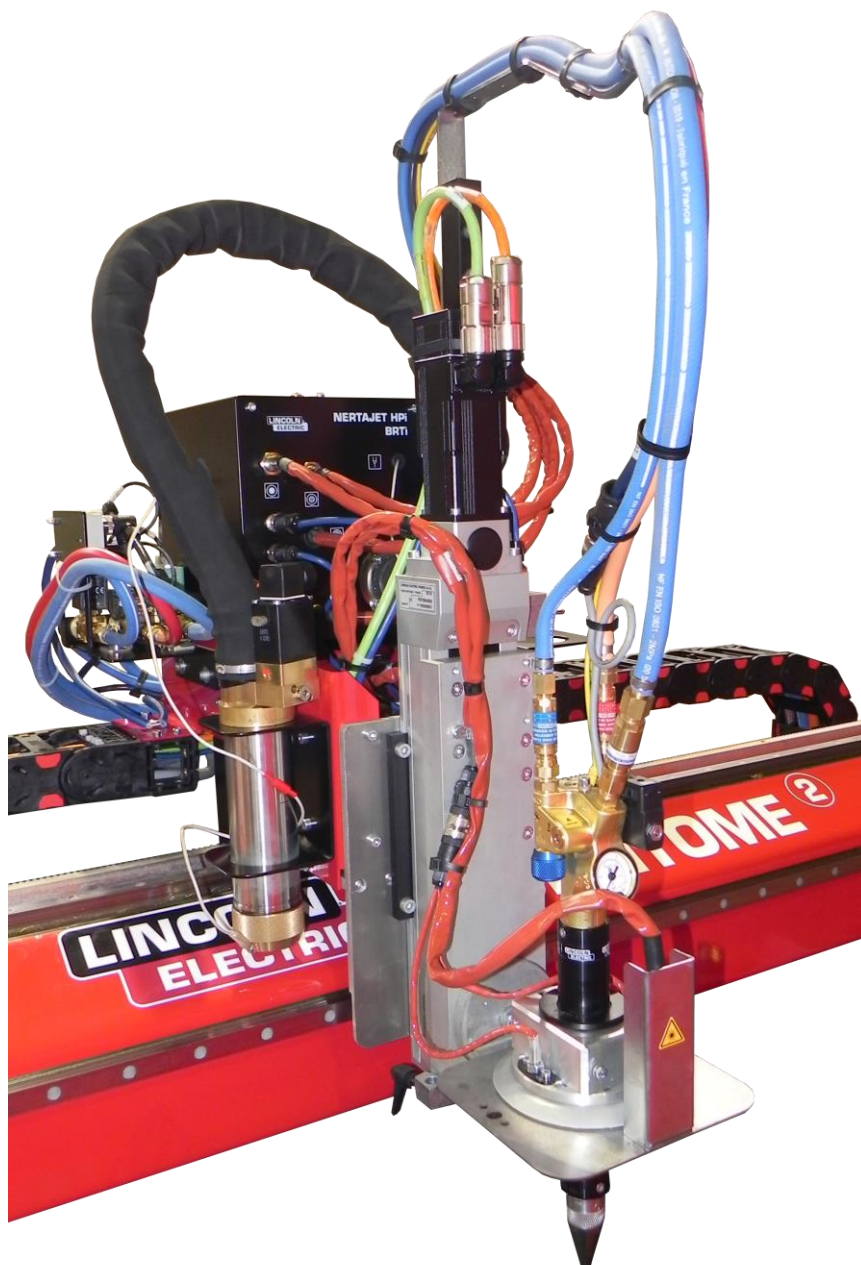


OPȚIUNEA DE TĂIERE CU OXIGAZ

PENTRU OPTITOME II HPCII & OPTITOME II HPCIII

Nr. P07004530NG - P07004537NG



EDIȚIE: RO
REVIZIE: C
DATA: 11-2023

Instrucțiuni de utilizare

REF. : 8695 4789

Instrucțiuni originale

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	5
B - INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ	5
1- INSTRUCȚIUNILE GENERALE DE SIGURANȚĂ	5
2 - ZGOMOTUL AERIAN	5
C - DESCRIERE	6
1 - DESCRIERE	6
D - ASAMBLARE INSTALAȚIE	7
1 - RACORDAREA	7
E - MANUALUL OPERATORULUI	8
1 - COMENZILE IOM	8
2 - COMENZILE DE MIȘCARE ALE ARZĂTORULUI PENTRU TĂIERE	8
3 - REGLAREA ȘI SCHIMBAREA ALIMENTĂRII CU GAZ	8
4 - CRONOGRAMA DE CICLU	9
F - MENTENANȚĂ	10
1 - ÎNTREȚINEREA	10
2 - DEPANAREA	10
3 - PIESE DE SCHIMB	11
NOTĂ PERSONALĂ	12

REVIZII

REVIZIE C**11/23**

DENUMIRE	PAGINA
Crearea în limba română	

A - IDENTIFICARE

Consultați documentația mașinii

B - INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

1- INSTRUCȚIUNILE GENERALE DE SIGURANȚĂ



Pentru instrucțiunile generale de siguranță, consultați manualul specific furnizat împreună cu acest echipament: referință 8695 7050



Precauțiile de siguranță specifice sunt recomandate de asemenea în documentația referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL** (86954985)



