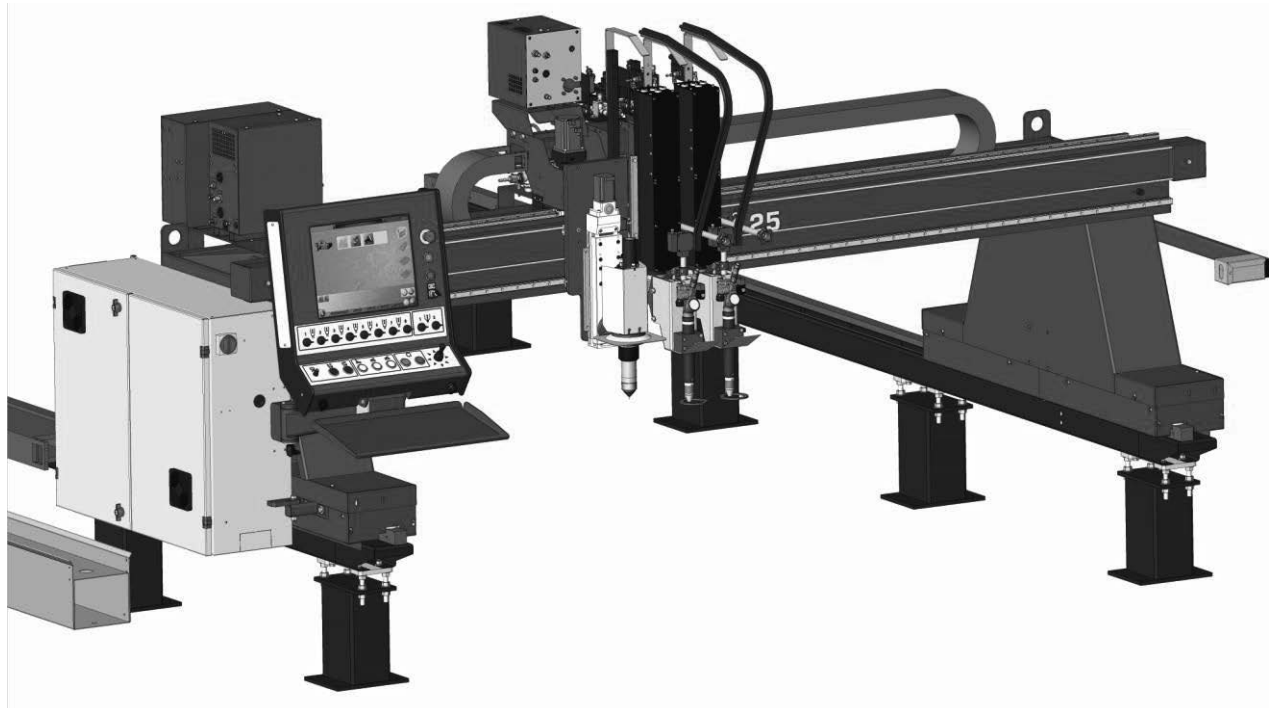


MAȘINĂ DE TĂIERE

OXYTOME²

PLASMATOME²

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ, UTILIZARE ȘI ÎNTREȚINERE



EDIȚIE : RO
REVIZIE : D
DATA : 03-2024

Instrucțiuni de utilizare

REF : **8695 4186**

Instrucțiuni originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Producătorul vă mulțumește pentru încrederea acordată prin achiziționarea acestui echipament, de care veți fi pe deplin satisfăcuți dacă respectați instrucțiunile de utilizare și întreținere.

Proiectarea sa, specificațiile componentelor și fabricarea sa sunt în conformitate cu directivele europene aplicabile.

Vă invităm să consultați declarația CE anexată pentru a cunoaște directivele cărora este supus echipamentul.

Producătorul nu își va asuma responsabilitatea în cazul în care componente nerecomandate sunt asociate cu acest produs.

Pentru siguranța dvs., în continuare vă prezentăm o listă nerestrictivă de recomandări sau cerințe; multe dintre acestea sunt specificate în Codul Muncii.

În încheiere avem rugămintea să vă informați furnizorul cu privire la orice erori pe care le veți regăsi în acest manual de instrucțiuni.

CONȚINUT

A - IDENTIFICARE	1
B - INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ	2
1 - NIVELUL DE ZGOMOT	2
2 - INSTRUCȚIUNI SPECIALE DE SIGURANȚĂ	2
3 - INSTALARE	5
C - DESCRIERE	8
1 - DESCRIERE	8
2 - INFORMAȚII GENERALE	9
3 - ANSAMBLUL MECANIC (Reper M).....	10
4 - CALEA DE RULARE (Reper R)	12
5 - CĂRUCIORUL PRINCIPAL (Reper C)	13
6 - ANSAMBLUL MOTOR	14
7 - PANOUL DE COMANDĂ	15
8 - LIMITAREA CONSUMABILELOR.....	15
9 - OPȚIUNI.....	16
D - MONTAREA ECHIPAMENTULUI	17
1 - CONDIȚIILE DE INSTALARE	17
2 - PREGĂTIREA SOLULUI.....	18
3 - REMONTAREA MAȘINII	19
E - MANUAL DE UTILIZARE	22
1 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE A MAȘINII	22
2 - MANEVRAREA MAȘINII.....	23
3 - SCHIMBAREA CONSUMABILELOR / CONFIGURAREA PROCEDURELUI	23
4 - OPRIREA MAȘINII.....	24
F - ÎNTREȚINERE	27
1 - INTERVENȚII	27
2 - DEPANARE.....	31
3 - PIESE DE SCHIMB.....	36
NOTE PERSONALE	48

INFORMAȚII

INDICATOARE ȘI MANOMETRE

Dispozitivele de măsurat sau indicatoarele pentru tensiune, curent, viteză, presiune, etc., analogice sau digitale, trebuie considerate indicatori.

Pentru instrucțiuni de utilizare, reglare, depanare și piese de schimb consultați instrucțiunile de siguranță, utilizare și întreținere corespunzătoare.

REVISIONS

REVIZII B

02/22

DENUMIRE	PAGINA
Actualizați + Plus HPCIII	

REVIZII C

01/24

DENUMIRE	PAGINA
Adăugare valvă de izolare Modificare legare sarcină	

REVIZII D

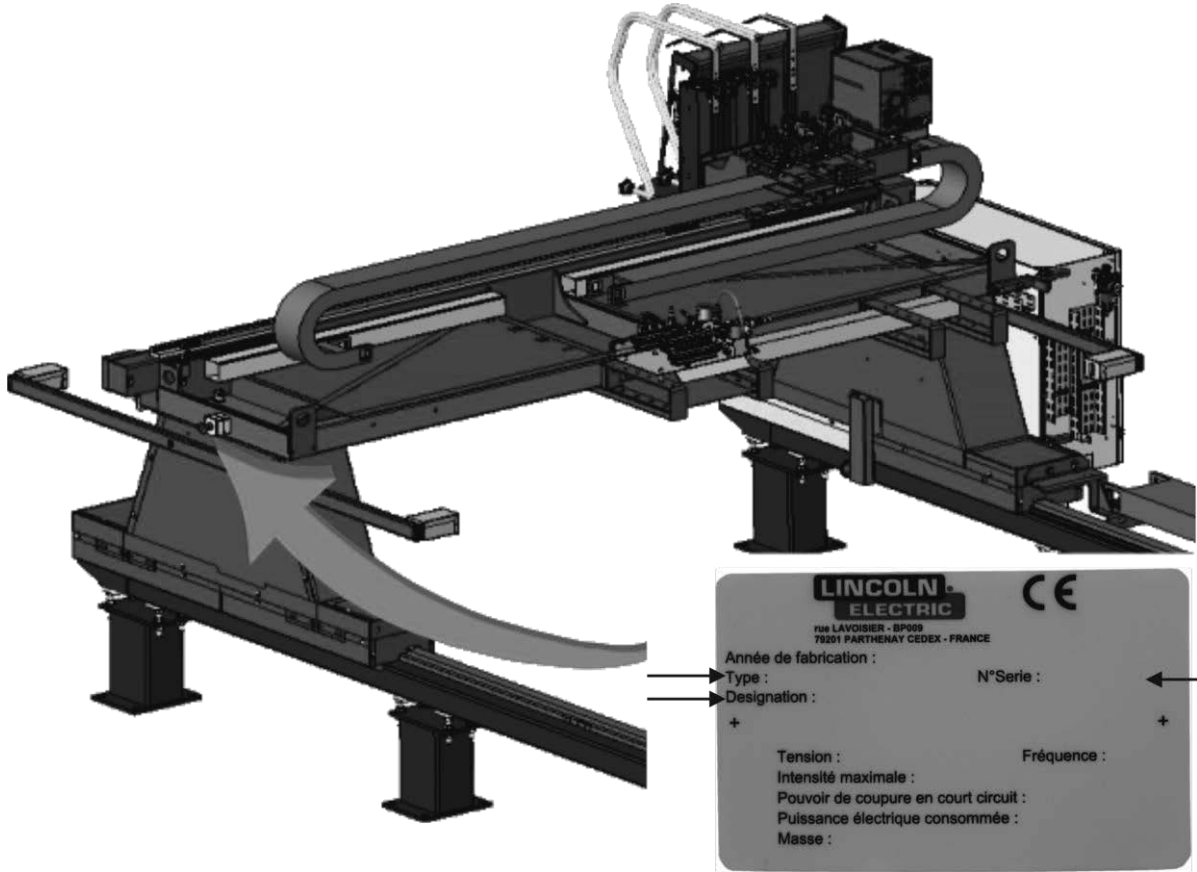
03/24

DENUMIRE	PAGINA
Adăugarea măsurătorii „imperiale”	

NR.	MAȘINA
P07080115 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC II T 15
P07080120 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC II T 20
P07080125 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC II T 25
P07080130 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC II T 30
P07080135 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC II T 35
P07080140 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC II T 40
P07080145 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC II T 45
P07080415 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC III T 15
P07080420 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC III T 20
P07080425 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC III T 25
P07080430 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC III T 30
P07080435 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC III T 35
P07080440 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC III T 40
P07080445 NG	OXYTOME ² /PLASMATOME ² HPC III T 45

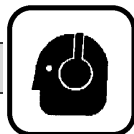
A - IDENTIFICARE

Specificați această informație în orice corespondență.



B - INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

Pentru instrucțiunile generale de siguranță, consultați manualul specific, furnizat împreună cu acest echipament.



1 - NIVELUL DE ZGOMOT

Consultați manualul specific, furnizat împreună cu acest echipament.

2 - INSTRUCȚIUNI SPECIALE DE SIGURANȚĂ



CONDIȚII DE MANIPULARE

- Pentru operațiunile de instalare sau de întreținere, operatorul trebuie să folosească inele de ridicare prevăzute în acest scop și care apar în diagramă.



CONDIȚII DE UTILIZARE

- Pe căile de rulare nu trebuie introdus nici un obiect.
- Nu vă urcați pe lanțul portcablu.
- Înainte de a manipula foile de tablă, verificați că s-au respectat normele de siguranță a persoanelor și bunurilor.
- Înainte de a utiliza mașina, verificați că toate elementele de protecție sunt la locul lor.
Capacele de protecție sunt înșurubate.
Numai persoanele calificate au acces la cofretele electrice; prevedeați un sistem de blocare a accesului pentru persoane neautorizate.
- Nu efectuați operațiuni de întreținere când mașina se află sub tensiune.
- În cazul unei absențe prelungite a operatorului, întrerupeți toate sursele de alimentare (electricitate și fluide).
- Înainte de a începe orice intervenție între căile de rulare, întrerupeți alimentarea electrică a mașinii (este suficient să blocați un buton de oprire de urgență).
- Nu rearmați celulele dacă între celule și portal se află o persoană.
- Iluminarea pe panoul de comandă trebuie să asigure siguranța utilizatorului (500 lux pe panoul de comandă, 200 lux pe masă).



STABILITATE

- Mașina trebuie să fie ancorată la sol prin intermediul orificiilor prevăzute în acest scop pe soclu sau pe picioare.



„Se interzice urcarea pe structura mașinii în afara eventualelor platforme și pasarele prevăzute în acest scop. Pentru a accesa echipamentele în înălțime, utilizatorul trebuie să prevadă un mijloc regulamentar de acces, cum ar fi o pasarelă mobilă protejată, o nacelă elevatoare, etc. “.



Curățați zona de lucru în mod periodic.



Această mașină nu trebuie deplasată decât de către producător, adică **LINCOLN ELECTRIC**.



Mașina nu trebuie în nici un caz modificată. Mașina **nu este** un element de ancorare pentru un mijloc de manipulare.



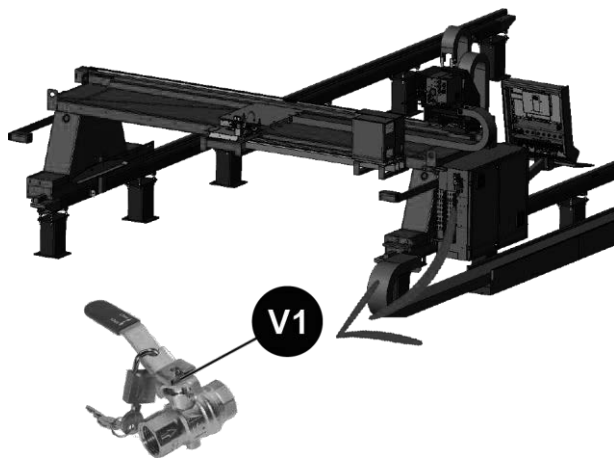
Purtarea echipamentului individual de protecție (EIP) este **obligatorie**.



Operațiunile de întreținere trebuie să se desfășoare în lipsa alimentării. Este **obligatorie** deconectarea și blocarea cu lacăt a tuturor alimentărilor cu energie.

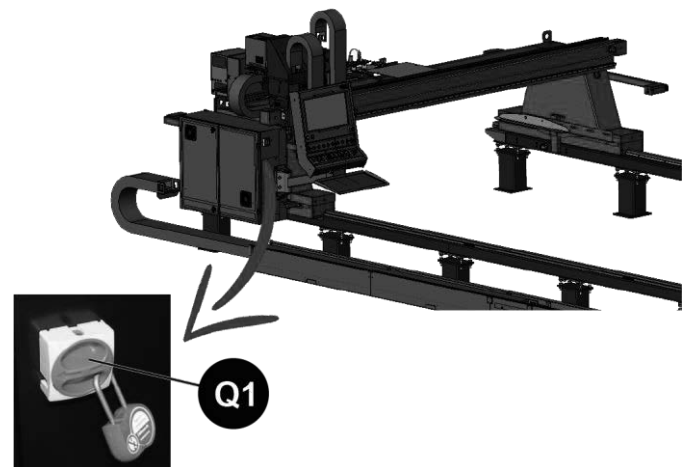
Deconectare pneumatică:

Deconectarea pneumatică se efectuează prin manevrarea valvei de izolare « V1 ».



Deconectare electrică:

Deconectarea electrică se efectuează prin manevrarea separatorului electric « Q1 ».





Liniile de oprire de urgență și siguranță trebuie să fie interconectate și testate conform schemei electrice a mașinii.



Atenție, risc de electrocutare.
Prezența unei alimentări externe în cofretul electric, neîntreruptă prin separatorul principal.
Această alimentare externă se poate identifica prin bornele și conductorii portocalii.



Variatoarele motoarelor sunt alimentate la 230 Vc.a.
Orice contact cu părțile electrice, chiar și după scoaterea de sub tensiune a aparatului, poate cauza rănirea gravă. După scoaterea de sub tensiune a aparatului, așteptați 10 minute înainte de a efectua orice acțiune asupra variatorului (o tensiune reziduală mai mare de câteva sute de volți poate rămâne prezentă timp de mai multe minute).



