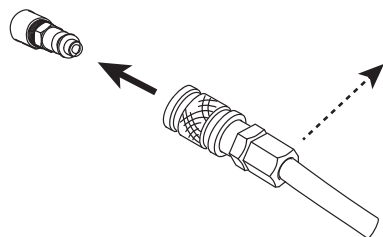
LUFTTILLFÖRSEL

Lufttillförseln kan komma från en kompressor eller högtrycksflaskor. En högtrycksmanometer måste användas på alla typer av lufttillförsel och måste kunna transportera gasen till plasmaskäraren. Dessa maskiner levereras med ett integrerat luftfilter (5 μ m), men ett extra filtreringssystem kan vara nödvändigt beroende på kvaliteten på lufttillförseln (tillval föroreningsfilter, ref. 039728).



Om den tillförda luften är av låg kvalitet minskar skärhastigheten, skärkvaliteten försämras, den maximala skärkapaciteten minskar och förbrukningsvarornas livscykel minskar.

För bästa prestanda måste tryckluften uppfylla standarden ISO8573-1, klass 1.2.2. Den maximala ångpunkten måste vara -40 °C. Den maximala mängden olja (aerosol, vätska och ånga) får vara 0,1 mg/m³.



Anslut gastillförseln till strömkällan med ett inertgasrör med en innerdiameter på 9,5 mm och en snabbkoppling.



Trycket får inte överstiga 9 bar, annars kan filtertanken explodera.

Det rekommenderade ingångstrycket under luftcirkulation är 5 till 9 bar med en lägsta debitering på 305 L/min.

VAL AV FÖRBRUKNINGSVAROR

• Manuell skärning med brännare MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

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

• Automatisk skärning med brännare AT 125 (6 m : ref. 038479, 12 m : ref. 039520, 15 m : ref. 069787, 20 m : ref. 069794):

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

• Automatisk skärning med brännare AT 160 (6 m : ref. 067479, 12 m : ref. 067486, 15 m : ref. 069800, 20 m : ref. 069817):

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

• Mejsling med ficklampa MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513):

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

KLIPP AV NUVARANDE INSTÄLLNINGAR



För att erhålla förväntad prestanda och för att garantera en lång livslängd för förbrukningsvarorna, se till att strömmen är inställd i enlighet med värdet som anges på förbrukningsmaterialet (t.ex. 45 A = 45 ampere).

Justering görs enkelt med ratten på huvudskärmen.

LUFTRYCKSJUSTERING

NEOCUT är utrustad med en elektroniskt styrd tryckregulator, trycket justeras via HMI (se följande sidor).

För att få optimal prestanda och livslängd för förbrukningsvarorna är det mycket viktigt:

- För att definiera rätt brännarlängd
- Att använda det anpassade läget för de valda förbrukningsvarorna
- Att använda lämplig ström för de valda förbrukningsvarorna
- Lämna tryckinställningen på «auto».

Det rekommenderas att kontrollera att parametrarna som angetts på HMI är i linje med den faktiska konfigurationen, särskilt i fallet med:

- Anslutningspunkt eller pneumatiska installationsändringar
- Facklans längd ändras
- Byte av förbrukningsmaterial
- Tvivlar.


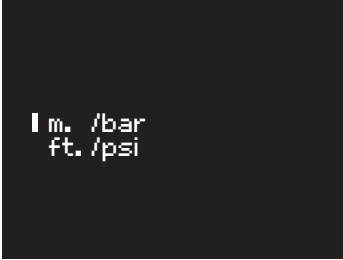

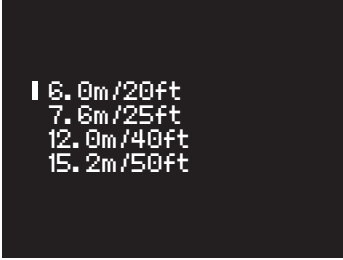
Det är möjligt att kontrollera den pneumatiska kretsen med funktionen «lufttest», detta gör det bland annat möjligt att kontrollera om trycket som tillförs av kompressorn är tillräckligt (se följande sidor).

VAL AV SKÄRLÄGE

	<p>Kapning / skärning med låst avtryckare Använd ett av dessa två lägen för att utföra ditt skärarbete på massiv plåt.</p>
	<p>Tryck på avtryckaren för att skapa bågen och släpp den för att stoppa eller «låsa upp» (bågen stannar av sig själv). För långa skärningar är det möjligt att använda det låsta avtryckarläget, i vilket fall avtryckaren kan släppas under skärning. Detta läge förhindrar trötthet och håller din hand lite längre bort från klippområdet.</p>
	<p>Mejsling / mejsling med låst avtryckare Använd ett av dessa två lägen för att utföra ditt mejslingsarbete. Tryck på avtryckaren för att skapa bågen och släpp den för att stoppa eller «låsa upp» (bågen stannar av sig själv).</p>
	<p>För långa skärningar är det möjligt att använda det låsta avtryckarläget, i vilket fall avtryckaren kan släppas under skärning. Detta läge förhindrar trötthet och håller din hand lite längre bort från klippområdet.</p>
	<p>Skärning av perforerade plåtar Använd detta läge för att utföra skärbeten på perforerade metallplåtar som kräver upprepade skärstopp/omstarter. Detta är ett skärläge där ljusbågen laddar upp sig själv så länge avtryckaren hålls intryckt. Detta läge är bekvämare att använda, eftersom det undviker att konstant dra och släppa avtryckaren.</p>
	<p>Utmärkning Detta läge, som är kompatibelt med alla skärtillsatser, arbetar med låg ström och tillåter ytmärkning av plåt. Särskilt användbart för automatisk skärning för att registrera till exempel referenser, buntnummer... detta läge är också tillgängligt med en manuell ficklampa.</p>

FÖRSTA UPPSTART

Vid första uppstart kommer maskinen att be dig att konfigurera följande parametrar:

<p>1</p>  <p>Språk</p>	<p>2</p>  <p>Enheter (m./bar eller ft./psi)</p>	
<p>3</p>  <p>Ficklampa modell (endast NEOCUT 125)</p>	<p>4</p>  <p>Facklans längd</p>	<p>3-4: Viktig inställning för korrekt funktion av produkten. Dessa data används av strömkällan för att beräkna och applicera det optimala drifttrycket.</p>

Om du vrider på rullningshjulet flyttas markören framför det önskade valet, ett tryck på rullningshjulet bekräftar valet.
Obs: I händelse av ett inmatningsfel kan dessa parametrar ändras (se Setup-menyn).

