

OPCIÓN

HPi INOX

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DE EMPLEO Y DE MANTENIMIENTO

OPCIÓN N° 04097535NG

EDICIÓN : ES
REVISION : F
FECHA : 11-2020

Manual de instrucciones

REF : **8695 4617**

Manual original

El fabricante le agradece su confianza al comprar este equipo que le dará plena satisfacción si respeta sus instrucciones de uso y mantenimiento.

El diseño, las especificaciones de los componentes y la fabricación cumplen con las directivas europeas aplicables.

Le remitimos a la declaración CE adjunta si desea saber las directivas a las que este equipo está sometido.

El fabricante no se hace responsable de las asociaciones de elementos que no hayan sido realizadas por él mismo.

Para su seguridad, encontrará a continuación una lista no restrictiva de recomendaciones u obligaciones que constan, en su mayor parte, en el código del trabajo.

Finalmente, le rogamos informe a su proveedor de todo error que haya podido constatar en la redacción de estas instrucciones.

SUMARIO

A - IDENTIFICACION	6
B - CONSIGNAS DE SEGURIDAD	8
C - DESCRIPCIÓN	8
D- MONTAJE E INSTALACIÓN	8
1 - CONDICIONES DE INSTALACIÓN	8
2 - DESEMBALAJE - MANUTENCION	8
3 - INSTALACION	8
E - MANUAL DEL OPERADOR	13
1 - CONFIGURACIÓN DE LA INSTALACIÓN AUTÓNOMA	13
2 - CONFIGURACIÓN DE LA INSTALACIÓN INTEGRADA	13
3 - USO	13
F - MANTENIMIENTO	14
1 - PIEZAS DE REPUESTO	14
NOTAS PERSONALES	16

REVISIÓN

REVISIÓN B

10/15

Designación	PAGINA
Creación en español	

REVISIÓN C

12/19

Designación	PAGINA
Cambio del logo	

REVISIÓN D

02/20

Designación	PAGINA
Añadir T5	

REVISIÓN E

10/20

Designación	PAGINA
Puesta al día	11

REVISIÓN F

11/20

Designación	PAGINA
CPM600wi => CPM PRO INOX	

A - IDENTIFICACION

Consultar el documento: 8695 4615.



INSTALACION NERTAJET HPi	
Señal	DESIGNACIÓN
A	Caja de conexiones de la torcha (BRTi)
B	Caja de conexiones de gas (BRGi)
C	Bloque función de ciclo (armario máquina LINCOLN ELECTRIC o caja de proceso)
CT	Choque torcha magnético
ET	Base + haz de torcha
G	Generador NERTAJET HP 150 HPi o Generador NERTAJET HP 300 HPi
P	Portaherramientas digital (THDi)
R	Grupo de refrigeración
T	Punta de torcha CPM400 BLACK o Punta de torcha CPM PRO INOX o Punta de torcha T5

B - CONSIGNAS DE SEGURIDAD

Consultar el documento : 8695 4615.



Es obligatorio realizar periódicamente las pruebas de seguridad de las electroválvulas.



Esta versión emplea gases como el argón-hidrógeno y el oxígeno. La mezcla de estos dos gases puede ser peligrosa.

C - DESCRIPCIÓN

Esta versión permite añadir la función de corte inoxidable a una instalación de **NERTAJET HPI** autónoma o integrada de base.

D- MONTAJE E INSTALACIÓN

1 - CONDICIONES DE INSTALACIÓN

Es imprescindible contar con nitrógeno disponible para poder usar la instalación cuando esta opción está presente. Las condiciones sobre los gases se definen en el documento 8695 4615.