MANIPULAREA PIESELOR

- Mijloacele de manipulare a pieselor tăiate sau de tăiat nu sunt incluse în oferta noastră, ci sunt responsabilitatea clientului. Prin urmare, este necesar să luați toate măsurile de protecție corespunzătoare mijloacelor utilizate pentru manipularea pieselor.
- **ATENȚIE:** În timpul manipulării foilor de tablă, este necesar să luați un minimum de măsuri de precauție pentru a evita orice șoc asupra mașinii și căilor de rulare.
- Un șoc asupra unuia dintre componente poate produce un defect de aliniere sau o defecțiune a arborelui electric, prin urmare o tăiere neconformă a pieselor.
- Din motive de siguranță, operatorul nu trebuie să se urce pe mesele de tăiere pentru a manipula piesele.
- O manevră accidentală poate prezenta riscul ca mașina să înceapă mișcarea.
- În cazul în care operatorul intră în zona situată între căile de rulare, poate rămâne blocat între piese și mașină.
- În timpul funcționării, mașina trebuie să rămână sub supravegherea unui operator calificat.

Din motive de siguranță, vă rugăm să aplicați în apropierea panoului de comandă a mașinii eticheta prevăzută în acest clasor.



3 - INSTALARE



Stația operatorului este situată în fața panoului de comandă.

Mașina pe care ați achiziționat-o poate fi periculoasă dacă nu luați anumite măsuri de precauție.

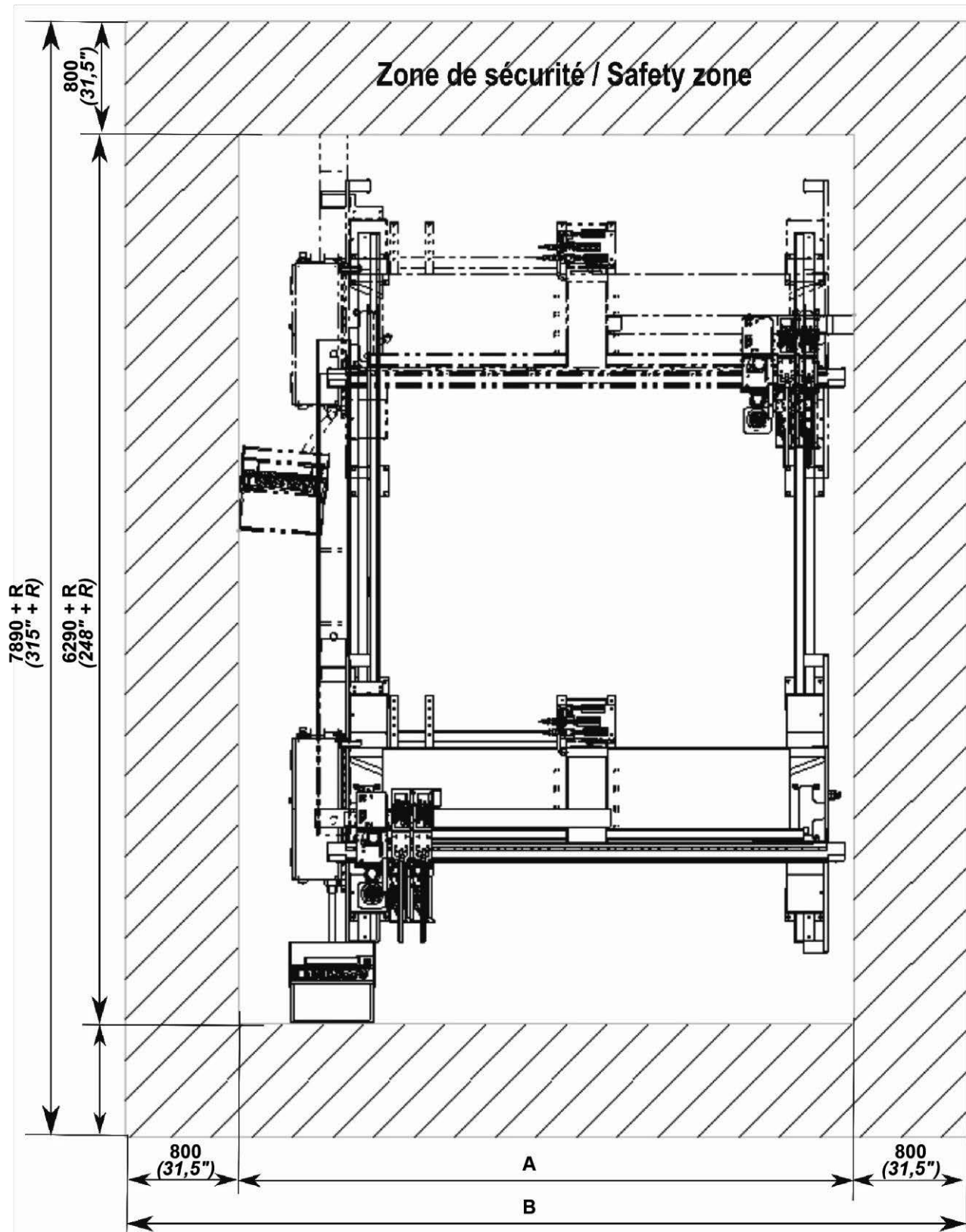
Verificați că nici o parte a mașinii nu se poate apropia la mai puțin de 500 mm (20") de un obstacol, conform standardelor de siguranță NF EN 349.

ESTE OBLIGATORIU: Culoarul operatorului trebuie să rămână liber pe o lărgime de minimum 800 mm (31,5"), în conformitate cu standardele de siguranță EN 547-1 -3 (consultați capitolul „Instalare”).

Vă recomandăm să efectuați un marcaj la sol conform planului anexat.

Oricine accesează zona marcată poate fi lovit de mașină sau de lanțul portcablu.

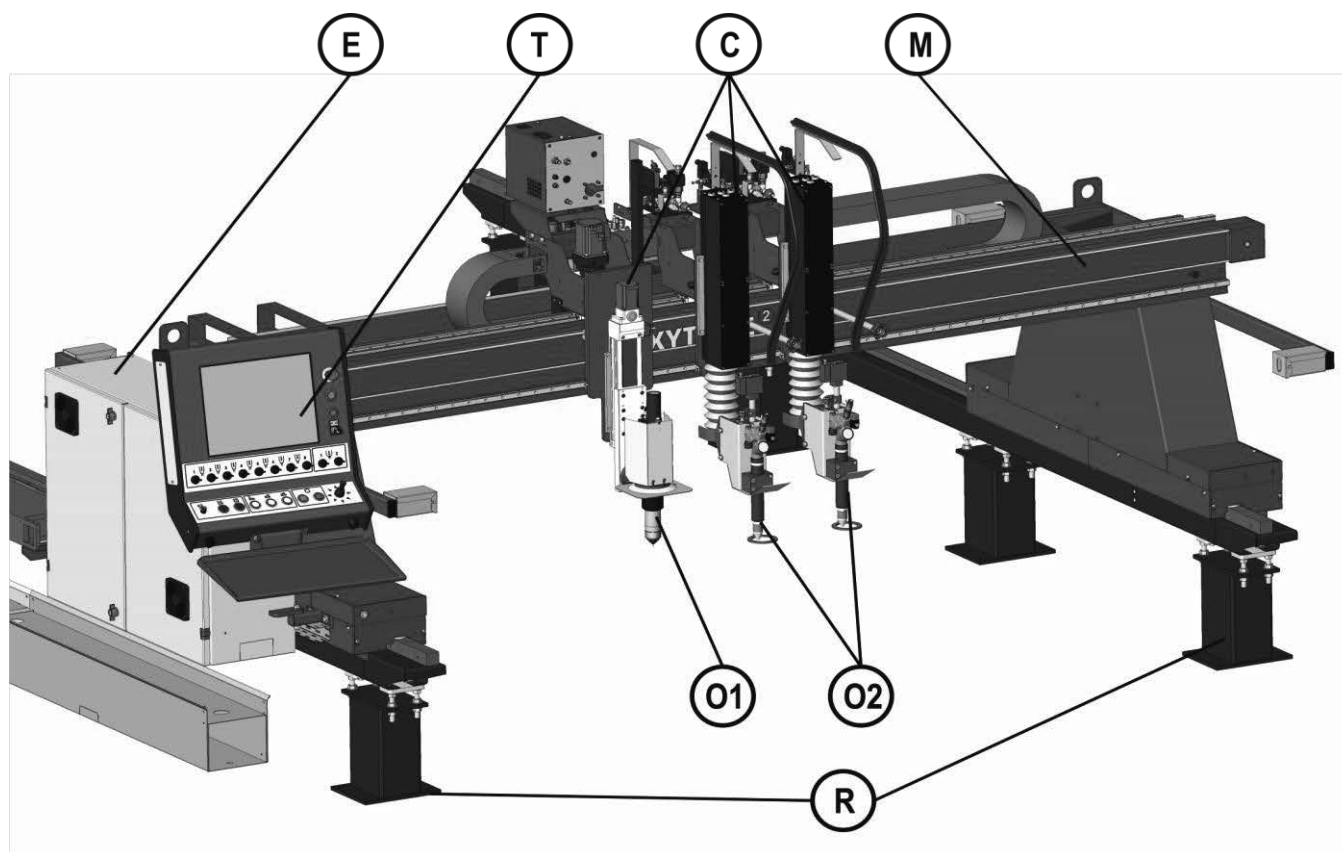
Dimensiune	A (mm)	B (mm)	R (în opțiune)	
			n x 07081030NG	07081015NG
15	3360 (133")	4960 (196")	↓	↓
20	3860 (152")	5460 (215")	(2997 x n)	+ 1498,5
25	4360 (172")	5960 (235")	(118" x n)	+ 59"
30	4860 (192")	6460 (255")		
35	5280 (208")	6880 (271")		
40	5860 (231")	7460 (294")		
45	6280 (248")	7880 (311")		



Aceste instrucțiuni de instalare corespund unei mașini simple.
Pentru instrucțiunile referitoare la o mașină cu echipament
consultați planul specific, furnizat.

C - DESCRIERE

1 - DESCRIERE



M	Ansamblu mecanic
R	Cale de rulare
C	Cărucior portsculă
T	Panou de comandă
E	Cutie electrică
O1	Sculă plasmă
O2	Sculă de tăiere cu oxigaz

2 - INFORMAȚII GENERALE

Aceste game de mașini de tăiat permit tăierea:

- tablelor de grosimi între 6 mm (1/4") și 300 mm (11,8"), cu **OXIGAZ**
- între 0.5 mm (0,02") și 50 mm (2") cu **PLASMĂ** (în funcție de echipament)
- și de lățimi între 1500 mm (59") și 4000 mm (157") în funcție de model.

Lungimea de tăiere posibilă este 3350 mm (131,8") cu mașina de bază plus 3000 mm (118") sau 1500 mm (59") pe lungime de cale de rulare suplimentară.

Aceste mașini implementează procedeele de tăiere cu **OXIGAZ**, de tăiere cu **PLASMĂ** și de **MARCARE** cu unul sau mai multe duze, în funcție de versiune.

- Tăierea cu oxigaz este implementată cu ajutorul sistemului de gestionare automată a gazelor „**OXY Essential**”, pentru grosimi de până la 200 mm (7,87") sau prin „**OXY HPI**”, pentru grosimi de până la 300 mm (11,8").
- Ansamblul este condus prin comandă numerică.
- Echipamentele de tăiere cu plasmă compatibile cu **OXYTOME II/PLASMATOME II** sunt echipamentele de tăiere automată cu plasmă „**NERTAJET HPI**”, „**FLEXCUT**” și „**FINELINE**”.
- Mai mulți marcatori externi, pneumatici sau prin micropercuție, precum și o mașină de găurit pneumatică (punctare) sunt, de asemenea, compatibile (a se vedea ISEE [Instrucțiunea de Siguranță de Utilizare și de Întreținere] corespunzătoare)

Aceste echipamente sunt destinate pentru toate industriile de debitare de materiale feroase sau neferoase conducătoare de electricitate.

Diversitatea soluțiilor propuse satisface aplicațiile cele mai variate:

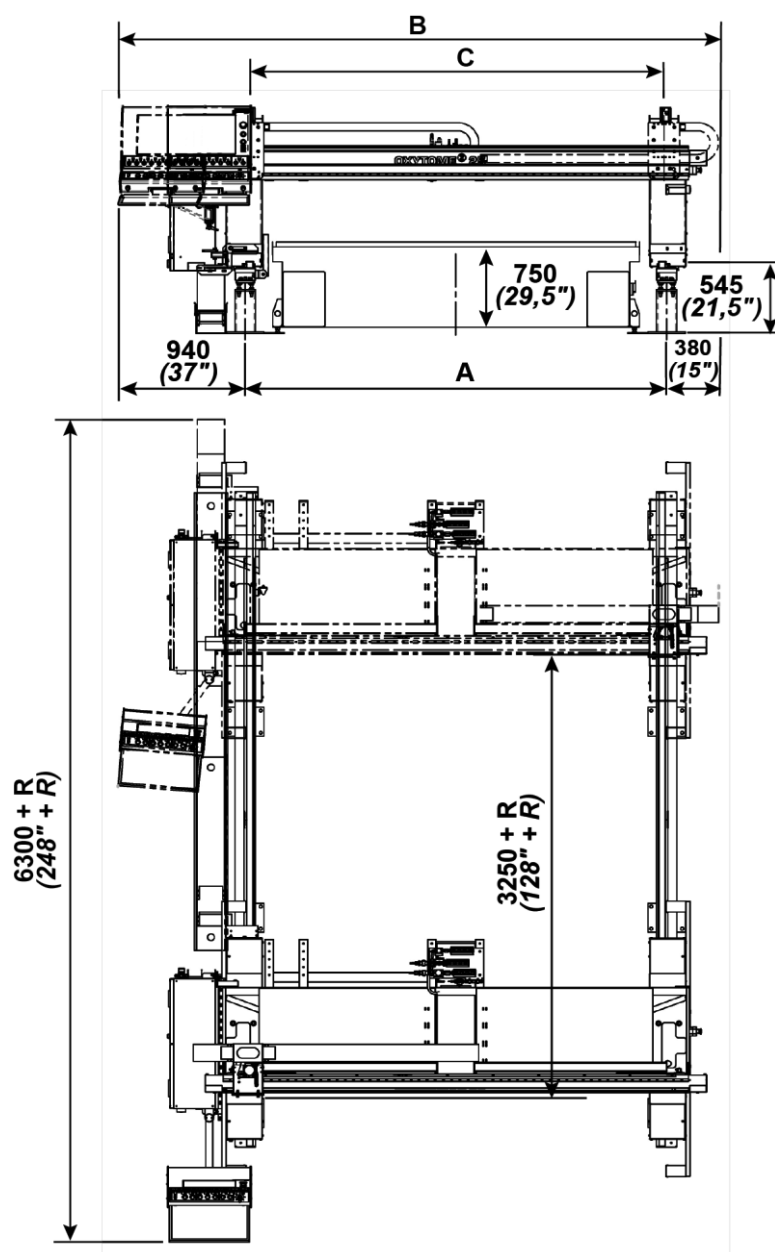
- Construcția de cazane
- Șantiere navale
- Prelucrarea tablelor subțiri
- Centre de formare
- Echipamente agricole și feroviare
- Ventilație și materiale refractare
- Utilaje pentru construcții
- Etc.

Aceste echipamente sunt controlate prin intermediul unei comenzi numerice **HPC DIGITAL PROCESS**. Ansamblul rezultat oferă o utilizare rațională a mașinilor și o gestiune optimă a produsului de tăiat.