HMI-NAVIGERING

ANVÄNDNING AV RULLHJUL



- Att vrida på scrollhjulet tillåter
- en justering av en digital parameter (ström, tryck)
 - flytta markören för att göra ett val



- Att trycka på scrollhjulet
- gör det möjligt att bekräfta ett val (pekad av markören)
 - komma åt verktygsfältet från huvudskärmen eller från skärmen för tryckinställning

HUVUDSKÄRM (NUVARANDE INSTÄLLNING):



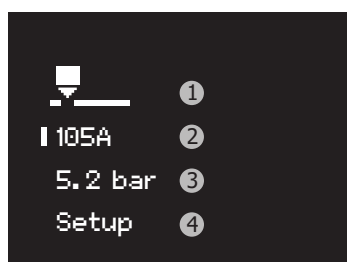
Denna skärm visas så snart maskinen startas:

- 1- Driftläge
- 2- Aktuellt tryck*
- 3- Vald ficklampslängd
- 4- Aktuell

Den aktuella inställningen görs direkt från denna skärm.

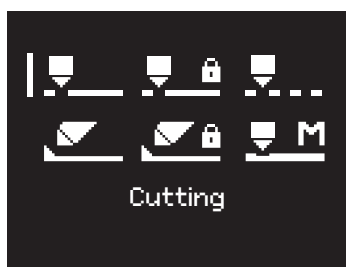
*En pil som pekar uppåt eller nedåt kan dyka upp till höger om trycket när trycket har ändrats felaktigt av användaren, pilen försvinner när det inställda trycket är optimalt eller tryckinställningen är inställd i «auto»-läge.

VERKTYGSFÄLT (ÅTKOMST VIA RULLHJUL)



- 1- Åtkomst till skärmen för val av läge
- 2- Åtkomst till huvudskärmen (nuvarande inställning)
- 3- Öppna skärmen för tryckjustering
- 4- Tillgång till Setup-menyn

VAL AV LÄGE



6 lägen är tillgängliga. För att göra rätt val, se kapitlet "lägesval".

TRYCKJUSTERING



Som standard ser skärmen ut så här:

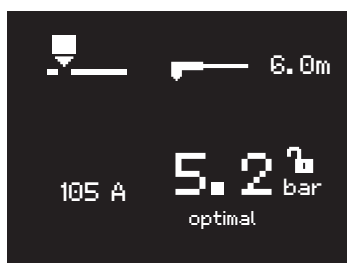
- 1- Driftläge
- 2- Aktuell
- 3- Facklans längd
- 4- Tryck*

*Trycket låses automatiskt som standard (indikerat med inskriptionen AUTO och det stängda hänglåset): maskinen tar hand om att ställa in rätt tryckvärde enligt olika parametrar (som ström, läge, brännarlängd).



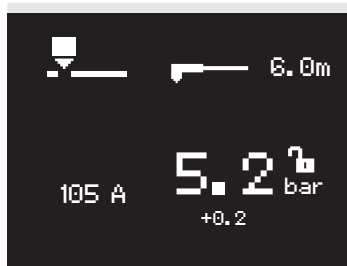
För att växla tryckinställningen till manuellt läge krävs ett långt tryck på scrollhjulet: en nedräkning startar bredvid hänglåset.

Om du släpper rullhjulet under nedräkningen avbryts tryckupplåsningen.



I slutet av nedräkningen visas följande skärm:

- hänglåset är öppet (symboliserar att justeringen är möjlig)
- det aktuella trycket visas (värdet motsvarar värdet som används i automatiskt läge)
- Ett stapeldiagram med ett värde anger trenden (texten «optimal» visas när det valda värdet motsvarar det värde som skulle användas i automatiskt läge).

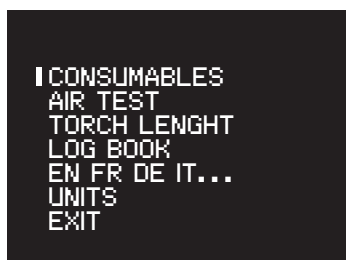


Exempel på en tryckinställning högre än det optimala värdet på 0,2bar

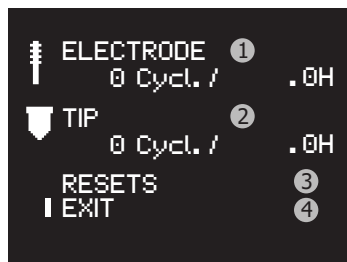
För att återgå till automatisk inställning, tryck och håll ned scrollhjulet: en nedräkning startar bredvid hänglåset.

Vid slutet av nedräkningen kommer inställningen att vara i «AUTO» med hänglåset låst.

MENYN «INSTÄLLNING». (åtkomst via rullhjul)



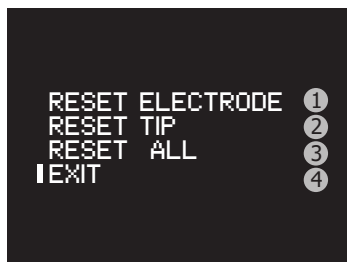
RÄKNARE



Detta verktyg räknar antalet cykler och munstycket och elektrodens skärtid:

- 1- Antal cykler och kumulativ användningstid för elektroden
- 2- Antal cykler och kumulativ användningstid för munstycket
- 3- Återställningsmeny för mätare
- 4- Gå tillbaka till Setup-menyn

ÅTERSTÄLLA RÄKNARNA



För att få en representativ räkning är det nödvändigt att nollställa räknarna för förbrukningsvarorna som byts ut.

