

OPÇÃO

HPI INOX

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA DE EMPREGO E DE MANUTENÇÃO

OPÇÃO N° 04097535NG

EDIÇÃO : PT
REVISÃO : F
DATA : 11-2020

Manual de instruções

REF : **8695 4617**

Manual original

O fabricante agradece-lhe a confiança que lhe depositou adquirindo este equipamento que lhe dará inteira satisfação se respeitar as suas condições de emprego e de manutenção.

A sua concepção, a especificação dos componentes e o seu fabrico estão em acordo com as directivas europeias aplicáveis.

Pedimos-lhe que consulte a declaração CE junta para conhecer as directivas às quais ele é submetido.

O fabricante não se responsabiliza pela associação de elementos que não seria da sua responsabilidade.

Para a sua segurança, indicamos-lhe abaixo uma lista não limitativa de recomendações ou obrigações de que uma parte importante figura no código do trabalho.

Pedimos-lhe finalmente que informe o seu fornecedor de qualquer erro que poderia ter sido introduzido na redacção deste manual de instruções.

SUMÁRIO

A - IDENTIFICAÇÃO	6
B - INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	8
C - DESCRIÇÃO	8
D- MONTAGEM INSTALAÇÃO	8
1 - CONDIÇÕES DE INSTALAÇÃO	8
2 - DESEMBALAGEM - MANUSEIO.....	8
3 - INSTALAÇÃO.....	8
E - MANUAL OPERADOR.....	13
1 - PARAMETRIZAÇÃO DA INSTALAÇÃO AUTÓNOMA	13
2 - PARAMETRIZAÇÃO DA INSTALAÇÃO INTEGRADA	13
3 - UTILIZAÇÃO	13
F - MANUTENÇÃO	14
1 - PEÇAS SOBRESSELENTES	14
NOTAS PESSOAIS.....	16

REVISÕES

REVISÃO B

09/15

DESIGNAÇÃO	PÁGINA
Criação em várias línguas	

REVISÃO C

06/18

DESIGNAÇÃO	PÁGINA
Mudança do logo	

REVISÃO D

02/20

DESIGNAÇÃO	PÁGINA
Adicionando T5	

REVISÃO E

10/20

DESIGNAÇÃO	PÁGINA
Actualização	11

REVISÃO F

11/20

DESIGNAÇÃO	PÁGINA
CPM600wi => CPM PRO INOX	

A - IDENTIFICAÇÃO

Consultar o documento: 8695 4615.



INSTALAÇÃO NERTAJET HPi	
SINAIS	DESIGNAÇÃO
A	Caixa ligação tocha (BRTi)
B	Caixa ligação gás (BRGi)
C	Conjunto Função Ciclo (armário Máquina LINCOLN ELECTRIC ou Cofre Process)
CT	Choque tocha magnético
ET	Suporte + feixe tocha
G	Gerador NERTAJET HP 150 HPi ou Gerador NERTAJET HP 300 HPi
P	Porta Ferramentas Numérico (THDi)
R	Grupo de arrefecimento
T	Bico tocha CPM400 BLACK ou Bico tocha CPM PRO INOX ou Bico tocha T5

B - INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Consultar o documento: 8695 4615.



É imperativo aplicar o procedimento de teste das eletroválvulas regularmente.



Esta opção utiliza gases como Árgon/Hidrogénio e oxigénio. A mistura destes dois gases pode ser perigosa.

C - DESCRIÇÃO

Esta opção permite acrescentar a função de corte inox numa instalação **NERTAJET HPI** autónoma ou integrada de base.

D- MONTAGEM INSTALAÇÃO

1 - CONDIÇÕES DE INSTALAÇÃO

Deve imperativamente ter azoto disponível para poder utilizar a instalação quando esta opção está presente. As condições sobre os gases são definidas no documento 8695 4615.