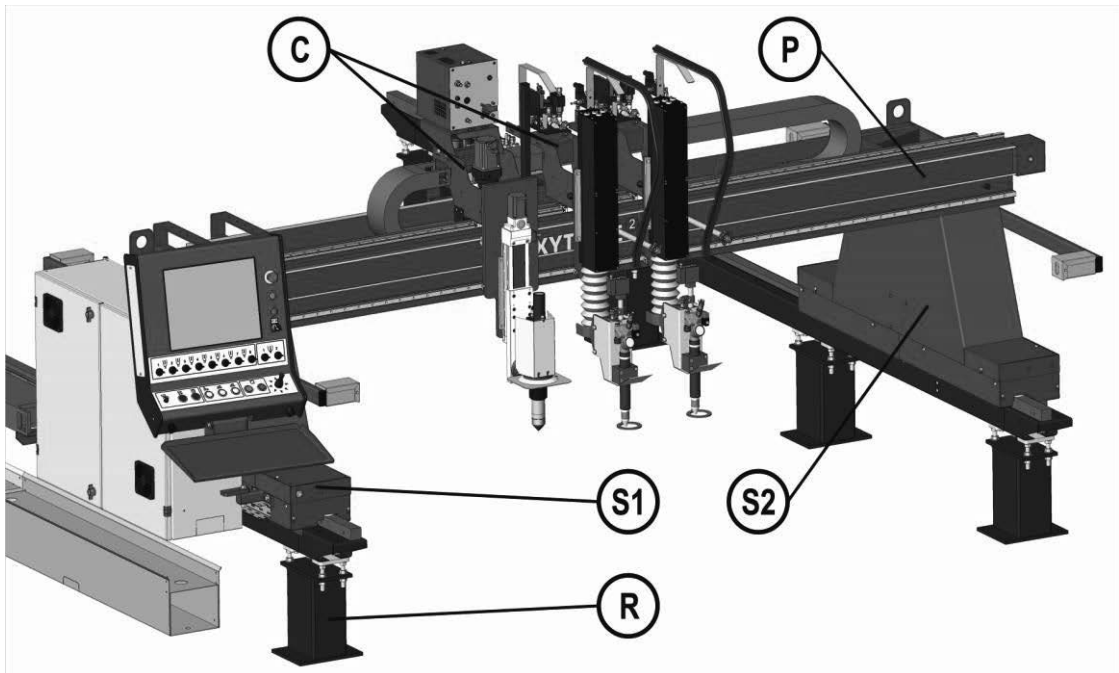
Designul acestor mașini combină robustețe și performanță:

- Cale de rulare cu inerție mare
- Sistem de antrenare prin cremalieră pe cele 2 axe
- Unul sau doua motoare în funcție de aplicație
- Comenzi centralizate
- Un număr mare de opțiuni

3 - ANSAMBLUL MECANIC (Reper M)



Dimensiune	A (mm)	B (mm)	C (mm)	R (în opțiune)	
				n x 07081030NG	07081015NG
15	2080 (81,9")	3400 (133,9")	2040 (80,3")	↓	↓
20	2580 (101,6")	3900 (153,5")	2540 (100")	(2997 x n)	+ 1498,5
25	3080 (121,2")	4400 (173,2")	3040 (119,6")	(118" x n)	+ 59"
30	3580 (140,9")	4900 (192,9")	3540 (139,3")		
35	4080 (160,6")	5400 (212,6")	4040 (159")		
40	4580 (180,3")	5900 (232,3")	4540 (178,7")		
45	5080 (200")	6400 (252")	5040 (198,4")		



Cadrul principal (**S1**) asigură rularea și ghidarea mașinii pe calea de rulare (**R**). Portalul (**P**) este fixat pe acest cadru, astfel încât axa sculelor să fie plasată cât mai aproape de axa roților de ghidare. Motoarele de antrenare longitudinale sunt plasate în interiorul cadrelor (**S1** și **S2**), pentru o mai bună protecție.

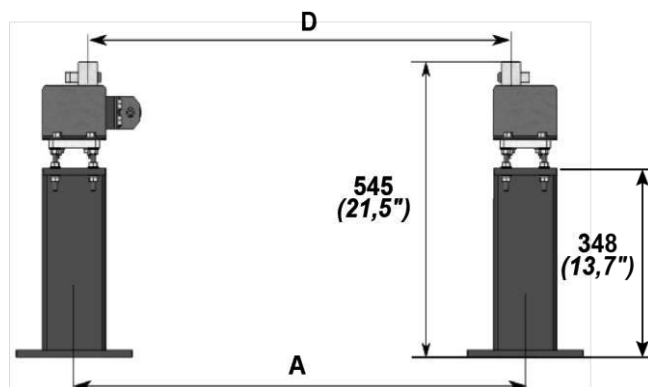
Portalul (**P**) este compus dintr-o țevă cu inerție mare pe care sunt fixate 2 căi de ghidare. Pe acestea se sprijină cărucioarele portsculă (**C**). Poziția căilor de ghidare este concepută pentru a asigura o deplasare de calitate a cărucioarelor, prin ghidarea cât mai aproape de sculă.

Mișcarea transversală este realizată de un cărucior cu motor, care antrenează și cărucioarele auxiliare prin intermediul unui cablu metalic.

Viteza de avansare rapidă este de 15 m/min (590"/min) (sau 25 m/min (984"/min) opțional).

Viteza de conturare și de lucru este reglabilă de la 0,05 (1,97"/min) până la 10 m/min (393"/min).

4 - CALEA DE RULARE (Reper R)



Dimensiune	A (mm)	D (mm)
15	2080 (81,9")	2015 (79,3")
20	2580 (101,6")	2515 (99")
25	3080 (121,2")	3015 (118,7")
30	3580 (140,9")	3515 (138,3")
35	4080 (160,6")	4015 (158")
40	4580 (180,3")	4515 (177,7")
45	5080 (200")	5015 (197,4")

Aceasta este un ansamblu constituit din:

- 2 șine echipate
- Platine de reglare
- Suport de fascicul de cabluri de alimentare
- Fascicul de cabluri de alimentare neechipat

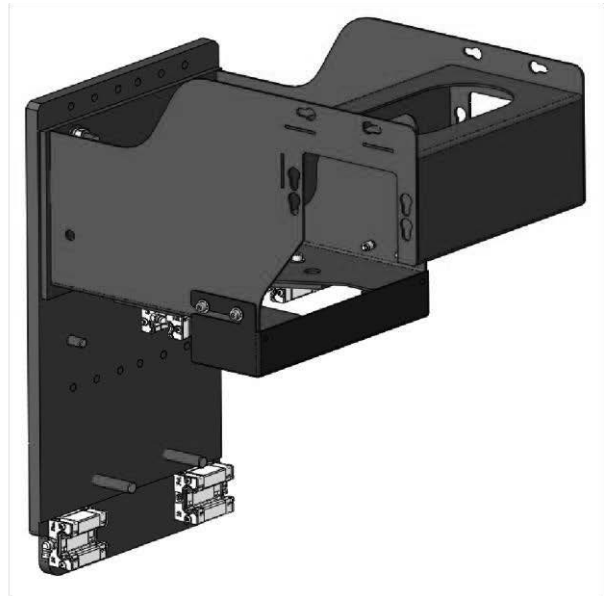
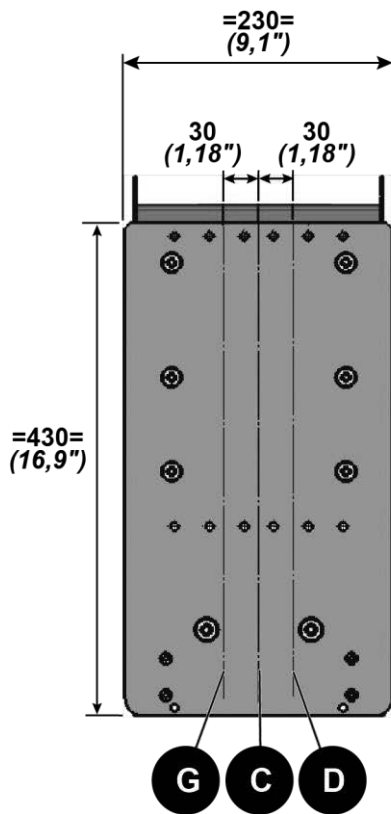
Această cale de rulare prezintă o inerție mare, asigurându-se astfel o mare stabilitate. Fiecare element (1 pe fiecare parte) constă dintr-un tub prelucrat pe care este fixată o piesă de ghidare care asigură ghidarea aparatului și susține cremaliera (cremalierile) de antrenare.

Ansamblul șină (cu o lungime de 5 m (196,9") pentru lungimea de bază) se află pe platinele de reglare, care la rândul lor sunt susținute de picioare de metal. Înălțimea căii de ghidare montate pe picioare este de 545 mm (21,5").

Ansamblul astfel obținut este fixat pe sol. Alinierea sa este facilitată de prezența platinelor de reglare. Siguranța în deplasare este asigurată de prezența limitatoarelor de cursă electrice și mecanice.

Calea de rulare include și ansamblele suport de cale de rulare și de fascicul de cabluri de alimentare. Fasciculul este atașat în zona exterioară a părții inferioare a șinei din stânga. Aceste sisteme permit alimentarea mașinii în condiții optime prin minimizarea eforturilor de transmisie, limitarea uzurii cablurilor și furtunurilor și garantarea siguranței operatorului.

5 - CĂRUCIORUL PRINCIPAL (Reper C)



Aceste cărucioare, concepute dintr-o placă de aluminiu și o parte posterioară mecano-sudate, sunt prevăzute cu ghidaje liniare cu bile, care asigură ghidarea căruciorului.

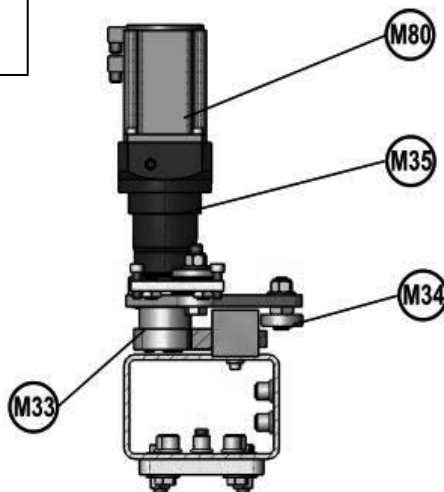
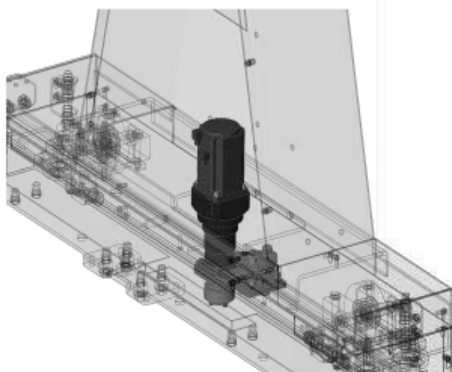
Căruciorul cu motor îndeplinește următoarele funcții:

- Suport pentru motorul transversal
- Antrenarea cărucioarelor auxiliare
- Suport pentru una sau mai multe scule (în funcție de versiune)

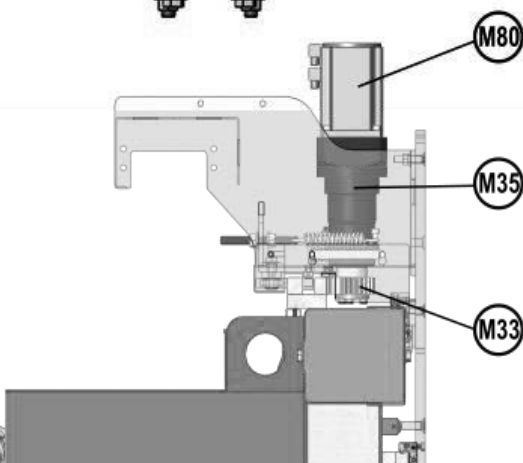
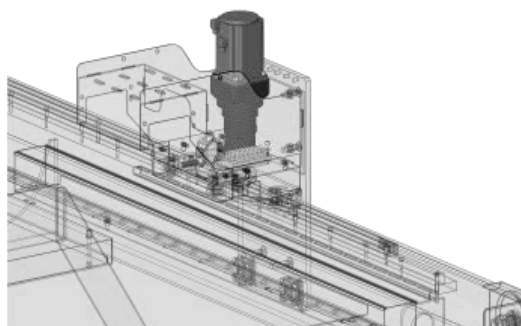
Sculele standard se pot fixa în 3 poziții, **G**, **C** sau **D**, în funcție de nevoile clientului.

6 - ANSAMBLUL MOTOR

MOTOR PENTRU DIRECȚIE LONGITUDINALĂ



MOTOR PENTRU DIRECȚIE TRANSVERSALĂ



Fiecare ansamblu include, în principal:

- **M80** - motor fără perii
- **M35** - reductor cu joc redus
- **M33** - pinion de antrenare
- **M34** - contra-rolă care limitează jocul pinion-cremalieră

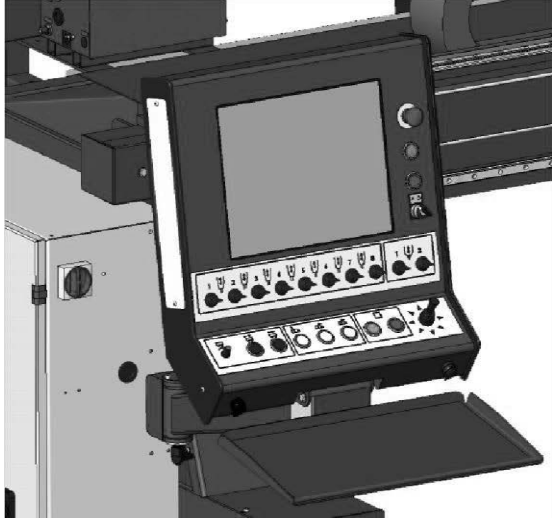
7 - PANOUL DE COMANDĂ

Panoul de comandă al acestei game pune la dispoziția operatorului comanda numerică **HPC DIGITAL PROCESS**, ansamblul de comenzi necesare punerii în funcțiune a mașinii și funcționării ciclului de tăiere.

Consultați instrucțiunile specifice

- 86954944 => **HPC DIGITAL PROCESS II**
- 86954995 => **HPC DIGITAL PROCESS III**

HPC DIGITAL PROCESS II



HPC DIGITAL PROCESS III



8 - LIMITAREA CONSUMABILELOR



Nu sunt furnizate împreună cu mașina (se comandă separat):

- Protecția mecanică, chimică și termică a fasciculelor de cabluri:
 - de la ieșirea din canalul de suport pentru lanțul portcablu până la sursa de alimentare
 - de la ieșirea lanțului până la generatorul de tăiere (în cazul opțiunii cu plasmă).
- Dispozitivele reglementare oferind acces în condiții de siguranță la masa de tăiere
- Dispozitivele reglementare oferind posibilitatea de a circula în condiții de siguranță pe masa de tăiere

9 - OPȚIUNI**MARCATORI**P07086030NG **PNEUMATIC**P07086035NG **WEN**

Necesită alimentare cu aer

P07086300NG **MARCATOR PRIN MICROPERCUȚIE****RĂCIRE COFRET CU VORTEX DE AER**

P07086015NG

Se recomandă atunci când mașina funcționează într-o atmosferă cu temperatură mai mare de 35°C (95°F).

Necesită alimentare cu aer

AER CONDITIONAT DUPĂ 400W

P07086170NG

Este recomandat atunci când mașina funcționează într-o atmosferă peste 40° (104°F)

ÎNCĂLZIRE COFRET

P07086020 NG

Se recomandă atunci când mașina funcționează într-o atmosferă cu temperatură mai mică de 0°C (32°F) sau cu amplitudini termice mari.

ALIMENTARE CU AER

P07086005NG

A se prevedea pentru răcire cu vortex, palpare Oxy și marcator

LASER DE POZIȚIONARE

P07086150NG - P07086155NG - P07086160NG - P07086089NG - P07086090NG

ISUM 86954197

INVERTOR

P07086055NG - P07086155 (HPC DIGITAL PROCESS III)

ANSAMBLU OPȚIUNE GĂURIRE PNEUMATICĂ

P07086250NG

ANSAMBLU COLOANĂ LUMINOASĂ + CLAXON

P07086205NG

ANSAMBLU ILUMINARE PLATFORMĂ

P07086210NG

SISTEM ANTI-COLIZIUNE

P07086080NG

CAMERĂ

P07056000NG - P07086380 (HPC DIGITAL PROCESS III)

D - MONTAREA ECHIPAMENTULUI

1 - CONDIȚIILE DE INSTALARE

INSTALAREA ECHIPAMENTULUI TREBUIE SĂ RESPECTE STANDARDUL DE SIGURANȚĂ NF EN 547-1 -3 PENTRU ASIGURAREA PROTECȚIEI PERSOANELOR



URMĂTOARELE CONDIȚII TREBUIE ÎNDEPLINITE ÎNAINTE DE INSTALAREA ECHIPAMENTULUI



ALIMENTAREA ELECTRICĂ consultați schema electrică furnizată

FOARTE IMPORTANT

Cablul de alimentare (furnizat de client) trebuie să aibă o secțiune corespunzătoare puterii echipamentului. Protecția cablului de alimentare și a echipamentului este responsabilitatea clientului.

