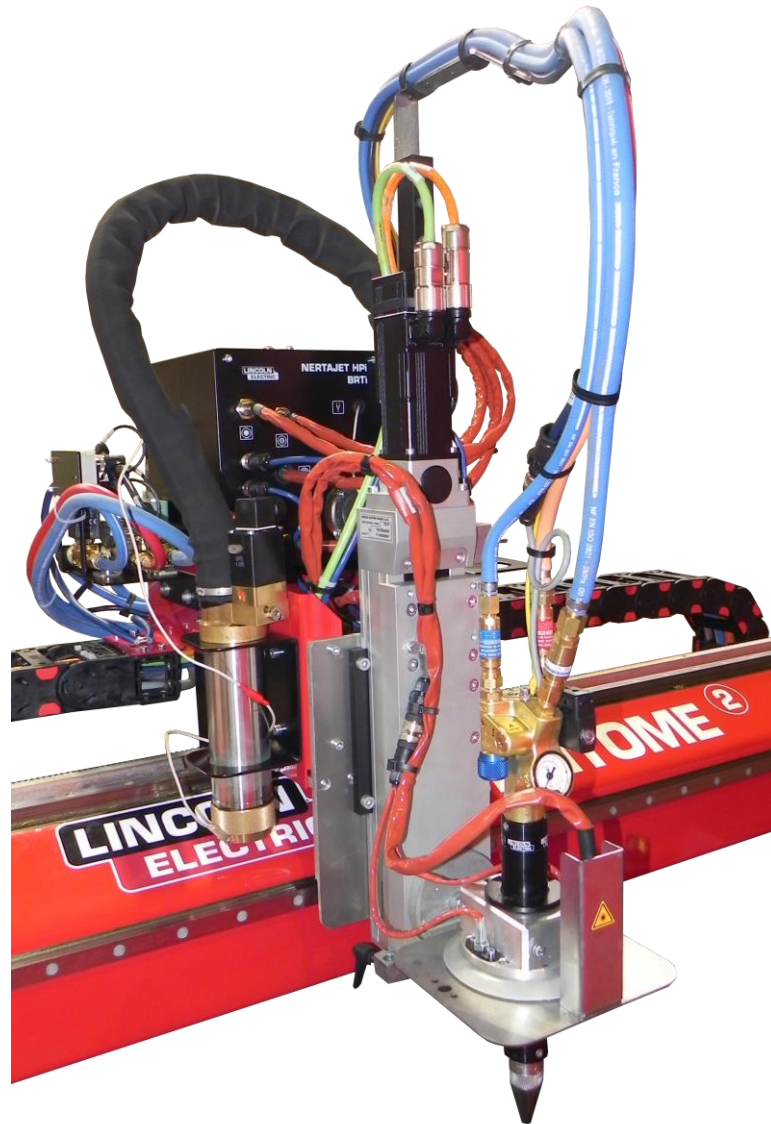


# OPTION BRENNSCHNEIDEN

FÜR OPTITOME II HPCII & OPTITOME II HPCIII  
NR. P07004530NG - P07004537NG



AUSGABE : DE  
ÜBERARB : C  
DATUM : 03-2023

Gebrauchsanleitung

REF. : **8695 4789**

*Originalbetriebsanleitung*

Der Hersteller bedankt sich für Ihr Vertrauen und den Kauf dieser Anlage, mit der Sie voll zufrieden sein werden, wenn Sie diese Bedienungs- und Wartungsanleitung beachten.

Ihr Konzept, die Eigenschaften ihrer Komponenten sowie ihre Herstellung entsprechen den geltenden europäischen Richtlinien.

Bitte entnehmen Sie die geltenden Richtlinien der beiliegenden EG-Konformitätserklärung.

Für Materialzusammenstellungen, die nicht vom Hersteller empfohlen wurden, kann keine Funktionsgarantie übernommen werden

Für Ihre Sicherheit finden Sie nachfolgend einen Auszug von Verhaltensmaßnahmen aus dem Arbeitsgesetzbuch.

Wenn Sie Fehler in dieser Gebrauchsanweisung finden sollten, so bitten wir Sie, Ihren Vertragshändler darüber in Kenntnis zu setzen.