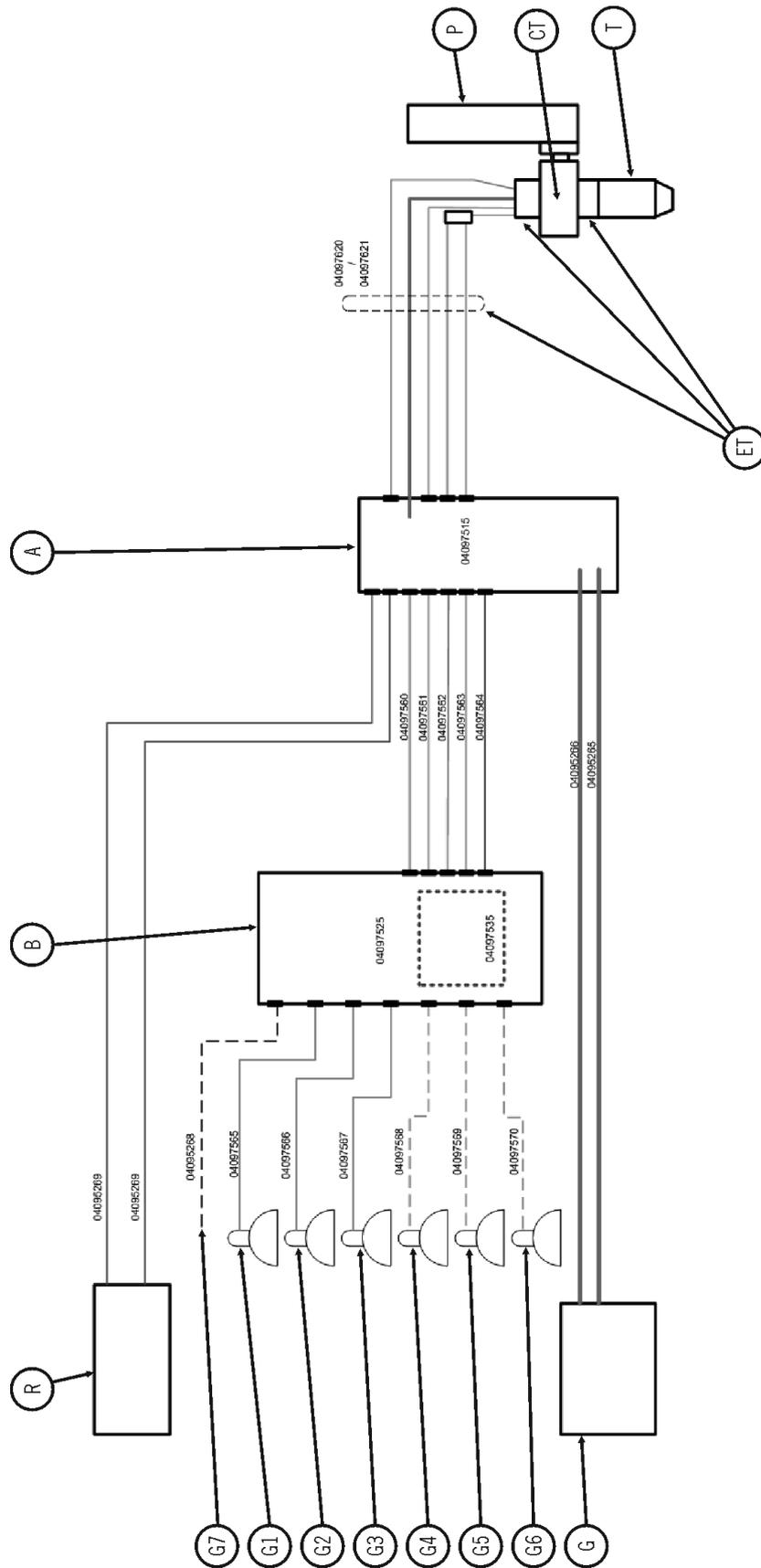
2 - DESEMBALAJE - MANUTENCION

Sin instrucciones específicas.

3 - INSTALACION

La incorporación de esta opción requiere añadir varios tubos en la entrada de la **BRGi** y modificar la **BRGi**.