Această protecție trebuie să fie adecvată sistemului de legare la pământ a sursei de alimentare.

Informațiile necesare pentru dimensionarea protecției figurează pe plăcuța de identificare a echipamentului.

ALIMENTAREA CU GAZE consultați planul de instalare furnizat

ALIMENTAREA CU AER consultați planul de instalare furnizat

Utilizatorul trebuie să prevadă o sursă de aer comprimat cu un regulator capabil să ofere debitele și presiunile recomandate. Aerul trebuie să fie curat, fără urme de ulei sau lubrifianți.

CLASA DE CALITATE: în conformitate cu standardul ISO 8573-1.

Clasa de contaminanți solizi	Clasa 3	Granulometrie 5 μ m	Densitate 5mg/m ³ (0,00226 gr/ft ³)
Clasa de apă	Clasa 3	Punct de rouă maxim sub presiune -20°C (-4°F)	
Clasa de ulei total	Clasa 5	Densitate 25 mg/m ³ (0,0113174 gr/ft ³)	



DISPUNEREA CABLURILOR ȘI FURTUNURILOR

- Clientul trebuie să prevadă o modalitate de a sprijini și proteja de deteriorări mecanice, chimice sau termice cablurile și furtunurile, de la sursa lor până la intrarea lanțului portcablu și de la mașină până la intrarea panoului de comandă.

2 - PREGĂTIREA SOLULUI

Consultați planul de instalare furnizat

Instalarea mașinii necesită un sol stabil, de exemplu de tip industrial.

Placa de beton trebuie să fie dintr-o singură bucată, realizată cu cel puțin 21 de zile înainte (standard BAEL 93), cu grosimea de 200 mm (7,9"). Grosimea și armatura plăcii sunt oferite cu titlu informativ și vor trebui verificate în funcție de caracteristicile solului.

SAU

Longrină de beton dintr-o singură bucată. Beton 20 MPa (2900 PSI) (350 kg/m³ (21,9 lb/ft³)) cu armatură metalică.

Planeitatea ansamblului platformei cu căi de rulare complementare ± 10 mm. Gradul de denivelare a plăcii 30 mm (1,18") (5mm/m (0,2"/ft) max).

3 - REMONTAREA MAȘINII

Contactați LINCOLN ELECTRIC pentru instalarea sau deplasarea mașinii.

I - MANIPULAREA MAȘINII

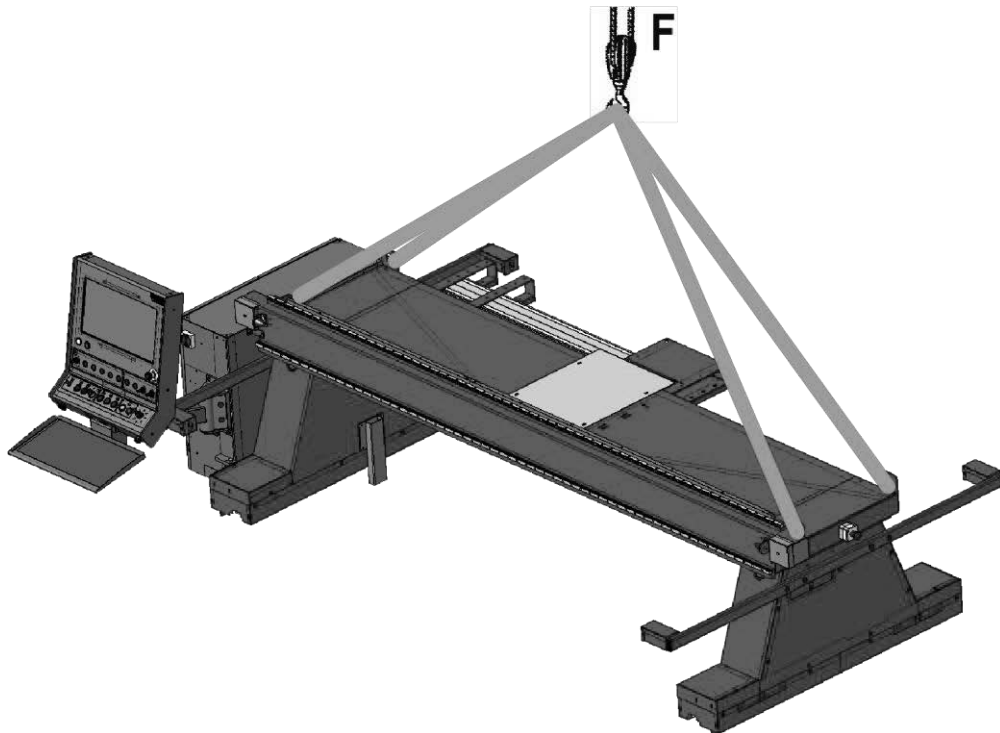
RIDICAREA MAȘINII



Protecție operator:
Cască - Mănuși - Încălțăminte de protecție

Componentele sistemului trebuie să fie transportate folosind exclusiv punctele de ridicare prevăzute și echipament de ridicare adecvat.

	15	20	25	30	35	40	45
F*	900daN (2023 lbf)	1000daN (2248 lbf)	1100daN (2473 lbf)	1200daN (2698 lbf)	1300daN (2923 lbf)	1400daN (3147 lbf)	1500daN (3372 lbf)



F* : Greutate dată pentru o mașină goală, deci fără procedeu

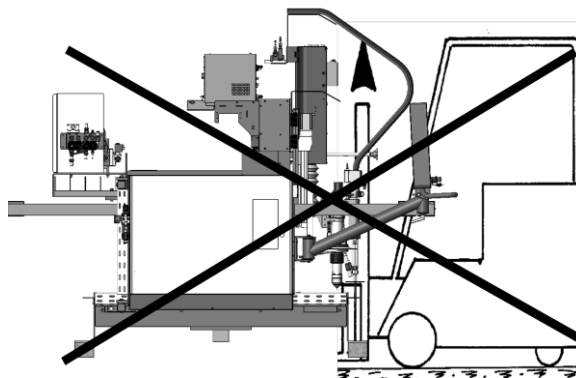


Pentru o mașină echipată cu un procedeu, consultați planul de legare a sarcinii furnizat împreună cu mașina dumneavoastră:

☛ 07080012 : Plan de legare a sarcinii



Nu utilizați stivuitoare, exceptând în cazul opțiunii „Kit stivuitoare 07031090”



Plasarea mașinii pe șine

Operațiune rezervată pentru tehnicienii **LINCOLN ELECTRIC**

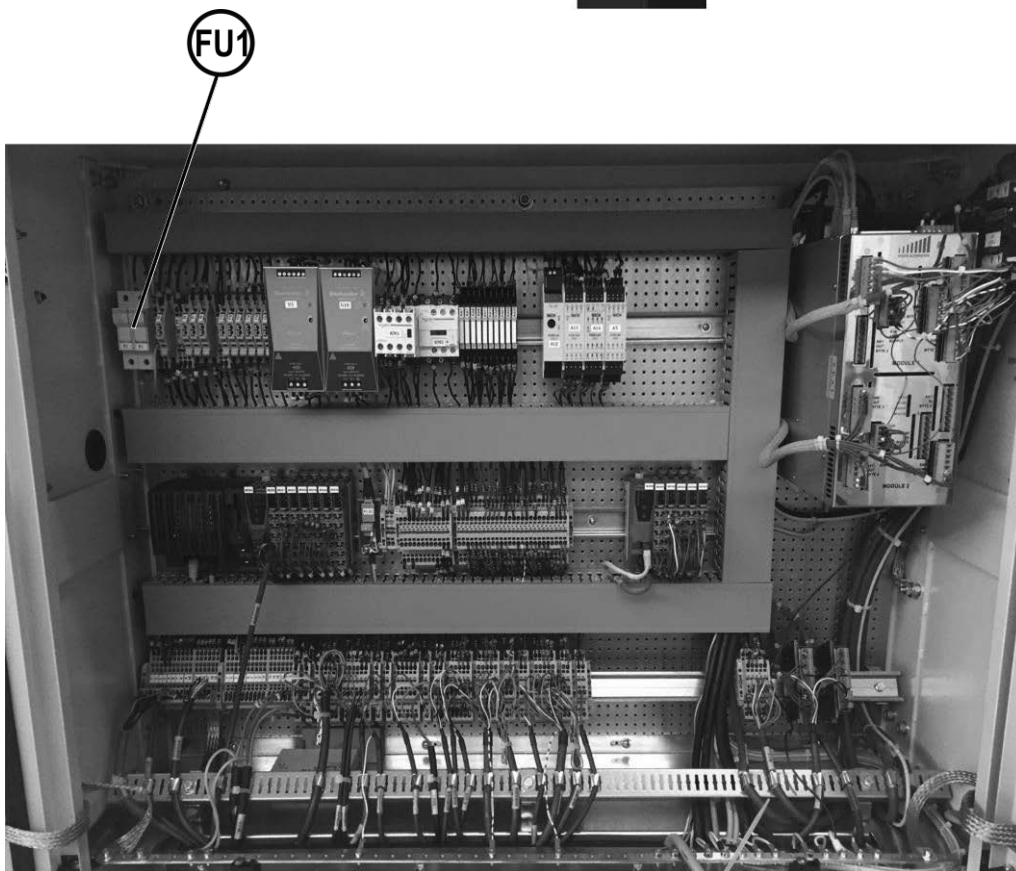
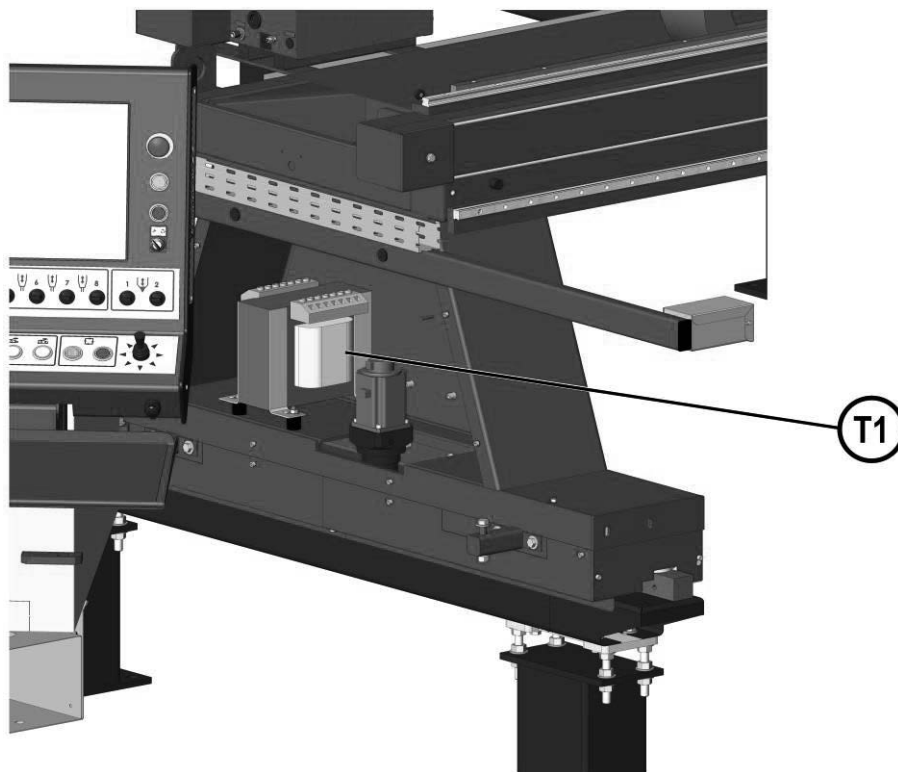
II - CONECTAREA LA SURSELE DE ELECTRICITATE ȘI FLUIDE

Consultați planurile de instalare și de alimentare furnizate



MAȘINA ESTE CONECTATĂ LA O REȚEA DE 400 V.

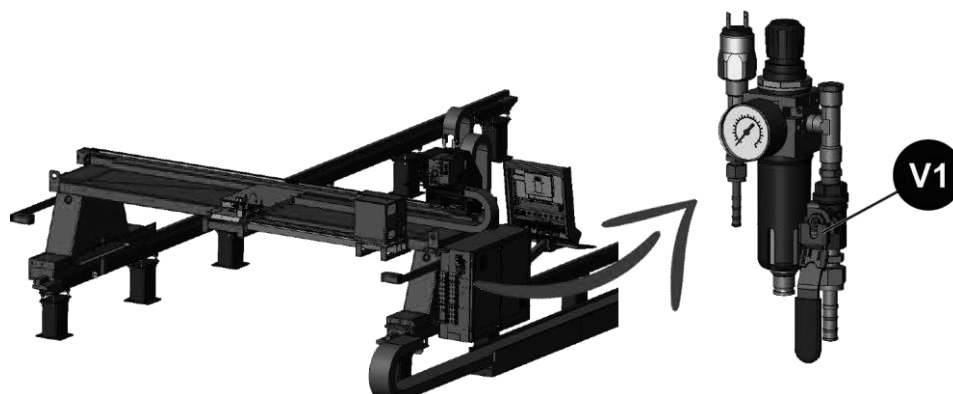
- Mașina se poate conecta la o rețea de 230V cu condiția de a se schimba cuplajul pe transformatorul **T1** amplasat în cadrul principal și de a schimba fuzibilele reper **FU1**. (10A pentru 400V, 16A pentru 230V).



E - MANUAL DE UTILIZARE

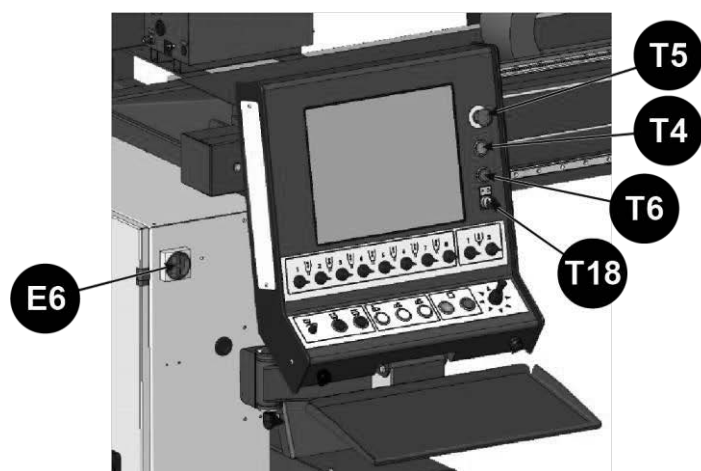
1 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE A MAȘINII

- 1) Deschideți valva de aer comprimat "V1".

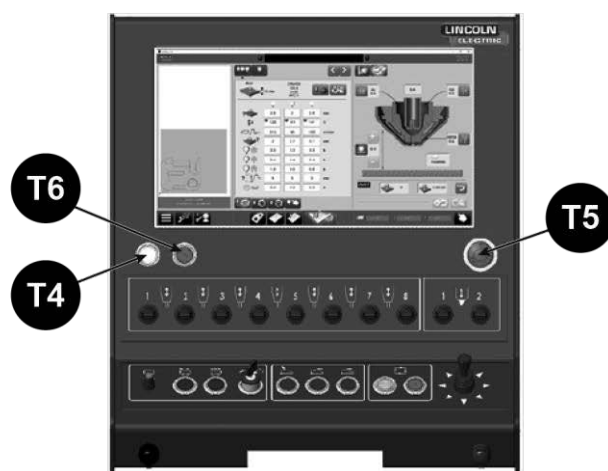


- 2) Puneți mașina sub tensiune prin comutatorul E6 în poziția I.
- 3) După lansarea HMI, apăsați pe butonul T4 pentru a pune mașina în funcțiune. Butonul T4 devine luminos.
- 4) Dacă butonul nu devine luminos, verificați că opririle de urgență T5 și cea de la capătul portalului sunt deblocate.
- 5) În cazul în care butonul T4 iluminează intermitent, apăsați pe butonul de activare a barierelor imateriale.
- 6) Butonul T6 permite oprirea portalului (Notă: butonul T6 de oprire generală nu oprește evacuarea noxelor)
- 7) În cazul unei opțiuni plasmă, puneți în funcțiune generatorul de tăiere și grupul de răcire (consultați instrucțiunile corespunzătoare).