# INHALT

<b>A - IDENTIFIZIERUNG</b> .....	<b>5</b>
<b>B - SICHERHEITSRICHTLINIEN</b> .....	<b>5</b>
1 - ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN .....	5
2 - LUFTSCHALL .....	5
<b>C - BESCHREIBUNG</b> .....	<b>6</b>
1 - BESCHREIBUNG .....	6
<b>D - MONTAGE INSTALLATION</b> .....	<b>7</b>
1 - ANSCHLUSS .....	7
<b>E - BEDIENERHANDBUCH</b> .....	<b>8</b>
1 - MMI-STEUERUNGEN .....	8
2 - BEWEGUNGSSTEUERUNGEN DES BRENNERS .....	8
3 - EINSTELLEN UND WECHSEL DER GASVERSORGUNG .....	8
4 - ABLAUFDIAGRAMM EINES ZYKLUS .....	9
<b>F - WARTUNG</b> .....	<b>10</b>
1 - INSTANDHALTUNG .....	10
2 - PANNENHILFE .....	10
3 - ERSATZTEILE .....	11
<b>PERSÖNLICHE NOTIZEN</b> .....	<b>12</b>

# NACHPRÜFUNGEN

## NACHPRÜFUNG B

03/21

BEZEICHNUNG	SEITE
Aktualisierung „Positionsgeber hinzugefügt“	11 -12 -13

## NACHPRÜFUNG C

03/23

BEZEICHNUNG	SEITE
HPCIII hinzugefügt	

# A - IDENTIFIZIERUNG

Siehe Dokumentation der Maschine

## B - SICHERHEITSRICHTLINIEN

### 1 - ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



Die allgemeinen Sicherheitsrichtlinien können Sie dem speziellen Handbuch entnehmen, das mit dieser Anlage überliefert wurde (Referenz 8695 7050).



Auch in der Dokumentation für **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL** (86954985) werden besondere Sicherheitsmaßnahmen empfohlen.



**Elektrische Sicherheit:** Siehe spezielles Handbuch. Der Werkzeugwechsel zwischen Plasma/Brennschneiden muss mit gedrücktem NOT-AUS erfolgen.



Während des Werkzeugwechsels **muss die persönliche Schutzausrüstung getragen werden.** Die Werkzeuge können sehr heiß sein.



**Werkzeugwechsel:** Für einen Werkzeugwechsel **NICHT auf den Tisch steigen.**

Den Werkzeugträger in eine Position bringen, die den Werkzeugwechsel unter sicheren Bedingungen ermöglicht und anschließend den Not-AUS drücken.



### 2 - LUFTSCHALL

Siehe mit dieser Anlage mitgeliefertes entsprechendes Handbuch.

# C - BESCHREIBUNG

## 1 - BESCHREIBUNG

Der Brenner ist am Werkzeugträger der Plasmaanlage fixiert.

Maximale Schnittstärken:

- zwischen 6 und 30 mm für einen regelmäßigen Schnitt
- 50 mm für einen gelegentlichen Schnitt.



Siehe Dokumentation für **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL**  
(86954985)



Die Option „**ABTASTEN ESSENTIAL**“ ist nicht für diese Ausführung zulässig.



Die Option „**ZÜNDEN ESSENTIAL**“ ist nicht für diese Ausführung zulässig.

# D - MONTAGE INSTALLATION

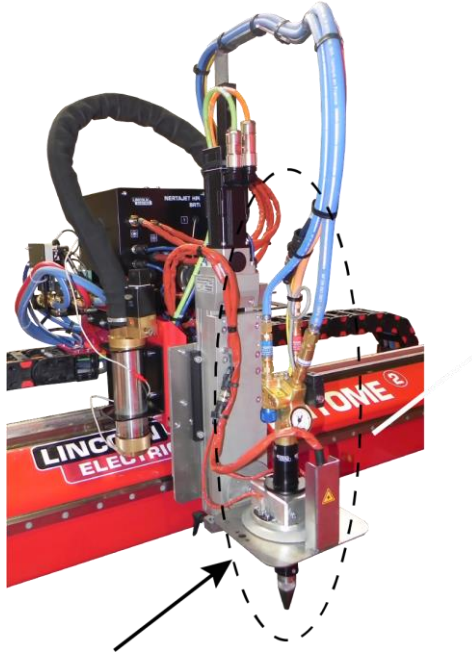
## 1 - ANSCHLUSS



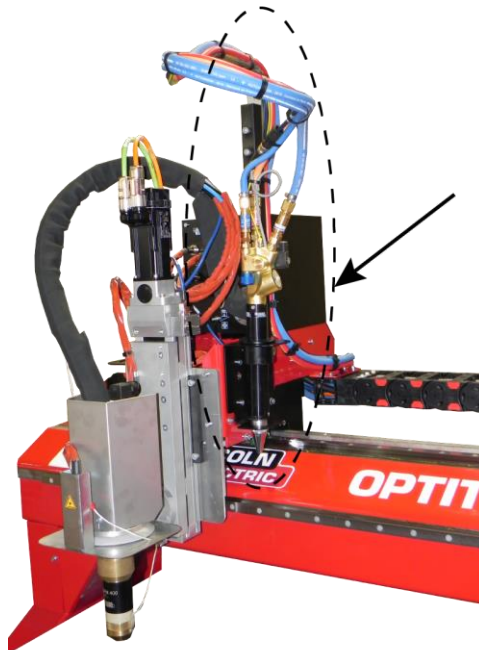
Siehe Dokumentation für **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL** (86954985), Kapitel D - MONTAGE INSTALLATION.

Der Brenner ist fixiert:

- Entweder in der Plasma-Brennerstoßsicherung, wenn er zum Schneiden verwendet wird



- Oder als Hilfseinrichtung seitlich des THDi Werkzeugträgers



# E - BEDIENERHANDBUCH

## 1 -MMI-STEUERUNGEN

Sämtliche MMI-Steuerungen werden in der Dokumentation des **HPC DIGITAL PROCESS** in den Kapiteln in Verbindung mit dem **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL** erklärt.



Siehe Dokumentation für

- **HPC DIGITAL PROCESS II** (8695 4944) oder
- **HPC DIGITAL PROCESS III** (8695 4995)

## 2 - BEWEGUNGSSTEUERUNGEN DES BRENNERS

**Ohne Schneiden:** Es können die schnellen AUF-/AB-Steuerungen in der MMI (in Verbindung mit Plasma) verwendet werden.

**Beim Schneiden/ohne Schneiden:** Es können die schnellen AUF-/AB-Steuerungen am Steuerpult des **OPTITOME II** angewendet werden.



Siehe Dokumentation

- **HPC DIGITAL PROCESS II** (8695 4944) und **OPTITOME II HPCII** (8695 4788) oder
- **HPC DIGITAL PROCESS III** (8695 4995) und **OPTITOME II HPCIII** (8695 4791)