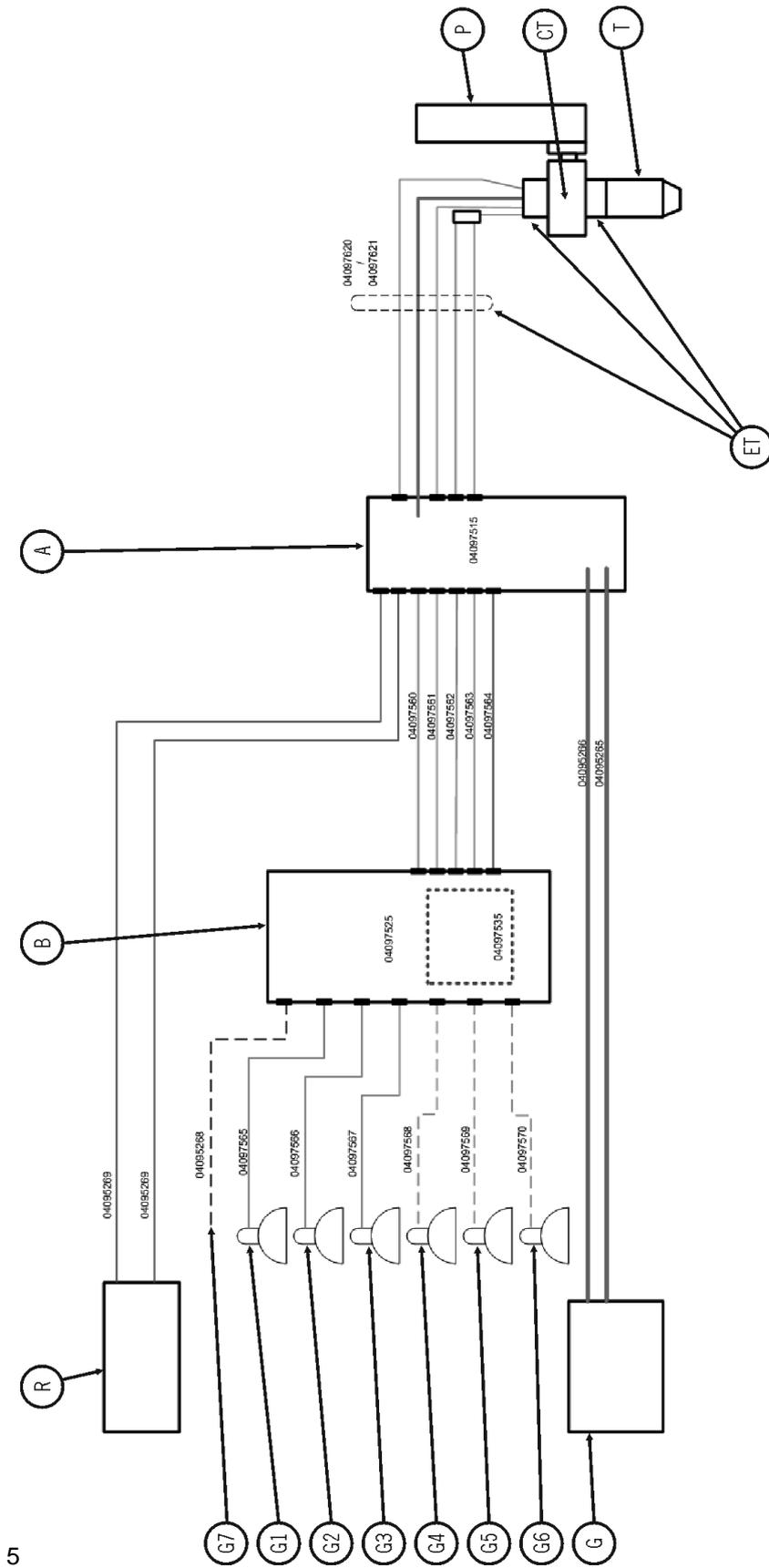
2 - DESEMBALAGEM - MANUSEIO

Sem instruções particulares.

3 - INSTALAÇÃO

O acrescento desta opção necessita acrescentar vários tubos em entrada do **BRGi** e modificar o **BRGi**.

3.1 LIGAÇÃO FLUIDOS



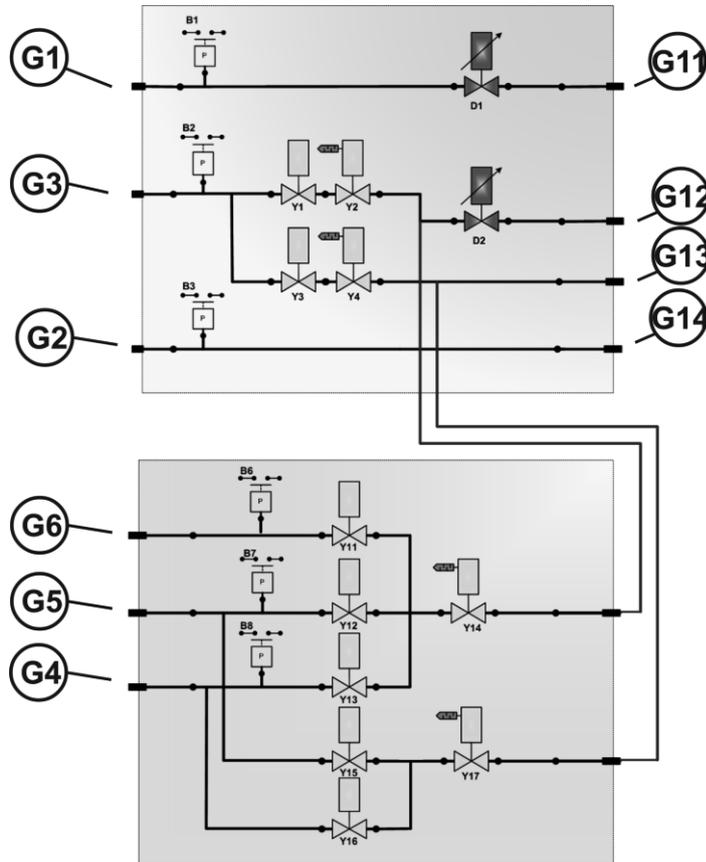
5

Acrescento dos feixes em ponteadado cor de laranja.

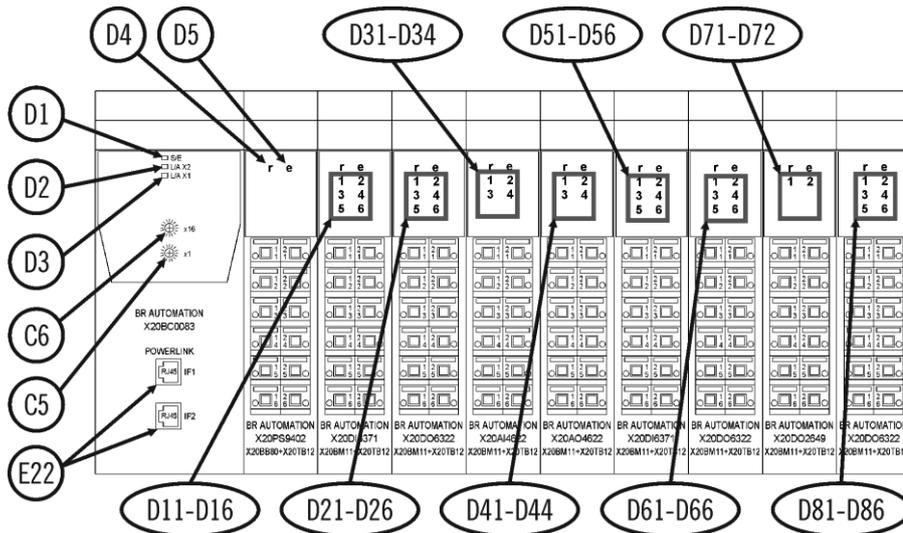
3.2 LIGAÇÃO ELÉTRICA

Não há diferença em externo. As modificações são internas ao BRGi.

3.3 MODIFICAÇÃO DA CAIXA DE LIGAÇÃO DOS GASES



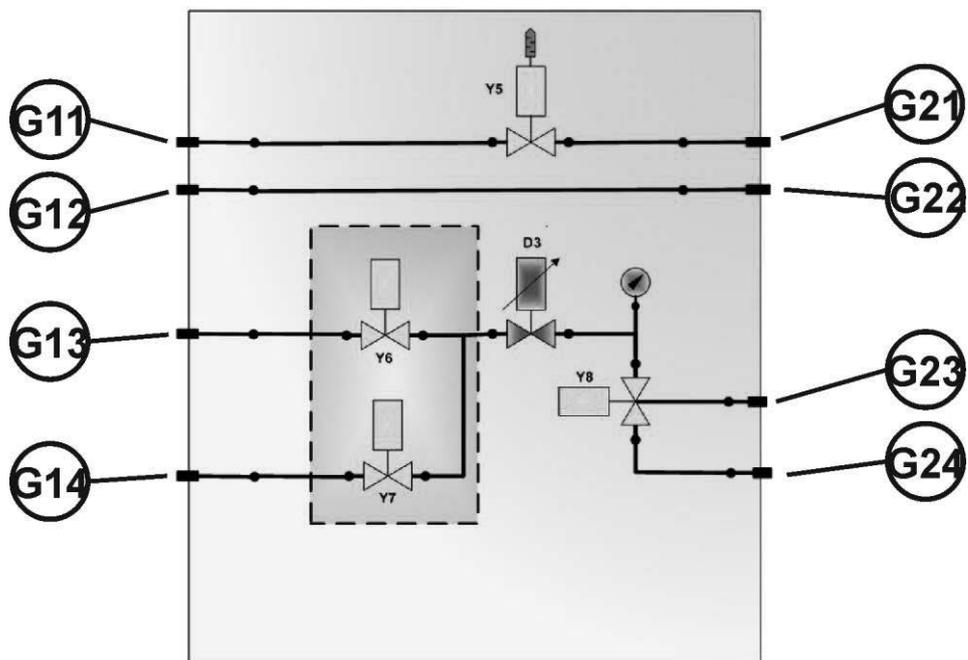
A parte em baixo que contém G4, G5, G6, B6, B7, B8, Y11, Y12, Y13, Y14, Y15, Y16 e Y17 está acrescentada quando esta opção está instalada.



Acrescento dos módulos que contém os sinais luminosos D11-D16 et D21-D26.

Sinal luminoso	Cor	Estado	Significado
D11 (B6 - opção Inox)	Verde	Apagado	Gás F5 ausente ou air para tocha T5
	Verde	Aceso fixo	Gás F5 presente ou air para tocha T5
D12 (B7 - opção Inox)	Verde	Apagado	Gás Ar/H2 ou H17 ausente
	Verde	Aceso fixo	Gás Ar/H2 ou H17 presente
D13 (B8 - opção Inox)	Verde	Apagado	Gás Azoto ausente
	Verde	Aceso fixo	Gás Azoto presente
D14 (B9 - opção Inox + vortex)	Verde	Apagado	Água ausente
	Verde	Aceso fixo	Água presente
D15	Verde	-	Inutilizado
D16	Verde	-	Inutilizado
D21 (Y12 - opção Inox)	Amarelo	Apagado	O gás Ar/H2 ou H17 não está selecionado como sendo gás de corte.
	Amarelo	Aceso fixo	O gás Ar/H2 ou H17 está selecionado como sendo o gás de corte.
D22 (Y13 - opção Inox)	Amarelo	Apagado	O gás Azoto não está selecionado como sendo gás de corte.
	Amarelo	Aceso fixo	O gás Azoto está selecionado como sendo o gás de corte.
D23 (Y14 - opção Inox)	Amarelo	Apagado	Nenhum gás Azoto, Ar/H2 ou H17 et F5 ou air está selecionado como sendo o gás de corte.
	Amarelo	Aceso fixo	O gás Azoto, Ar/H2 ou H17 ou F5 ou air está selecionado como sendo o gás de corte.
D24 (Y15 - opção Inox)	Amarelo	Apagado	O gás Ar/H2 ou H17 não está selecionado como sendo gás anular.
	Amarelo	Aceso fixo	O gás Ar/H2 ou H17 está selecionado como sendo o gás anular.
D25 (Y16 - opção Inox)	Amarelo	Apagado	O gás Azoto não está selecionado como sendo gás anular.
	Amarelo	Aceso fixo	O gás Azoto está selecionado como sendo o gás anular.
D26 (Y17 - opção Inox)	Amarelo	Apagado	Nenhum gás Azoto, Ar/H2 ou H17 está selecionado como sendo o gás anular.
	Amarelo	Aceso fixo	O gás Azoto, Ar/H2 ou H17 está selecionado como sendo o gás anular.

3.4 MODIFICAÇÃO DA CAIXA DE LIGAÇÃO DA TOCHA



Sem mudança ao nível do **BRTi**.

E - MANUAL OPERADOR

1 - PARAMETRIZAÇÃO DA INSTALAÇÃO AUTÓNOMA

Consultar o documento 8695 4946.

2 - PARAMETRIZAÇÃO DA INSTALAÇÃO INTEGRADA

Consultar o documento

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

3 - UTILIZAÇÃO

Deve notar que em algumas condições (arranque, mudança de procedimento perigosa) uma inertização e um enchimento são efetuados. A mudança de procedimento pode por isso ser mais longa quando esta opção está presente.

Caso de uma instalação automática

O sistema ocupa-se de purgar as linhas impactadas.

Caso de uma instalação manual

O operador deve:

- Desligar o gás atual na linha a purgar
- Ligar um gás neutro na linha a purgar
- Fazer um teste gás corte durante 25 a 60 segundos conforme o tamanho da instalação
- Ligar o gás a utilizar para o corte na linha correspondente
- Fazer um teste gás corte durante 25 a 60 segundos conforme o tamanho da instalação

Selecionar em seguida o procedimento a utilizar

F - MANUTENÇÃO

Se reporter au document 8695 4615.

1 - PEÇAS SOBRESSELENTES

Como encomendar:

As fotos e esboços assinalam quase a totalidade das peças componentes duma máquina ou uma instalação.

Os quadros das descrições comportam 3 tipos de artigos:

- artigos normalmente mantidos em stock: ✓
- artigos não tidos em stock: ✗
- artigos a pedido : sem sinais

(Para estes, aconselhamos enviar-nos uma cópia da página da lista das peças devidamente preenchida. Indicar na coluna Encomenda a quantidade de peças desejadas e mencionar o tipo e o número do seu aparelho.)

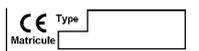
Para os artigos assinalados nas fotos ou esboços e que não figuram nos quadros, enviar uma cópia da respectiva página e colocar em evidência o sinal em questão

Exemplo :

Sinal	Ref.	Stock	Enco- menda	Designação
E1	W000XXXXXX	✓		Placa interface máquina
G2	W000XXXXXX	✗		Fluxímetro
A3	9357 XXXX			Chapa face dianteira serigrafada

✓	normalmente em stock
✗	não está em stock
	a pedido

- Se encomendar peças indique a quantidade e assinale o número da sua máquina no quadro abaixo.

	TIPO:
	Número:

✓	normalmente em stock
✗	não está em stock
	a pedido

Sinal	Ref.	Stock	Enco- menda	Designação
	P04097536			Linha gás BRGi Inox
B6 B7 B8	W000265273	✓		Pressóstato 0-10 bar 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

- Se encomenda de peças indique a quantidade e assinale o número da sua máquina no quadro abaixo.

	TIPO :
	Número :