3.1 CONEXIÓN DE FLUIDOS

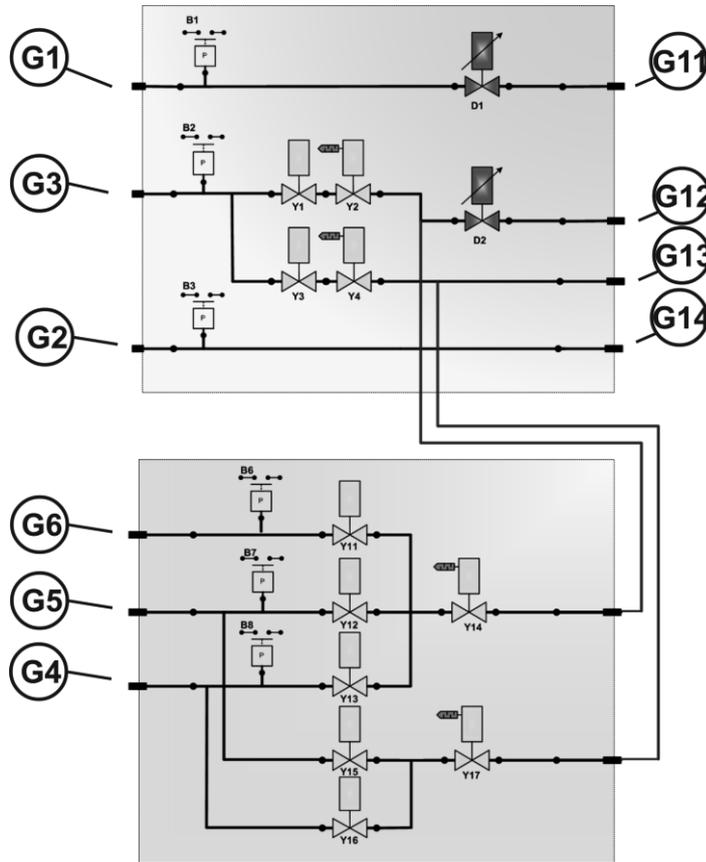


Los haces se añaden en las líneas discontinua de color naranja.

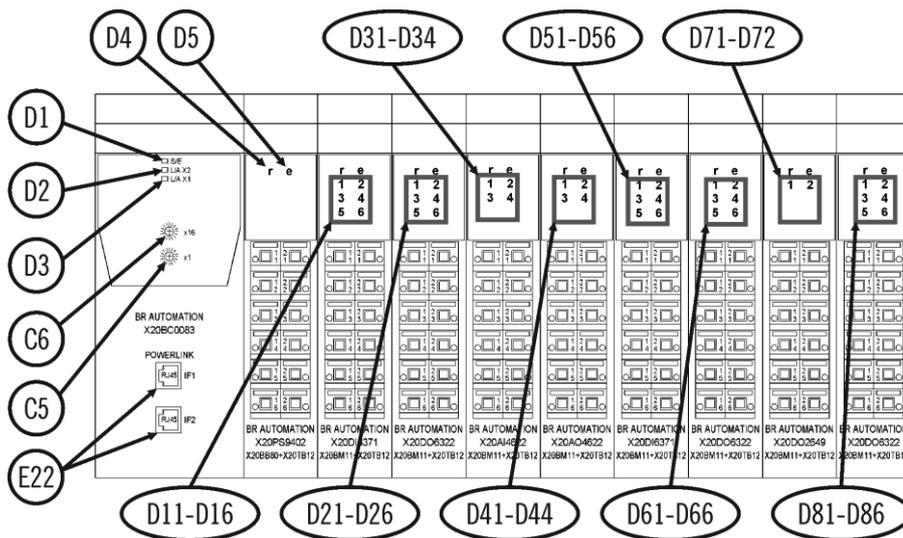
3.2 CONEXIÓN ELÉCTRICA

Externamente no hay ninguna diferencia. Los cambios en la BRGi son internos.