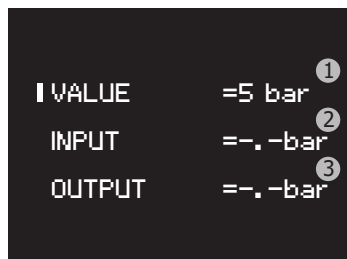
Menyn för återställning av räknaren erbjuder:

- 1- Nollställning av elektroderäknarna
- 2- Nollställning av munstycksräknare
- 3- Nollställning av alla räknare
- 4- Gå tillbaka till föregående skärm

För att utföra en återställning, välj önskad linje genom att vrida på scrollhjulet och tryck och håll ned (en nedräkning visas till höger om den valda raden), i slutet av nedräkningen nollställs den valda linjen. Om du släpper rullhjulet under nedräkningen avbryts åtgärden.

Obs: denna funktion är till för att hjälpa till med att övervaka förbrukningsvaror för slitage. Användaren är inte skyldig att använda denna funktion och ännu mindre att nollställa räknarna varje gång förbrukningsvaran byts (maskinen låser sig inte om antalet cykler eller drifttider är för högt).

LUFTTEST



Detta verktyg gör det möjligt att tvinga ut luften ur strömkällan för att:

- töm kretsen i händelse av fukt i kretsen.
- kontrollera om kompressorns prestanda är tillräcklig

- 1- Testtryckjustering
- 2- Visning av trycket vid produklinloppet
- 3- Display för produktutloppstryck

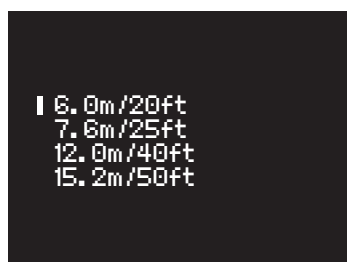
Genom att trycka på skrollhjulet stänger du av luften och återgår till inställningsmenyn.

FACKLÄNGD



Väljer ficklampsmodell (endast för NEOCUT 125)

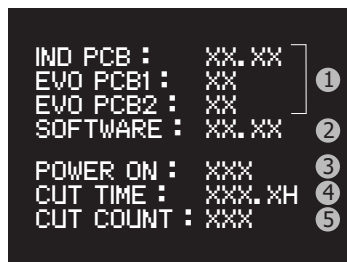
⚠ Viktig inställning för korrekt produktfunktion. Dessa data används av strömkällan för att beräkna och applicera det optimala drifttrycket.



Tillåter att ändra längden på ficklampan

⚠ Viktig inställning för korrekt produktfunktion. Dessa data används av strömkällan för att beräkna och applicera det optimala drifttrycket.

LOGGA



Visas i loggboken:

- 1- Version av de elektroniska korten
- 2- Version av programvaran
- 3- Antal gånger maskinen var påslagen
- 4- Total klipptid
- 5- Antal skär-cykler

SPRÅK



Låter dig ändra det aktuella språket

ENHETER



Låter dig ändra de aktuella enheterna:

- SI-enheter: brännarens längd uttryckt i meter och tryck i bar
- Imperial enheter: brännarens längd i fot och tryck i PSI

KLIPPSEKvens

1- När avtryckaren trycks in startar pilotbågen. Det är en ljusbåge med låg effekt som genereras mellan elektroden och munstycket och den gör att ljusbågen kan starta på metallstycket som ska skäras.

2- När pilotbågen vidrör plattan detekterar plasmaskäraren starten. Bågen flyter sedan mellan elektroden och plattan, och maskinen ökar strömmen upp till det värde som operatören ställt in.

3- I slutet av skärningen (avtryckaren frigörs eller avblockeras), stannar ljusbågen, luften fortsätter att komma ut i flera dussin sekunder för att kyla ner brännaren och förbrukningsmaterial.

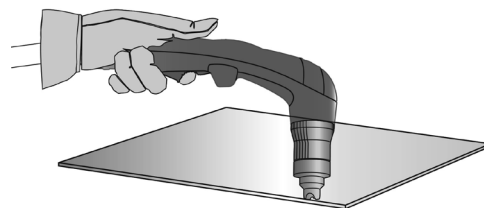
VISAS UNDER KLIPPNING



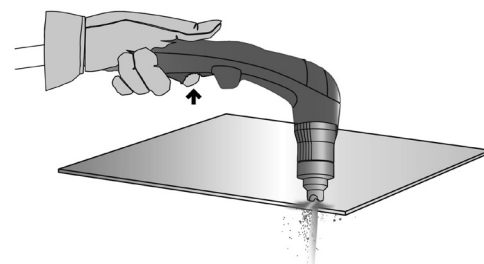
- 1- Aktuellt läge
- 2- Trycket kommer in
- 3- Bågspänning
- 4- Aktuellt set
- 5- Trycket går ut
- 6- Ström uppmätt

MANUELL SKÄRNING FRÅN KANTEN AV ARBETSSTYCKET:

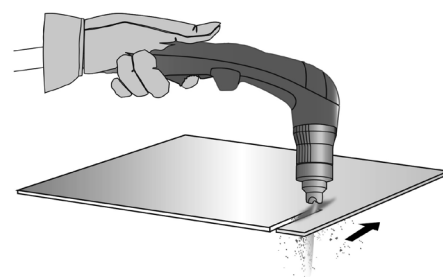
- ① Jordklämman fäst på metallstycket, håll brännardynan i vinkelrätt läge (90°) mot änden av arbetsstycket.



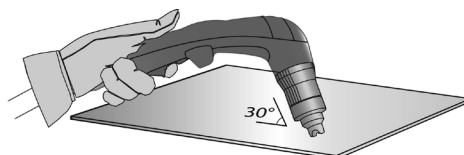
- ② Tryck i avtryckaren på brännaren för att förbereda ljusbågen tills brännaren helt har passerat genom delen.