HPC DIGITAL PROCESS II



HPC DIGITAL PROCESS III



Această mașină funcționează cu o comandă numerică HPC DIGITAL PROCESS II sau HPC DIGITAL PROCESS III cu ecran tactil.

În momentul punerii sub tensiune, comanda numerică HPC DIGITAL PROCESS II sau HPC DIGITAL PROCESS III se inițializează (aproximativ 1 minut).

Mașina este acum gata de utilizare

2 - MANEVRAREA MAȘINII

HPC DIGITAL PROCESS II sau **HPC DIGITAL PROCESS III** permit gestionarea parametrilor de tăiere în funcție de instalația și de materialul de tăiat asociate unor programe de piese.


Programele de tăiere sunt standard sau importate din DAO.

Combinăția între un program de tăiere și parametrii de tăiere constituie un JOB care se poate stoca în memorie.


Fiecare program sau JOB poate fi copiat, modificat sau exportat.

Pentru a efectua tăierea unei piese, sunt oferite mai multe posibilități:

- ◆ Selecționarea unui JOB pentru a repeta realizarea unei piese
- ◆ Selecționarea unui program, apoi a materialului și performanței de tăiere
- ◆ Selecționarea unei forme standard, introducerea cotelor dorite, apoi a materialului și performanței de tăiere (pentru a realiza o nouă piesă)

Pentru detalii suplimentare cu privire la utilizarea sistemului **HPC DIGITAL PROCESS II** consultați instrucțiunile nr. 8695 4944 sau faceți clic în orice moment în partea de jos, stânga pe  apoi

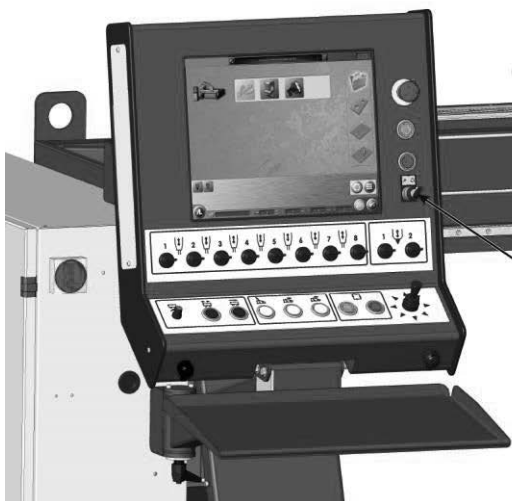


Pentru detalii suplimentare cu privire la utilizarea sistemului **HPC DIGITAL PROCESS III** consultați instrucțiunile nr. 8695 4995 sau faceți clic în orice moment în partea de jos, stânga pe  apoi



3 - SCHIMBAREA CONSUMABILELOR / CONFIGURAREA PROCEDURELUI

HPC DIGITAL PROCESS II



HPC DIGITAL PROCESS III



- 1) Poziționați-vă în mod Jog în zona unde se efectuează schimbarea consumabilelor / configurarea procedurii
- 2) Puneți butonul cu cheie **T18** în poziția „întreținere”. Acest mod imobilizează motoarele X și Y și permite configurarea manuală a procedurii (fără ca procedeul să fie oprit de barierele imateriale)
- 3) După efectuarea acestei operațiuni, utilizați butonul **T18** pentru trecerea în poziția de tăiere.

4 - OPRIREA MAȘINII

- **HPC DIGITAL PROCESS II**



Înainte de a opri alimentarea mașinii, este necesar să se oprească sistemul **HPC DIGITAL PROCESS II**.

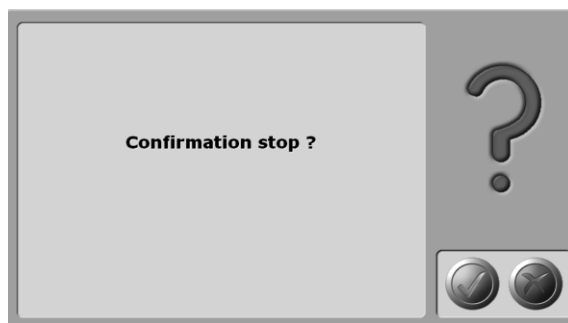
Pentru a opri sistemul **HPC DIGITAL PROCESS**, mergeți la fila 1 făcând clic pe



, apăsați pe



apoi confirmați pe.



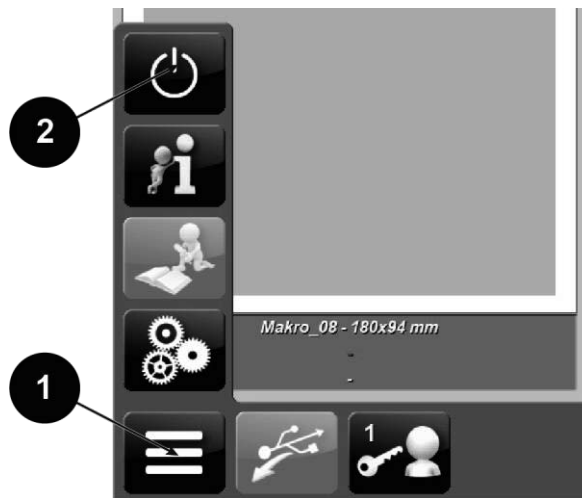
Întrerupeți alimentarea electrică a mașinii punând comutatorul **E6** în poziția „0”.

În cazul unei absențe prelungite a operatorului sau a unei intervenții asupra sculelor de tăiere, este esențial să întrerupeți sursele de alimentare.

Atenție, comutatorul rotativ situat pe partea stângă a panoului nu izolează decât portalul mașinii, nu și procedeul de tăiere cu plasmă.

- **HPC DIGITAL PROCESS III**

Apăsați mai întâi pe oprirea de urgență. Apăsați pe **butonul (1)**, apoi pe **butonul (2)**.



Se deschide fereastra de mai jos:



Apăsați pe **butonul (3)** pentru a confirma.
Așteptați ca CN să se stingă (ecran negru pe ecran).

Scoateți mașina de sub tensiune, punând comutatorul „E6” în poziția „0”.

În cazul unei absențe prelungite a operatorului sau a unei intervenții asupra sculelor de tăiere, este esențial să întrerupeți sursele de alimentare

Atenție, comutatorul rotativ situat pe dulapul electric nu izolează decât portalul mașinii, nu și procedeul de tăiere cu plasmă.

F - ÎNTREȚINERE

1 - INTERVENȚII

- Pentru ca mașina să funcționeze în mod corespunzător cât mai mult timp posibil este necesară o minimă îngrijire și întreținere.
- Frecvența lucrărilor de întreținere este stabilită în baza producției unui post de lucru pe zi. Lucrările de întreținere ar trebui să fie mai frecvente dacă producția este mai mare.

Departamentul Întreținere poate fotocopia aceste pagini pentru a putea urmări datele și operațiunile de întreținere (se bifează căsuța adecvată).

De asemenea, consultați capitolele referitoare la întreținere în instrucțiunile furnizate cu diversele opțiuni.



ATENȚIE: În timpul manipulării tablelor, este necesar să luați un minimum de măsuri de precauție pentru a evita orice șoc asupra mașinii și căilor de rulare.

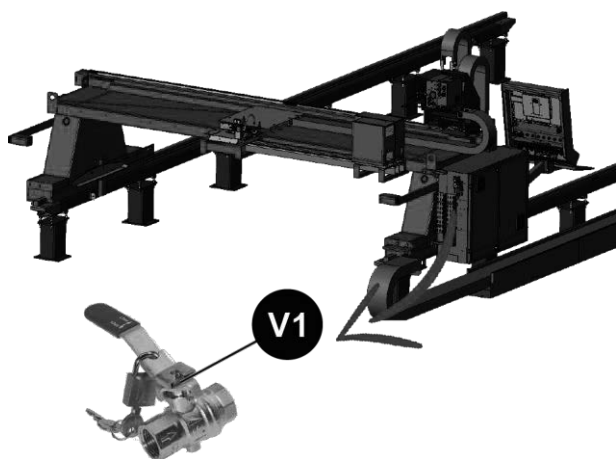
Un șoc asupra unuia dintre componente poate produce un defect de aliniere sau o defecțiune a arborelui electric, prin urmare o tăiere neconformă a pieselor.



Înainte de a începe orice intervenție, este **OBLIGATORIU** să se întrerupă toate sursele de alimentare a mașinii (aer, gaz, electricitate, etc.). Nu este suficient să se blocheze un buton de oprire de urgență.

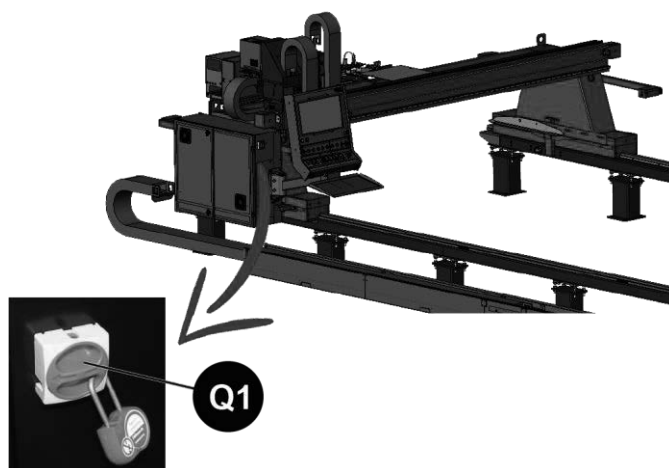
Deconectare pneumatică:

Deconectarea pneumatică se efectuează prin manevrarea valvei de izolare « V1 ».







Deconectare electrică:

Deconectarea electrică se efectuează prin manevrarea separatorului electric « Q1 ».



ATENȚIE: Orice intervenție la înălțime (întreținere, Reperarație, etc.) asupra mașinii trebuie efectuată cu un echipament adecvat pentru ridicarea persoanelor.

Săptămânal

Data operației de întreținere: / /	
	- Verificați starea burdufului de protecție a port-brenerelelor; dacă este necesar, înlocuiți port-brenerele.
	- Periați cremalierele pentru a elimina eventualele aderențe.
	- Curățați în mod regulat rolele și șinele: <ul style="list-style-type: none"> ➤ rolele cadrului ➤ șinele căii de rulare ➤ șinele de ghidare a portalului. <p>Curățarea se face cu o cârpă uscată sau îmbibată cu dizolvant, de exemplu ESSENCE F sau WHITE SPIRIT. (Pulverizați eventual pe fețele șinelor de ghidare și cremalierelor lac ADERMOS 800 (MOLYDAL).</p>
	- Curățați întreaga mașină pentru a elimina impuritățile.
	- Verificați circuitul de aer (consultați pagina următoare).
	- Vedeți dacă ecranul este murdar
	Curățarea ecranului: <ul style="list-style-type: none"> - Scoateți mașina de sub tensiune - Utilizați un produs de curățare pentru ferestre sau geamuri, aplicat pe o cârpă sau un burete curate. <p>Nu aplicați niciodată produsul de curățare direct pe ecranul tactil. Nu utilizați alcool (metilic, etilic sau izopropilic), diluant, benzen sau alt solvent puternic. Nu ștergeți ecranul cu o cârpă sau un burete care ar putea zgâria suprafața</p>

Lunar

Data operației de întreținere: / /



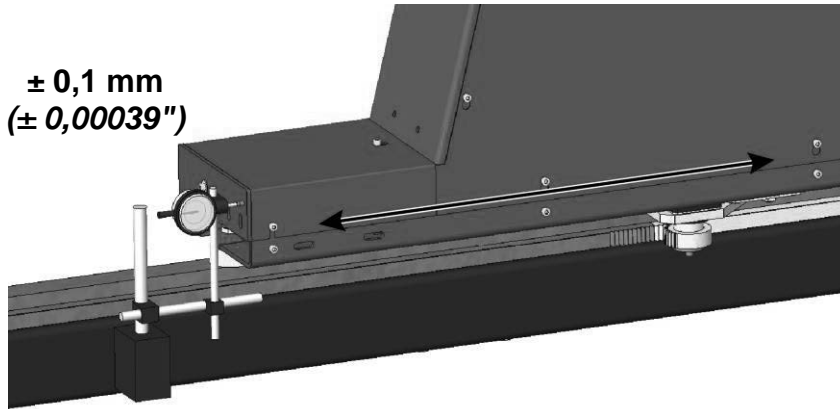
- Verificați dacă circuitul de gaz funcționează corect: manometre, detentor, electrovalvă, valvă, racorduri, etc. Notă: orice furtun care prezintă cel mai mic semn de oboseală, uzură sau distrugere a protecției exterioare trebuie înlocuit cu un furtun standard identic.

- Verificați starea cablurilor electrice, în special în apropierea brenerelor și fasciculelor port-cablu (dacă este necesar, înlocuiți-le).

- Verificați reglarea rolor și contra-rolor de ghidare a cadrului. Acestea trebuie să fie sprijinite, cu posibilitatea de a fi întoarse manual.

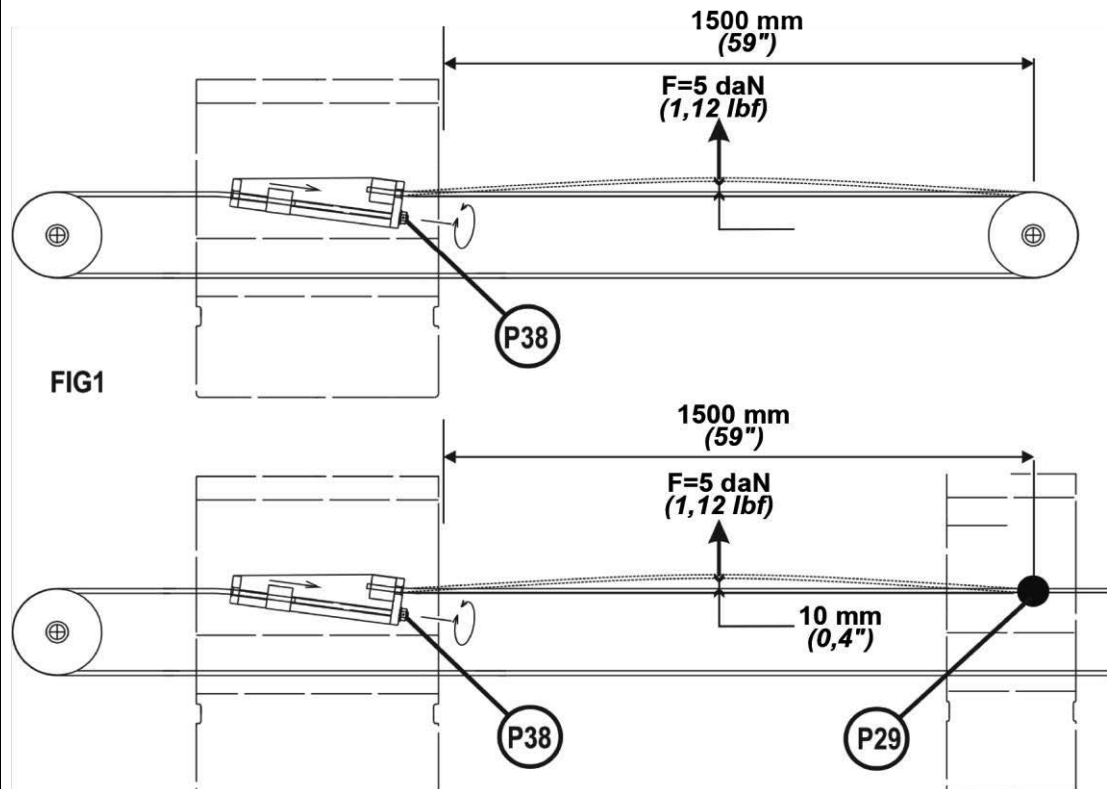
- Verificați racloarele. Acestea trebuie să fie sprijinite ușor pe sine.
Controlul jocului (maximum 0.2 mm (0,0078") de joc)


$\pm 0,1 \text{ mm}$
($\pm 0,00039''$)



Absența urmelor pe dinții pinionului

- Verificați tensiunea cablului de antrenarea a cărucioarelor secundare (Fig. 1). În cazul în care cablul este uzat sau destrămat, trebuie schimbat cât mai curând posibil.