Siguranța electrică. Consultați manualul specific. Schimbarea sculei de tăiere cu plasmă/cu oxigaz trebuie efectuată cu oprirea de urgență activată.



În timpul fazei de schimbare a sculei, purtarea Echipamentelor Individuale de Protecție (EIP) este **obligatorie**. Sculele pot fi foarte fierbinți.



Schimbarea sculei. Este **interzis** să urcați pe masă pentru a efectua schimbarea sculei. Poziționați portscula într-o poziție care vă permite schimbarea în deplină siguranță a sculei înainte de a apăsa butonul de oprire de urgență.



2 - ZGOMOTUL AERIAN

Consultați manualul specific furnizat împreună cu acest echipament.

C - DESCRIERE

1 - DESCRIERE

Arzătorul pentru tăiere este atașat la portscula instalației cu plasmă.

Grosimile maxime de tăiere sunt următoarele:

- de la 6 la 30 mm pentru tăiere obișnuită
- de 50 mm pentru o tăiere ocazională.



Consultați documentația referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL** (86954985)



Opțiunea „**STRÂNGERE ESSENTIAL**” nu este permisă în această configurație.



Opțiunea „**APRINDERE ESSENTIAL**” nu este permisă în această configurație.

D - ASAMBLARE INSTALAȚIE

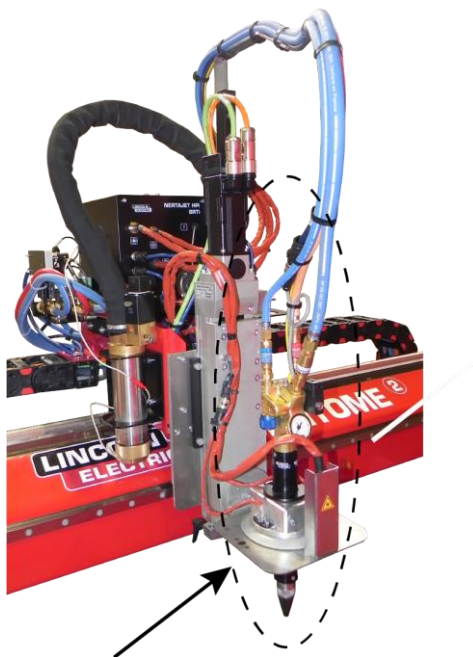
1 - RACORDAREA



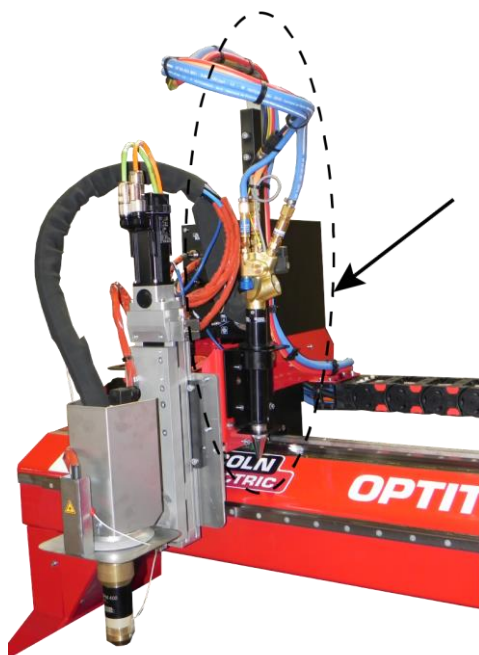
Consultați documentația referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL** (86954985), capitolul D - ASAMBLARE INSTALAȚIE.

Arzătorul pentru tăiere este fixat:

- fie în pistolul pentru tăiere cu plasmă, dacă este utilizat pentru tăiere,



- fie în așteptare pe partea laterală a portsculei **THDi**



E - MANUALUL OPERATORULUI

1 - COMENZILE IOM

Toate comenzile IOM sunt disponibile în documentația **HPC DIGITAL PROCESS**, în capitolele referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL**.



Consultați documentația referitoare la:

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

2 - COMENZILE DE MIȘCARE ALE ARZĂTORULUI PENTRU TĂIERE

În afara tăierii: este posibilă utilizarea comenzilor de ridicare/coborâre rapidă disponibile în ecranul IOM (legate de plasmă).

În timpul tăierii și în afara tăierii: este posibilă utilizarea comenzilor de ridicare/coborâre disponibile în pupitrul de comandă **OPTITOME II**.



Consultați documentația referitoare la:

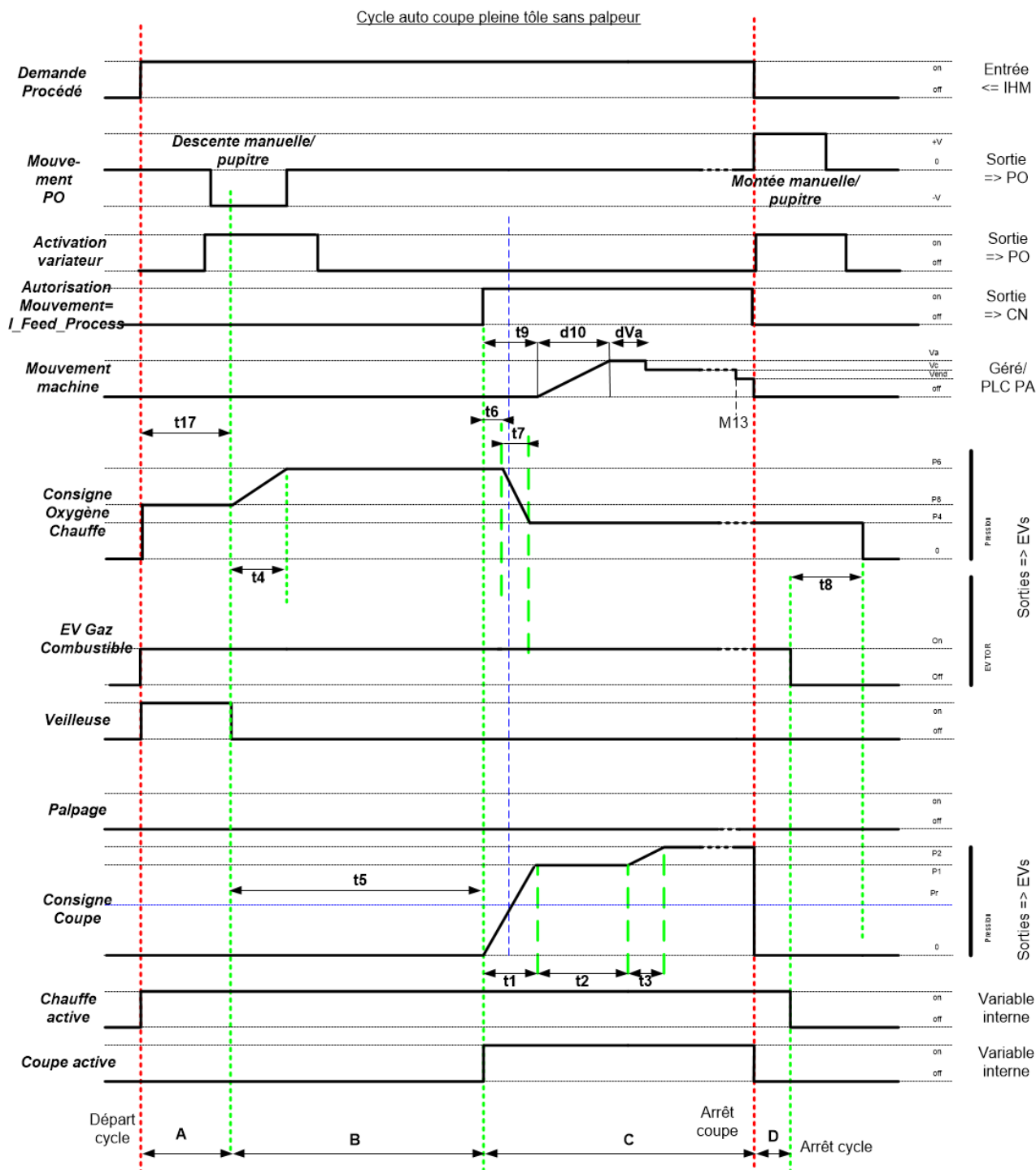
- **HPC DIGITAL PROCESS II** (8695 4944) și la **OPTITOME II HPCII** (8695 4788) sau referitoare la:
- **HPC DIGITAL PROCESS III** (8695 4995) și la **OPTITOME II HPCIII** (8695 4791)

3 - REGLAREA ȘI SCHIMBAREA ALIMENTĂRII CU GAZ



Consultați documentația referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL** (86954985)

4 - CRONOGRAMA DE CICLU



A	<u>Faza de aprindere</u>
B	<u>Faza de supraîncălzire</u> : perforarea tablei. Atenție , în zonele de la marginea tablei, această fază nu există.
C	<u>Faza de tăiere</u> : presiunea de tăiere crește progresiv (fără prag în cazul unei margini de tablă) și se trece de la presiuni de supraîncălzire la presiuni de tăiere. După care începe mișcarea.
D	<u>Faza de încălzire</u> (până la următoarea amorsare): La sfârșitul programului piesei, arzătorul pentru tăiere se stinge.

Nu există mișcare de revenire automată la sfârșitul programului piesei, mișcarea portsculei se efectuează doar manual.

Nu există mișcare de retragere automată la începutul tăierii, mișcarea portsculei se efectuează doar manual.



Aprinderea arzătorului pentru tăiere este condiționată de pistolul pentru tăiere cu plasmă care trebuie să se afle în suportul său, în poziție de așteptare, pe partea laterală a portsculei **THDi**.

F - MENTENANȚĂ

1 - ÎNTREȚINEREA



Consultați documentația referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL** (86954985), capitolul F - MENTENANȚĂ.

2 - DEPANAREA



Consultați documentația referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL** (86954985), capitolul F - MENTENANȚĂ.

Defecțiune	Cauză probabilă	Remediu
Arzătorul pentru tăiere nu se aprinde	Pistolul pentru tăiere cu plasmă nu se afle în suportul său, în poziție de așteptare, pe partea laterală a portsculei THDi .	Opriți procedeul și puneți la loc pistolul pentru tăiere în suportul său, în poziție de așteptare, pe partea laterală a portsculei THDi .

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 reperate în fotografii sau schițe dar nu în tabele, trimiteți o copie a paginii în cauză, evidențiind reperul 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 mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

CE Type		TIP:
Matricule		Nr. serie:



Consultați documentația referitoare la **TĂIEREA CU OXIGAZ ESSENTIAL** (86954985), capitolul F - MENTENANȚĂ.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
				Variator INFRANOR fără perii 5A 230V A se vedea ISEE 86954615 „Ansamblul BRGi ”
	PC5704346			Detector de poziție ZCMD21L2
	PC5704379			Cap rotativ de detector ZCE01

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

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

CE Type		TIP:
Matricule		Nr. serie:

[illegible]

Lincoln Electric France S.A.S.
Avenue Franklin Roosevelt 76120 Le Grand Quevilly
76121 Le Grand Quevilly cedex
www.lincolnelectriceurope.com