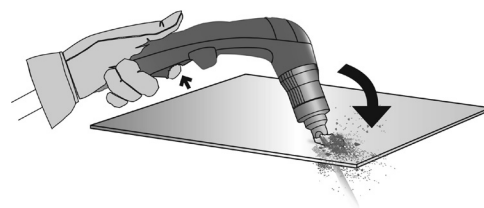
- ③ När skärningen har börjat drar du dynan lätt på plåten för att fortsätta skära. Försök att hålla en regelbunden rytm.

**BÖRJA SKÄRA INUTI PLÅTEN:**

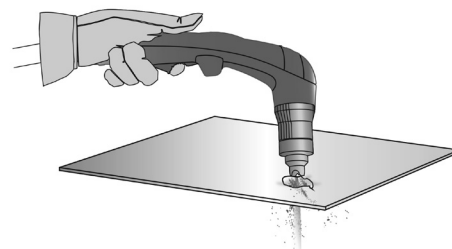
- ① Med jordklämman fäst vid metallstycket, håll brännaren i en vinkel på ungefär 30° mot biten.



- ② Tryck på avtryckaren för att starta ljusbågen samtidigt som du bibehåller en vinkel på 30° mot delen. Vrid långsamt brännaren mot en vinkelrät position (90°).



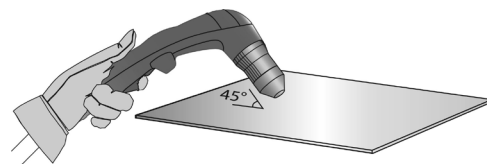
- ③ Stäng av ficklampan samtidigt som du håller avtryckaren intryckt. Om gnistor kommer underifrån metallbiten har bågen skurit materialet.



- ④ När skärningen har börjat drar du dynan lätt på plåten för att fortsätta skära. Försök att hålla en regelbunden rytm.

MEJSLING:

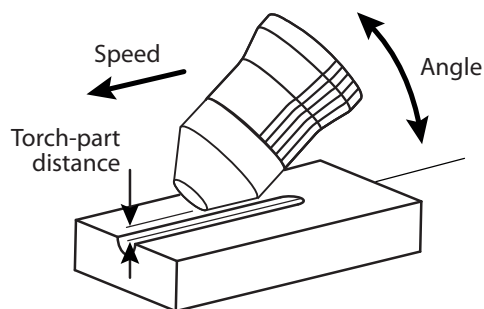
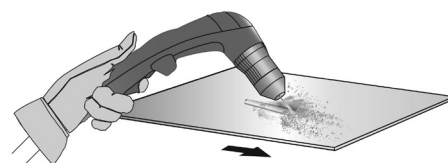
① Med jordklämman fastsatt på delen, håll för brännaren i en 45° vinkel mot delen, samtidigt som den speciella mejslingskölden behålls ungefär 2 mm från delen innan du startar brännaren.



② Tryck på brännarens avtryckare innan du startar ljusbågen samtidigt som den hålls i en vinkel på 45° mot stycket medan du skär genom skåran



③ Tryck plasmabågen i den riktning du vill skära. Avståndet mellan brännarskölden och den smälta metallen bör vara så lite som möjligt för att undvika för tidigt slitage på förbrukningsmaterial eller skada på brännaren.



SPÅLFORM

Du kan modifiera spårets profil genom att justera hastigheten, vinkeln eller avståndet för brännaren på metallstycket, eller effekten på maskinen.

ÄNDRA FORMEN PÅ SPÅRAN

ÖNSKAD	Bredd	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕	⊖
	Djup	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕
Lösningar	Öka hastigheten	Minska hastigheten	Öka avståndet mellan brännaren	Minska avståndet mellan brännaren	Öka vinkeln	Minska vinkeln	Öka strömmen	Minska strömmen	

SKYDD

Säkerhetsfunktioner hindrar produkten från att fungera, men är vanligtvis pga till ett driftfel, ett förbiseende från användarens sida eller ett miljöproblem. Följande tabell vägleder användaren att själv lösa problemet.

Ikon vid början av säkerhet	Påminnelse ikon	Betydelse	Lösningar
 Fackel saknas		Ficklampa frånkopplad	Anslut en ficklampa. Om problemet kvarstår när en ficklampa är ansluten, kontrollera kablarna eller byt ut ficklampan.
 Okänd fackla		Fackel okänd	Anslut en ficklampa som är kompatibel med produkten. Om problemet kvarstår när en ficklampa är ansluten, kontrollera kablarna eller byt ut ficklampan.
 Munstycke saknas		Demonterat munstycke	Kontrollera att alla förbrukningsvaror finns och skruva fast munstycket igen.

Ingen luft	AIR	Ingen luft	Anslut luft och kontrollera kompressortrycket.
Trycket för lågt	AIR	Inloppstrycket är otillräckligt	Anslut tryckluften, kontrollera luftanslutningens kompatibilitet, kontrollera att kompressorn är elektriskt driven.
Inloppstrycket för högt	AIR	Inloppstrycket för högt	Inloppstrycket är högre än 9 bar. Koppla bort luftkällan, kontrollera kompressortrycket, sänk kompressortrycket. Om det behövs, lägg till en tryckregulator mellan kompressorns utlopp och luftintaget på plasmaskäraren.
Om ovanstående ikoner visas är skärning förbjuden men navigering i HMI är fortfarande möjlig.			
		Termiskt skydd	Le poste est utilisé au-delà de son facteur de marche ou à une température trop élevée ou dans un espace confiné. Laisser-le poste se refroidir, améliorer son aération.
Överspänning		Överspänning	Om överspänningen eller underspänningen är tillfällig kommer plasmaskäraren att starta om av sig själv efter 15 sekunder utan fel. Om så inte är fallet eller om det inte finns någon fas, låt en elektriker kontrollera elinstallationen.
Underspänning		Under spänning	
Fas som saknas		Fas saknas	
Bågpiлотen har inte etablerat sig		Bågpiлотen har inte etablerat sig	Detta beror förmodligen på förbrukningsvarorna, kontrollera deras skick, byt ut dem vid behov. Försök igen Efter 3 misslyckade försök visas en felkod (E05 eller E06).
Avtryckaren intryckt		Avtryckaren intryckt vid uppstart.	Släpp avtryckaren för att fortsätta. Om avtryckaren inte är fysiskt nedtryckt, kontrollera brännarkablarna.

ANOMALIER, ORSAKER, LÖSNINGAR

Anomalier resulterar i en omedelbar avstängning av plasmaskäraren, navigering i HMI är inte tillåten.

Logotyp	Koda	Meddelanden	Möjliga orsaker	Lösningar
	E00	NTC	Temperaturgivaren är skadad eller frånkopplad.	Kontrollera sensoranslutningarna, byt ut dem vid behov
	E01	Relä	Strömreläet sluter inte.	Lämna tillbaka produkten för reparation
	E02	Fläkthastighet	Fläkten fungerar inte	Kontrollera om det finns främmande föremål som förhindrar normal rotation av fläkten
			Fläkten går inte med rätt hastighet.	Kontrollera kontakterna, byt ut fläkten vid behov
	E03	Defekt luftregulator	Tryckregulatorn lyckas inte reglera trycket trots tillräcklig lufttillförsel.	Byt ut tryckregulatorn. Lämna tillbaka produkten för reparation
	E04			
	E05	Elektroden har fastnat öppen	Ingen kontakt mellan elektroden och munstycket.	Kontrollera förekomsten av förbrukningsvaror och deras skick. Ändra dem vid behov. Starta om maskinen och försök igen.
	E06	Elektr. fast stängt	Elektroden kan inte dras in	Kontrollera att elektroden inte sitter fast i munstycket, kontrollera att elektroden är ledig, byt förbrukningsmaterial vid behov
E24	EEPROM/12C	Defekt relaterad till internminnet.	Lämna tillbaka produkten för reparation	

-	-	Bågen stannar efter 3 sekunders skärning	Ingen strömdetektering i jordklämman	Kontrollera att jordklämman är ansluten till skärdelen på ett rent område (ingen rost, färg eller fett).
-	-	Maskinen slås inte på.	Ingen strömförsörjning	Kontrollera att produktens nätkabel är ansluten till uttaget och att strömbrytaren är i påslaget läge.
-	-			Kontrollera att effektbrytaren inte har löst ut.
-	-	Pilotbågen släcks för snabbt	Begagnade förbrukningsvaror	Kontrollera förbrukningsvarornas skick och byt ut dem vid behov.
-	-	Bågen stannar mitt i skärningen	För låg skärhastighet på tunna plåtar	Minska strömmen / öka rörelsehastigheten.
-	-		Kontakt på jordklämman av låg kvalitet	Kontrollera att jordklämman är ansluten till skärdelen på ett rent område (ingen rost, färg eller fett).
-	-		För hög klipphöjd	Använd en skärplatta och håll den i kontakt med den del som ska skäras.
-	-	För tidigt slitage av förbrukningsvaror	Skärström olämplig för använda förbrukningsvaror	Se kapitlet "Ställa in skärström".
-	-		Olämpligt lufttryck	Se kapitlet "Justera lufttrycket".
-	-		Fuktig luft	Rensa luftfiltren från stationen och tryckluftsnätet. Lägg till det extra luftfiltret ref. 039728.

GARANTI

Garantin täcker felaktigt utförande i 2 år från inköpsdatum (delar och arbete).

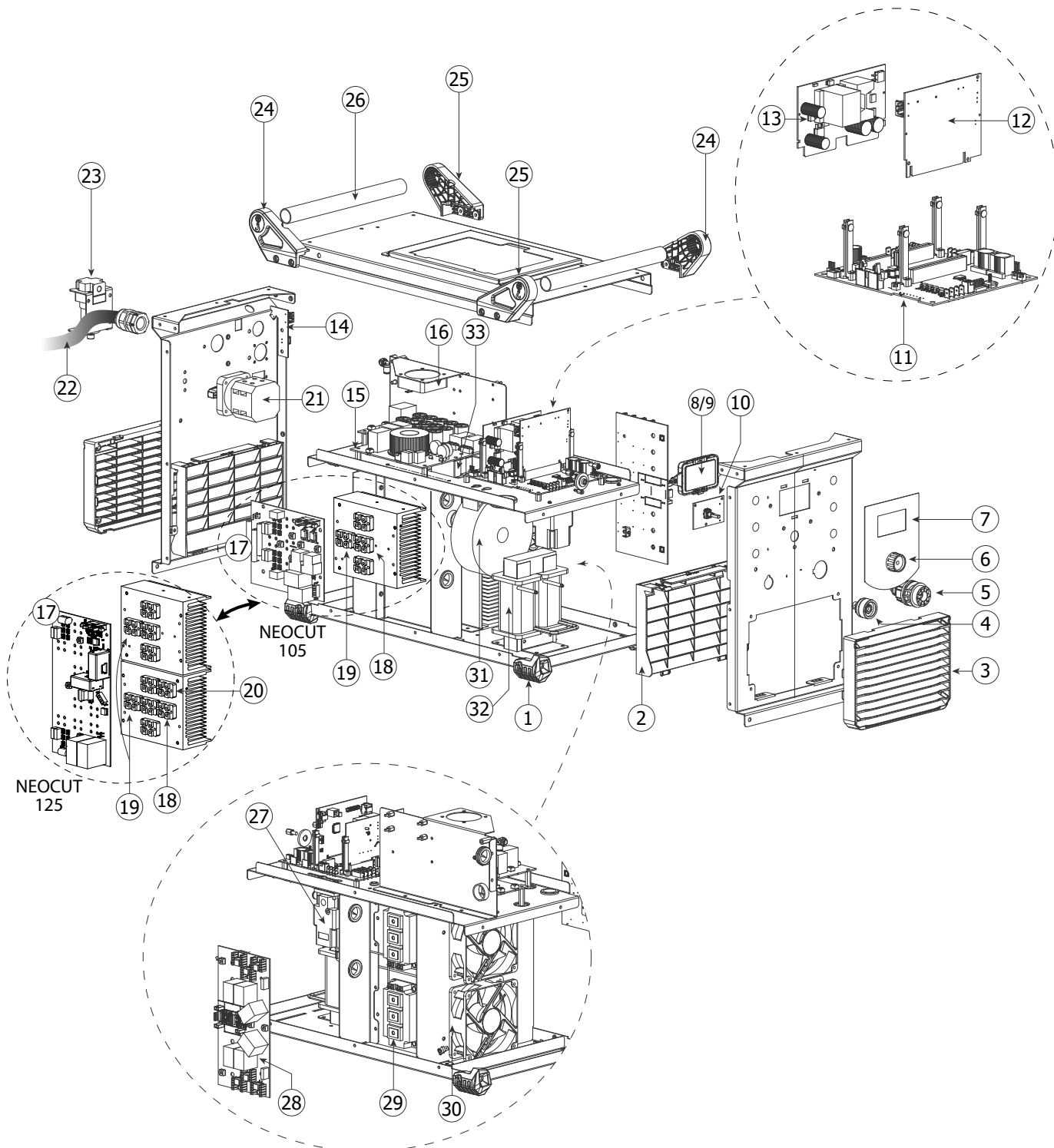
Garantin täcker inte:

- Transportskador.
- Normalt slitage på delar (t.ex.: kablar, klämmor, etc..).
- Skador på grund av felaktig användning (strömförsörjningsfel, tappad utrustning, demontering).
- Miljörelaterade fel (föroreningar, rost, damm).

I händelse av fel, returnera enheten till din distributör tillsammans med:

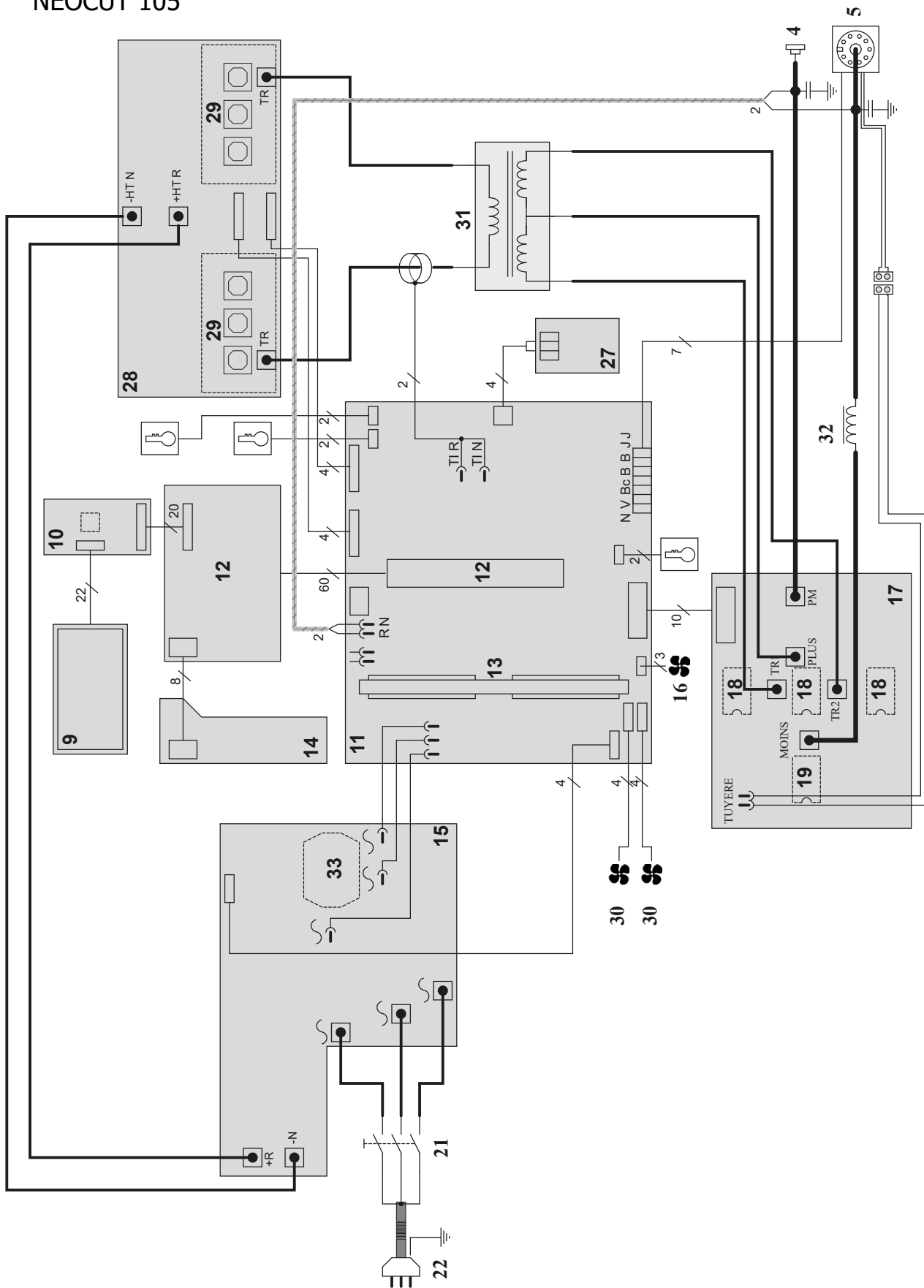
- Inköpsbeviset (kvitto etc ...)
- En beskrivning av det rapporterade felet.

RESERVDLAR

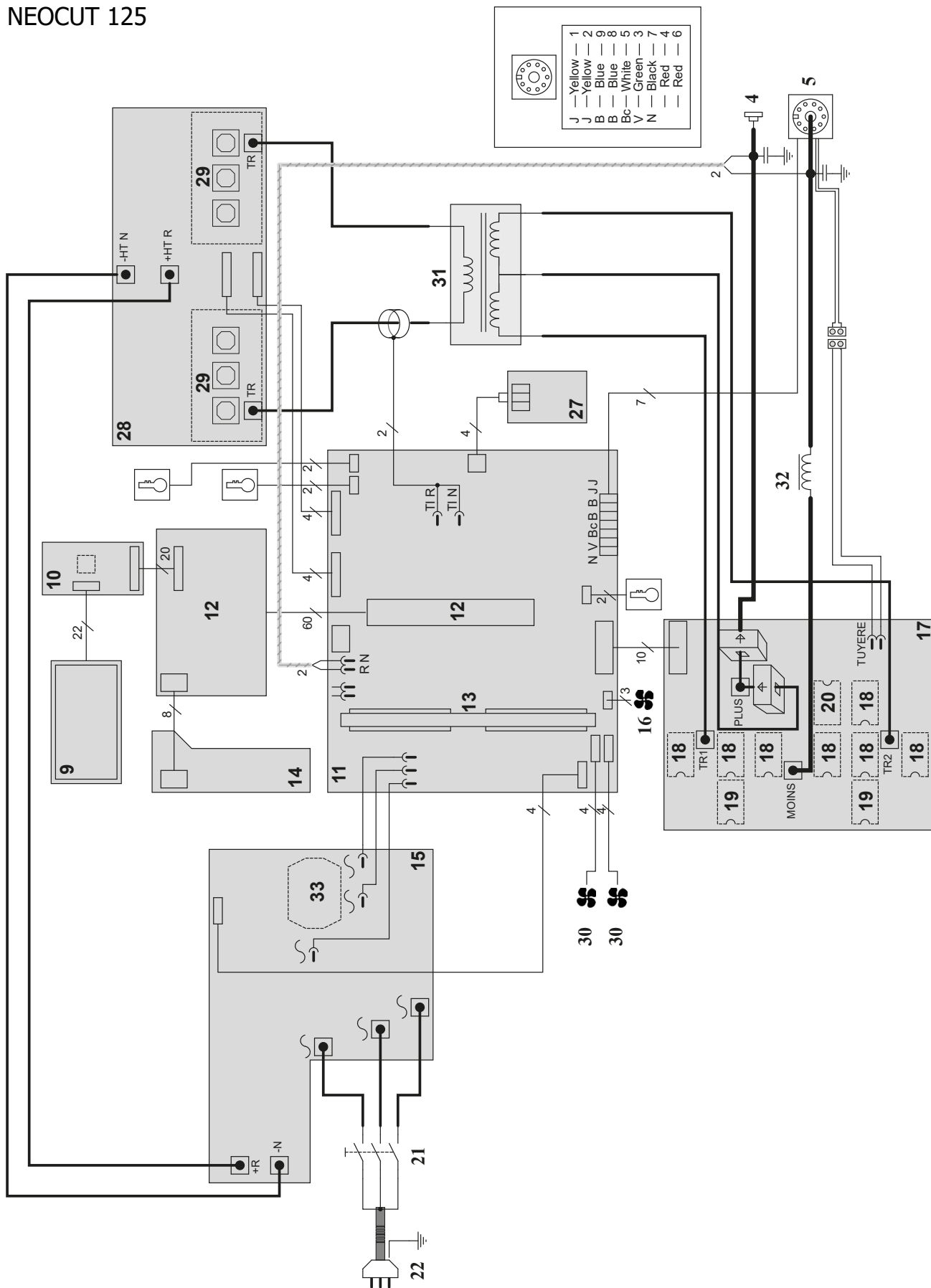


		NEOCUT	
		105	125
1	Fötter	56120	
2	Invändig grill	56095	
3	Extern grill	56094	
4	Jordklämma kontakt	51469	51468
5	Fackelkontakt	F0017	
6	Knoppknapp	73020	
7	Självhäftande dekoration	75117	
8	Skärmskydd plaststöd	56175 56172	
9	Visa	51992	
10	HMI-kort	97789C	
11	Moderkort	97792C	E0060C
12	Styrkretskort	E0050C	
13	Strömförsörjningskretskort	97075C	
14	USB-kort	97794C	
15	EMC-kort och kondensatorer	97444C	
16	Fläkt 60x60	51018	
17	Sekundär styrelse	97793B	E0068B
18	Sekundär diod	52206	
19	Snubbermotstånd	52270	
20	Transistor Mosfet	-	52198
21	Växla	51061	
22	Strömförsörjningskabel	21470	F0431
23	Filtrera	71462	
24	Plåthandtag A	56190	
25	Plåthandtag B	56191	
26	Hantera	90951GF	
27	Tryckregulator	71548	
28	IGBT styrkort	97791B	E0069B
29	IGBT-modul	52210	52208
30	Fläkt 120x120	51290	
31	Krafttransformator	63731	
32	Output Self	96161	96178
33	Trefas diodbrygga	52196	

NEOCUT 105

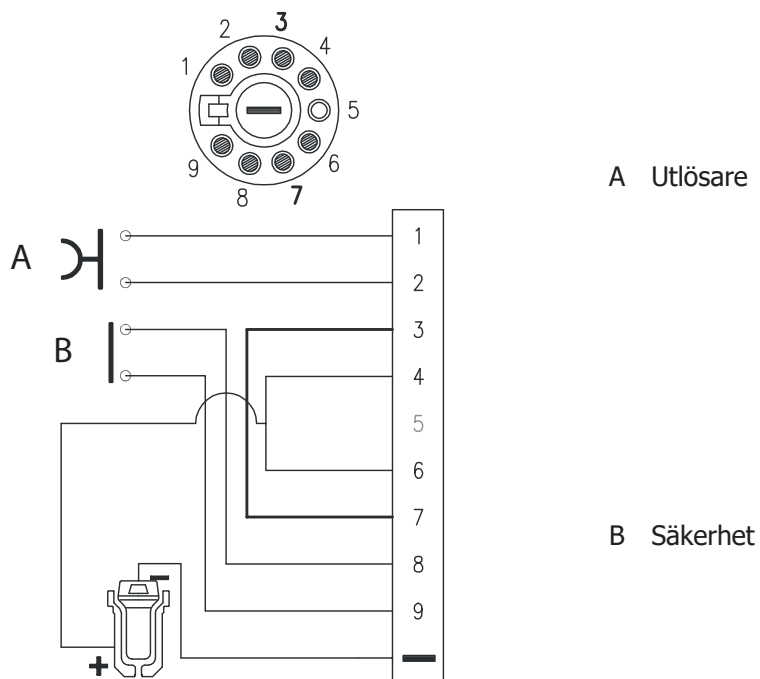


NEOCUT 125



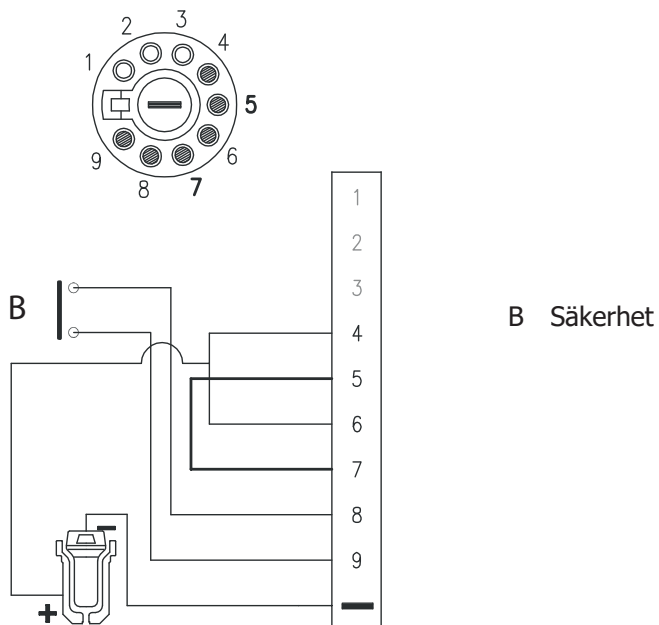
MANUELL BRÄNNARE KABELDIAGRAM

MT-125



AUTOMATISK BRÄNNARE KABELDIAGRAM


AT-125 / AT-160



TEKNISKA SPECIFIKATIONER

PLASMASKÄRARE	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
Primär				
Kraftkällespänning	400 V /- 15 %			
Nätfrekvens	50/60 Hz			
Säkring	32 A		63 A	
Sekundär	Skära	Mejsande	Skära	Mejsande
Ingen belastningsspänning	356 V			
Normal strömutfång (I ₂)	20 → 105 A		20 → 125 A	
Konventionell spänningsutfång (U ₂)	88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V
Driftcykel vid 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	Imax	100 %	80 %	100 %
	100 %	105 A	90 A	125 A
Servicetryck	5 > 9 bar (72 > 130 psi)		5 > 9 bar (72 > 130 Psi)	
Luftflöde	305 l/min (80 US gpm)		305 l/min (80 US gpm)	
Fungerande temperatur	-10° → 40°C (14 > 104 °F)			
Förvaringstemperatur	-20° → 55°C (-4 > 131 ° F)			
Skydd nivå	IP23			
Mått (LxHxh)	69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 tum)			
Vikt	33 kg (72,7 lb)		36 kg (79,3 lb)	

*Duty cycles mäts enligt standard EN60974-1 à 40°C och på en 10 min cykel.

Under intensiv användning (> till arbetscykel) kan termiska skyddet slås på, vilket stänger av ljusbågen och ikonen  visas på skärmen. Håll maskinens försörjning påslagen för att möjliggöra kylning tills skyddet upphävs. Maskinen har en specifikation med en "fallströmutfång".

SYMBOLER

	- Varning ! Läs bruksanvisningen.
	- Böljande nuvarande teknikbaserad källa som levererar likström.
EN60974-1 EN60974-10 Class A	- Enheten är kompatibel med standard EN60974-1 och EN60971-10 klass A-enhet.
	- Plasmaskärning
	Plasma mejsling
	- Lämplig för svetsning i miljö med ökad risk för elektriska stötar. En sådan strömkälla får dock inte placeras i svetsrummet eller i omgivningen.
IP23	- Skydd mot tillträde till farliga delar av fasta ämnen med en diameter >12,5 mm och skydd mot regn riktat 60° från vertikalen.
	- Liksvetsström.
U0	Avlastad spänning
X(40°C)	- Driftcykel enligt standard EN 0974-1 (10 minuter – 40°C).
I2	I2: motsvarande konventionell svetsström
A	ampere
U2	U2: Konventionell spänning i motsvarande laster
V	Volt
Hz	Hertz
	- Trefas strömförsörjning 50 eller 60Hz
U1	- Märkspänning för strömförsörjningen.
I1max	- Maximal märkström (effektivt värde).
I1eff	- Maximal effektiv märkström.
	- Enhet(er) överensstämmer med europeiska direktiv. Intyget om överensstämmelse finns tillgängligt på vår webbplats.
	- EAC-märkning om överensstämmelse (Eurasian Economic Community).
	- Denna hårdvara är föremål för avfallsinsamling enligt de europeiska direktiven 2002/96/UE. Kasta inte i en hushållsoptunna!
	- Utrustning i överensstämmelse med marockanska standarder. Deklarationen C _o (CMIM) om överensstämmelse finns tillgänglig på vår webbplats (se försättsidan).
	- Utrustning i överensstämmelse med brittiska krav. Den brittiska deklARATIONEN om överensstämmelse finns tillgänglig på vår webbplats (se hemsidan).
	- Denna produkt bör återvinnas på lämpligt sätt
	- Temperaturinformation (termiskt skydd).
	Gasinlopp
	- Kompatibel med generatorer.



GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
Frankrike