	<p>- Lubrifiați ghidajele liniare cu bile de pe fiecare ecran de protecție.</p>  <p>Vă recomandăm să utilizați o unsoare cu săpun de litiu clasa NLGI = 2 (de exemplu: marca WYNN'S tip HPG sau marca HAFA tip MOUWAN GREASE).</p> <p>Lubrifiați din nou fiecare ghidaj liniar cu bile la temperatura de funcționare, prin deplasare. Este preferabilă lubrifierea repetată, în cantități mici.</p>
	<p>NU LUBRIFIAȚI:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cremalierile și pinioanele de antrenare (utilizați lac ADERMOS 850) ▪ Șinele longitudinale (utilizați lac ADERMOS 850) ▪ Reductoarele (sunt lubrifiate pentru întreaga lor durată de viață)
	<p><i>CIRCUITUL DE AER AL FILTRULUI</i></p> <p>Pentru a menține eficiența maximă a filtrului și pentru a evita pierderile de sarcină, este necesar ca acesta să fie curățat periodic. Filtrele standard sunt prevăzute cu un sistem semiautomat de evacuare a oricărei acumulări în cuvă.</p> <p>Această evacuare semiautomată funcționează în cazul întreruperii debitului de aer pe linia amonte.</p> <p>În cazul unei funcționări continue, prevedeați o inițiere manuală periodică a evacuării.</p> <p>Este necesar să curățați filtrul imediat ce apare o concentrație vizibilă de impurități și/sau o scădere excesivă a presiunii.</p> <p>Curățarea se poate face cu alcool. După curățare, suflați aer în interiorul elementului filtrant.</p> <p>Înainte de reasamblare, aplicați pe suprafața filetată fie detector de scurgeri de gaz „1000 bulles”, fie apă cu săpun.</p> <p>Nu folosiți în nici un caz o substanță grasă (cum ar fi ulei sau vaselină).</p>

2 - DEPANARE

Consultați:

- ⇒ Schema electrică furnizată sau,
- ⇒ Instrucțiunile pentru **HPC DIGITAL PROCESS II** (Nr. 8695 4944) sau **HPC DIGITAL PROCESS III** (Nr. 8695 4995),
- ⇒ Instrucțiunile pentru diversele opțiuni.

Alarmerle HMI

Lista celor mai frecvente alarme referitoare la mașină, afișate de HMI:

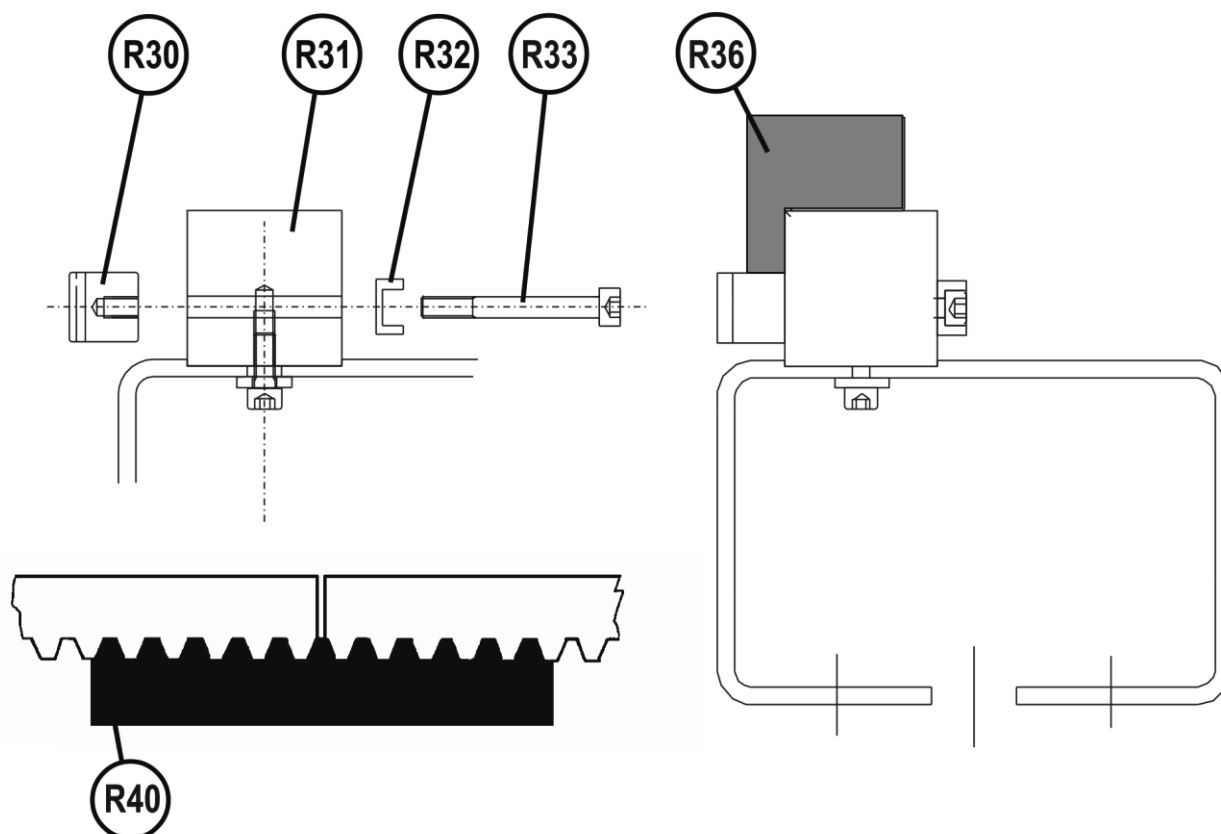
Eroare	Cauze probabile	Remedii posibile
29: S-a atins limita unei axe	O poziție din program depășește limitele stabilite în software pentru mașină.	Modificați programul sau poziția inițială a programului de tăiere a pieselor.
64: Eroare de poziție axă (X, Y sau W). Decalajul este mai mare decât limita!	Poziția axei diferă de comandă cu o valoare prea mare (de exemplu, datorită unui șoc).	Repoziționați portalul mașinii (când nu este alimentat) pe direcția dreaptă, reînregistrați poziția inițială a utilajului.
98: Pericol de coliziune: rază negativă sau schimbare de direcție la blocul nr. xx	Compensarea conturului tăieturii depășește raza piesei.	Corecți programul sau compensarea conturului tăieturii.
199: Bloc CN incorect. Adresă CN eronată (X sau Y). Nu este posibilă decât o reinițializare.	Un program standard a fost lansat fără a defini poziția inițială.	Definiți poziția inițială a programului (consultați instrucțiunile nr. 8695 4944).
207: Pericol de coliziune: schimbare de direcție la blocul nr.	Compensarea conturului tăieturii depășește spațiul dintre tăieturi.	Corecți programul sau compensarea conturului tăieturii.
288: Nu a fost selectată nicio sculă	Programul este o formă standard și cere selectarea unei scule.	Selectați scula înainte de începerea programului.
960: Axa (X sau Y): Alertă variator - Axă la limitatorul de cursă pozitiv!	S-a atins limitatorul de cursă electrică + .	Degajați axa în mod Jog în direcția opusă și anulați alarma.
961: Axa (X sau Y): Alertă variator - Axă la limitatorul de cursă negativ!	S-a atins limitatorul de cursă electrică - .	Degajați axa în mod Jog în direcția opusă și anulați alarma.
1001: Oprirea de urgență este activă!	S-a declanșat o oprire de urgență.	Reanlanșați butoanele de oprire de urgență și repuneți în funcțiune.
1003: Comandă numerică a fost oprită de urgență	Comanda numerică a avut o eroare gravă în timpul funcționării.	Verificați erorile suplimentare și repuneți în funcțiune.

Eroare	Cauze probabile	Remedii posibile
1004, 1005, 1006: Variatorul axei xx nu este gata „DRIVEON”	Variatorul nu este alimentat electric. Problemă Ethercat	Verificați fuzibilul F2 și activarea lui KM2 la punerea în funcțiune. Verificați starea ledurilor pe variator (pe variatorul LM și T: 2 leduri verzi cu lumină intermitentă, pe variatorul LE: 1 led verde cu lumină intermitentă).
1011: Stop ciclu la coliziune duză. Jog cu viteză limitată	Șoc la torță (plasmă) sau șoc la senzor (tăiere oxigaz)	Degajați scula în mod Jog, redemarați programul.
1012: Vă rugăm să puneți mașina în modul oprire de urgență înainte de a închide această aplicație	Oprirea de urgență trebuie să fie activă când se oprește comanda numerică.	Activați oprirea de urgență și opriți mașina.
1014: Vă rugăm să puneți mașina în modul oprire de urgență	Oprirea de urgență trebuie să fie activă când se validează configurația (Setup) mașinii.	Activați oprirea de urgență înainte să validați configurația (Setup), validați configurația apoi repuneți mașina în funcțiune.
1015: Eroare de schimbare a platformei	Schimbarea platformei a fost cerută în timp ce un program este în curs de execuție.	Reinițializați programul înainte de a cere schimbarea platformei.
1022: Eroare aer	Presiune scăzută a aerului pe mașină (fără legătură cu gazul de procedeu).	Verificați ca valva de izolare să fie deschisă. Reglați presiunea aerului la presiunea necesară. Eventual reglați presostatul de aer.
1023: Alarmă eroare poartă deschisă	Alphatome: poarta de acces la procedeu a rămas deschisă.	Închideți poarta.
1040: Se așteaptă pornirea ciclului de înregistrare a poziției inițiale	Mașina are o funcție de înregistrare a poziției inițiale, acționată prin intermediul unui buton de pornire ciclu.	Apăsăți pe butonul „Pornire ciclu”.
1041: Înregistrarea poziției inițiale în desfășurare	Ciclul de înregistrare a poziției inițiale este în desfășurare.	Așteptați terminarea înregistrării poziției inițiale.
1042: Înregistrarea poziției inițiale s-a terminat	Ciclul de înregistrare a poziției inițiale a mașinii s-a terminat.	Anulați avertizarea.
1053 până la 1068: Scula selectată nu există	Programul de tăiere a pieselor cere un procedeu care nu este definit în configurație (Setup).	Corectați programul de tăiere a pieselor (cod S).
1069: S-a cerut un procedeu nedefinit	Programul de tăiere a pieselor cere un procedeu necunoscut.	Corectați programul de tăiere a pieselor (cod S).
1071: Nu există retur de la funcționarea filtrului	De mai mult de 30 de secunde nu există retur de la funcționarea filtrului deși s-a cerut o operațiune de tăiere. Procedeu a fost oprit.	Demarați evacuarea noxelor și verificați funcționarea ei corectă. Redemarați programul.
01072: Se așteaptă retur de la evacuare noxe	Nu există retur de la funcționarea filtrului deși s-a cerut o operațiune de tăiere. Programul a fost întrerupt (dacă nu demarase încă) sau a fost oprit la următoarea operațiune de tăiere.	Demarați evacuarea noxelor și verificați funcționarea ei corectă.
01073: Cheie în modul configurare procedeu, se interzice deplasarea	Cheia procedeu este în mod configurare.	Învârțiți cheia în mod ciclu pentru a permite deplasarea.

Eroare	Cauze probabile	Remedii posibile
01074: S-a depășit bariera imaterială, se interzice deplasarea	Un element a tăiat una din barierele imateriale.	Verificați că nu există niciun pericol. Repuneți în funcțiune barierele (butonul albastru de pe panoul de comandă) pentru a permite deplasarea.
1151: Se așteaptă pornirea ciclului pentru noua platformă	Cererea de schimbare a platformei trebuie să fie urmată de o „pornire ciclu”.	Apăsați pe butonul „Pornire ciclu”.
1152: Se așteaptă pornirea ciclului pentru programul RUSH	Cererea pentru RUSH trebuie să fie urmată de o „pornire ciclu”.	Apăsați pe butonul „Pornire ciclu”.
1154: Se așteaptă pornirea ciclului pentru deplasare	Cererea de deplasare (de exemplu, laser de poziționare) trebuie să fie urmată de o „pornire ciclu”.	Apăsați pe butonul „Pornire ciclu”.

FIXAREA CREMALIERELOR PE EXTENSII

- 1) Deblocați cremalierele fixate pe bază.
- 2) Fixați noile lungimi de cremalieră R30 în continuarea cremalierei de bază, fără să le blocați, cu ajutorul șuruburilor R33 și pieselor R32.
- 3) **SFAT:** Pentru a ajusta cremalierele, începeți la mijlocul lungimii totale a căii de rulare și centrați vizual primul șurub R33 în axa găurii șinei.
- 4) Blocați cremalierele după ce ați ajustat poziția longitudinală cu instrumentul R40 și înălțimea cu instrumentul R36 (livrate în kitul de montare 07081001).

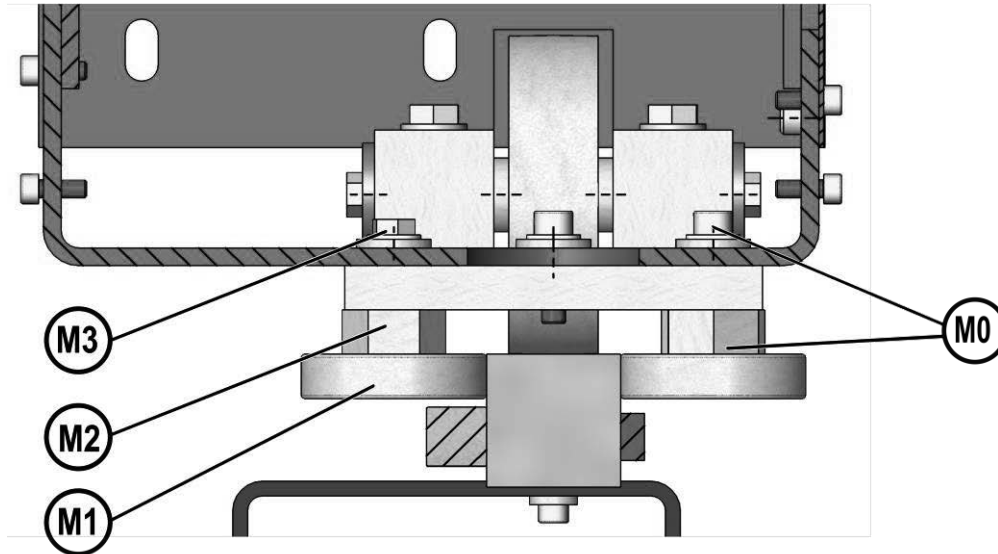


PINION, MOTOR

Pentru schimbarea unui pinion sau motor, vă recomandăm să apelați la serviciile unui tehnician **LINCOLN ELECTRIC** sau reprezentantului acestuia.

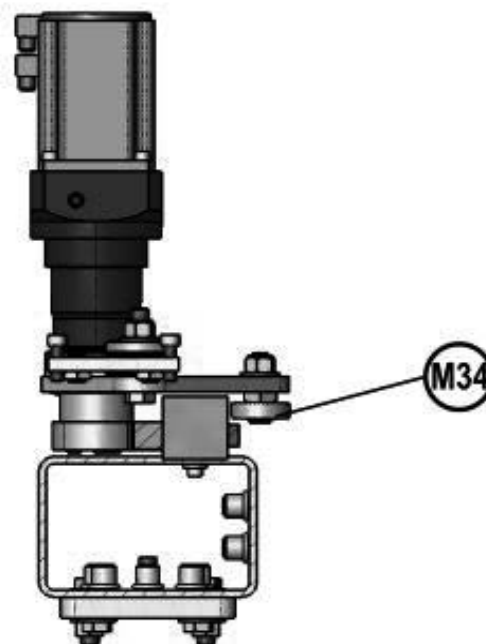
REGLAREA ROLELOR DE GHIDARE

- 1) Reglați cele 2 role de ghidare exterioară M1 pe cadrul principal prin intermediul axelor excentrice M2, (cheie plată de 30), prin deblocarea șuruburilor cu cap H, M3, (cheie de țevă de 13).
- 2) **NU STRÂNGEȚI EXCESIV!** Rolele trebuie să poată fi învârtite cu mâna.
- 3) Blocați cele 2 șuruburi M3
- 4) Nu dereglați rolele interioare M0, acestea sunt reglate din uzină și lăcuite.