3.3 MODIFICACIÓN DE LA CAJA DE CONEXIONES DE LOS GASES



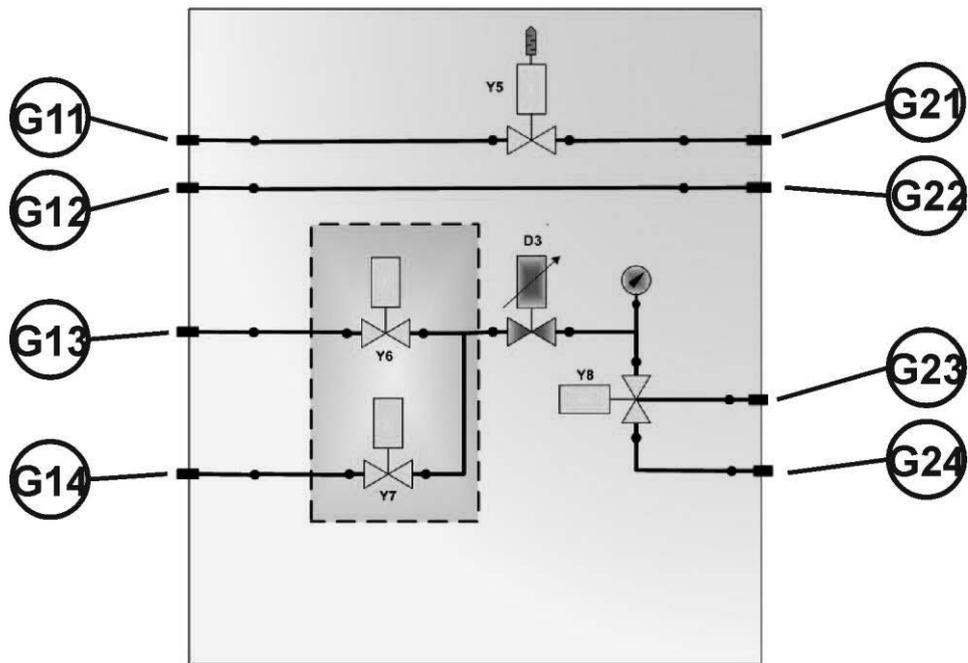
La sección inferior que contiene G4, G5, G6, B6, B7, B8, Y11, Y12, Y13, Y14, Y15, Y16 y Y17 se añade cuando se instala esta opción.



Inclusión de los módulos que contienen los indicadores D11-D16 y D21-D26.

Indicador	Color	Estado	Significado
D11 (B6 - opción inox)	Verde	Apagado	Falta gas F5 o aire para torcha T5
	Verde	Encendido fijo	Hay gas F5 o aire para torcha T5
D12 (B7 - opción inox)	Verde	Apagado	Falta gas ArH2 o H17
	Verde	Encendido fijo	Hay gas ArH2 o H17
D13 (B8 - opción inox)	Verde	Apagado	Falta gas Nitrógeno
	Verde	Encendido fijo	Hay gas Nitrógeno
D14 (B9 - opción inox + vortex)	Verde	Apagado	No hay agua
	Verde	Encendido fijo	Hay agua
D15	Verde	-	No se usa
D16	Verde	-	No se usa
D21 (Y12 - opción inox)	Amarillo	Apagado	El gas Ar/H2 o H17 no se ha seleccionado como gas de corte.
	Amarillo	Encendido fijo	El gas Ar/H2 o H17 se ha seleccionado como gas de corte.
D22 (Y13 - opción inox)	Amarillo	Apagado	El gas nitrógeno no se ha seleccionado como gas de corte.
	Amarillo	Encendido fijo	El gas nitrógeno se ha seleccionado como gas de corte.
D23 (Y14 - opción inox)	Amarillo	Apagado	No se ha seleccionado como gas de corte ninguno de los gases siguientes: nitrógeno, Ar/H2 o H17 o F5 o aire.
	Amarillo	Encendido fijo	Se ha seleccionado como gas de corte alguno de los gases siguientes: nitrógeno, Ar/H2 o H17 o F5 o aire.
D24 (Y15 - opción inox)	Amarillo	Apagado	El gas Ar/H2 o H17 no se ha seleccionado como gas anular.
	Amarillo	Encendido fijo	El gas Ar/H2 o H17 se ha seleccionado como gas anular.
D25 (Y16 - opción inox)	Amarillo	Apagado	El gas nitrógeno no se ha seleccionado como gas anular.
	Amarillo	Encendido fijo	El gas nitrógeno se ha seleccionado como gas anular.
D26 (Y17 - opción inox)	Amarillo	Apagado	No se ha seleccionado como gas anular ninguno de los gases siguientes: nitrógeno, Ar/H2 o H17.
	Amarillo	Encendido fijo	Se ha seleccionado como gas anular alguno de los gases siguientes: nitrógeno, Ar/H2 o H17.

3.4 MODIFICACIÓN DE LA CAJA DE CONEXIONES DE LA TORCHA



Ningún cambio en la **BRTi**.

E - MANUAL DEL OPERADOR

1 - CONFIGURACIÓN DE LA INSTALACIÓN AUTÓNOMA

Consultar documento 8695 4946.

2 - CONFIGURACIÓN DE LA INSTALACIÓN INTEGRADA

Consultar documento

- 8695 4948 => **HPC DIGITAL PROCESS HPI**
- 8695 4944 => **HPC DIGITAL PROCESS II.**

3 - USO

Hay que tener en cuenta que en determinadas condiciones (inicio, cambio de procedimiento peligroso), se realizan una inyección de gas inerte y un rellenado. Por tanto, el cambio de procedimiento puede tardar más cuando se utiliza esta opción.

En caso de instalación automática

El sistema se ocupa de purgar las líneas afectadas.

En caso de instalación manual

El operario debe:

- Desconectar el gas actual de la línea que va a purgarse
- Conectar un gas neutro a la línea que va a purgarse
- Realizar una prueba con el gas de corte durante 25 - 60 segundos en función del tamaño de la instalación
- Conectar el gas de corte que desea utilizar en la línea correspondiente
- Realizar una prueba con el gas de corte durante 25 - 60 segundos en función del tamaño de la instalación

Seleccionar a continuación el procedimiento que se desea utilizar

F - MANTENIMIENTO

Consultar documento 8695 4615.

1 - PIEZAS DE REPUESTO

Para encargar:

Las fotos o los croquis permiten identificar casi todas las piezas que componen una máquina o una instalación.

Los cuadros descriptivos incluyen 3 tipos de artículos:

- artículos normalmente disponibles en almacén: ✓
- artículos no guardados en stock: ✗
- artículos por encargo: sans repères

(Para estos últimos, le aconsejamos que nos envíe una copia de la página de la lista de piezas debidamente rellena, indicando en la columna Pedido la cantidad de piezas deseada así como el tipo y el número de matrícula de su aparato).

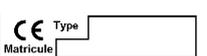
Para los artículos identificados en las fotos o en los croquis y que no aparecen en los cuadros, es preciso enviarnos una copia de la página concernida subrayando el número de identificación en cuestión.

Ejemplo: :

Rep	Ref.	Stock	Pedido	Designación
E1	W000XXXXXX	✓		Tarjeta interface de la máquina
G2	W000XXXXXX	✗		Indicador volumétrico
A3	9357 XXXX			Cara delantera con serigrafía

✓	normalmente disponible en almacén
✗	no en stock
	por encargo

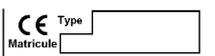
➤ En caso de pedido, indique la cantidad y apunte el número de su máquina en en el cuadro abajo.

	TYPO :
	Matricula :

✓	normalmente disponible en almacén
✗	no en stock
	por encargo

Rep	Ref.	Stock	Pedido	Designación
	P04097536			Linea gas BRGi Inox
B6 B7 B8	W000265273	✓		Sensor presostato 0-10 bares 1/8 .
Y14 Y17	W000382512	✓		Electroválvula 3.2 NF G1 8 24VDC 0 10B
Y11 Y12 Y13 Y15 Y16	W000382510	✓		Electroválvula 2.2 NF EMB 24VDC 0 10B
D11- D16	W000383705	✗		Módulo X20 6E TOR
D21- D26	W000383707	✗		Módulo X20 6S TOR relé

➤ En caso de pedido, indique la cantidad y apunte el número de su máquina en el cuadro abajo.

	→	TYPO :
	→	Matricula :

