

HPi INOX

GEBRUIKSVEILIGHEIDS- EN ONDERHOUDSHANDLEIDING

OPTION N° 04097535NG

EDITIE : NL
REVISIE : F
DATUM : 11-2020

Handleiding

REF : **8695 4617**

Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

De fabrikant bedankt u voor het in haar gestelde vertrouwen bij de aankoop van deze uitrusting waarmee u geheel tevreden zult zijn indien u de gebruiks- en onderhoudshandleiding navolgt.

Het ontwerp, de specificatie van de componenten en de fabricatie voldoen aan de vigerende Europese richtlijnen.

Wij verzoeken u kennis te nemen van de bijgevoegde EG verklaring van overeenstemming wat betreft de richtlijnen waaraan deze uitrusting moet voldoen.

De fabrikant stelt zich niet aansprakelijk voor toepassing van de apparatuur met een combinatie van onderdelen die niet door haar wordt aanbevolen.

Voor uw veiligheid verstrekken wij hiernavolgend een niet-complete lijst met aanbevelingen of verplichtingen, waarvan een gedeelte in de arbeids-wetgeving wordt vermeld.

Tot slot verzoeken wij u vriendelijk uw leverancier op de hoogte te stellen van iedere mogelijke vergissing die in deze handleiding mocht zijn geslopen.

INHOUDSOPGAVE

A - IDENTIFICATIE	6
B - VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN.....	8
C - BESCHRIJVING	8
D - MONTAGE INSTALLATIE	8
1 - INSTALLATIEVOORWAARDEN.....	8
2 - UITPAKKEN - HANTEREN.....	8
3 - INSTALLATIE.....	8
E - HANDLEIDING BEDIENER	13
1 - INSTELLEN PARAMETERS VAN DE AUTONOME INSTALLATIE.....	13
2 - INSTELLEN PARAMETERS VAN DE GEÏNTEGREERDE INSTALLATIE	13
3 - GEBRUIK	13
F - ONDERHOUD.....	14
1 - VERVANGINGSDELEN.....	14
PERSOONLIJKE NOTITIES.....	16

HERZIENING

HERZIENING B 07/14

BESCHRIJVING	Blzde
Referentie gewijzigd	8-13

HERZIENING C 10/18

BESCHRIJVING	Blzde
Verandering van logo	

HERZIENING D 02/20

BESCHRIJVING	Blzde
Het toevoegen van T5	

HERZIENING E 10/20

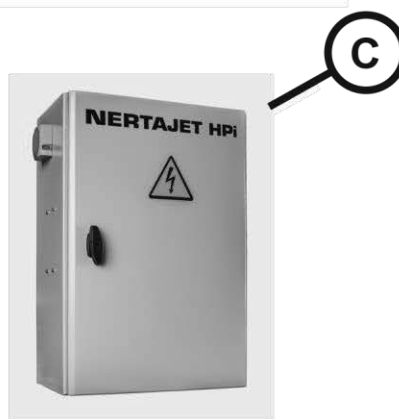
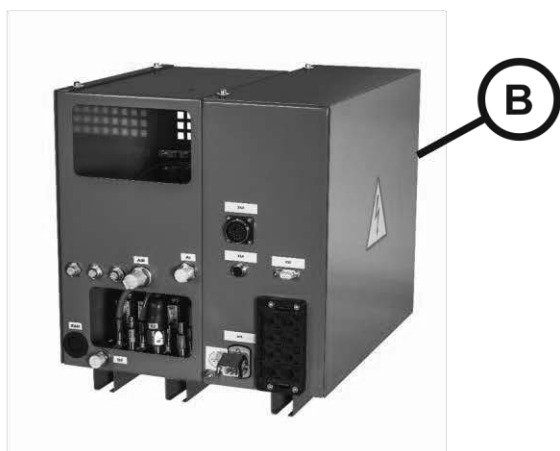
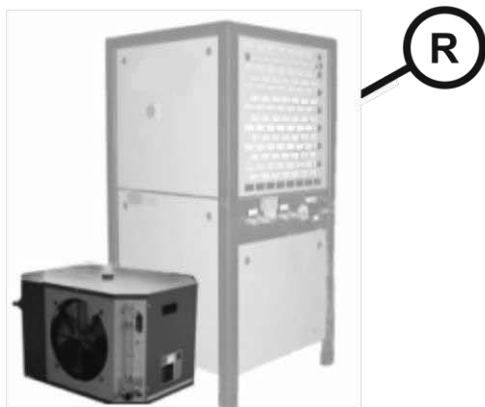
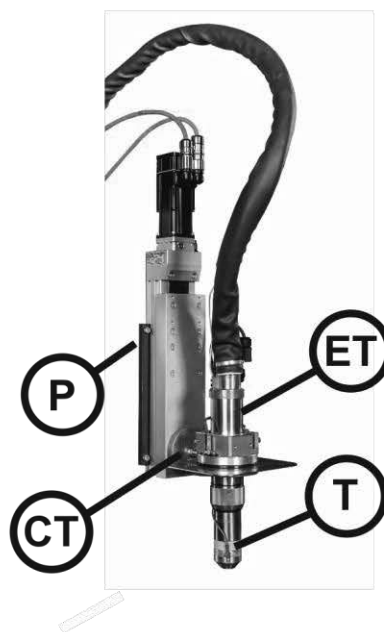
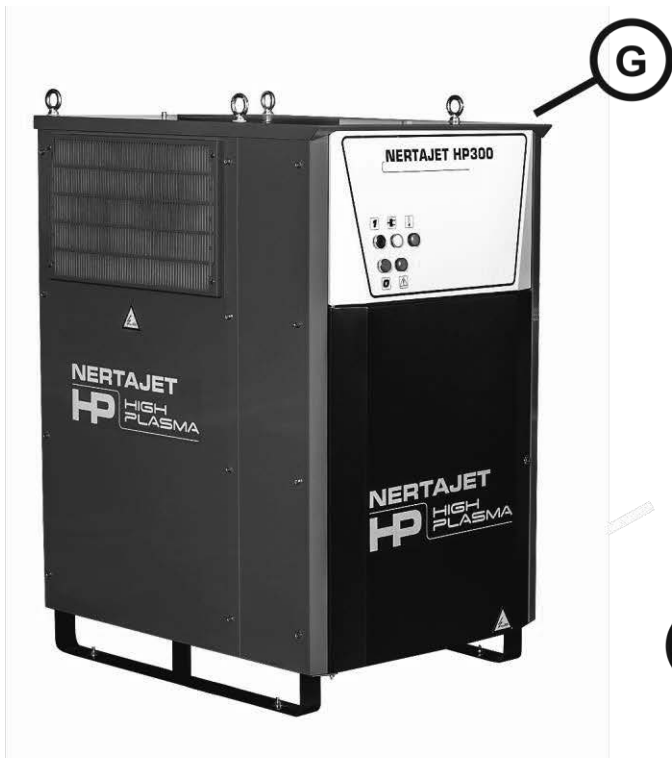
BESCHRIJVING	Blzde
Bijwerking	11

HERZIENING F 11/20

BESCHRIJVING	Blzde
CPM600wi => CPM PRO INOX	

A - IDENTIFICATIE

Zie document : 8695 4615.



INSTALLATIE NERTAJET HPi	
TEKEN	BESCHRIJVING
A	Aansluitkast toorts (BRTi)
B	Aansluitkast gas (BRGi)
C	Samenstel Cyclus Functie (kast Machine LINCOLN ELECTRIC of Procedé Kast)
CT	Magnetische schoktoorts
ET	Buisbodem toorts + Bundel toorts
G	Generator NERTAJET HP 150 HPi of Generator NERTAJET HP 300 HPi
P	Digitale Werktuighouder (THDi)
R	Koelgroep
T	Toorts neus CPM400 BLACK of Toorts neus CPM PRO INOX of Toorts neus T5

B - VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Zie document : 8695 4615.



Het is absoluut noodzakelijk om de test procedure van de elektrokleppen regelmatig toe te passen.



Deze optie maakt gebruik van gas als Argon/waterstof en zuurstof. Het mengen van deze twee gasen kan gevaar opleveren.

C - BESCHRIJVING

Deze optie maakt het mogelijk om een RVS snij functie toe te voegen aan een autonome of standaard geïntegreerde **NERTAJET HPI** installatie.

D - MONTAGE INSTALLATIE

1 - INSTALLATIEVOORWAARDEN

Het is absoluut noodzakelijk om over stikstof te beschikken bij het gebruik van de installatie als deze optie geïnstalleerd is. De voorwaarden voor de gasen zijn bepaald in het document 8695 4615.

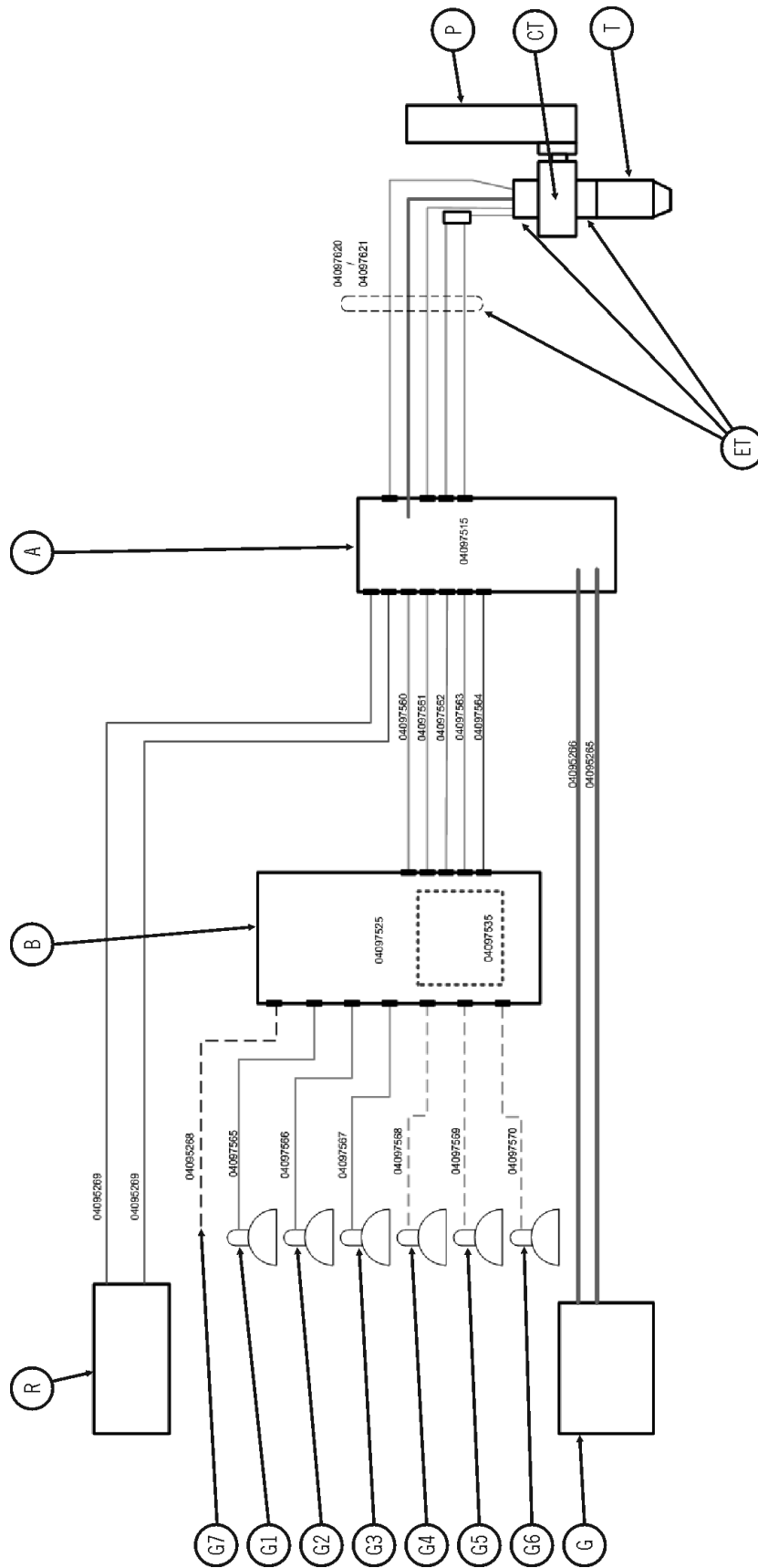
2 - UITPAKKEN - HANTEREN

Geen bijzondere voorschriften van toepassing.

3 - INSTALLATIE

Om deze optie te kunnen toevoegen, is het nodig om meerdere slangen aan te brengen bij de invoer van de **BRGi** en moet ook de **BRGi** gewijzigd worden.

3.1 AANSLUITING VLOEISTOFFEN

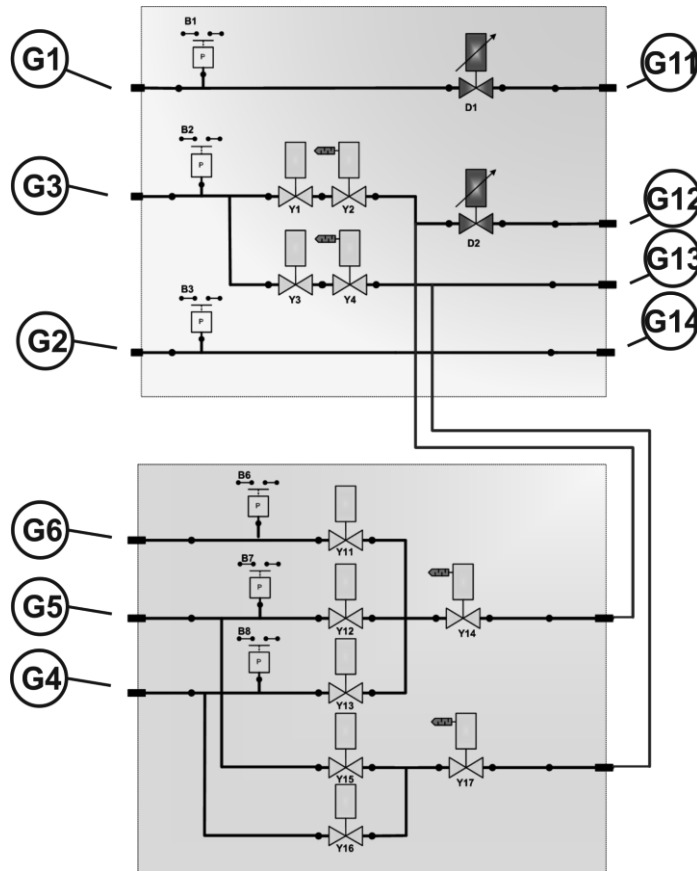


Toevoeging bundels in de oranje stippellijn

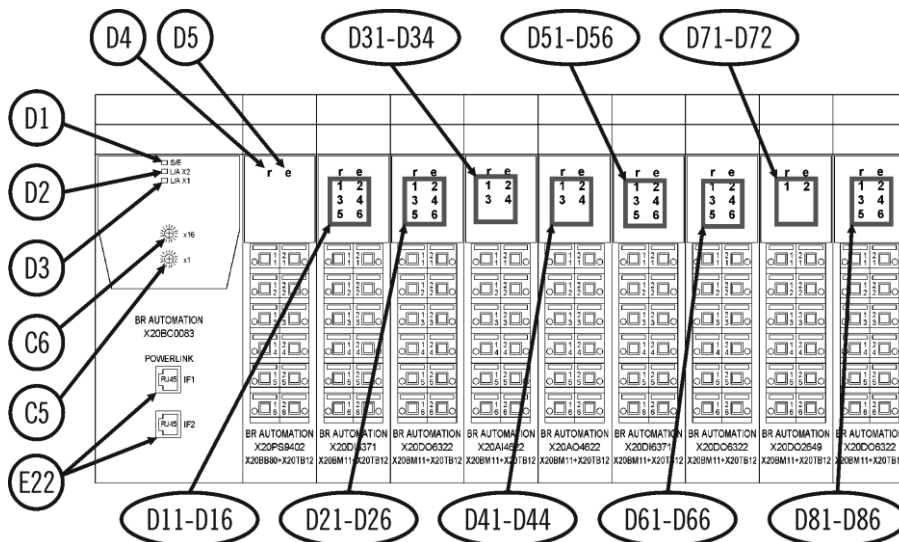
3.2 ELEKTRISCHE AANSLUITING

Geen verschil van buitenaf. De wijzigingen betreffen de binnenkant van de BRGi.

3.3 WIJZIGING VAN DE GAS AANSLUITKAST



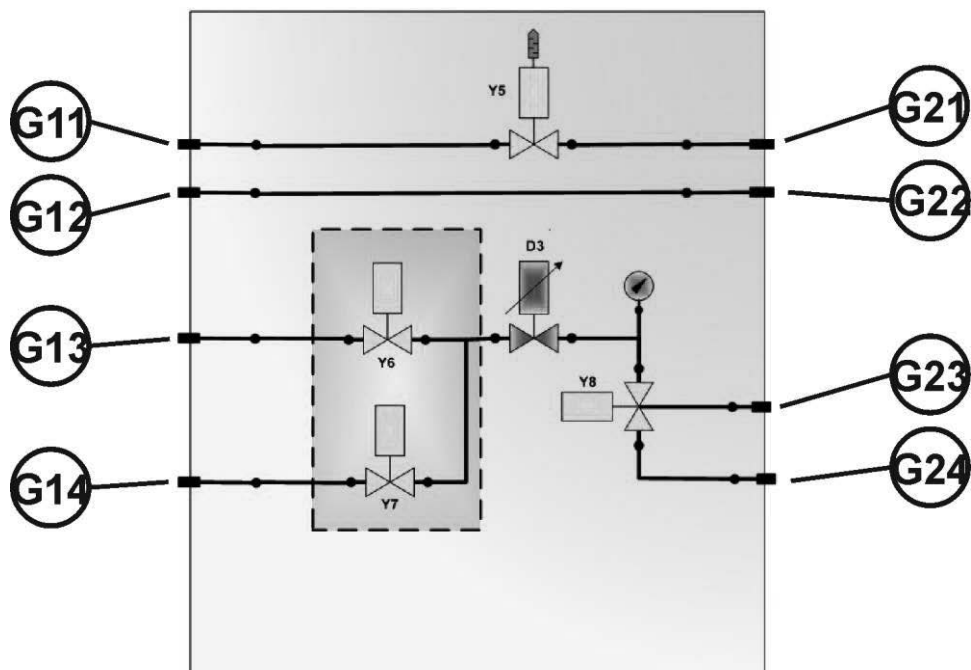
Het onderste gedeelte waarin G4, G5, G6, B6, B7, B8, Y11, Y12, Y13, Y14, Y15, Y16 en Y17 zijn ondergebracht, wordt toegevoegd als deze optie geïnstalleerd wordt.



Toevoeging van de modules met de controlelampjes D11-D16 en D21-D26.

Contrôle-lampje	Kleur	Staat	Betekenis
D11 (B6 - optie inox)	Groen	Uit	Gas F5 afwezig of lucht voor toorts T5
	Groen	Brandt constant	Gas F5 aanwezig of lucht voor toorts T5
D12 (B7 - optie inox)	Groen	Uit	Gas Ar/H2 of H17 afwezig
	Groen	Brandt constant	Gas Ar/H2 of H17 aanwezig
D13 (B8 - optie inox)	Groen	Uit	Gas Stikstof afwezig
	Groen	Brandt constant	Gas Stikstof aanwezig
D14 (B9 - optie inox + vortex)	Groen	Uit	Water afwezig
	Groen	Brandt constant	Water aanwezig
D15	Groen	-	Niet in gebruik
D16	Groen	-	Niet in gebruik
D21 (Y12 - optie inox)	Geel	Uit	Gas Ar/H2 of H17 is niet geselecteerd als snijgas .
	Geel	Brandt constant	Gas Ar/H2 of H17 is geselecteerd als snijgas.
D22 (Y13 - optie inox)	Geel	Uit	Gas Stikstof is niet geselecteerd als snijgas .
	Geel	Brandt constant	Gas Stikstof is geselecteerd als snijgas.
D23 (Y14 - optie inox)	Geel	Uit	Geen van de gassen Stikstof, Ar/H2 of H17 en F5 of Lucht is geselecteerd als snijgas.
	Geel	Brandt constant	Het gas Stikstof, Ar/H2 of H17 of F5 of Lucht is geselecteerd als snijgas.
D24 (Y15 - optie inox)	Geel	Uit	Gas Ar/H2 of H17 is niet geselecteerd als ringgas .
	Geel	Brandt constant	Gas Ar/H2 of H17 is geselecteerd als ringgas.
D25 (Y16 - optie inox)	Geel	Uit	Gas Stikstof is niet geselecteerd als ringgas .
	Geel	Brandt constant	Gas Stikstof is geselecteerd als ringgas.
D26 (Y17 - optie inox)	Geel	Uit	Geen van de gassen Stikstof en Ar/H2 of H17 is geselecteerd als ringgas.
	Geel	Brandt constant	Het gas Stikstof of Ar/H2 of H17 is geselecteerd als ringgas.

3.4 WIJZIGING VAN DE TOORTS AANSLUITKAST



Geen verandering wat betreft de **BRTi**.

E - HANDLEIDING BEDIENER

1 - INSTELLEN PARAMETERS VAN DE AUTONOME INSTALLATIE

Zie document 8695 4946.

2 - INSTELLEN PARAMETERS VAN DE GEÏNTEGREERDE INSTALLATIE

Zie document

- 8695 4948 => HPC DIGITAL PROCESS HPi
- 8695 4944 => HPC DIGITAL PROCESS II.

3 - GEBRUIK

Het moet worden vermeld dat bij bepaalde voorwaarden (opstarten, verandering van gevaarlijk procedé) een inertie making en een vulling verricht worden. Als deze optie aanwezig is, kan het veranderen van procedé dus langer duren.

Geval van een automatische installatie

Dit systeem betreft het spuien van de betreffende lijnen.

Geval van een handmatige installatie

De bediener moet :

- Het gas op de te spuien lijn uitschakelen
- Een neutraal aansluiten op de te spuien lijn
- 25 tot 60 seconden lang een snijgas test uitvoeren naar gelang de grootte van de installatie
- Het te gebruiken gas voor de snijbewerking aansluiten op de overeenkomstige lijn
- 25 tot 60 seconden lang een snijgas test uitvoeren naar gelang de grootte van de installatie

En vervolgens moet hij het te gebruiken procedé selecteren.

F - ONDERHOUD

Zie document 8695 4615.

1 - VERVANGINGSDELEN

Om te bestellen:

Op de foto's en tekeningen zijn praktisch alle onderdelen van een machine of een installatie genummerd.

De beschrijvende tabellen bevatten 3 soorten artikelen:

- **Artikelen die normaal gesproken altijd in voorraad zijn:** ✓
- **Artikelen niet in voorraad:** ✗
- **Artikelen op verzoek :** zonder nummer

(Voor deze artikelen raden wij u aan ons een afschrift te sturen van de door u naar behoren ingevulde bladzijde van de lijst van onderdelen. Wij verzoeken u in de kolom Bestelling het aantal gewenste onderdelen aan te geven en het type en het nummer van uw apparaat te vermelden)


Wat betreft de onderdelen genummerd op de foto's of de tekeningen en die niet in de tabellen staan vermeld, verzoeken wij u ons een afschrift van de betreffende bladzijde te sturen en daarop het betreffende nummer duidelijk aan te geven.

Voorbeeld :

Punk	Ref.	Stock	Bestell	Beschrijving
E1	W000XXXXXX	✓		Interface kaart machine
G2	W000XXXXXX	✗		Debietmeter
A3	9357 XXXX			Staalplaat voorzijde met zeefdruk

✓	Normaal gesproken altijd in voorraad
✗	Niet in voorraad
	Op verzoek


- Gelieve op bestellingen van onderdelen het aantal aan te geven en het nummer van uw machine in het hieronderstaande vak te vermelden.

	TYPE :
	Nummer :

✓	Normaal gesproken altijd in voorraad
✗	Niet in voorraad
	Op verzoek

Punk	Ref.	Stock	Bestell	Beschrijving
	P04097536			Gas lijn BRGi RVS
B6 B7 B8	W000265273	✓		Druk detector
Y14 Y17	W000382512	✓		3 weg elektroklep
Y11 Y12 Y13 Y15 Y16	W000382510	✓		2 weg elektroklep
D11- D16	W000383705	✗		Module 6 Ingangen TOR
D21- D26	W000383707	✗		Module 6 Uitgangen TOR relais

- Gelieve op bestellingen van onderdelen het aantal aan te geven en het nummer van uw machine in het hieronderstaande vak te vermelden.

	TYPE :
	Nummer :