REGLAREA CONTRA-ROLELOR MOTORULUI

- 1) Împingeți pinionul în cremaliera din fundul danturii.
- 2) Ajustați contra-rola prin intermediul axei excentrice.
- 3) **NU STRÂNGEȚI PREA TARE!** Rola M34 trebuie să poată fi strânsă cu mâna.



3 - PIESE DE SCHIMB

Cum se face comanda:

Fotografiile sau schițele identifică aproape toate componentele unei mașini sau instalații.

Tabelele descriptive includ 3 tipuri de obiecte:

- cele care se află în stoc în mod obișnuit: ✓
- articolele care nu se află în stoc: ✗
- cele disponibile la cerere: nu există însemne

(Pentru acestea vă recomandăm să ne trimiteți o copie a paginii cu lista de piese completată în mod adecvat. Specificați în coloana Comandă numărul dorit de piese și indicați tipul și seria echipamentului dvs.)


Pentru obiectele marcate în fotografii sau schițe dar nu în tabele, trimiteți o copie a paginii în cauză, evidențiind marcajul respectiv.

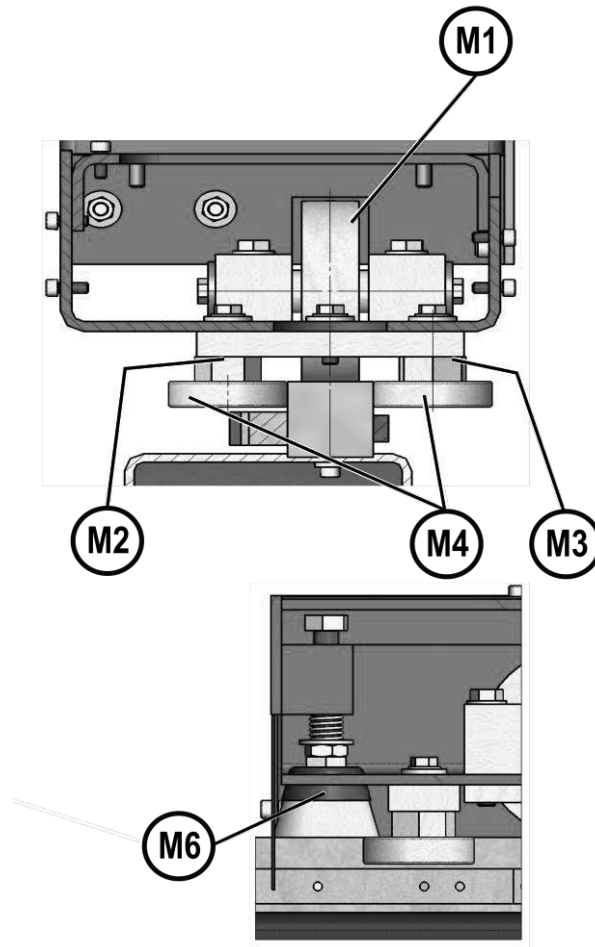
Exemplu:

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
E1	W000XXXXXX	✓		Placă interfață utilaj
G2	W000XXXXXX	✗		Debitmetru
A3	9357 XXXX			Panou frontal imprimat

✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

- Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

	TIP:
	Nr. serie:

CADRU

✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

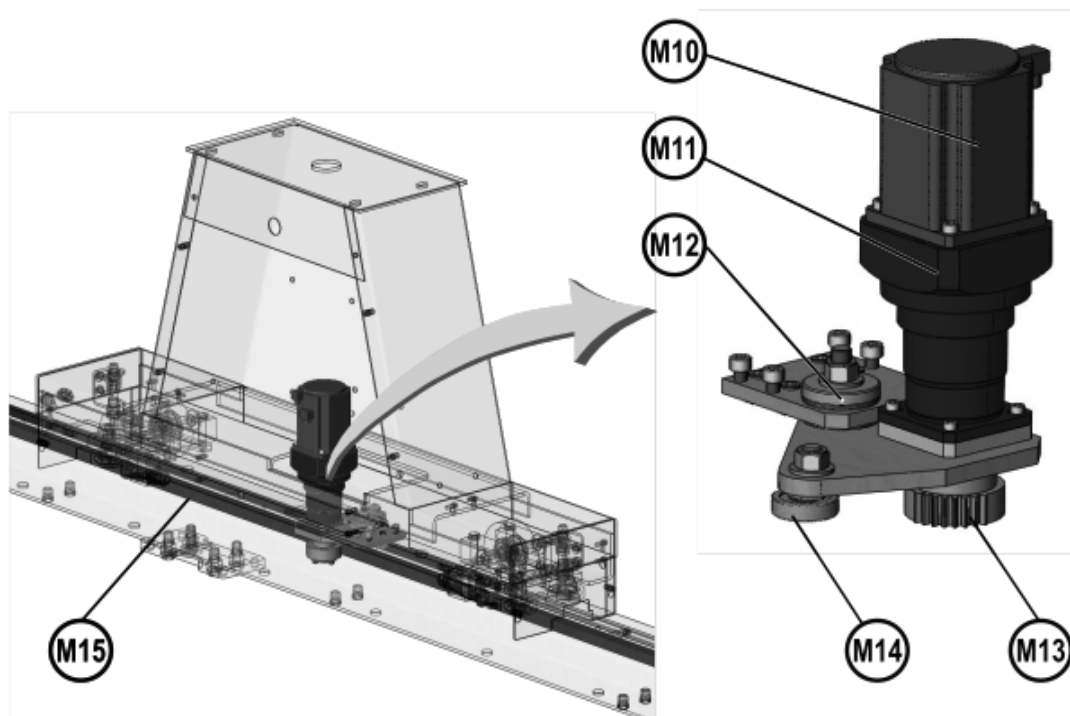
Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
M1	W000139036	✓		Rolă portantă montată
M2	W000401131	✗		Rolă de ghidare necentrată montată
M3	W000401129	✗		Rolă de ghidare montată
M4	W000400278	✗		Kit 4 role
M6	W000400279	✓		Kit 4 perii Ø60

➤ Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

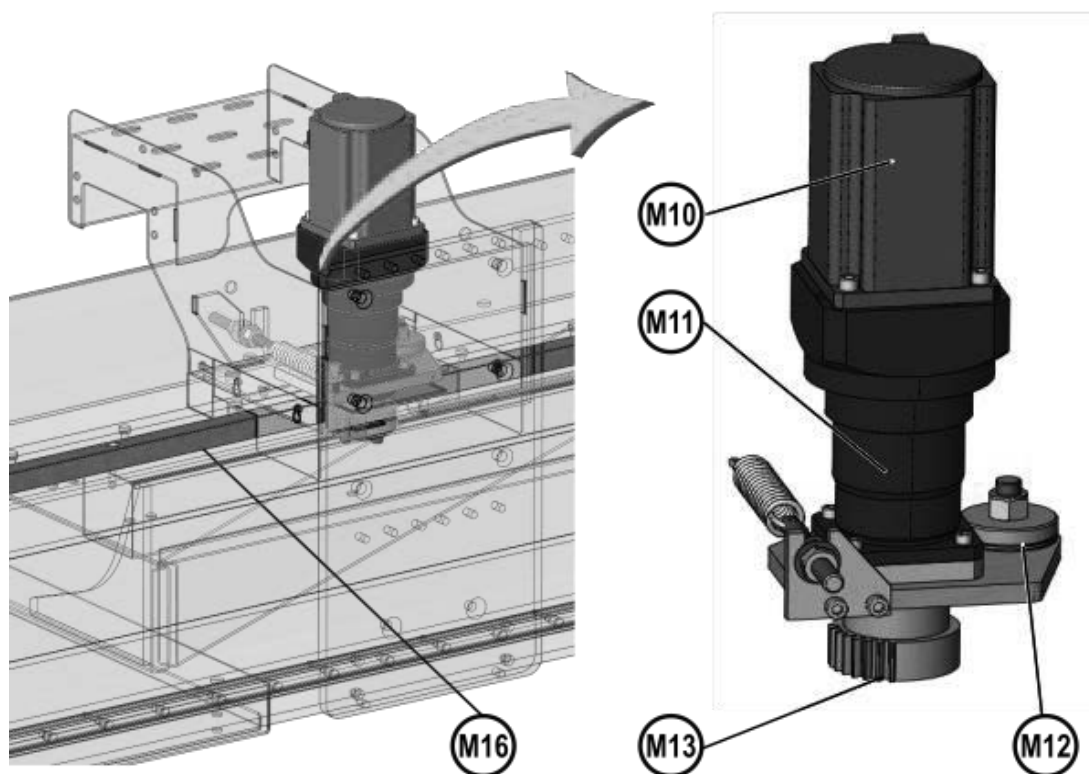
	TIP:
	Nr. serie:

MOTOARE

MOTOR PENTRU DIRECȚIE LONGITUDINALĂ



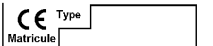
MOTOR PENTRU DIRECȚIE TRANSVERSALĂ

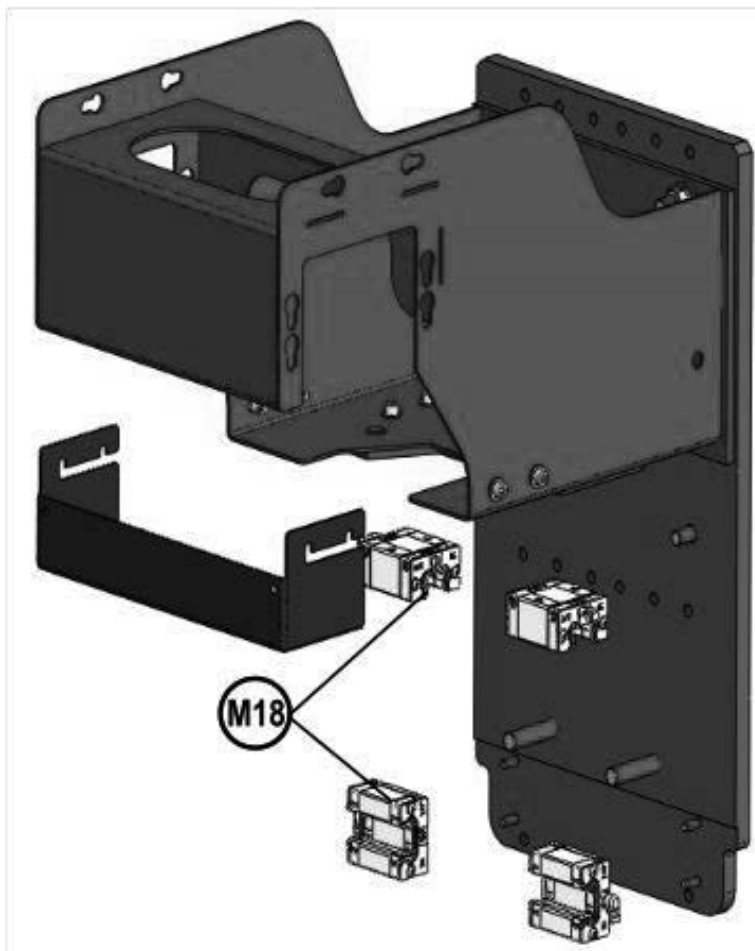


✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
M10	W000402582	✓		Motor SANYO R2AA 750W
M11	W000383969	✓		R Reductor PLN70 I25 B5
M12	W000400283	✗		Kit limitator de cursă ace (pentru 1 motor)
M13	W000400284	✓		Pinion Z=30 M2
M14	W000400285	✗		Set de contra-role (pentru 2 motoare)
M15	W000400292	✗		<u>Bază 4.5 m (177")</u> Cremalieră lungime 2000 mm (cantitate: 2 pe șina principală + 2 pe șina secundară)
	W000400293	✗		<u>Extensie 3 m (118")</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 1 pe șina principală + 1 pe șina secundară) Cremalieră lungime 1000 mm (39,37") (cantitate: 1 pe șina principală + 1 pe șina secundară)
	W000400294	✗		<u>Extensie 1.5 m (59")</u> Cremalieră lungime 1500 mm (59") (cantitate: 1 pe șina principală + 1 pe șina secundară)
	W000400295	✗		Kit de montare cremalieră
M16	W000400288	✗		<u>Mașina T15</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 1) Cremalieră lungime 212 mm (8,35") (cantitate: 1)
	W000400289	✗		<u>Mașina T20</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 1) Cremalieră lungime 710 mm (27,95") (cantitate: 1)
	W000400290	✗		<u>Mașina T25</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 1) Cremalieră lungime 1213 mm (47,76") (cantitate: 1)
	W000400291	✗		<u>Mașina T30</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 1) Cremalieră lungime 1832 mm (72,13") (cantitate: 1)
	W000400639	✗		<u>Mașina T35</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 2) Cremalieră lungime 212 mm (8,35") (cantitate: 1)
	W000400289 + W000366563	✗		<u>Mașina T40</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 2) Cremalieră lungime 710 mm (27,95") (cantitate: 1)
	W000400290 + W000366563	✗		<u>Mașina T45</u> Cremalieră lungime 2000 mm (78,74") (cantitate: 2) Cremalieră lungime 1213 mm (47,76") (cantitate: 1)
	W000400286	✗		Aerosol ADERMOS 850 (pentru protecția cremalierelor și pinioanelor)

➤ Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

	TIP:
	Nr. serie:

CĂRUCIOR PORTSCULĂ

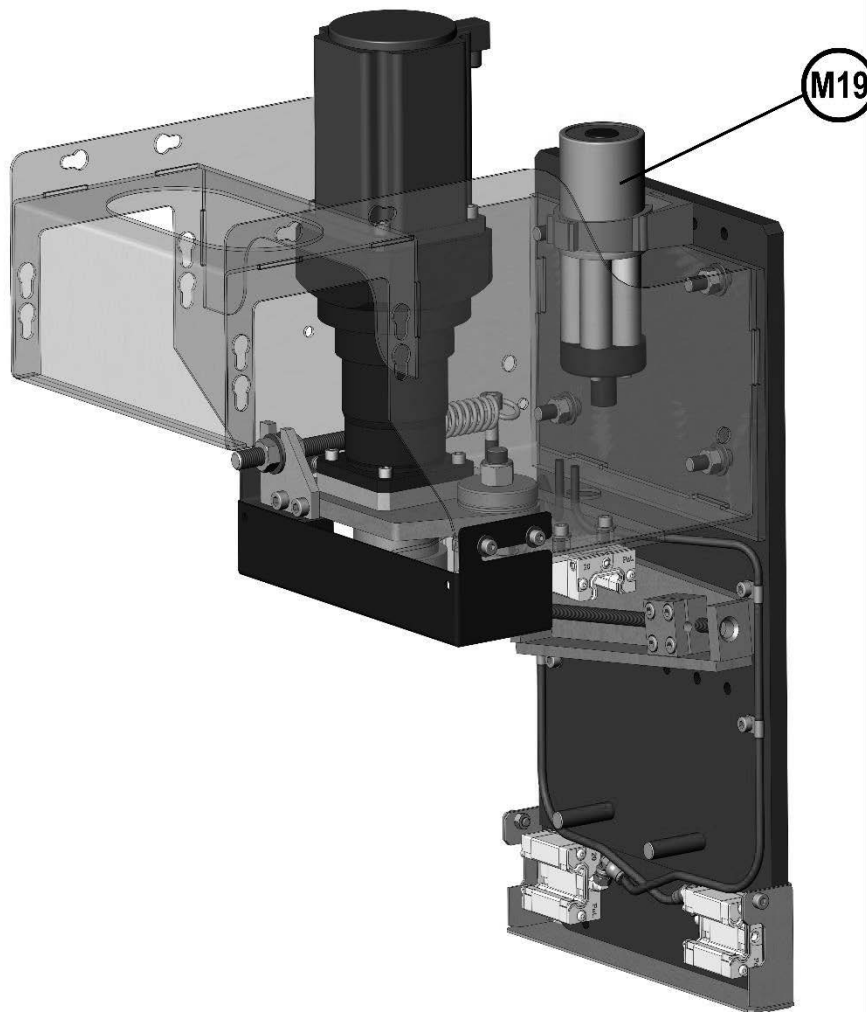
✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
M18	W000400296	✗	↑	Kit 4 Ghidaje liniare cu bile BXS20