## 3 - EINSTELLEN UND WECHSEL DER GASVERSORGUNG

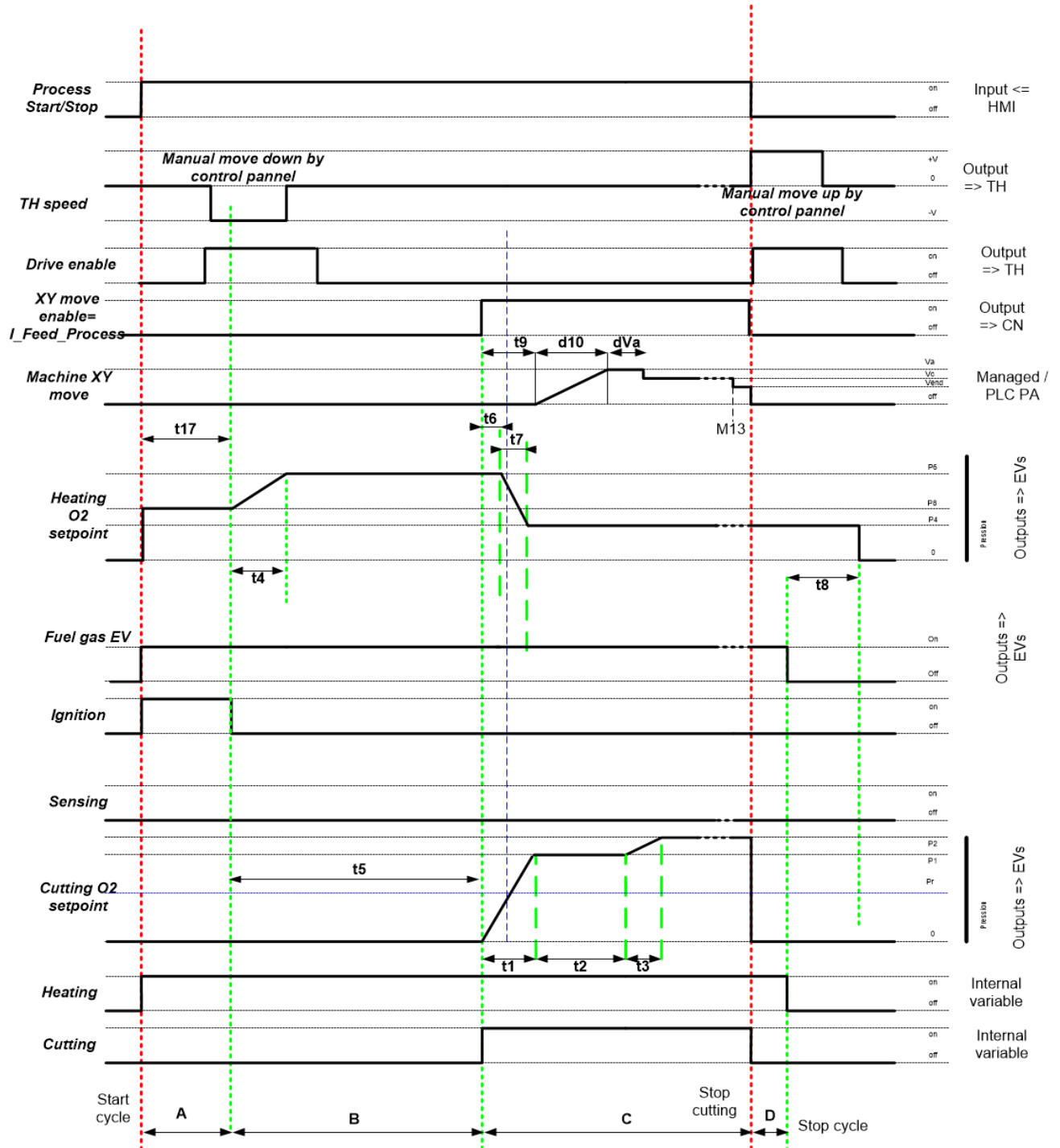


Siehe Dokumentation für **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL** (86954985)



## 4 - ABLAUFDIAGRAMM EINES ZYKLUS

Auto cycle without sensor



A	<u>Zündungsphase</u>
B	<u>Überhitzungsphase:</u> Blech wird durchbohrt. <b>Achtung:</b> Bei einem Start am Blechrand gibt es diese Phase nicht.
C	<u>Schnittphase:</u> Der Schnittdruck steigt nach und nach (bei einem Blechrand stufenlos). Übergang von Überhitzungsdruck auf Schnittdruck. Anschließend startet die Bewegung.
D	<u>Erhitzungsphase</u> (bis zum nächsten Durchschlag): Am Ende des Werkstückprogramms schaltet sich der Brenner aus.

Am Ende des Werkstückprogramms fährt der Werkzeugträger nicht automatisch hoch. Seine Bewegung ist ausschließlich manuell.

Zu Beginn des Schneidens wird der Werkzeugträger nicht automatisch zurückgefahren, seine Bewegung ist ausschließlich manuell.



Die Zündung des Brenners wird vom Plasmabrenner bestimmt, der auf der Seite des **THDi** Werkzeugträgers in Warteposition in seiner Halterung sein muss.

## F - WARTUNG

### 1 - INSTANDHALTUNG



Siehe Dokumentation für **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL** (86954985), Kapitel F - WARTUNG.

### 2 - PANNENHILFE



Siehe Dokumentation für **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL** (86954985), Kapitel F - WARTUNG.

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Der Brenner zündet nicht.	Der Plasmabrenner befindet sich nicht auf der Seite des <b>THDi</b> Werkzeugträgers in Warteposition in seiner Halterung.	Den Prozessablauf anhalten und den Plasmabrenner in Warteposition auf der Seite des <b>THDi</b> Werkzeugträgers in seiner Halterung anbringen.

### 3 - ERSATZTEILE

**Bestellungen:**

Die Fotos oder Skizzen zeigen nahezu alle Teile, die zu einer Maschine oder einer Anlage gehören.

**Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:**

- **Artikel, die normalerweise immer auf Lager sind: ✓**
- **Nicht auf Lager gehaltene Artikel: ✗**
- **Artikel nur auf Anfrage: ohne Markierung**

(Für diese bitten wir Sie, uns eine ordnungsgemäß ausgefüllte Teileliste zu schicken. In der Spalte Best. die gewünschte Stückzahl und Typ sowie Seriennummer Ihres Geräts angeben.)

Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

**Beispiel :**


✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
E1	W000XXXXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
G2	W000XXXXXX	✗		Durchflussmesser
A3	9357 XXXX			Siebdruckblech Vorderseite

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

CE Type		TYP : Nummer :
Matricule		



Siehe Dokumentation für **BRENNSCHNEIDEN ESSENTIAL** (86954985), Kapitel F - WARTUNG.

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
				Brushless-Variator 5A 230V INFRANOR Siehe ISEE 86954615 "BRGi-Einheit"
	PC5704346			Positionssensor ZCMD21L2
	PC5704379			Sensordrehkopf ZCE01

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen

CE Type		TYP : Nummer :
Matricule		