➤ Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

	TIP:
	Nr. serie:

OPȚIUNE GRESARE AUTOMATĂ CĂRUCIOR PORTSCULĂ



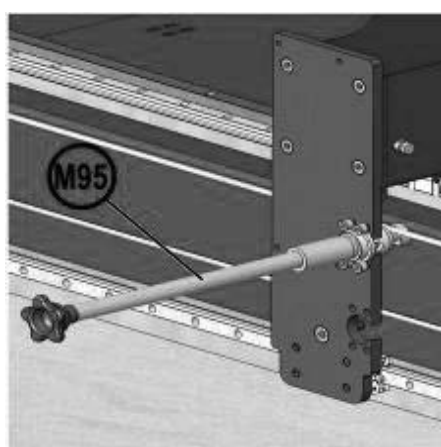
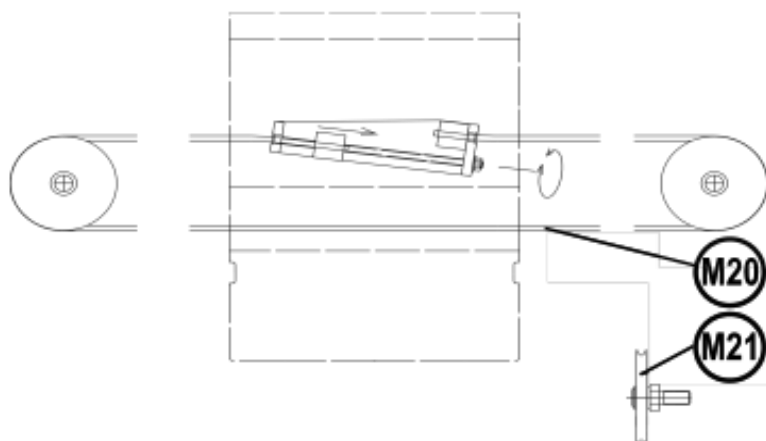
✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
M19	W000403337	✗	↑	GRESOR AUTOMAT MULTIPUNCT

➤ Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

CE Type Matricule	TIP:
	Nr. serie:

SISTEM DE ANTRENARE CĂRUCIOR SECUNDAR



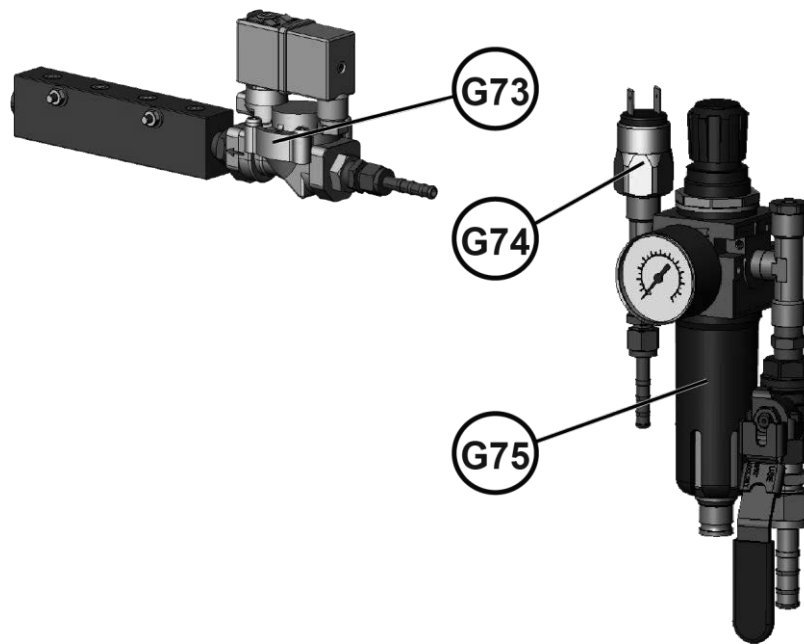
✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
M20	W000400297	✗		Cablu galvanizat Ø 6,3 mm (1/4") x 37 fire Lungime în funcție de mărimea mașinii
M21	W000400298	✗		Roată de tensiune cablu, montată
M95	W000400299	✗		Ansamblu frână de cablu

➤ Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

	TIP:
	Nr. serie:

ECHIPAMENTE PNEUMATICE



✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
G75	W000365982	✓		Filtru
G74	W000365846	✓		Manometru de contact
G73	W000137873	✓	↑	EV 2/2.

- Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.


CE Type <input style="width: 80%;" type="text"/> Matricule <input style="width: 80%;" type="text"/>	TIP: <input style="width: 95%;" type="text"/> Nr. serie: <input style="width: 95%;" type="text"/>
--	--

LANȚ PORTCABLU

✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

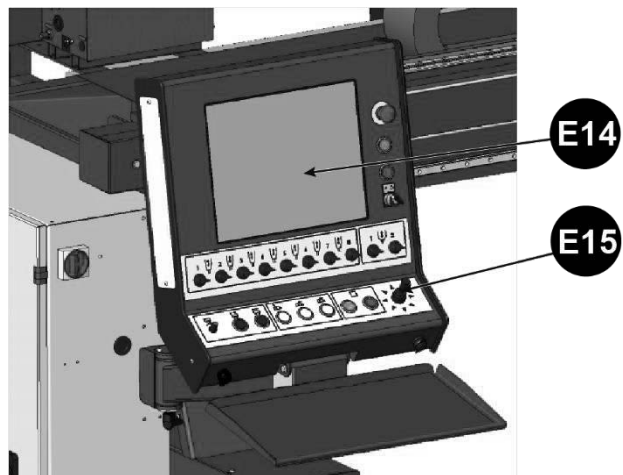
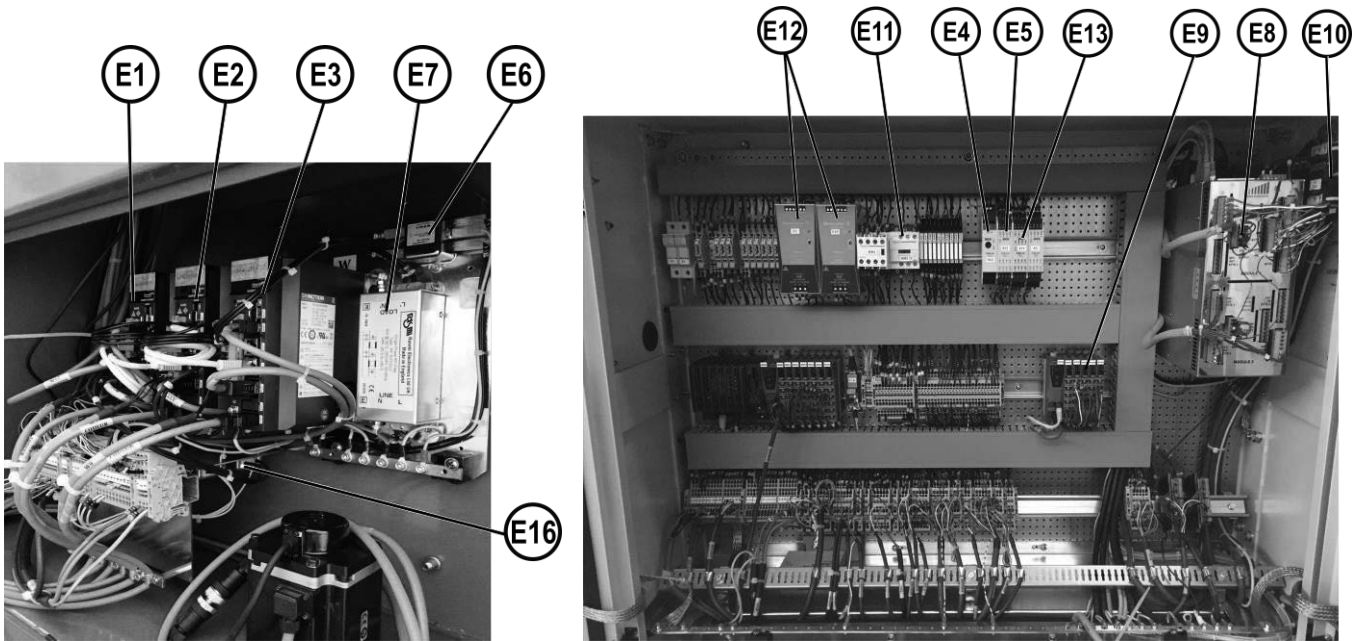
Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
				TRANSVERSAL
	W000400300	✗		Lanț portcablu (lungime 1 m (39,37"))
	W000400303	✗		Kit de fixare
	W000400301	✗		Separator vertical (x10)
	W000400302	✗		Separator orizontal (x10)
				LONGITUDINAL
	W000402586	✗		Kit lanț portcablu cu separatoare (lungime 1 m (39,37"))

- Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

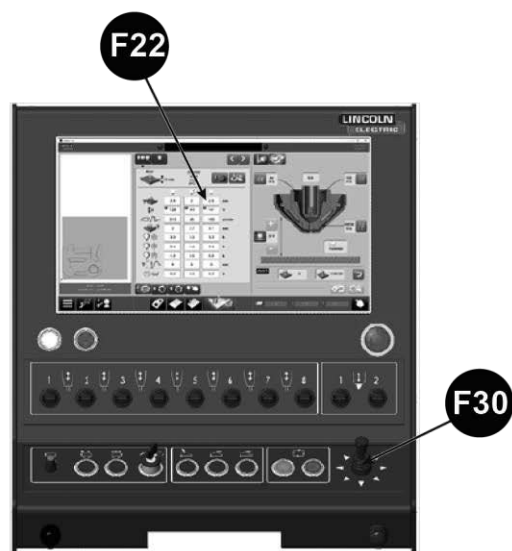
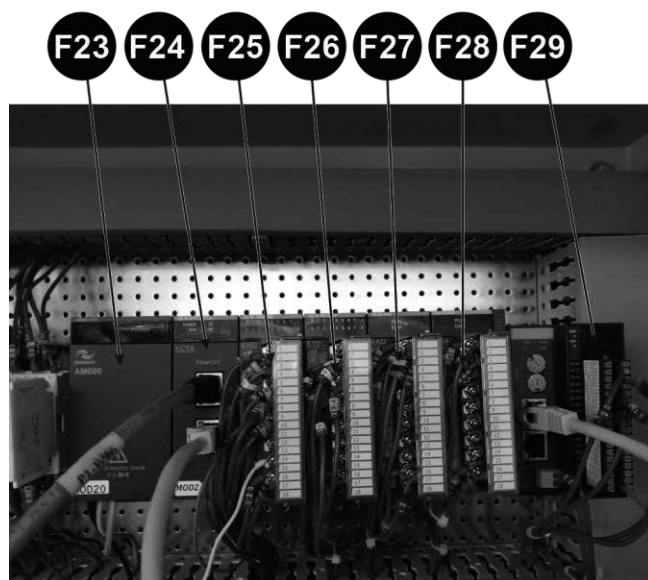
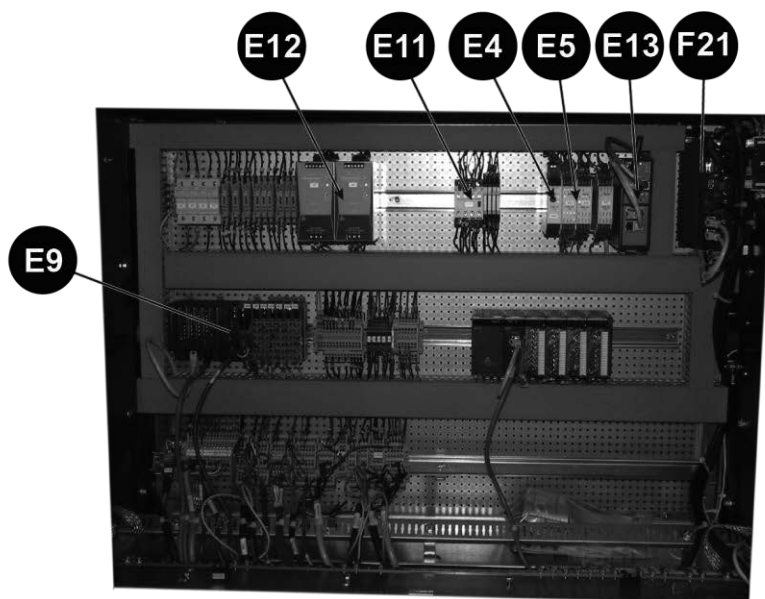
	TIP:
	Nr. serie:

ECHIPAMENTE ELECTRICE

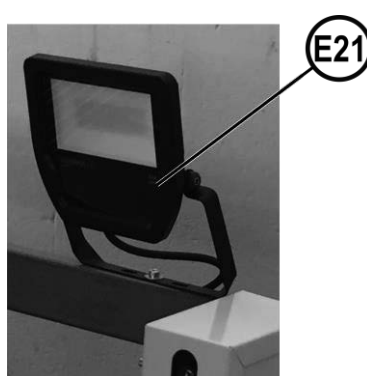
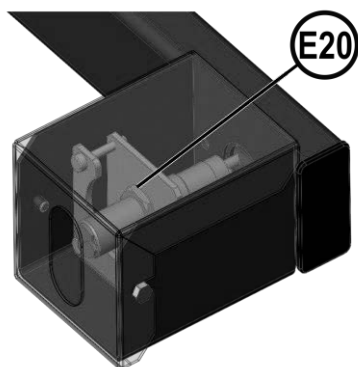
HPC DIGITAL PROCESS II



HPC DIGITAL PROCESS III



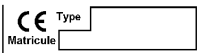
HPC DIGITAL PROCESS II și HPC DIGITAL PROCESS III



✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire	
E1 E2 E3	W000383980	✓		Variator fără perii 30A	HPCII HPCIII
E4	W000400304	✗		Modul de siguranță Flexisoft0	
		✗		Memorie și alimentare modul de siguranță	
E5	W000400305	✗		Modul de siguranță Intrări leșiri de siguranță	
E6	PC5608042			Filtru electric 1 A	
E7	PC5608039			Filtru electric 15 A	
E8	W000383976	✗		Unitate centrală EL EtherCAT	HPCII
E9				Modul intrări/ieșire procedeu+variatoare. Consultați instrucțiunile specifice	
E10	W000140748	✓		Disjunctori 3P - 25A	HPCII HPCIII
E11	W000137792	✗		Contactori LC1D12B7	
	W000383974	✓		Contact adițional LADN40	
E12	W000385169	✓		Alimentare 230 V/24 VDC/20 A	
E13	W000400306	✗		Modul de siguranță Intrări leșiri standard	
E14	W000400308	✓		Indicator tactil 19" + alimentare	HPCII
E15	W000402585	✗		Manipulator 8 poziții	
E16	W000402584	✗		Rezistență de frânare 30 W 50	
E18	W000400309	✗		Transformator 230+400V / 24+24V - 4350VA	
F21	AS-CS-07087071	✗		Unitate centrală PA9000 CNC + Dongle „standard”	HPCIII
F22	AS-CS-C5703732	✓		Ecran tactil 16/9 + alimentare	
F23	AS-CS-C5703329	✓		Modul de alimentare GL10	
F24	AS-CS-C5703330	✓		Modul ETHERCAT GL10	
F25	AS-CS-C5703324	✓		Modul 16 intrări digitale GL10	
F26	AS-CS-C5703325	✓		Modul 16 ieșiri digitale GL10	
F27	AS-CS-C5703326	✓		Modul 4 intrări analogice GL10	
F28	AS-CS-C5703327	✓		Modul 4 ieșiri analogice GL10	
F29	AS-CS-C5703328	✓		Modul 2 codificatoare GL10	
F30	AS-CS-C5704398	✗		Manipulator 8 poziții	
E20	W000400307	✗		Celulă fotoelectrică emițătoare+ Celulă fotoelectrică receptoare	HPCII HPCIII
	W000400640	✗		Laser de aliniere a celulelor	
E21	W000402598	✗		Proiector LED 230 V	

➤ Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați în tabelul de mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

	TIP:
	Nr. serie:

