



SAF-FRO

PRESTOJET 40C

NERTAJET 40I



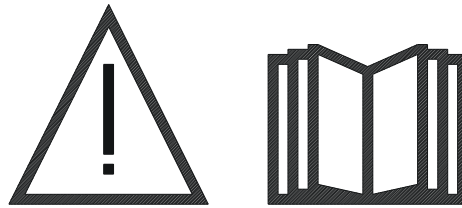
FR	INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	SAFETY INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
ES	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE
EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ
RU	ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, УХОДУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИ
DE	BETRIEBS- WARTUNGS- UND ANLEITUNG
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE

Cat n°: 800036769

Rev : 02

Date : 03/2018





- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- EN** Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
- PT** A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- EL** Η συγκόλληση τόξου και η κοπή πλάσματος μπορούν να αποδειχτούν επικίνδυνα για το χειριστή και τα άτομα τα οποία βρίσκονται κοντά στη ζώνη εργασίας. Διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης
- RU** Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. Прочтите руководство по эксплуатации.
- IT** La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
- DE** Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.

FR

SOMMAIRE

1 - INFORMATIONS GENERALES	5
1.1. COMPOSITION DE L'INSTALLATION	5
1.2. DESCRIPTION DU PRESTOJET 4C	5
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	5
1.4. DIMENSIONS ET POIDS	6
2 - MISE EN SERVICE	7
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION	7
2.2. RACCORDEMENT ELECTRIQUE	7
2.3. RACCORDEMENT AIR COMPRI ME	7
2.4. EQUIPEMENT DE LA TORCHE	7
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI (VERSION MANUELLE)	8
3.1. DESCRIPTION DES FONCTIONS	9
3.2. CONSEILS D'UTILISATION	11
4 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI (VERSION AUTOMATIQUE)	13
4.1. DESCRIPTION DES FONCTIONS	14
5 - MESSAGES D'AVERTISSEMENT	16
5.1. MESSAGES D'INFORMATION	16
5.2. MESSAGES DE SECURITE	16
6 - MAINTENANCE / PIECES DE RECHANGE	17
6.1. ENTRETIEN DU PRESTOJET 4C	17
6.2. PIECES DE RECHANGE	17
6.3. PROCEDURE DE DEPANNAGE	18
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	74

ES

SUMARIO

1 - INFORMACIÓN GENERAL	19
1.1. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACION	19
1.2. DESCRIPCIÓN DEL PRESTOJET 4C	19
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	19
1.4. DIMENSIONES Y PESO	20
2 - PUESTA EN SERVICIO	21
2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN	21
2.2. CONEXIÓN ELÉCTRICA	21
2.3. CONEXIÓN DE AIRE COMPRIMIDO	21
2.4. EQUIPO DE LA TORCHA	21
3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO (VERSION MANUAL)	22
3.1. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES	23
3.2. CONSEJOS DE UTILIZACIÓN	25
4 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO (VERSION AUTOMÁTICA)	27
4.1. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES	28
5 - MENSAJES DE ADVERTENCIA	30
5.1. MENSAJES DE INFORMACIÓN	30
5.2. MENSAJES DE SEGURIDAD	30
6 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO	31
6.1. MANTENIMIENTO DEL PRESTOJET 4C	31
6.2. PIEZAS DE RECAMBIO	31
6.3. PROCEDIMIENTOS DE REPARACION	32
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES	74

NL

INHOUD

1 - ALGEMENE INFORMATIE	33
1.1. COMPOSITION VAN DE INSTALLATIE	33
1.2. BESCHRIJVING VAN DE PRESTOJET 4C	33
1.3. TECHNISCHE KENMERKEN	33
1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT	34
2 - INBEDRIJFSTELLING	35
2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE	35
2.2. ELEKTRISCHE AANSLUITING	35
2.3. PERSLUCHTAANSLUITING	35
2.4. UITRUSTING VAN DE LASTOORTS	35
3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES (HANDMATIGE VERSIE)	36
3.1. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES	37
3.2. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES	39
4 - GEBRUIKSINSTRUCTIES (AUTOMATISCHE VERSIE)	41
4.1. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES	42
5 - WAARSCHUWINGEN	44
5.1. INFORMATIEBERICHTEN	44
5.2. VEILIGHEIDBERICHTEN	44
6 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN / RESERVEONDERDELEN	45
6.1. ONDERHOUD VAN DE PRESTOJET 4C	45
6.2. ONDERHOUD VAN DE PRESTOJET 4C	45
6.3. ONDERHOUD VAN DE PRESTOJET 4C	46
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE	74

CONTENTS

EN

1 - GENERAL INFORMATION	5
1.1. COMPOSITION OF INSTALLATION	5
1.2. DESCRIPTION OF THE PRESTOJET 4C	5
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS	5
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT	6
2 - STARTING UP	7
2.1. UNPACKING THE SET	7
2.2. ELECTRICAL CONNECTION	7
2.3. COMPRESSED AIR CONNECTION	7
2.4. TORCH EQUIPEMENT	7
3 - INSTRUCTIONS FOR USE (MANUAL VERSION)	8
3.1. DESCRIPTION OF FUNCTIONS	9
3.2. RECOMMENDATIONS FOR USE	11
4 - INSTRUCTIONS FOR USE (AUTOMATIC VERSION)	13
4.1. DESCRIPTION OF FUNCTIONS	14
5 - WARNING MESSAGES	16
5.1. INFORMATION MESSAGES	16
5.2. SAFETY MESSAGES	16
6 - MAINTENANCE / SPARE PARTS	17
6.1. MAINTENANCE OF THE PRESTOJET 4C	17
6.2. SPARE PARTS	17
6.3. DIAGNOSIS CHART	18
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	74

ÍNDICE

PT

1 - INFORMAÇÃO GERAL	19
1.1. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO	19
1.2. DESCRIÇÃO DO PRESTOJET 4C	19
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	19
1.4. DIMENSÕES E PESO	20
2 - COLOCAÇÃO EM SERVIÇO	21
2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO	21
2.2. LIGAÇÃO ELÉCTRICA	21
2.3. LIGAÇÃO AR COMPRIMIDO	21
2.4. EQUIPAMENTO DA TOCHA	21
3 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSÃO MANUAL)	22
3.1. DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES	23
3.2. CONSELHOS DE UTILIZAÇÃO	25
4 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSÃO AUTOMÁTICA)	27
4.1. DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES	28
5 - MENSAGENS DE ADVERTÊNCIA	30
5.1. MENSAGENS DE INFORMAÇÃO	30
5.2. MENSAGENS DE SEGURANÇA	30
6 - MANUTENÇÃO / PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO	31
6.1. MANUTENÇÃO DO PRESTOJET 4C	31
6.2. PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO	31
6.3. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO	32
ESQUEMAS ELECTRICOS E ILUSTRACIONES	74

CUPRINS

RO

1 - INFORMAȚII GENERALE	33
1.1. COMPOSITION INSTALAȚIEI	33
1.2. DESCRIEREA PRESTOJET 4C	33
1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE	33
1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE	34
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	35
2.2. RACORDAREA ELECTRICĂ	35
2.3. RACORDAREA AERULUI COMPRIMAT	35
2.4. COMPONENTELE LĂMPII DE LIPIT	35
3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE (VERSIUNEA MANUALĂ)	36
3.1. DESCRIEREA FUNCȚIILOR	37
3.2. DESCRIEREA FUNCȚIILOR	39
4 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE (VERSIUNEA AUTOMATĂ)	41
4.1. DESCRIEREA FUNCȚIILOR	42
5 - MESAJE DE AVERTIZARE	44
5.1. MESAJE INFORMATIVE	44
5.2. MESAJE DE SECURITATE	44
6 - ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB	45
6.1. ÎNTREȚINEREA PRESTOJET4C	45
6.2. ÎNTREȚINEREA PRESTOJET 4C	45
6.3. ÎNTREȚINEREA PRESTOJET4C	46
SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII	74

EL	OBSAH	
1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ		47
1.1. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ		47
1.2. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΟΥ PRESTOJET 4C		47
1.3. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ		48
1.4. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ		48
2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ		49
2.1. ΑΠΟΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΤΟΥ ΣΕΤ		49
2.2. ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ		49
2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΕΠΙΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ		49
2.4. ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΦΑΚΟΥ		49
3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ (ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΗ ΕΚΔΟΣΗ)		50
3.1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΩΝ		51
3.2. ΣΥΜΒΟΥΛΕΣ ΧΡΗΣΗΣ		52
4 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ (ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΕΚΔΟΣΗ)		54
4.1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΩΝ		55
5 - ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΤΙΚΑ ΜΗΝΥΜΑΤΑ		57
5.1. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΤΙΚΑ ΜΗΝΥΜΑΤΑ		57
5.2. ΜΗΝΥΜΑΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ		57
6 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ		58
6.1. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΟΥ PRESTOJET 4C		58
6.2. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ		58
6.3. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ		59
ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΕΙΚΟΝΕΣ		74

СОДЕРЖАНИЕ	RU
1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	47
1.1. СОСТАВ УСТАНОВКИ	47
1.2. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ PRESTOJET 4C	47
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	48
1.4. РАЗМЕРЫ И ВЕС	48
2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	49
2.1. РАСПАКОВКА УСТАНОВКИ	49
2.2. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ	49
2.3. ПРИСОЕДИНЕНИЕ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА	49
2.4. ОБОРУДОВАНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ	49
3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ВЕРСИЯ С РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ)	51
3.1. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ	51
3.2. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	52
4 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ВЕРСИЯ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ)	54
4.1. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ	55
5 - ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СООБЩЕНИЯ	57
5.1. ИНФОРМАЦИОННЫЕ СООБЩЕНИЯ	57
5.2. СООБЩЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	57
6 - РЕМОНТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	58
6.1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ PRESTOJET 4C	58
6.2. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ	58
6.3. ПРОЦЕДУРА РЕМОНТА	59
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ И ИЛЛЮСТРАЦИИ	74

DE	INHALTSVERZEICHNIS	
1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN		60
1.1. AUFBAU DER ANLAGE		60
1.2. BESCHREIBUNG		60
1.3. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN		61
1.4. ABMESSUNGEN UND GEWICHT		61
2 - INBETRIEBNAHME		62
2.1. AUSPACKEN DER ANLAGE		62
2.2. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS		62
2.3. DRUCKLUFTANSCHLUSS		62
2.4. BRENNERAUSSTATTUNG		62
3 - GEBRAUCHSANWEISUNG (MANUELLE VERSION)		63
3.1. FUNKTIONSBESCHREIBUNG		64
3.2. NUTZUNGSEMPFEHLUNGEN		66
4 - GEBRAUCHSANWEISUNG (AUTOMATISCHEN VERSION)		67
4.1. FUNKTIONSBESCHREIBUNG		69
5 - MELDUNGEN		71
5.1. INFORMATIONSMELDUNGEN		71
5.2. SICHERHEITSMELDUNGEN		71
6 - WARTUNG		72
6.1. WARTUNG		72
6.2. ERSATZTEILE		72
6.3. VERFAHREN ZUR FEHLERBEHEBUNG		72

SOMMARIO	IT
1. INFORMAZIONI GENERALI	60
1.1. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO	60
1.2. DESCRIZIONE DEL CITOCUT 40I C	60
1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE	61
1.4. DIMENSIONI E PESO	61
2 - MESSA IN FUNZIONE	62
2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO	62
2.2. COLLEGAMENTO ELETTRICO	62
2.3. COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA	62
2.4. UTENSILI DELLA TORCIA	62
3 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSIONE MANUALE)	63
3.1. DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	64
3.2. CONSIGLI PER L'USO	66
4 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSIONE AUTOMATICA)	67
4.1. DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	69
5 - MESSAGGI DI AVVERTIMENTO	71
5.1. MESSAGGI DI INFORMAZIONI	71
5.2. MESSAGGI DI SICUREZZA	71
6 - MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO	72
6.1. MANUTENZIONE	72
6.2. SPARE PARTS	72
6.3. PROCEDURE DI RIPARAZIONE	72
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI	74

1 - INFORMATIONS GENERALES

Vous êtes en possession d'un équipement qui est une installation de coupage plasma à l'air comprimé pour des travaux de découpe manuelle ou automatique sur tous les matériaux conducteurs.

1.1. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

Le PRESTOJET 40C ref. W000401635 est équipé de :

- + 1 câble primaire 4 x 6 mm², longueur 5 mètres
- + 1 câble secondaire 16 mm² équipé d'une prise de masse, longueur 3 mètres
- + 1 tuyau d'air comprimé, longueur 5 mètres

Le NERTAJET 40I version automatique réf. W000371688 est équipé de :

- + 1 câble primaire 4 x 6 mm², longueur 5 mètres
- + 1 câble secondaire 16 mm² équipé d'une prise de masse, longueur 3 mètres
- + 1 tuyau d'air comprimé, longueur 5 mètres
- + 1 faisceau liaison machine/générateur

1.2. DESCRIPTION

(voir dépliant FIGURE 1 à la fin de la notice)

Interrupteur de mise sous tension	1	ON/OFF switch
Afficheur : courant / épaisseur	2	Current/thickness display
Codeur de réglage : courant	3	Current adjustment encoder
Bouton de réarmement et sélecteur de mode	4	Reset and mode selection switch
Connecteur de pièce	5	Workpiece connector
Voyant mode de coupe	6	Cutting mode indicator light
Voyant mode grillage (Utilisé uniquement en MANUEL)	7	Mesh mode indicator light (Used in MANUAL mode only)
Voyant mode gougeage	8	Gouging mode indicator light
* en version AUTOMATIQUE ce voyant indique le mode MARQUAGE		* In the AUTOMATIC version this indicator light shows the MARKING mode
Voyant mode réglage pression	9	Pressure adjustment mode indicator light
Voyant défaut	10	Fault light
Réglage de la pression du filtre régulateur	11	Regulator-filter pressure setting
Tuyau d'entrée d'air	12	Air inlet pipe
Câble d'alimentation	13	Power supply cable

(see fold-out FIGURE 1 at the end of the manual)

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOJET 40C - REF. W000401635 NERTAJET 40I - REF. W000371688		
PRIMAIRE		PRIMARY
Nombre de phases / fréquence	3 ~ - 50/60 Hz	Number of phases / frequency
Alimentation	400 V ±10 %	Supply
Courant absorbé		Current consumption
à 100 %	22,6 A	at 100 %
à 60 %	15,2 A	at 60 %
Puissance max. à 60 %	17,5 KVA	Max. power at 60 %
SECONDAIRE		SECONDARY
Tension à vide	458V	No-load voltage
Gamme de courant	10A – 120A	Current range
Facteur de marche (temp.=25°C)		Duty cycle (temp.=25°C)
à 100 %	100 A / 128 V	at 100 %
Facteur de marche (temp.=40°C)		Duty cycle (temp.=40°C)
à 100 %	100 A / 120 V	at 100 %
à 60 %	120 A / 128 V	at 60 %
Indice de protection	IP23S	Degree of protection
Classe d'isolation	H	Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10	Standards

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration verticale de gouttes d'eau avec effets nuisibles Against the penetration vertical of drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (incliné jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indique que l'essai de vérification de la pénétration contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Indicates that the protection test against detrimental effects due to water penetration has been done with all parts of the equipment at rest.

1.4. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (LxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaging weight	1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT
Source PRESTOJET 40C	830 x 270 x 505 mm	35 kg	48 kg	PRESTOJET 40C power source
Source NERTAJET 40I	830 x 270 x 505 mm	36 kg	56 kg	NERTAJET 40I power source

2 - MISE EN SERVICE

2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

L'installation est livrée dans un emballage plastique thermo-rétractable positionné sur un socle en bois. Dégager le housse du socle.



ATTENTION :

Les poignées plastiques ne sont pas prévues pour élinguer le poste. La stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.

2.2. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Ce générateur est un poste mono-tension, il est livré prêt à être alimenté en 400V.

- + Relier le câble primaire (4 conducteurs 4x6 mm²) à une prise triphasée + terre. (Si l'on veut utiliser une rallonge, il faut se reporter au chapitre 3. INSTRUCTION D'EMPLOI dans le paragraphe 3.2 Conseils d'utilisation).
- + Vérifier le calibre des fusibles correspondant aux courants maxi absorbés indiqués page 5.
- + Relier votre chantier ou pièce à couper à votre réseau de terre tel qu'il est défini dans le manuel "CONSIGNES DE SECURITE".



ATTENTION : Ce matériel n'est pas conforme à la CEI 61000-3-12. S'il est connecté au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'installateur et de l'utilisateur du matériel de s'assurer, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que le matériel peut être connecté.



ATTENTION : Ce matériel de Classe A n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le système public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause des perturbations conduites aussi bien que rayonnées.

2.3. RACCORDEMENT AIR COMPRIME

- + Relier le tuyau d'arrivée d'air sur votre réseau d'air comprimé à l'aide du raccord rapide.
 - ⇒ Pression minimum MARQUAGE: 2.5 bars
 - ⇒ Pression minimum COUPE: 4 bars
 - ⇒ Pression maximum : 5 bars
 - ⇒ Pression de service : 5 bars.
 - ⇒ Débit d'air : 200 litres / minute



IMPORTANT : Toute modification sur les raccords d'entrée d'air, couple détenteur / tuyau peut nuire aux performances de coupe.



ATTENTION : Il est important de purger régulièrement le réservoir du filtre d'air comprimé.

2.4. EQUIPEMENT DE LA TORCHE

- + Vérifier que les pièces d'usure qui équipent la torche soient en conformité avec les travaux à réaliser (coupe / gougeage) ⇒ (voir IEE W000401850- PT130).
- + En version AUTOMATIQUE, consulter l'ISEE de la torche OCP100C

2 - STARTING UP

2.1. UNPACKING THE SET

The set is delivered in heat-shrink packaging on a wooden base. Remove the cover of the base.



WARNING :

The plastic handles are not intended for slinging the set. Stability of the equipment is guaranteed only for an incline of maximum 10°.

2.2. ELECTRICAL CONNECTION

This **power source** is a single voltage set. It is delivered ready to be connected to a 400 V supply.

- + Connect the primary cable (four 4x6 mm² conductors) to a 3-phase + ground socket. (If you need to use an extension cable refer to chapter 3 OPERATING INSTRUCTIONS, paragraph 3.2 « Advice to users »).
- + Check that the fuse sizes correspond with the max. current consumptions given page 5.
- + Connect your work site or workpiece to be cut to your ground circuit as explained in the "SAFETY INSTRUCTIONS".



CAUTION : This equipment does not comply with IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.



CAUTION : This Class A equipment is not intended to be used in residential areas where electric power is supplied by the public low-voltage supply network. At such sites, there may be potential difficulties ensuring electromagnetic compatibility due to conducted as well as radiated disturbances.

2.3. COMPRESSED AIR CONNECTION

- + Connect the air inlet pipe to your compressed air circuit with a quick-release connection.
 - ⇒ Minimum pressure MARKING: 2.5 bars
 - ⇒ Minimum pressure CUTTING: 4 bars
 - ⇒ Maximum pressure : 5 bars
 - ⇒ Working pressure: 5 bars.
 - ⇒ Air flow : 200 litres / minute



IMPORTANT : Any modification to the air inlet connections or the pressure valve / pipe combination may have a negative effect on cutting performance.



WARNING : It is important to drain the compressed air filter tank regularly.

2.4. TORCH EQUIPEMENT

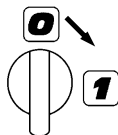
- + Verify that the wearings parts which equip the torch is in keeping with the works to be realized (cut / gouging) ⇒ (to see IEE W000401850 - PT130).
- + In the AUTOMATIC version, consult the torch ISEE OCP100C

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI (VERSION MANUELLE)

3 - INSTRUCTIONS FOR USE (MANUAL VERSION)

Après avoir effectué les opérations de raccordement, placer la masse sur la pièce à couper en s'assurant du bon contact électrique, **en particulier sur les pièces peintes ou oxydées.**

After making the connections, fix the ground on the work piece to be cut making sure that there is a good electrical contact, **especially on painted or oxidised parts.**



Basculer l'interrupteur 0/1 de mise sous tension sur la position 1.

Switch the 0/1 on/off switch to position 1.

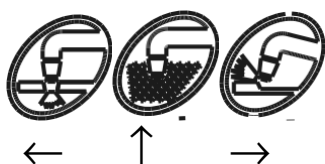


Sélectionner avec le bouton Poussoir « OK » :
4. Voyant Réglage Pression

Using the « OK » button select
4. « Pressure adjustment indicator light »

Régler la pression d'air P : 5 bars à l'aide du volant du filtre régulateur situé à l'arrière du poste et de sa valeur sur l'afficheur en face avant.

Adjust the air pressure P to 5 bars using the Regulator-filter handwheel at the back of the set and the reading on the front panel display.



Sélectionner avec le Bouton Poussoir « OK » un **des 3 modes d'utilisation** :

Use the « OK » push button to select one of the **3 operating modes**:

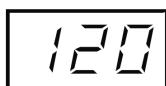
1. Mode coupe
2. Mode Grillage
3. Mode Gougeage

1. Cutting mode
2. Mesh mode
3. Gouging mode



Régler le courant à l'aide du codeur

Adjust the current with the encoder



Visualiser le courant / la pression et les messages d'avertissement.

Consult the current / pressure and warning messages on the display.

3.1. DESCRIPTION DES FONCTIONS

3.1. DESCRIPTION OF FUNCTIONS

Mode de coupe
Cutting mode

Dans ce mode, **deux possibilités** sont offertes :

There are **two possibilities** in this mode :

1^{ère} possibilité : choix du mode de coupe dite « au contact »

1st possibility : choice of the “contact” cutting mode

Ce mode de coupe privilège la qualité et l'accessibilité. Il est conseillé de l'utiliser pour des coupes d'épaisseur allant jusqu'à **8 mm**.

This cutting mode is best for quality and accessibility. It is recommended when cutting material up to **8 mm** in thickness.

Etape 1 :

Régler le courant à l'aide du codeur (voir valeur dans IEE Torche W000401850 - PT130)

Step 1:

Adjust the current with the encoder (see IEE W000401850 - PT130 torch, for the value)

Etape 2 :

Appuyer sur la touche de réarmement

Step 2:

Press the reset key

Le générateur est alors prêt à couper et il vous apportera le résultat optimum dans ce mode de coupe.

The generator is now ready for cutting and will give the best results in this cutting mode.



IMPORTANT : ce mode de coupe privilège la qualité jusqu'à **8mm**.

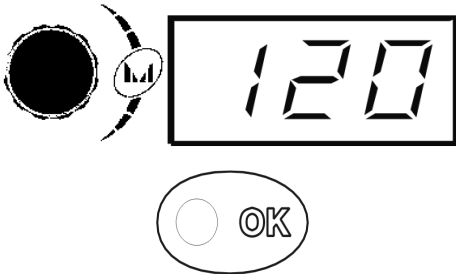


IMPORTANT: this cutting mode provides the best results up to **8mm**.

2^{ème} possibilité : choix du mode de coupe dite « à distance »**2sd possibility : the selector switch to the “distance cutting” position**

Ce mode de coupe privilégie la rapidité mais aussi l'épaisseur. Il est conseillé de l'utiliser pour des coupes d'épaisseur jusqu'à **40 mm** ou pour augmenter la vitesse de coupe en dessous de cette valeur, cela au détriment de la qualité de coupe.

This cutting mode is better for speed and more suitable for thicker material. We recommend using it for cutting material up to **40 mm**, or to increase the cutting speed below this thickness but to the detriment of the cutting quality.

**Etape 1 :**

Régler le courant à l'aide du codeur (voir valeur dans IEE Torche W000401850 - PT130)

Step 1:

Adjust the current with the encoder (see IEE , W000401850 - PT130 torch, for the value)

Etape 2 :

Appuyer sur la touche de réarmement.

Step 2:

Press the reset key.



IMPORTANT : ce mode de coupe privilégie la vitesse et permet de couper des épaisseurs jusqu'à **40mm**.



IMPORTANT : this cutting mode is better for speed and suitable for cutting material up to **40mm**.

Mode Grillage

Ce mode de coupe est utilisé pour le démantèlement, il évite le ré-appui gâchette en sortie de tôle, par un ré-allumage automatique de l'arc pilote. Les capacités de coupe sont les mêmes qu'en mode coupe normale que ce soit en coupe à distance ou en coupe au contact.

**Mesh mode**

This cutting mode is used for dismantling. It restrikes the pilot arc and saves having to press the trigger again when leaving the material. The cutting capacities are the same as in the normal cutting cycle whether for remote cutting or contact cutting.

Mode Gougeage

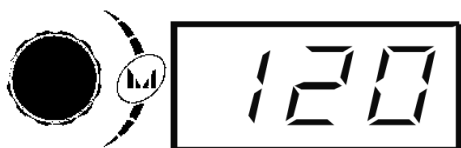
Ce procédé est idéal pour chasser le métal. Il est particulièrement efficace pour ôter une mauvaise soudure ou pour exécuter un travail de rénovation.

Ces capacités maxi sont de 12 kgs / heure à 120A.

**Gouging mode**

This process is ideal to drag the metal. It is particularly effective to remove a bad weld or to execute a work of renovation.

These capacities maxi are of 12 kgs / hour to 120A.

**Etape 1 :**

Régler le courant à l'aide du codeur (voir valeur dans IEE de la Torche W000401850 - PT130)

Step 1:

Adjust the current with the encoder (see IEE , W000401850 - PT130 torch, for the value)

**Etape 2 :**

Appuyer sur la touche de réarmement

Step 2:

Press the reset key


3.2. CONSEILS D'UTILISATION**1. Capacité de coupe**

Epaisseur de coupe en pleine tôle : 12 mm
 Epaisseur de coupe de qualité : 40 mm
 Coupe de séparation : 45 mm

2. Utilisation du poste avec rallonge

La longueur maximum de la rallonge, pouvant être utilisée tout en conservant les caractéristiques de coupe annoncées, est de 25 m et une section de 6 mm².

3. Utilisation d'une torche concurrente



ATTENTION : LINCOLN ELECTRIC est dérogée de toute responsabilité en cas d'utilisation du générateur avec une torche autre que LINCOLN ELECTRIC. Le niveau des tensions mises en jeu dans le générateur étant un réel danger pour l'opérateur, LINCOLN ELECTRIC ne peut être tenue responsable pour toute association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

4. Utilisation avec un groupe électrogène

Si le groupe électrogène est suffisamment puissant pour alimenter le poste (puissance maximum absorbée : 18 kVa) et si sa régulation est suffisamment stable (tension de 400V ± 15%), alors on peut se servir du groupe électrogène pour alimenter l'installation de coupage du **générateur**.


3.2. RECOMMENDATIONS FOR USE**1. Cutting capacity**

Cutting thickness in solid sheet: 12 mm
 Thickness of quality cut: 40 mm
 Separating cut: 45 mm

2. Using the set with an extension cable

The maximum extension cable length that can be used without affecting the set's cutting characteristics is 25m and a cross section of 6 mm².

3. Use of a torch made by a competitor



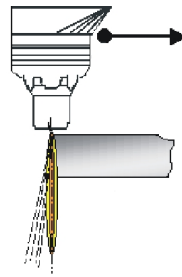
WARNING: LINCOLN ELECTRIC declines all responsibility should the generator be used with a torch of any other make than LINCOLN ELECTRIC. Since the voltages used in the power source represent a real danger to the operator, LINCOLN ELECTRIC may not be held responsible for any combination of components not of its own manufacture.

4. Use with an electrical generator set

If the generator set is powerful enough to feed the welding set (maximum power consumption: 18 kVA) and if it has sufficiently stable regulation (voltage : 400V ± 15%), it can be used to provide the power for the **power source** cutting unit.

5. Positionnement de la torche

Amorçage en bord de tôle



5. Positioning the torch

Striking at the edge of the sheet

Amorçage en pleine tôle :

Lors de l'amorçage en pleine tôle, des projections de métal peuvent remonter sur la tuyère et l'endommager.

← Pour éviter cela, orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement.

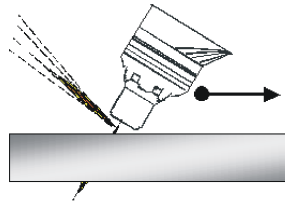
↑ Exécuter la coupe en laissant le point d'amorçage dans la chute. Relâcher la gâchette pour éteindre l'arc de coupe.

When striking in the middle of the sheet, metal spatter can rebound on to the nozzle and damage it.

← To avoid this, position the torch in such a way as to eject spatters to the side.

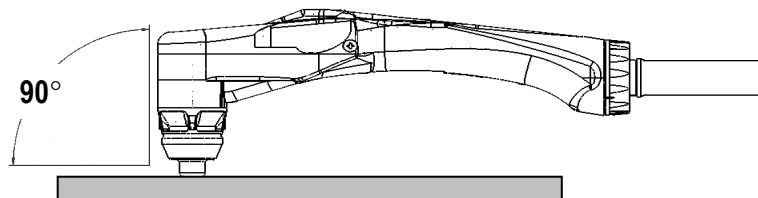
↑ Perform the cut leaving the striking point in the off-cut. Release the trigger to switch off the cutting arc.

Mid-sheet striking



Position de la torche en coupe

Torch position for cutting



6. Conseils de coupe

Si la saignée ne se forme pas bien :

- ⇒ la vitesse de coupe est trop rapide
- ⇒ remplacer la tuyère si elle est usée
- ⇒ l'épaisseur à couper est trop importante

Si l'arc de coupe s'éteint :

- ⇒ la vitesse de coupe est trop lente
- ⇒ la distance entre tuyère et pièce est trop grande

6. Cutting recommendations

If the kerf does not form properly:

- ⇒ the cutting speed is too high
- ⇒ replace the nozzle if it is worn
- ⇒ the material being cut is too thick

If the cutting arc goes out :

- ⇒ the cutting speed is too low
- ⇒ the nozzle is too far from the work piece



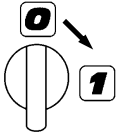
IMPORTANT : Il est recommandé, après utilisation, de ne pas mettre de suite l'installation hors tension. Laisser terminer le cycle post-gaz pour refroidir la tuyère.



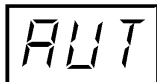
IMPORTANT: Do not switch off the power to the unit immediately after use. Allow the post-gas cycle to finish to cool the nozzle.

4 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI (VERSION AUTOMATIQUE)

Après avoir effectué les opérations de raccordement, placer la masse sur la pièce à couper en s'assurant du bon contact électrique, **en particulier sur les pièces peintes ou oxydées**.



Basculer l'interrupteur 0/1 de mise sous tension sur la position 1.



Affichage de la configuration automatique



Sélectionner avec le bouton Poussoir « OK » : 4. Voyant Réglage Pression

Switch the 0/1 on/off switch to position 1.

Automatic configuration display

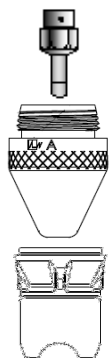
Régler la pression d'air à l'aide du volant du filtre régulateur situé à l'arrière du poste et de sa valeur sur l'afficheur en face avant.

P : 5 bars en COUPE
P : 3 bars en MARQUAGE

Using the « OK » button select 4. « Pressure adjustment indicator light »

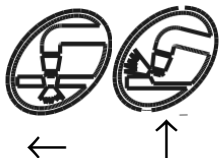
Adjust the air pressure using the Regulator-filter handwheel at the back of the set and the reading on the front panel display.

P : 5 bars for CUTTING
P : 3 bars for MARKING



Equiper la torche avec les pièces d'usure

Fit the wearing parts on the torch



Sélectionner avec le Bouton Poussoir « OK » un **des 2 modes d'utilisation** :

1. Mode COUPE
2. Mode MARQUAGE

Use the « OK » push button to select one of the **2 operating modes**:

1. CUTTING mode.
2. MARKING mode



Régler le courant à l'aide du codeur

Visualiser le courant / la pression et les messages d'avertissement.

Adjust the current with the encoder

Consult the current / pressure and warning messages on the display.

4.1. DESCRIPTION DES FONCTIONS

4.1. DESCRIPTION OF FUNCTIONS

Mode de coupe
Cutting mode

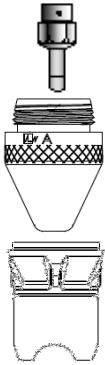


Pour des coupes jusqu'à 8 mm d'épaisseur

For cutting material up until 8 mm in thickness:

Etape 1 : Equiper la torche avec les pièces d'usure

Step 1 : Fit the torch with its wearing parts



→ Electrode fine / Thin electrode Ref: **W000302575**

→ Tuyère / Nozzle
A 0.8 Ref: **W000271829**
A 1.0 Ref: **W000271830**
A 1.2 Ref: **W000271831**
A 1.4 Ref: **W000271832**

→ Jupe / skirt Réf: **W000271834**



Etape 2 :

Régler le courant à l'aide du codeur (voir valeur dans IEE Torche OCP100C)

Step 2:

Adjust the current with the encoder (see IEE , OCP100C torch, for the value)



Etape 3 :

Appuyer sur la touche de réarmement

Step 3:

Press the reset key



Mode MARQUAGE

Dans ce mode, la gamme de courant est réglable de 10 à 30A.

Il est possible de « marquer » avec n'importe quelle pièce d'usure (voir ISEE de la torche OCP100C)

MARKING Mode

In this mode, the current range can be adjusted from 10 to 30A.

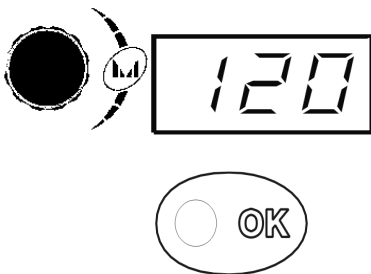
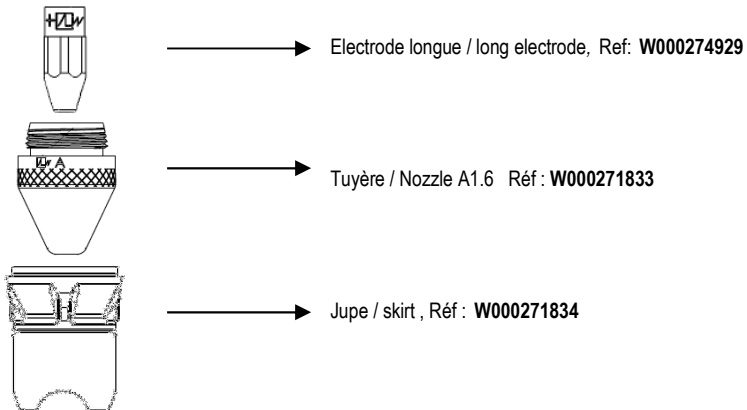
It is possible to "mark" with any wear part (see torch ISEE OCP100C)

Pour des coupes de 8 à 10 mm d'épaisseur.

For cutting material up to 8 to 10 mm in thickness.

Étape 1 : Equiper la torche avec les pièces d'usure

Step 1 : Fit the torch with its wearing parts



Étape 2 :

Régler le courant à l'aide du codeur (voir valeur dans IEE Torche OCP100C)

Step 2:

Adjust the current with the encoder (see IEE , OCP100C torch, for the value)

Étape 3 :

Appuyer sur la touche de réarmement

Step 3:

Press the reset key

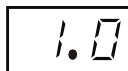
5 - MESSAGES D'AVERTISSEMENT

5 - WARNING MESSAGES

5.1. MESSAGES D'INFORMATION

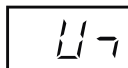
5.1. INFORMATION MESSAGES

Numéro de la version de programme.



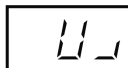
Programme version number.

Dépassement de la tension réseau. La tension est supérieure à 460V réseau.



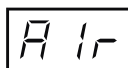
Voltage overshoot. The voltage is higher than the mains 460V.

Tension réseau trop basse. La tension est inférieure à 340V réseau.



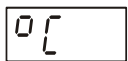
Voltage too low. The voltage is less than the mains 340V.

Pression d'air insuffisante. La pression est inférieure à 4 Bars en coupe 3.5 bars en gougeage et 2.5 bars en MARQUAGE (version automatique).



Air pressure too low. The pressure is lower than 4 bars in cutting, 3.5 bars in gouging and 2.5 bars in MARKING (automatic version).

Dépassement du facteur de marche. Le poste est en phase de refroidissement.



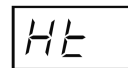
Duty cycle isappe. The set is in its cooling phase.

**Ce message doit s'effacer lorsque le générateur a suffisamment refroidit.
This message will disappear when the power source has cooled sufficiently.**

5.2. MESSAGES DE SECURITE

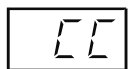
5.2. SAFETY MESSAGES

La tension en sortie du générateur est supérieure à 250V depuis plus d'une seconde.



The power source output voltage has been over 250V for more than one second.

L'électrode et la tuyère sont en court-circuit pendant la phase d'amorçage ou de coupe.

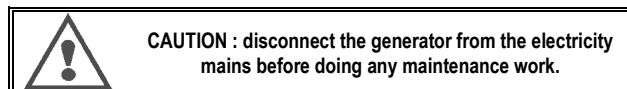
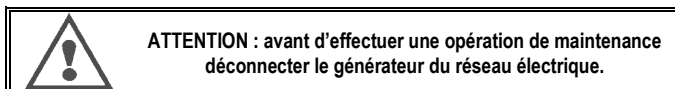


The electrode and nozzle are short-circuited during the striking or cutting phases.

**Le générateur se met automatiquement à l'arrêt pour des raisons de sécurité.
The power source stops automatically for safety reasons.**

6 – MAINTENANCE / PIÈCES DE RECHANGE

6 – MAINTENANCE / SPARE PARTS



6.1. ENTRETIEN

6.1. MAINTENANCE

2 fois par an, en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter :

- ⇒ la propreté
- ⇒ les connexions électriques et gaz
- ⇒ le filtre régulateur d'air.

Pour toute intervention :

décapoter le **générateur**.

Twice a year, depending on the degree of use of the unit, inspect:

- ⇒ The cleanliness
- ⇒ The electrical and gas connections
- ⇒ The air filter-regulator.

For all operations :

Remove the **power source** cover.

6.2. PIÈCES DE RECHANGE

6.2. SPARE PARTS

(voir dépliant figure 1 à la fin de la notice)

(see fold-out figure 1 at the end of the manual)

Rep Item	REF./ REF.	Désignation	Description
	W000401635		PRESTOJET 40C
	W000371688		NERTAJET 40I
		Face avant	Front panel
3	W000265988	Sachet Bouton Bleu	Blue button kit
5	W000147170	Embase F Isol Rac Rap 200A	200A F insul. Connector socket
14	W000147221	Inter 25A 2P 45 D Tril	25A 2P 45 D 3-phase switch
15	W000275483	Capot de protection	Protection cover
	W000275492	Carte rechange	Spare part card
		Face arrière	Rear panel
11	W000147400	Filtre détendeur ¼G 5 micron	Pressure valve filter, ¼G 5 micron
13	W000010102	Câble 4 x 6mm2 longueur 5M	4 x 6mm2 cable length 5M
		Éléments internes	Internal items
17	W000148729	Contacteur 9A 3P1OF 24AC	9A 3P1OF 24AC switch
18	W000265814	Electrovanne D4 3V 24V 50/60HZ	D4 3V 24V 50/60HZ solenoid valve
19	W000265815	Carte commande onduleur	Inverter control card
20	W000376664	Onduleur	Inverter
21	W000371973	Connecteur central	Central connector
22	W000265597	Carte automatique	Automatic card
		Options	Options
	W000010425	Gants ZIP	Gloves ZIP
	W000011059	Lunettes SAFGLASS	Glasses SAFGLASS
	W000261354	Masque	Face shield
	W000302512	Compas	Compass
	W000265598	Chariot	Trolley
	W000371652	Option automatique seule (carte + filerie)	Automatic option alone (card + wiring)
	W000372274	Chariot simple	Folding trolley
	W000277615	Boite de maintenance	Maintenance box

* Pour version manuelle

* For manual version

6.3. PROCEDURE DE DEPANNAGE

6.3. DIAGNOSIS CHART

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir chapitre CONSIGNES DE SECURITE).

Servicing operations carried out on electric installations must be performed by persons qualified to do this kind of work (see SAFETY RECOMMENDATIONS section).

CAUSES	REMEDES
PAS D'ARC PILOTE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ETEINT	
ρ Coupure du câble d'alimentation	Contrôler : La tension réseau avant et après commutateur M/A
ρ Fusibles sur cartes défectueux.	Remplacer les fusibles défectueux Contrôler les tensions d'alimentations de la carte
PAS D'ARC PILOTE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ACTIF	
ρ Coupure câbles de torche	Contrôler les connexions
ρ Coupure connexions gâchettes	Contrôler le court-circuit électrode / tuyère sans air
ρ Puissance défectueuse	Contrôler la présence d'arrivée d'air après appui sur la gâchette.
PAS D'ARC PILOTE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / DEFAUT RESEAU AFFICHE	
ρ Tension réseau hors tolérances : 360 V < Uréseau > 440 V	Contrôler la tension réseau Brancher l'appareil sur une autre prise
PAS D'ARC PILOTE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / DEFAUT THERMIQUE AFFICHE	
ρ Dépassement facteur de marche, appareil surchargé	Attendre la phase de refroidissement, l'appareil se remet automatiquement en marche
ρ Insuffisance d'air de refroidissement	Veillez au dégagement de la partie avant et arrière du générateur
ρ Ventilateur ne tourne pas	
PAS D'ARC PILOTE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / DEFAUT PRESSION AFFICHE	
ρ Insuffisance de pression	Vérifier que P>5 Bars
ρ Tuyau d'air endommagé	Augmenter la pression d'air si nécessaire Vérifier état du tuyau d'air
PAS D'ARC PILOTE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / DEFAUT NEZ DE TORCHE SIGNALE / VOYANT ROUGE ALLUME	
ρ Nez de torche mal positionné	Vérifier positionnement du nez de torche
ρ Connexion torche détériorée	Vérifier état des connexions nez de torche
ρ Réarmement non actionné	Vériquer état des connexions nez de torche
PAS D'AMORCAGE D'ARC PILOTE / AMORCAGE DIFFICILE	
ρ Electrode / Tuyère usée	Changer les pièces d'usures
ρ Pas d'air comprimé au bout de la torche	Vérifier le circuit d'air
Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN	

CAUSES	SOLUTIONS
NO PILOT ARC / START SWITCH ON / DISPLAY OFF	
ρ Supply cable broken	Check : Mains voltage before and after the on/off switch
ρ Fuses on the cards faulty	Replace the faulty fuses Check the supply voltages on the card
NO PILOT ARC / START SWITCH ON / DISPLAY ON	
ρ Torch cable broken	Check the connections
ρ Trigger connections open circuit	Check the electrode / nozzle short circuit without air
ρ Power too low	Check the presence of an air supply when the trigger is pressed.
NO PILOT ARC / START SWITCH ON / MAINS FAULT DISPLAYED	
ρ Mains voltage outside tolerances : 360 V < mains U > 440 V	Check the mains voltage Connect the unit to another socket
NO PILOT ARC / START SWITCH ON / THERMAL FAULT DISPLAYED	
ρ Duty cycle exceeded, unit overload	Wait for the cooling phase. The unit starts again automatically
ρ Insufficient cooling air	Make sure the front and back of the power source are free of obstacles
ρ Fan not turning	
NO PILOT ARC / START SWITCH ON / PRESSURE FAULT DISPLAYED	
ρ Lack of pressure	Check that P>5 Bars
ρ Damaged air pipe	Increase the air pressure if necessary Check the condition of the air pipe
NO PILOT ARC / START SWITCH ON / TORCH TIP FAULT DISPLAYED / RED LIGHT ALIGHT	
ρ Torch tip wrongly positioned	Check the torch tip position
ρ Torch connection damaged	Check the the torch tip connections on the cycle card
ρ Unit not reset	
NO PILOT ARC STRIKING / DIFFICULT STRIKING	
ρ Worn electrode / Nozzle	Replace the wearing parts
ρ No compressed air at the end of the torch	Check the air circuit
For any work inside the power source other than the points mentioned above: CALL IN A TECHNICIAN	

1 - INFORMACIÓN GENERAL

Está en posesión de una instalación de corte de plasma de aire comprimido para trabajos de corte manual o automático en todos los materiales conductores.

1.1. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN

El PRESTOJET 40C ref. **W000401635** está equipado de:

- + 1 cable primario 4 x 6 mm², longitud 5 metros
- + 1 cable secundario 16 mm² equipado de una toma de masa, longitud 3 metros
- + 1 tubo de aire comprimido, longitud 5 metros

El NERTAJET 40I versión AUTOMÁTICA ref. **W000371688** está equipado de:

- + 1 cable primario 4 x 6 mm², longitud 5 metros
- + 1 cable secundario 16 mm² equipado de una toma de masa, longitud 3 metros
- + 1 tubo de aire comprimido, longitud 5 metros
- + 1 haz conexión máquina/generador

1.2. DESCRIPCIÓN

(véase el desplegable FIGURA 1 al final de las instrucciones)

1 - INFORMAÇÃO GERAL

Adquiriu uma instalação de corte de plasma por ar comprimido para trabalhos de corte manual ou automático em todos os materiais condutores.

1.1. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO

El PRESTOJET 40C ref. **W0004016350** está equipado de:

- + 1 cabo primário 4 x 6 mm², comprimento 5 metros
- + 1 cabo secundário 16 mm² equipado com uma tomada de massa, comprimento 3 metros
- + 1 tubo de ar comprimido, comprimento 5 metros

O NERTAJET 40I versão AUTOMÁTICA Cod. **W000371688** está equipado de:

- + 1 cabo primário 4 x 6 mm², comprimento 5 metros
- + 1 cabo secundário 16 mm² equipado com uma tomada de massa, comprimento 3 metros
- + 1 tubo de ar comprimido, comprimento 5 metros
- + 1 painel de ligação máquina/generador

1.2. DESCRIÇÃO

(ver folheto FIGURA 1 no fim das instruções)

Interruptor de puesta en tensión	1	Interruptor ligar/desligar
Pantalla: corriente / espesor	2	Visor: corrente/espessura
Codificador de ajuste: corriente	3	Codificador de regulação: corrente
Botón de rearme y selector de modo	4	Botão de rearme e selector de modo
Conector de pieza	5	Conector de peça
Piloto modo de corte	6	Indicador modo de corte
Piloto modo de rejilla (Utilizado únicamente en MANUAL)	7	Indicador modo arco auto (Utilizado apenas em modo MANUAL)
Piloto modo de acanalado	8	Indicador modo goivagem
* en versión AUTOMÁTICA este piloto indica el modo MARCADO)		* em versão AUTOMÁTICA este mostrador indica o modo de MARCAÇÃO
Piloto modo de ajuste de presión	9	Indicador modo regulação pressão
Piloto defecto	10	Indicador de defeito
Ajuste de la presión del filtro regulador	11	Regulação da pressão do filtro regulador
Tubo de entrada de aire	12	Tubo de entrada de ar
Cable de alimentación	13	Cabo de alimentação

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PRESTOJET 40C - REF W000401635 NERTAJET 40I AUTOMATICA - REF. W000371688		
PRIMARIO		PRIMARIO
Número de fases / frecuencia	3 ~ - 50/60 Hz	Número de fases / frequência
Alimentación	400 V ±10 %	Alimentação
Corriente absorbida		Corrente absorvida
100 %	22.6 A	100 %
60 %	15.2 A	60 %
Potencia máx. 60 %	17,5 KVA	Potência máxima. 60%
SECUNDARIO		SECUNDÁRIO
Tensión en vacío	458V	Tensão em vazio
Gama de corriente	10A – 120A	Gama de corrente
Factor de marcha (temp.=25°C)		Factor de marcha (temp.=25°C)
100 %	100 A / 128 V	100 %
Factor de marcha (temp.=40°C)		Factor de marcha (temp.=40°C)
100 %	100 A / 120 V	100 %
60 %	120 A / 128 V	60 %
Índice de protección	IP23S	Índice de protecção
Clase de aislamiento	H	Classe de isolamento
Normas	EN 60974-1 / EN 60974-10	Normas

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Graus de protecção fornecidos pelos invólucros

Letra código Letra código	IP	Protección del equipo Protecção do material
Primera cifra Primeiro número	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contra a penetração de corpos sólidos estranhos de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segunda cifra Segundo número	1	Contra la penetración verticales de gotas de agua con efectos perjudiciales Contra a penetração de gotas de água verticais com efeitos nocivos
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto a la vertical) con efectos perjudiciales Contra a penetração da chuva (inclinada até 60° relativamente à vertical) com efeitos nocivos
	S	Indica que la prueba de verificación de la protección contra los efectos dañinos debidos a la penetración del agua ha sido efectuada con todas las partes del material en reposo. Indica que o teste de verificação da protecção contra os efeitos nocivos devidos à penetração da água foi efectuado com todas as partes do material em repouso.

1.4. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (Long.xanch.xalt.) Dimensões (comp. x larg. x alt.)	Peso netto Peso líquido	Peso netto Peso embalado	1.4 DIMENSÕES E PESO
Origen PRESTOJET 40C	830 x 270 x 505 mm	35 kg	48 kg	Fonte de alimentação PRESTOJET 40C
Origen NERTAJET 40I automática	830 x 270 x 505 mm	36 kg	56 kg	Fonte de alimentação NERTAJET 40I automática

2 - PUESTA EN SERVICIO

2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN

La instalación se entrega dentro de un embalaje plástico termoretráctil, colocado sobre una base de madera. Retirar la envoltura de la base.



ATENCIÓN: Los mangos plásticos no están previstos para tirar el equipo. La estabilidad de la instalación está garantizada hasta una inclinación de 10°.

2.2. CONEXIÓN ELÉCTRICA

El **generator** es un puesto mono-tensión; se suministra listo para ser alimentado con 400 V.

- + Conectar el cable primario (4 conductores 4x6 mm²) a una toma trifásica + tierra. (Si se desea utilizar un prolongador, hay que remitirse al capítulo 3 **INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN** en el párrafo 3.2 Consejos de utilización).
- + Verificar el calibre de los fusibles correspondientes a las corrientes máximas absorbidas indicadas en la página 19.
- + Conectar su obra o pieza por cortar a su red de tierra tal como se define en el manual "**CONSIGNAS DE SEGURIDAD**".



ADVERTENCIA: Este equipo no cumple con la normativa IEC 61000-3-12. Si se conecta al sistema público de bajo voltaje, es responsabilidad del instalador o el usuario del equipo asegurarse, consultando con el operador de la red de distribución si fuese necesario, de que el equipo puede conectarse.



ADVERTENCIA: Este equipo Clase A no está diseñado para ser usado en áreas residenciales donde la energía eléctrica es suministrada por la red de suministro público de bajo voltaje. En esos lugares, puede haber dificultades potenciales asegurando compatibilidad electromagnética debido a interrupciones de irradiación como de conducción.

2.3. CONEXIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

Conectar el tubo de llegada de aire a su red de aire comprimido con la ayuda del racor rápido.

- ⇒ Presión mínima MARCADO : 2.5 bar
- ⇒ Presión mínima CORTE : 4 bar
- ⇒ Presión máxima : 5 bar
- ⇒ Presión de servicio: 5 bar
- ⇒ Caudal de aire: 200 litros / minuto



IMPORTANTE: Cualquier modificación en los racores de entrada de aire, par manorreductor / tubo puede dañar los rendimientos de corte.



ATENCIÓN: Es importante purgar regularmente el depósito del filtro de aire comprimido.

2.4. EQUIPO DE LA TORCHA

- + Verificar que las piezas de desgaste que equipan la torcha estén en conformidad con los trabajos a realizar (coupe/gougeage) ⇒ (ver W000401850 PT130).
- + En versión AUTOMÁTICA, consultar la ISEE de la torcha OCP100C

2 - COLOCAÇÃO EM SERVIÇO

2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO

A instalação é fornecida numa embalagem plástica termoretráctil posicionada numa base de madeira. Retire a capa de protecção da base.



ATENÇÃO: As pegas plásticas não são destinadas a movimentar o equipamento. A estabilidade da instalação é garantida até uma inclinação de 10°.

2.2. LIGAÇÃO ELÉCTRICA

O **generator** é um posto mono-tensão, é fornecido pronto para ser alimentado em 400 V.

- + Ligar o cabo primário (4 condutores 4x6 mm²) a uma tomada trifásica + terra. (Se for necessário utilizar uma extensão, reportar-se ao capítulo 3 **INSTRUÇÕES DE USO** no parágrafo 3.3 Conselhos de utilização).
- + Verificar o calibre dos fusíveis correspondentes às correntes máximas absorbidas indicadas na página 19.
- + Ligar o estaleiro ou a peça a cortar à rede de terra tal como definido no manual "**INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA**".



ATENÇÃO : Este material não está em conformidade com a CEI 61000-3-12. Se estiver ligado à rede pública de alimentação em baixa tensão, é da responsabilidade do instalador e do utilizador do material assegurar-se, consultando o operador da rede de distribuição eléctrica, se necessário, se o material pode estar ligado.



ATENÇÃO : Este material de Classe A não está indicado para ser utilizado numa instalação residencial onde a corrente eléctrica é fornecida pelo sistema público de alimentação de baixa tensão. Podem existir dificuldades potenciales para assegurar a compatibilidade electromagnética nestas instalações, devido às perturbações direccionadas e radiadas/distúrbios.

2.3. LIGAÇÃO AR COMPRIMIDO

Ligar o tubo de entrada de ar à rede de ar comprimido com o auxílio da união rápida.

- ⇒ Pressão mínima MARCAÇÃO: 2.5 bar
- ⇒ Pressão mínima CORTE : 4 bar
- ⇒ Pressão máxima: 5 bar
- ⇒ Pressão de serviço: 5 bar
- ⇒ Débito de ar : 200 litros/minuto



IMPORTANTE: qualquer modificação nas uniões de entrada de ar, conjunto reductor/tubo pode prejudicar o desempenho de corte.



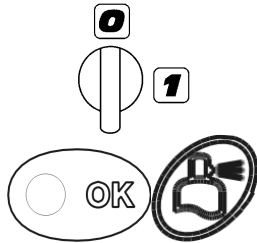
ATENÇÃO: é importante purgar regularmente o depósito do filtro de ar comprimido.

2.4. EQUIPAMENTO DA TOCHA

- + Controllare che i pezzi d'usura in dotazione con la torcia siano adatti ai lavori da eseguire (coupe/gougeage) ⇒ (vedi ISEE W000401850 PT130).
- + Em versão AUTOMÁTICA, consulte o ISEE da tocha OCP100C

3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO (VERSIÓN MANUAL)

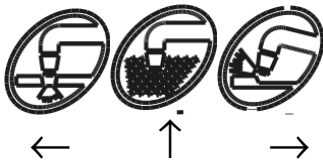
Después de haber efectuado las operaciones de conexión, colocar la masa en la pieza por cortar cerciorándose del contacto eléctrico correcto, **en particular en las piezas pintadas u oxidadas.**



Mover el interruptor 0/1 de puesta en tensión en la posición 1.

Seleccionar con el botón pulsador « Ok »:
4. Piloto de Ajuste de Presión

Ajustar la presión de aire P: 5 bar con la ayuda del volante del filtro regulador situado en la parte trasera del puesto y de su valor en la pantalla en la cara delantera.

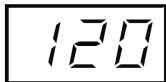


Seleccionar con el Botón pulsador « OK » uno **de los 3 modos de utilización:**

1. Modo corte.
2. Modo autoencendido
3. Modo acanalado



Ajustar la corriente con la ayuda del codificador



Visualizar la corriente / la presión y los mensajes de advertencia.

3 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSÃO MANUAL)

Dopo aver eseguito le operazioni di collegamento, posizionare la massa sul pezzo da tagliare assicurandosi del corretto contatto elettrico, **in particolare sui pezzi verniciati o ossidati.**

Commutare l'interruttore 0/1 di messa tensione in posizione 1.

Selezionare con el botón pulsador « Ok »:
4. Piloto de Ajuste de Presión

Ajustar la presión de aire P: 5 bar con la ayuda del volante del filtro regulador situado en la parte trasera del puesto y de su valor en la pantalla en la cara delantera.

Selezionare con il pulsante «OK» uno **dei 3 modi d'uso:**

1. Modo taglio.
2. .Modo rete metallica
3. Modo sgorbiatura

Regolare la corrente per mezzo del codificatore.

Visualizar la corrente / la presión y los mensajes de advertencia

3.1. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES

3.1. DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES

Del modo de corte
Do modo de corte



En este modo se ofrecen **dos posibilidades** :

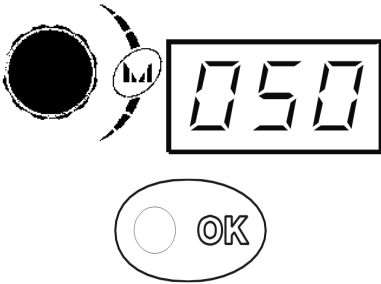
Neste modo, existem **duas possibilidades** :

Primera posibilidad : Selección del modo de corte llamado « en contacto »

Primeira possibilidade : escolha do modo de corte “por contacto”

Este modo de corte privilegia la calidad y la accesibilidad. Se recomienda utilizarlo para cortes de espesor que vayan hasta **8 mm**.

Este modo de corte privilegia a qualidade e a acessibilidade. É recomendado utilizá-lo para cortes de espessura até **8 mm**.

**Etapa 1 :**

Ajustar la corriente con la ayuda del codificador (ver valor en IEE - Torcha W000401850 - PT130)

Passo 1:

Regular a corrente com o codificador (ver valor nas Instruções - Tocha W000401850 - PT130)

Etapa 2 :

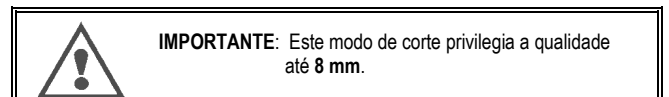
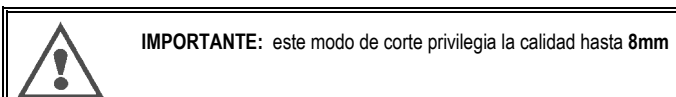
Pulsar la tecla de rearme

Passo 2:

Pressionar a tecla de rearme

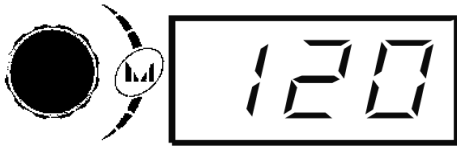
El generador está entonces listo para cortar y le aportará el resultado óptimo en este modo de corte.

O gerador encontra-se pronto para cortar e proporcionar-lhe um óptimo resultado neste modo de corte.



Segunda posibilidad : Selección del modo de corte llamado « en contacto »

Este modo de corte privilegia la rapidez pero también el espesor. Se recomienda utilizarlo para cortes de espesor hasta **40 mm** o para aumentar la velocidad de corte por debajo de este valor, en detrimento de la calidad de corte.

**Etapa 1 :**

Ajustar la corriente con la ayuda del codificador (ver valor en ISEE - Torcha W000401850 - PT130)

**Etapa 2 :**

Pulsar la tecla de rearme

Segunda possibilidade : scelta del modo di taglio cosiddetto "a distanza"

Este modo de corte privilegia a rapidez mas também a espessura. É recomendado para cortes de espessura até **40 mm** ou para aumentar a velocidade de corte abaixo desse valor, isso em detrimento da qualidade de corte

Passo 1:

Regular a corrente com o codificador (ver valor nas Instruções de Uso Tocha W000401850 - PT130)

Passo 2:

Pressionar o botão de rearme



IMPORTANTE: este modo de corte privilegia la velocidad y permite cortar espesores hasta **40mm**



IMPORTANT : Este modo de corte privilegia a velocidade e permite cortar espessuras até **40 mm**.

Modo Autoencendido

Este modo de corte se utiliza para el desmantelamiento, evita una nueva pulsación del gatillo en la salida de la chapa, mediante un re-encendido automático del arco piloto. Las capacidades de corte son las mismas que en modo corte normal ya sea en corte a distancia o en corte en contacto.

**Modo Arco Auto**

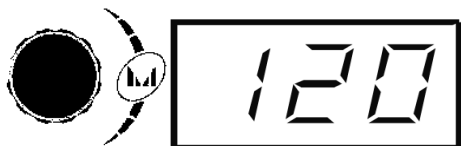
Este modo de corte é utilizado para o desmantelamento. Toma-se desnecessário pressionar novamente o gatilho à saída da chapa, pois o arco piloto é reacionado automaticamente. As capacidades de corte são as mesmas que em modo corte normal quer seja em corte à distância ou em corte por contacto.

Modo Acanalado

Este proceso es ideal para retirar el metal. Es particularmente eficaz para retirar una mala soldadura o para ejecutar un trabajo de renovación. Estas capacidades máxima son de 12 kgs / heure en 120A.

**Modo Goivagem**

Este processo é ideal para eliminar o metal. É particularmente eficaz para retirar uma soldadura deficiente ou para executar um trabalho de renovação. Estas capacidades máximas são de xx cm³ / segundo à 120A.

**Etapa 1 :**

Ajustar la corriente con la ayuda del codificador (ver valor en IEE - Torcha W000401850 - PT130)

Passo 1:

Regular a corrente com o codificador (ver valor nas Instruções de Uso Tocha W000401850 - PT130)

**Etapa 2 :**

Pulsar la tecla de rearme

Passo 2:

Pressionar o botão de rearme

3.2. CONSEJOS DE UTILIZACIÓN**1. Capacidad de corte**

Espesor de corte en plena chapa : 12 mm
Espesor de corte de calidad : 40 mm
Corte de separación : 45 mm

2. Utilización del puesto con prolongación

La longitud máxima de la prolongación, que se puede utilizar conservando al mismo tiempo las características de corte anunciadas, es de 25m y una sección de 6 mm².

3. Utilización de una torcha competidora

ATENCIÓN: LINCOLN ELECTRIC queda libre de cualquier responsabilidad en caso de utilización del generador con una torcha que no sea LINCOLN ELECTRIC. Dado que el nivel de las tensiones puestas en juego en el generador es un real peligro para el operador, LINCOLN ELECTRIC no puede ser considerado como responsable por cualquier asociación de elementos que no provengan de éste..

4. Utilización con un grupo electrógeno

Si el grupo electrógeno es suficientemente potente para alimentar el puesto (potencia máxima absorbida: 18 kVA) y si su regulación es suficientemente estable (tensión de 400V ± 15%), se puede utilizar entonces el grupo electrógeno para alimentar la instalación de corte del **generator**.

3.2. CONSELHOS DE UTILIZAÇÃO**1. Capacidade de corte**

Espessura de corte em chapa rígida: 12 mm
Espessura de corte de qualidade: 40 mm
Corte de separação: 45 mm

2. Utilização do posto com extensão

O comprimento máximo da extensão que pode ser utilizada e que mantenha as características de corte indicadas é de 25m e uma secção de 6 mm².

3. Utilização de uma tocha de outra marca

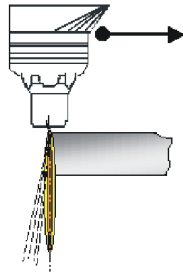
ATENÇÃO: LINCOLN ELECTRIC não se responsabiliza em caso de utilização do gerador com uma tocha que não seja da marca LINCOLN ELECTRIC. Na medida em que o nível de tensões usadas no gerador representa uma perigo real para o operador, a LINCOLN ELECTRIC não pode ser responsabilizada por qualquer associação de componentes que não seja da sua autoria

4. Utilização com um grupo electrogéneo

Se o grupo electrogéneo é suficientemente potente para alimentar o posto (potência máxima absorbida: 18 kVA) e se a sua regulação é suficientemente estável (tensão de 400V ± 15%), então pode-se utilizar o grupo electrogéneo para alimentar a instalação de corte do **generator**.

5. Posicionamiento de la torcha

Cebado en el borde de la chapa



5. Posicionamento da tocha

Escorvamento no bordo da chapa

Cebado en plena chapa:

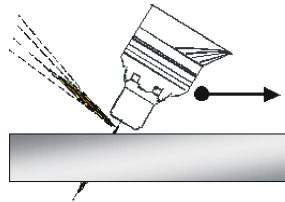
Durante el cebado en plena chapa, las proyecciones de metal pueden subir por la tobera y dañarla.

- ← Para evitar esto, orientar la torcha de tal manera que se expulsen las partículas lateralmente.
- ↑ Ejecutar el corte dejando el punto de cebado en la caída. Soltar el gatillo para apagar el arco de corte.

Escorvamento em chapa rígida

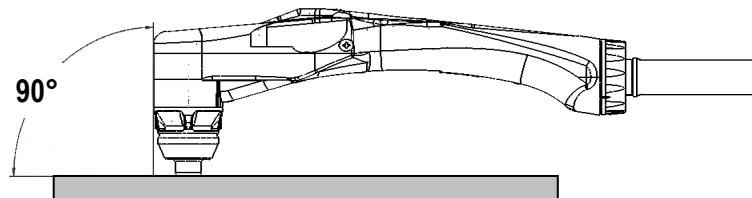
Durante o escorvamento em chapa rígida, algumas projecções de metal podem atingir o bocal e danificá-lo.

- ← Para evitar isso, orientar a tocha de forma a ejectar as partículas lateralmente.
- ↑ Executar o corte deixando o ponto de escorvamento na queda. Largar o gatilho para apagar o arco de corte.



Posición de la torcha en corte

Posição da tocha em corte



6. Consejos de corte

6. Conselhos de corte

Si la bifurcación no se forma bien:

- ⇒ la velocidad de corte es demasiado rápida
- ⇒ reemplazar la tobera si está desgastada
- ⇒ el espesor a cortar es demasiado importante

Si el arco de corte se apaga:

- ⇒ la velocidad de corte es demasiado lenta
- ⇒ la distancia entre tobera y pieza es demasiado grande

Se o rasgo não ne forma correctamente:

- ⇒ a velocidade de corte é demasiado rápida
- ⇒ substituir o bocal se estiver gasto
- ⇒ a espessura a cortar é demasiado grande

Se o arco de corte se apaga:

- ⇒ a velocidade de corte é demasiado lenta
- ⇒ a distância entre o bocal e a peça é demasiado grande



IMPORTANTE: Se recomienda, tras la utilización, no poner inmediatamente fuera de tensión la instalación. Dejar terminar el ciclo post-gas para enfriar la tobera.



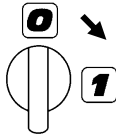
IMPORTANTE: Depois de usar, não se deve desligar imediatamente a instalação. Deixar terminar o ciclo pós-gás para arrefecer o bocal.

4 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO (VERSION AUTOMÁTICA)

4 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSÃO AUTOMÁTICA)

Después de haber efectuado las operaciones de conexión, colocar la masa en la pieza por cortar cerciorándose del contacto eléctrico correcto, **en particular en las piezas pintadas u oxidadas.**

Dopo aver eseguito le operazioni di collegamento, posizionare la massa sul pezzo da tagliare assicurandosi del corretto contatto elettrico, **in particolare sui pezzi verniciati o ossidati.**



Mover el interruptor 0/1 de puesta en tensión en la posición 1.

Commutare l'interruttore 0/1 di messa tensione in posizione 1.



Visualización de la configuración automática.

Ecrã de configuração automática.



Seleccionar con el botón pulsador « Ok »: 4. Piloto de Ajuste de Presión.

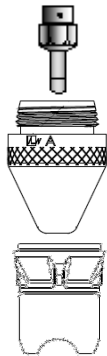
Seleccionar con el botón pulsador « Ok »: 4. Piloto de Ajuste de Presión.

Ajustar la presión de aire P: 5 bar con la ayuda del volante del filtro regulador situado en la parte trasera del puesto y de su valor en la pantalla en la cara delantera.

Ajustar la presión de aire P: 5 bar con la ayuda del volante del filtro regulador situado en la parte trasera del puesto y de su valor en la pantalla en la cara delantera.

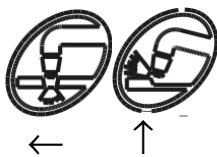
P : 5 bars en CORTE
P : 3 bars en MARCADO

P : 5 bars en CORTE
P : 3 bars en MARCAÇÃO



Equipar la torcha con las piezas de desgaste.

Montare sulla torcia i pezzi di usura.



Seleccionar con el Botón pulsador « OK » uno de los 3 modos de utilización:

1. Modo CORTE
2. Modo MARCADO

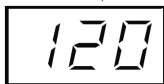
Selezionare con il pulsante «OK» uno dei 3 modi d'uso:

1. Modo TAGLIO
2. Modo MARCAÇÃO



Ajustar la corriente con la ayuda del codificador

Regolare la corrente per mezzo del codificatore.



Visualizar la corriente / la presión y los mensajes de advertencia.

Visualizar la corriente / la presión y los mensajes de advertencia.

4.1. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES

4.1. DESCRICÃO DAS FUNÇÕES

Del modo de corte
Do modo de corte



Para cortes de hasta 8 mm de grosor.

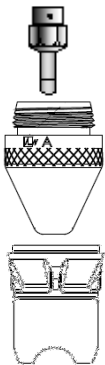
Para cortes até 8 mm de espessura.

Primera posibilidad : Selección del modo de corte llamado « en contacto »

Prima possibilidade : del modo di taglio cosiddetto "a contatto"

Etapa 1 : Equipar la torcha con las piezas de desgaste

Passo 1 : Equipar a tocha com as peças de desgaste



- Electrodo fino / Eléctrodo fino Réf: **W000302575**
- Tobera / Bocal : A 0.8 Réf: **W000271829**
A 1.0 Réf: **W000271830**
A 1.2 Réf: **W000271831**
A 1.4 Réf: **W000271832**
- Falda corte en contacto: Réf: **W000271834**
Saia corte por contacto



Etapa 2 :

Ajustar la corriente con la ayuda del codificador (ver valor en ISEE - Torcha OCP100C)

Passo 2:

Regular a corrente com o codificador (ver valor nas Instruções Tocha OCP100C)



Etapa 3 :

Pulsar la tecla de rearme

Passo 3:

Pressionar a tecla de rearme



Modo MARCADO

En este modo, la gama de corriente es ajustable de 10 a 30a.
Es posible "marcar" con cualquier pieza de desgaste (ver ISEE de la torcha OCP100C)

Modo de MARCAÇÃO

Neste modo, a gama da corrente pode ser ajustada entre 10 e 30A.
É possível « marcar » com qualquer peça de desgaste (consulte o ISEE da tocha OCP100C)

Para cortes de hasta 8 à 10mm de grosor.

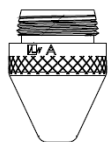
Para cortes até de 8 à 10mm de espessura.

Etapa 1 : Equipar la torcha con las piezas de desgaste

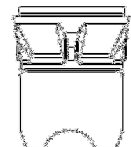
Passo 1 : Equipar a tocha com as peças de desgaste



→ Electrodo longo / eléctrodo longo Ref: **W000274929**



→ Tobera / bocal A1.6 Réf : **W000271833**



→ Falda / Carenatura, Réf : **W000271834**



Etapa 2 :

Ajustar la corriente con la ayuda del codificador (ver valor en ISEE - Torcha OCP100C)

Passo 2:

Regular a corrente com o codificador (ver valor nas Instruções de Uso Tocha OCP100C)



Etapa 3 :

Pulsar la tecla de rearme

Passo 3:

Pressionar o botão de rearme

5 - MENSAJES DE ADVERTENCIA

5.1. MENSAJES DE INFORMACIÓN

Número de la versión de programa

Número da versão de programa

Rebasamiento de la tensión de red. La tensión es superior a 460V red.

Tensão de rede ultrapassada. A tensão é superior a 460V.

Tensión de red demasiado baja. La tensión es inferior a 340V red

Tensão de rede muito baixa. A tensão é inferior a 340V.

Presión de aire insuficiente. la presión es inferior a 4 bares en corte 3.5 bares en ranurado y 2.5 bares en marcado (versión automática).

Pressão de ar insuficiente. A pressão é inferior a 4 Bar durante o corte, 3.5 bars durante o entalhe (goiva) e 2.5 bars durante a MARCAÇÃO (versão automática).

Rebasamiento del factor de marcha. El puesto está en fase de enfriamiento.

Factor de marcha ultrapassado. O posto está em fase de arrefecimento.

Este mensaje debe borrarse cuando el generador se haya enfriado suficientemente
Esta mensagem apaga-se quando o gerador tiver arrefecido o suficiente

5.2. MENSAJES DE SEGURIDAD

La tensión en la salida del generador es superior a 250V desde hace más de un segundo.

A tensão à saída do gerador é superior a 250V há mais de um segundo.

El electrodo y la tobera están en cortocircuito durante la fase de cebado o de corte.

O eléctrodo e o bocal estão em curto-circuito durante a fase de escorvamento ou de corte

El generador se para automáticamente por razones de seguridad.
O gerador desliga-se automaticamente por questões de segurança.

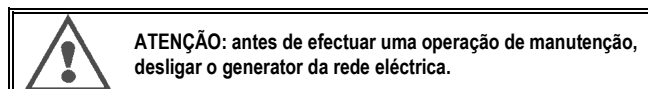
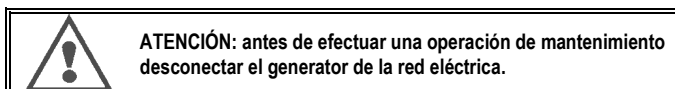
5 - MENSAGENS DE ADVERTÊNCIA

5.1. MENSAGENS DE INFORMAÇÃO

5.2. MENSAGENS DE SEGURANÇA

6 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO

6 - MANUTENÇÃO / PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO



6.1. MANTENIMIENTO

6.1. MANUTENÇÃO

2 veces al año, en función de la utilización del aparato, inspeccionar:

- ⇒ la limpieza del **generator**
- ⇒ las conexiones eléctricas y de gas
- ⇒ el filtro regulador de aire.

2 vezes por ano, em função da utilização do aparelho, inspeccionar:

- ⇒ a limpeza do **generator**
- ⇒ as ligações eléctricas e de gás
- ⇒ o filtro regulador de ar..

Para cualquier intervención:

- + destapar el **generator**.

Para qualquer intervenção:

- + retirar a tampa do **generator**

6.2. PIEZAS DE RECAMBIO

6.2. PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

(Ver el desplegable figura 1 al final del manual)

(Ver folheto FIGURA 1 no fim das instruções)

Rep Pos	REF./RIF.	Designación	Designação
	W000401635		PRESTOJET 40C
	W000371688		NERTAJET 40I
		Cara delantera	Painel frontal
3	W000265988	Bolsa Botón Azul	Embalagem Botão Vermelho
5	W000147170	Base F aisl. conector 200A	Base F Isol União Rap 200A
14	W000147221	Interruptor 25A 2P 45 D Trifásico	Interruptor 25A 2P 45 D Trifásico
15	W000275483	Conjunto cara delantera.	Conjunto painel frontal
	W000275492	Carte recharge	spare part card
		Cara trasera	Painel traseiro
11	W000147400	Filtro manorreductor 1/4G 5 micras	Filtro redutor 1/4G 5 micron
13	W000010102	Cable 4 x 6mm2 longueur 5M	Cabo 4 x 6mm2 longueur 5M
		Elementos internos	Elementos internos
17	W000148729	Contactora 9A 3P1OF 24AC	Contactora 9A 3P1OF 24AC
18	W000265814	Electroválvula D4 3V 24V 50/60HZ	Electroválvula D4 3V 24V 50/60HZ
19	W000265815	Tarjeta de mando ondulador	Placa comando ondulador
20	W000376664	Ondulador	Ondulador
21	W000371973	Conector central	Conector central
22	W000265597	Tarjeta automática	Carta electrónica automática
		Opciones	Opções
	W000010425	Guantes ZIP	Luvas ZIP
	W000011059	Gafas SAFGLASS	Óculos SAFGLASS
	W000261354	Máscara	Máscara
	W000302512	Compás	Compass
	W000265598	Carro	Carrinho
	W000371652	Opcione automatico seule (carte + filerie)	Opçãoe automatico (carte+filerie)
	W000372274	Folding trolley	Folding trolley
	W000277615	Manutenzione scatole	Mantenimiento cajas

* Pour version manuelle

* For manual version

6.3. PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN

6.3. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO

Las intervenciones realizadas en las instalaciones eléctricas deben ser confiadas a personas cualificadas para realizarlas (véase el capítulo CONSIGNAS DE SEGURIDAD).

As intervenções efectuadas nas instalações eléctricas devem ser confiadas a pessoas qualificadas para as efectuar (ver capítulo INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA).

CAUSAS	REMEDIOS
NO HAY ARCO PILOTO / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ENCLAVADO / PANTALLA APAGADA	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Corte del cable de alimentación ρ Fusibles en tarjetas defectuosos 	<p>Controlar: la tensión de red antes y después del conmutador M/A reemplazar los fusibles defectuosos controlar las tensiones de alimentación de la tarjeta</p>
NO HAY ARCO PILOTO / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ENCLAVADO / PANTALLA ACTIVA	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Corte de cables de torcha ρ Corte de conexiones de gatillos ρ Potencia defectuosa 	<p>Controlar las conexiones Controlar el cortocircuito electrodo / tobera sin aire Controlar la presencia de llegada de aire tras pulsación del gatillo</p>
NO HAY ARCO PILOTO / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ENCLAVADO / DEFECTO DE RED VISUALIZADO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Tensión de red fuera de las tolerancias: 360 V < Ured > 440 V 	<p>Controlar la tensión de red Conectar el aparato en otra toma</p>
NO HAY ARCO PILOTO / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ENCLAVADO / DEFECTO TÉRMICO VISUALIZADO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Rebasamiento de factor de marcha, aparato sobrecargado ρ Insuficiencia de aire de enfriamiento ρ El ventilador no funciona 	<p>Esperar la fase de enfriamiento, el aparato se pone automáticamente en marcha Libere la parte delantera y trasera del generador</p>
NO HAY ARCO PILOTO / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ENCLAVADO / DEFECTO DE PRESIÓN VISUALIZADO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Insuficiencia de presión ρ Tubo de aire dañado 	<p>Verificar que P>5 Bar Aumentar la presión de aire si fuere necesario Verificar el estado del tubo de aire</p>
NO HAY ARCO PILOTO / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ENCLAVADO / DEFECTO DE NARIZ DE TORCHA SEÑALADO / PILOTO ROJO ENCENDIDO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Nariz de torcha mal posicionada ρ Conexión de torcha deteriorada ρ Rearme no accionado 	<p>Verificar el posicionamiento de la nariz de torcha Verificar el estado de las conexiones de nariz de torcha tarjeta ciclo</p>
NO HAY CEBADO DE ARCO PILOTO / CEBADO DIFÍCIL	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Electrodo / Tobera desgastado ρ No hay aire comprimido en el extremo de la torcha 	<p>Cambiar las piezas de desgaste Verificar el circuito de aire</p>
Para cualquier intervención interna al generador fuera de los puntos citados anteriormente: RECURRIR A UN TÉCNICO	

CAUSAS	SOLUÇÕES
NÃO HÁ ARCO PILOTO / INTERRUPTOR LIGAR/DESLIGAR ACCIONADO / VISOR APAGADO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Corte do cabo de alimentação ρ Fusíveis nas placas defeituosos 	<p>Controlar: a tensão de rede antes e depois comutador on/off substituir os fusíveis defeituosos controlar as tensões de alimentação da placa</p>
NÃO HÁ ARCO PILOTO / INTERRUPTOR LIGAR/DESLIGAR ACCIONADO / VISOR LIGADO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Corte cabos de tocha ρ Corte conexões gatilhos ρ Potência defeituosa 	<p>Controlar as conexões Controlar o curto-circuito eléctrodo bocal sem ar Controlar a presença de entrada de ar depois de premir o gatillo.</p>
NÃO HÁ ARCO PILOTO / INTERRUPTOR LIGAR/DESLIGAR ACCIONADO / INDICAÇÃO DEFEITO REDE	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Tensão de rede fora de tolerâncias: 360 V < Urede > 440 V 	<p>Controlar a tensão de rede Ligar o aparelho numa outra tomada</p>
NÃO HÁ ARCO PILOTO / INTERRUPTOR LIGAR/DESLIGAR ACCIONADO / INDICAÇÃO DEFEITO TÉRMICO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Factor de marcha ultrapassado, aparelho sobrecarregado ρ Insuficiência de ar de arrefecimento ρ Ventilador parado 	<p>Esperar pela fase de arrefecimento, o aparelho volta a ligar-se automaticamente. Manter as partes de trás e da frente do gerador desobstruídas.</p>
NÃO HÁ ARCO PILOTO / INTERRUPTOR LIGAR/DESLIGAR ACCIONADO / INDICAÇÃO DEFEITO PRESSÃO	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Insuficiência de pressão ρ Tubo de ar danificado 	<p>Verificar que P>5 Bars Aumentar a pressão de ar se necessário Verificar o estado do tubo de ar</p>
NÃO HÁ ARCO PILOTO / INTERRUPTOR LIGAR/DESLIGAR ACCIONADO / INDICAÇÃO DEFEITO NARIZ DE TOCHA	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Nariz de tocha mal posicionado ρ Conexão tocha danificada ρ Rearme não accionado 	<p>Verificar posicionamento do nariz de tocha Verificar o estado das conexões do nariz de tocha placa ciclo</p>
NÃO HÁ ARCO PILOTO / ESCORVAMENTO DIFÍCIL	
<ul style="list-style-type: none"> ρ Electrodo / Bocal gasto ρ Não há ar comprimido na extremidade da tocha 	<p>Substituir as peças de desgaste Verificar o circuito de ar</p>
Para qualquer intervenção interna ao gerador além dos pontos referidos anteriormente: CONTACTAR UM TÉCNICO.	

1 – ALGEMENE INFORMATIE

U beschikt nu over een installatie voor handmatige plasmasnijwerkzaamheden met perslucht ou automatisch op alle geleidende materialen.

1.1. COMPOSITION VAN DE INSTALLATIE

De **PRESTOJET 40C** ref. **W0004016350** is uitgerust met:

- + 1 primaire kabel 4 x 6 mm², 5 meter lang
- + 1 secundaire kabel 16 mm² met een aarding, 3 meter lang
- + 1 persluchtleiding, 5 meter lang

De **NERTAJET 40I AUTOMATISCHE** versie ref. **W000371688** is uitgerust met:

- + 1 primaire kabel 4 x 6 mm², 5 meter lang
- + 1 secundaire kabel 16 mm² met een aarding, 3 meter lang
- + 1 persluchtleiding, 5 meter lang
- + 1 verbindingbundel machine/generator

1 – INFORMAȚII GENERALE

Sunteți în posesia instalație de tăiere cu jet de plasmă, cu aer comprimat pentru operațiile de tăiere manuală ou automată a tuturor materialele conductoare.

1.1. COMPOSITION INSTALAȚIEI

PRESTOJET 40C ref. **W000401635** este prevăzut cu :

- + 1 cablu primar 4 x 6 mm², lung de 5 metri
- + 1 cablu secundar 16 mm² prevăzut cu o priză de masă, lung de 3 metri
- + 1 furtun de aer comprimat, lung de 5 metri

NERTAJET 40I Versiunea **AUTOMATĂ** ref. **W000371688** este prevăzut cu :

- + 1 cablu primar 4 x 6 mm², lung de 5 metri
- + 1 cablu secundar 16 mm² prevăzut cu o priză de masă, lung de 3 metri
- + 1 furtun de aer comprimat, lung de 5 metri
- + 1 fascicul de legătură mașină/generator

1.2. BESCHRIJVING

☞ zie vouwblad FIGUUR 1 op het einde van de handleiding)

1.2. DESCRIEREA

☞ vezi FIGURA 1 din pliantul de la sfârșitul manualului)

Aan/Uit-schakelaar	1	Înterupător de pomire
Beeldscherm: stroom / dikte	2	Afișaj: curent/grosime
Afstellingknop: stroom	3	Codificator de reglaj: curent
Resetknop en selectieknop	4	Buton de resetare și selector de mod
Werkstukverbinding	5	Conector de piesă
Controlelampje snijmodus (Alleen bij HANDMATIG gebruik)	6	Bec de semnalizare a modului de tăiere (Utilizat numai în modul MANUAL)
Controlelampje modus auto herstart pilootboog	7	Bec de semnalizare a modului cu reaprindere a arcului automat la sfârșitul tăierii
Controlelampje gougingmodus	8	Bec de semnalizare a modului de tăiere concavă
* in de AUTOMATISCHE versie geeft dit lampje aan dat gewerkt wordt in de MARKEER-modus		* În versiunea AUTOMATĂ, acest led indică modul MARCAJ
Controlelampje drukafstellingmodus	9	Bec de semnalizare a modului de reglare a presiunii
Controlelampje defect	10	Bec de semnalizare a defectului
Afstelling van de druk in de regelfilter	11	Reglajul presiunii filtrului de control
Luchtaanvoerleiding	12	Furtun de intrare a aerului
Voedingskabel	13	Cablu de alimentare

1.3. TECHNISCHE KENMERKEN

1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE

PRESTOJET 40C - REF. W000401635 NERTAJET 40I - REF. W000371688		
PRIMAIR		PRIMAR
Aantal fases / frequentie	3 ~ - 50/60 Hz	Număr de faze/frecvență
Voeding	400 V ±10 %	Alimentare
Opgenomen stroom		Curent absorbit
aan 100 %	22.6 A	la 100%
aan 60 %	15.2 A	la 60%
Max. vermogen aan 60 %	17,5 KVA	Putere max. la 60%
SECUNDAIR		SECUNДАР
Nullastspanning	458V	Tensiune în gol
Stroombereik	10A – 120A	Gama curentului
Werkingsfactor (temp.=25°C)		Factor de funcționare (temp.=25°C)
aan 100 %	100 A / 128 V	la 100%
Werkingsfactor (temp.=40°C)		Factor de funcționare (temp.=40°C)
aan 100 %	100 A / 120 V	la 100%
aan 60 %	120 A / 128 V	la 60%
Veiligheidsindex	IP23S	Index de protecție
Isolatieklasse	H	Clasa de izolație
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10	Norme

Veiligheidsniveaus geleverd door de omhullingen

Gradele de protecție oferite de apărători

Codeletter Cod alfa	IP	Beveiliging van het materiaal Protecția oferită de echipament
Eerste cijfer Prima cifră	2	Tegen de indringing van vreemde vaste lichamen met $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva penetrării corpurilor solide de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer A doua cifră	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Împotriva penetrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Tegen de indringing van regenwater (hoek tot 60° ten opzichte van de loodlijn) met schadelijke gevolgen Împotriva penetrării ploii (care cade la un unghi de 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	I Geeft aan dat de controletest voor de beveiliging tegen schadelijke gevolgen te wijten aan de indringing van water uitgevoerd werd met alle onderdelen van het materiaal in rust. Arată că testul de verificare a protecției împotriva efectelor nocive ale penetrării apei a fost efectuat cu toate părțile materialului în repaus

1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH) Dimensiuni (lung. x lăț. x în.)	Nettogewicht Greutatea netă	Verpakt gewicht Greutatea cu ambalaj	
Bron PRESTOJET 40C	830 x 270 x 505 mm	35 kg	48 kg	Sursa PRESTOJET 40C
Bron NERTAJET 40I	830 x 270 x 505 mm	36 kg	56 kg	Sursa NERTAJET 40I

1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

2 - INBEDRIJFSTELLING

2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE

De installatie wordt geleverd in een plastic krimpfolie verpakking op een houten basis. Verwijder de hoes van de basis.



OPGELET: de plastic handvaten zijn niet voorzien om het geheel vast te slijpen.
De stabiliteit van de installatie is gegarandeerd tot op een helling van 10°.

2.2. ELEKTRISCHE AANSLUITING

De installatie is een post met één spanning; bij levering kan hij onmiddellijk aangesloten worden op 400 V.

- + Steek de primaire kabel (4 draden 4x6 mm²) in een driefasige stekker+aarding. (Wilt u een verlengstuk gebruiken, moet u hoofdstuk 3 GEBRUIKSAANWIJZING, paragraaf 3.2 Gebruikstips raadplegen).
- + Controleer of het kaliber van de zekeringen overeenkomt met de max. opgenomen stromen van blz 33.
- + Verbind uw werkpost of werkstuk met uw aardingsnet, zoals beschreven in het hoofdstuk "VEILIGHEID INSTRUCTIES".



WAARSCHUWING: deze apparatuur is niet conform IEC 61000-3-12. Wanneer het wordt aangesloten op een openbaar laagspanningsstelsel, valt het onder de verantwoordelijkheid van de installateur of gebruiker van de apparatuur om na te gaan bij de netwerkverdelers of dergelijke apparatuur mag worden aangesloten.



WAARSCHUWING: deze uitrusting van klasse A is niet bestemd voor gebruik in woonwijken waar elektrische stroom wordt voorzien via een publiek laagspanningsnet. Op dergelijke plaatsen kunnen mogelijke problemen voortvallen met elektromagnetische compatibiliteit tengevolge geleide of straalstoringen.

2.3. PERSLUCHTAANSLUITING

- + Sluit de luchtaanvoerleiding met een snelverbinding aan op uw persluchtnet.
 - ⇒ Minimale druk MARKEER : 2,5 bar
 - ⇒ Minimale druk SNIJDEN : 4 bar
 - ⇒ Maximale druk: 5 bar
 - ⇒ Werkdruk: 5 bar.
 - ⇒ Luchtdebiet : 200 liter / minuut



BELANGRIJK: elke wijziging van de luchtinlaatnippels, koppel reduceerklep / leiding kan de snijprestaties nadelig beïnvloeden.



OPGELET: Het is belangrijk om het reservoir van de persluchtfilter regelmatig te ontluften.

2.4. UITRUSTING VAN DE LASTOORTS

- + Controleer of de vervangbare slijtstukken van de lastoorts geschikt zijn voor de uit te voeren werkzaamheden (guttssnijden) ⇒ (zie ISEE W000401850 - PT130).
- + Raadpleeg voor de AUTOMATISCHE versie de ISEE van de toorts OCP100C

2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

Instalația este livrată într-un ambalaj plastic termoretractabil poziționat pe un soclu din lemn. Scoateți husa soclului.



ATENȚIE: mânerul din plastic nu sunt prevăzute pentru manipularea instalației.
Stabilitatea instalației este garantată doar până la o înclinare de maximum 10°.

2.2. RACORDAREA ELECTRICĂ

Instalația este un aparat monotensiune, livrat pregătit pentru alimentarea la 400 V.

- + Conectați cablul primar (4 conductori 4x6 mm²) la o priză trifazată + masă. (Dacă doriți să folosiți un prelungitor, trebuie să consultați capitolul 3 INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE, paragraful 3.2 Recomandări de utilizare).
- + Verificați calibrul siguranțelor fuzibile corespunzând curenților maximi absorbiți indicați la pagina 33.
- + Conectați suprafața sau piesa de tăiat la priza de pământ așa cum este definit în manualul "MĂSURI DE PROTECȚIE A MUNCII".



ATENȚIE: Acest material nu este conform CEI 61000-3-12. Dacă el este conectat la sistemul public de alimentare tensiune joasă, revine instalatorului și utilizatorului materialului sarcina de a verifica, consultând operatorul rețelei de distribuție dacă este cazul, dacă materialul poate fi conectat.



ATENȚIE: Acest material de Clasă A nu este prevăzut a fi utilizat într-o locație rezidențială unde curentul electric este furnizat de sistemul public de alimentare tensiune joasă. Pot exista posibile dificultăți de asigurare a compatibilității electromagnetice în aceste locații, din cauza perturbațiilor conduse, precum și a celor radiate.

2.3. RACORDAREA AERULUI COMPRIMAT

- + Conectați furtunul de intrare a aerului pe rețeaua dvs. de aer comprimat cu ajutorul unei conexiuni rapide
 - ⇒ Presiune minimă MARCAJ: 2,5 bari
 - ⇒ Presiune minimă TĂIERE: 4 bari
 - ⇒ Presiune maximă: 5 bari
 - ⇒ Presiune de serviciu: 5 bari.
 - ⇒ Debitul aerului 200 litri/minut



IMPORTANT: Orice modificare pe racordurile de admisie a aerului, a cuplului reductor de presiune/furtun poate afecta negativ performanțele tăierii.



ATENȚIE: Este important să goliți în mod regulat rezervorul filtrului de aer comprimat.

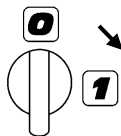
2.4. COMPONENTELE LĂMPII DE LIPIT

- + Verificați ca piesele de uzură care alcătuiesc lampa de lipit să fie în conformitate cu lucrările ce trebuie realizate (tăietură prin scobire) ⇒ (a se vedea ISEE W000401850 - PT 130).
- + În versiunea AUTOMATĂ, consultați ISEE al flăcării OCP100C

3 – GEBRUIKSINSTRUCTIES (HANDMATIGE VERSIE)

Nadat u de aansluitingen uitgevoerd heeft, de aarding op het werkstuk zetten en voor een goed elektrisch contact zorgen, vooral op geverfde of verroeste stukken.

După ce ați efectuat operațiile de racordare, plasați masa pe piesa de tăiat asigurându-vă că există un contact electric corespunzător, în special pe piesele vopsite sau oxidate.



Zet de schakelaar 0/1 op positie 1.

Basculați întrerupătorul 0/1 de pornire în poziția 1.

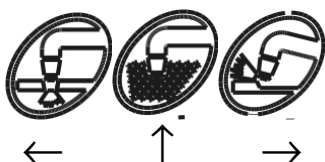


Kies met de drukknop « OK » :
4. Controlelamp drukafstelling

Selectați cu butonul de acționare «OK» :
4. Bec de semnalizare a reglajului presiunii

Regel de luchtdruk P: 5 bar met behulp van het wieltje van de regelfilter achteraan de post; de waarde verschijnt op de weergave aan de voorzijde

Reglați presiunea aerului P: 5 bari cu ajutorul volantului filtrului regulator situat în spatele postului de lucru și a valorii sale pe afișajul din față.



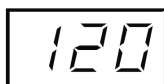
Kies met de drukknop « OK » één van de 3 gebruiksmodi:
1. Snijmodus.
2. Modus auto herstart pilootboog
3. Gougingmodus

Selectați cu butonul de acționare «OK» unul dintre cele 3 moduri de utilizare:
1. Mod de tăiere.
2. Mod cu reaprire a arcului automat la sfârșitul tăierii
3. Mod de tăiere concavă



Stel de stroom in met behulp van de afstellingsknop

Reglați curentul cu ajutorul codicatorului



Toon de stroom / druk en waarschuwingen

Vizualizați curentul/presiunea și mesajele de avertizare

3.1. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES

3.1. DESCRIEREA FUNCȚIILOR

Het zogenaamde
Modul de tăiere



In deze modus heeft u **twee mogelijkheden** :

În acest mod sunt oferite **două posibilități** :

Eerste mogelijkheid : kiezen voor het zogenaamde « contactsnijden »

Prima posibilitate : alegerea modului de tăiere numit "cu contact"

Deze snijmodus geeft de voorrang aan kwaliteit en bereikbaarheid. Hij wordt aanbevolen voor het snijden van diktes tot **8 mm**.

Acest mod de tăiere privilegiază calitatea și accesibilitatea. Este recomandat să se utilizeze pentru tăieturi cu o grosime de până la **8 mm**.

**Stap 1 :**

Stel de stroom in met behulp van de afstellingsknop (zie waarden in IEE - Toorts W000401850 - PT130)

Etapa 1:

Reglați curentul cu ajutorul codificatorului (vezi valoarea în IEE Bec de sudură W000401850 - PT130)

**Stap 2 :**

Druk de resettoets in.

Etapa 2:

Apăsăți pe tasta de resetare

De generator is nu klaar om te snijden en zal in deze snijmodus voor een optimaal resultaat zorgen.

Generatorul este pregătit pentru tăiere și vă va asigura un rezultat optim în acest mod de tăiere.



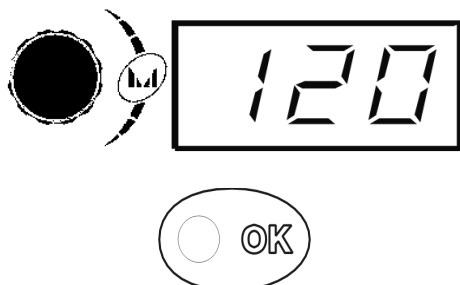
BELANGRIJK: deze snijmodus garandeert kwaliteit tot **8 mm**



IMPORTANT: acest mod de tăiere privilegiază calitatea până la **8 mm**

Tweede mogelijkheid : kiezen voor het zogenaamde « afstandsnijden »

Deze snijmodus geeft de voorrang aan snelheid maar ook aan dikte. Hij wordt aangeraden voor het snijden van diktes tot **40 mm** of om de snijsnelheid te vergroten bij een lagere waarde, ten koste van de snijkwaliteit

**Stap 1 :**

Stel de stroom in met behulp van de afstellingsknop (zie waarden in IEE -Toorts W000401850 - PT130).

Stap 2 :

Druk de resettoets in.

A doua posibilitate : alegerea modului de taiere numit "la distanta"

Acest mod de tăiere favorizează rapiditatea și grosimea. Este recomandat să fie utilizat pentru tăieri cu o grosime de până la **40 mm** sau pentru a mări viteza de tăiere sub această valoare, în detrimentul calității tăierii.

Etapa 1:

Reglați curentul cu ajutorul codicatorului (vezi valoarea în IEE Bec de sudură W000401850 - PT130).

Etapa 2:

Apăsați pe tasta de resetare.



BELANGRIJK: deze snijmodus geeft de voorrang aan snelheid en laat toe diktes tot **40 mm** te snijden.



IMPORTANT: acest mod de tăiere mărește viteza și permite tăierea unor grosimi de până la **40 mm**

Modus Auto herstart pilootboog

Deze snijmodus wordt gebruikt om te ontmantelen. Men voorkomt hiermee dat men op het einde van de plaat de trekker opnieuw moet overhalen, door een automatische herstart van de pilootboog. De snijcapaciteiten zijn dezelfde als in de normale snijmodus, ongeacht of het om afstandssnijden of contactsnijden gaat.

**Modul cu reaprindere a arcului automat la sfârșitul tăierii**

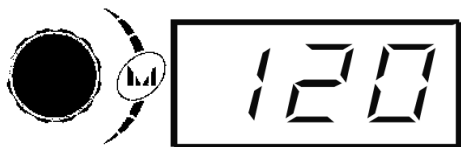
Acest mod de tăiere este utilizat pentru demontare, el previne apăsarea repetată pe pedică la ieșirea tolei, prin reaprinderea automată a arcului pilot. Capacitățile de tăiere sunt aceleași ca în modul de tăiere normal fie la tăierea de la distanță sau la contact.

Gougingmodus

Deze werkwijze is ideaal om metaal te verwijderen. Vooral geschikt om een slechte las te verwijderen of een renovatie uit te voeren. De maximale capaciteit bedraagt 12 kgs / heure à 120A.

**Modul de tăiere**

Acest procedeu este ideal pentru baterea metalului. Este în special eficace pentru îndepărtarea unei suduri necorespunzătoare sau pentru executarea unei lucrări de renovare. Capacitățile maxime sunt de 12 kgs/ heure à 120A.

**Stap 1 :**

Stel de stroom in met behulp van de afstellingsknop (zie waarden in IEE -Toorts W000401850 - PT130)

Etapa 1:

Reglați curentul cu ajutorul codificatorului (vezi valoarea în IEE Bec de sudură W000401850 - PT130)

**Stap 2 :**

Druk de resettoets in.

Etapa 2:

Apăsați pe tasta de resetare

3.2. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES**1. Snijcapaciteit**

Snijdikte in volle plaat : 12 mm
Kwalitatief goede snijdikte : 40 mm
Afscheidingdikte : 45 mm

2. Gebruik van de post met verlengstuk

Het verlengstuk dat gebruikt kan worden, met behoud van de vermelde snijmerken, is maximaal 25 m lang en heeft een doorsnede van 6 mm².

3. Gebruik van een toorts van een ander merk

OPGELET: LINCOLN ELECTRIC kan niet aansprakelijk gesteld worden bij gebruik van de generator met een toorts van een ander merk dan LINCOLN ELECTRIC. Het niveau van de spanningen in de generator vormt een reëel gevaar voor de bediener; LINCOLN ELECTRIC kan bijgevolg niet aansprakelijk gesteld worden voor gebruik van elementen die niet door LINCOLN ELECTRIC gemaakt werden.

3.2. DESCRIEREA FUNCȚIILOR**1. Capacitate de tăiere**

Grosimea tăierii in tablă solidă: 12 mm
Grosimea tăierii de calitate: 40 mm
Tăiere de separare: 45 mm

2. Utilizarea postului de lucru cu prelungitor

Lungimea maximă a prelungitorului, putând fi utilizată păstrând caracteristicile tăierii anunțate, este 25 și o secțiune 6 mm².

3. Utilizarea unui bec de sudură al concurenței

ATENȚIE: LINCOLN ELECTRIC nu are nicio responsabilitate în cazul utilizării generatorului cu un bec de sudură diferit de LINCOLN ELECTRIC . Nivelul tensiunilor din generator fiind un pericol real pentru operator, LINCOLN ELECTRIC nu poate fi tras la răspundere pentru nicio asociere de elemente care nu sunt produse de acesta.

4. Gebruik met een elektrogroep

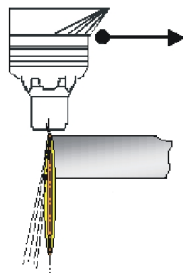
Als de elektrogroep krachtig genoeg is om de post te voeden (maximaal geabsorbeerd vermogen: 18 kVA) en als de regeling stabiel genoeg is (spanning van 400V ± 15%), dan mag men een elektrogroep gebruiken voor de voeding van de snij-installatie van de PRESTOJET 40C.

4. Utilizarea cu un grup electrogen

Dacă grupul electrogen este suficient de puternic pentru a alimenta postul de lucru (putere maximă absorbită: 18 kVA) și dacă controlul său este suficient de stabil (tensiune 400V ± 15%), atunci se poate folosi grupul electrogen pentru a alimenta instalația de tăiere a PRESTOJET 40C.

5. Plaatsing van de toorts

Boogvorming aan de rand van de plaat:



5. Plasarea becului de sudură

Amorsaj la marginea tolei

Boogvorming op de volle plaat:

Bij boogvorming op de volle plaat kunnen er metaalspatten terechtkomen op de nozzle en deze beschadigen.

← Om dit te vermijden, de toorts zo richten dat de deeltjes opzij spatten.

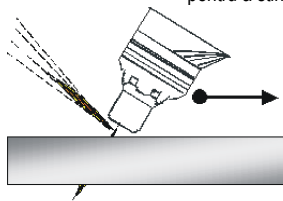
↑ Voer de snijwerkzaamheden zo uit, dat de boogvormingspunt in het afval blijft. Laat de trekker los om de snijboog te doven.

Amorsaj în interiorul tolei

La amorsajul în interiorul tolei, proiecțiile de metal se pot depozita pe duză și o pot deteriora.

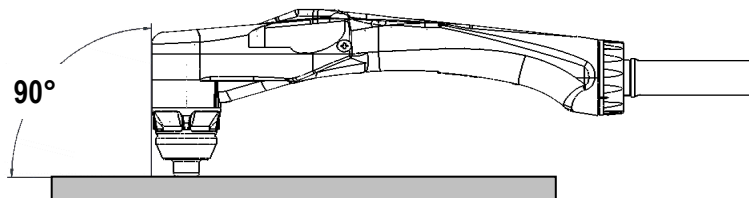
← Pentru a evita acest lucru, orientați becul de sudură astfel încât să evacueze particulele lateral.

↑ Executați tăierea lăsând punctul de amorsaj în cădere. Eliberați pedica pentru a stinge arcul de tăiere.



Positie van de toorts tijdens het snijden

Poziția becului de sudură în timpul tăierii



6. Snijtips

Als de snijvoeg niet goed gevormd wordt:

- ⇒ de snij snelheid is te groot
- ⇒ de nozzle vervangen, als ze versleten is
- ⇒ het te snijden materiaal is te dik.

Als de snijboog dooft:

- ⇒ de snij snelheid is te klein
- ⇒ de afstand tussen de nozzle en het werkstuk is te groot

6. Recomandări pentru tăiere

Dacă nu se formează bine tăietura:

- ⇒ viteza de tăiere este prea mare
- ⇒ înlocuiți duza dacă este uzată
- ⇒ grosimea de tăiat este prea mare

Dacă arcul de tăiere se stinge :

- ⇒ viteza de tăiere este prea mică
- ⇒ distanța între duză și piesă este prea mare



BELANGRIJK: schakel de installatie niet onmiddellijk na gebruik uit. Laat de postgascyclus aflopen om de nozzle af te koelen.



IMPORTANT: Este recomandat ca după utilizare să nu se oprească imediat instalația. Lăsați-o să termine ciclul post-gaz pentru a răci duza.

4 - GEBRUIKSINSTRUCTIES (AUTOMATISCHE VERSIE)

Nadat u de aansluitingen uitgevoerd heeft, de aarding op het werkstuk zetten en voor een goed elektrisch contact zorgen, vooral op geverfde of verroeste stukken

După ce ați efectuat operațiile de racordare, plasați masa pe piesa de tăiat asigurându-vă că există un contact electric corespunzător, în special pe piesele vopsite sau oxidate.



Zet de schakelaar 0/1 op positie 1.

Basculați întrerupătorul 0/1 de pornire în poziția 1.



Display van automatische configuratie

Afișajul configurației automate



Kies met de drukknop « OK » :
4. Controlelamp drukafstelling

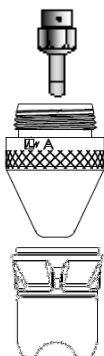
Selectați cu butonul de acționare «OK»:
4. Bec de semnalizare a reglajului presiunii

Regel de luchtdruk P: 5 bar met behulp van het wieltje van de regelfilter achteraan de post; de waarde verschijnt op de weergave aan de voorzijde

Reglați presiunea aerului P: 5 bari cu ajutorul volantului filtrului regulator situat în spatele postului de lucru și a valorii sale pe afișajul din față.

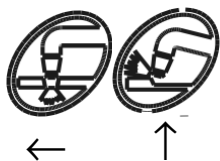
P : 5 bars voor SNIJDEN
P : 3 bars voor MARKEREN

P : 5 bars la TĂIERE
P : 3 bars la MARCAJ



Rust de toorts uit met de wisselstukken

Prevedeți becul de sudură cu piese supuse uzurii



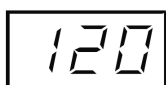
Kies met de drukknop « OK » één van de 3 gebruiksmodi:
1. SNIJMODUS.
2. Modus MARKEER

Selectați cu butonul de acționare «OK» unul dintre cele 3 moduri de utilizare:
1. Mod de TAIERE.
2. Mod MARCAJ



Stel de stroom in met behulp van de afstellingsknop

Reglați curentul cu ajutorul codicatorului



Toon de stroom / druk en waarschuwingen

Vizualizați curentul/presiunea și mesajele de avertizare

4.1. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES

4.1. DESCRIEREA FUNCȚIILOR

Het zogenaamde
Modul de tăiere

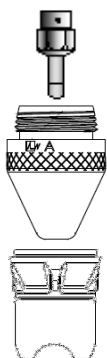


Voor snijden tot 8 mm dikte.

Pentru tăieri până la 8 mm grosime

stap 1 : Rust de toorts uit met de wisselstukken

Etapa 1 : Prevedeți becul de sudură cu piese supuse uzurii



→ Fijne elektrode/Electrod fin Ref : **W000302575**

→ Nozzle /Duză: A 0.8 Ref : **W000271829**
A 1.0 Ref : **W000271830**
A 1.2 Ref : **W000271831**
A 1.4 Ref : **W000271832**

→ Rok contactsnijden /Fustă tăiere cu contact : Ref : **W000271834**



Stap 2 :

Stel de stroom in met behulp van de afstellingsknop (zie waarden in ISEE -Toorts OCP100C)

Etapa 2:

Reglați curentul cu ajutorul codificatorului (vezi valoarea în ISEE Bec de sudură OCP100C)



Stap 3 :

Druk de resettoets in.

Etapa 3:

Apăsati pe tasta de resetare



MARKEER-modus

In deze modus is de stroom instelbaar van 10 tot 30A.

Er kan gemarkeerd worden met een willekeurig werkstuk (zie ISEE van de toorts OCP100C)

Mod MARCAJ

În acest mod, gama de curent este reglabilă de la 10 la 30 A.

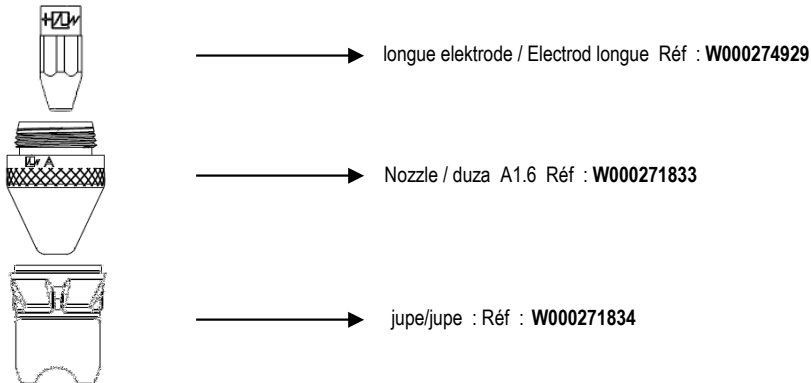
Este posibil să „marcați” cu orice piesă supusă uzurii (consultați ISEE al flăcării OCP100C)

Voor snijden tot 8 à 10mm dikte.

Pentru tăieri până la 8 à 10mm grosime

Stap 1 : Rust de toorts uit met de wisselstukken

Etapa 1 : Prevedeți becul de sudură cu piese supuse uzurii



Stap 2 :

Stel de stroom in met behulp van de afstellingsknop (zie waarden in IEE -Toorts OCP100C).

Etapa 2:

Reglați curentul cu ajutorul codicatorului (vezi valoarea în IEE Bec de sudură OCP100C).

Stap 3 :

Druk de resettoets in.

Etapa 3:

Apăsăți pe tasta de resetare

5 - WAARSCHUWINGEN

5.1. INFORMATIEBERICHTEN

Nummer van de versie van het programma

Numărul versiunii programului

Overschrijding van de netspanning. De spanning is groter van 460V net.

Depășirea tensiunii de rețea. Tensiunea este peste 460V rețea

Netspanning te klein. De spanning is kleiner dan 340V net.

Tensiunea de rețea este prea joasă. Tensiunea este sub 340V rețea

Onvoldoende luchtdruk. De druk bedraagt minder dan 4 bar voor snijden, 3.5 bar voor gutsen en 2.5 bar voor MARKEREN (automatische versie).

Presiunea aerului este insuficientă. Presiunea este sub 4 bari la tăiere, 3,5 bari la dăltuire și 2,5 bari la MARCAJ (versiune automată).

Overschrijding van de werkingsfactor. De post koelt af.

Depășirea factorului de funcționare. Postul de lucru este în faza de răcire.

Dit bericht moet verdwijnen, wanneer de generator voldoende afgekoeld is.

Acest mesaj trebuie să se șteargă când generatorul s-a răcit suficient.

5.2. VEILIGHEIDSBERICHTEN

Sinds meer dan 1 seconde is de spanning aan de uitgang van de generator groter dan 250 V.

Tensiunea la ieșirea generatorului depășește 250V de mai mult de o secundă.

De elektrode en de nozzle zijn kortgesloten tijdens de boogvorming- of snijfase.

Electrodul și duza sunt scurtcircuitate în timpul fazei de amorsaj sau de tăiere.

**De generator stopt automatisch om veiligheidsredenen.
Generatorul se oprește automat din motive de securitate.**

5 - MESAJE DE AVERTIZARE

5.1. MESAJE INFORMATIVE

5.2. MESAJE DE SECURITATE

6 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN / RESERVEONDERDELEN

6 - ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB



OPGELET: voor u onderhoudswerkzaamheden uitvoert, loskoppelen van het elektriciteitsnet.



ATENȚIE: înainte de a efectua o operație de întreținere, deconectați de la rețeaua electrică.

6.1. ONDERHOUD

2 keer per jaar, afhankelijk van het gebruik van het toestel, het volgende controleren

- ⇒ de netheid
- ⇒ de elektrische en gasverbindinge
- ⇒ de luchtregefilter

Voor elke interventie:

- + de afdekkap verwijderen

6.2. ONDERHOUD VAN DE PRESTOJET 40C

(zie vouwblad FIGUUR 1 op het einde van de handleiding)

6.1. ÎNTREȚINEREA

De două ori pe an, în funcție de utilizarea aparatului, inspecți:

- ⇒ curățenia
- ⇒ conexiunile electrice și de gaz
- ⇒ filtru regulator de aer

Pentru orice operație:

- + scoateți capota.

6.2. ÎNTREȚINEREA PRESTOJET 40C

(vezi FIGURA 1 din pliantul de la sfârșitul manualului)

Rep Articol	REF./REF.	Benaming	Denumire
	W000401635	PRESTOJET 40C	
	W000371688	NERTAJET 40I	
		Frontpaneel	Panoul frontal
3	W000265988	Zakje blauwe knop	Pungă Buton Albastru
5	W000147170	Vrouwelijk isolerend contact met connector 200A	Soclu F Izol Conector 200A
14	W000147221	Schakelaar 25A 2P 45 D 3-fasig	Înterupător 25A 2P 45 D Trifazat
15	W000275483	Capot de protection	Protection cover
	W000275492	Carte recharge	spare part card
		Achterpaneel	Panoul din spate
11	W000147400	Ontspannerfilter 1/4G 5 micron	Filtru reductor de presiune 1/4G 5 micron
13	W000010102	Kabel 4 x 6mm2 longueur 5M	Cablu 4 x 6mm2 longueur 5M
		Inwendige elementen	Elemente interne
17	W000148729	Contacteur 9A 3P1OF 24AC	Contacteur 9A 3P1OF 24AC
18	W000265814	Elektromagnetische klep D4 3V 24V 50/60HZ	Electrovalvă D4 3V 24V 50/60HZ
19	W000265815	Besturingskaart wisselrichter	Cartelă comandă ondulo
20	W000376664	Wisselrichter	Ondulo
21	W000371973	Verbinding central	Conector central
22	W000265597	Automatische kaart	Placă automată
		Opties	Opțiuni
	W000010425	Handschoenen ZIP	Mănuși ZIP
	W000011059	SAFGLASS-bril	Ochelari SAFGLASS
	W000261354	Masker	Mască
	W000302512	Passer	Compas
	W000265598	Wagentje	Cărucior
	W000371652	Option automatique seule (carte+filerie),	Option automatique seule (carte+filerie),
	W000372274	Folding trolley	Folding trolley
	W000277615	Onderhoud dozen	Cutii de întreținere

* Pour version manuelle

* For manual version

6.3. ONDERHOUD VAN DE PRESTOJET 40C

De interventies op de elektrische installaties moeten gebeuren door bevoegde personen (zie hoofdstuk VEILIGHEID INSTRUCTIES).

OORZAKEN	OPLOSSINGEN
----------	-------------

GEEN PILOOTBOOG / A/U-SCHAKELAAR INGESCHAKELD / GEEN BEELDSCHERM

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Afsluiting van de voedingskabel ρ Zekeringen op kaarten defect. | <p>Controleer :
de netspanning voor en na A/U-schakelaar
de defecte zekeringen vervangen
de voedingsspanningen controleren</p> |
|--|--|

GEEN PILOOTBOOG / A/U-SCHAKELAAR INGESCHAKELD / BEELDSCHERM IN WERKING

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Afsluiting van de toortskabels ρ Afsluiting verbindingen trekkers ρ Vermogen defect | <p>De verbindingen controleren
De kortsluiting elektrode / nozzle zonder lucht controleren
De luchttoevoer controleren na aanspannen van de trekker.</p> |
|---|--|

GEEN PILOOTBOOG / A/U-SCHAKELAAR INGESCHAKELD / FOUTMELDING NET

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Netspanning buiten de toleranties: 360 V < U net > 440 V | <p>De netspanning controleren
Het apparaat in een andere stekker steken</p> |
|--|---|

GEEN PILOOTBOOG / A/U-SCHAKELAAR INGESCHAKELD / MELDING THERMISCHE FOUT

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Overschrijding werkingsfactor, toestel overbelast ρ Onvoldoende koelingslucht ρ Ventilator functioneert niet | <p>De koelfase afwachten; het toestel start automatisch opnieuw,
Zorg ervoor dat het voorste en achterste gedeelte van de generator vrij is</p> |
|--|---|

GEEN PILOOTBOOG / A/U-SCHAKELAAR INGESCHAKELD / FOUTMELDING DRUK

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Onvoldoende druk ρ Beschadigde luchtleiding | <p>Controleren of P>5 bar
De luchtdruk vergroten indien noodzakelijk
De staat van de luchtleiding controleren</p> |
|--|--|

GEEN PILOOTBOOG / A/U-SCHAKELAAR INGESCHAKELD / GROEN CONTROLELAMPJE BRANDT / FOUT TOORTSTOP GEMELD / ROOD CONTROLELAMPJE BRANDT

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Toortstop slecht geplaatst ρ Verbinding toorts beschadigd ρ Start niet geactiveerd | <p>De plaats van de toortstop controleren
De staat van de verbindingen toortstop kaart cyclus controleren</p> |
|--|---|

GEEN PILOOTBOOGVORMING / MOEILIJKE BOOGVORMING

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Elektrode / Nozzle versleten ρ Geen perslucht aan het uiteinde van de toorts | <p>De onderdelen vervangen
Het luchtcircuit controleren</p> |
|---|---|

Voor elke interventie in de generator, behalve bovenstaande punten: DE HULP VAN EEN TECHNICUS INROEPEN

6.3. ÎNȚREȚINEREA PRESTOJET40C

Intervențiile la instalațiile electrice trebuie să fie făcute de persoane calificate pentru acest tip de operații (vezi capitolul INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII).

CAUZE	SOLUȚII
-------	---------

NU EXISTĂ ARC PILOT/ÎNȚRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT/AFIȘAJ STINS

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Întreruperea cablului de alimentare ρ Siguranțele fuzibile pe cartele sunt defecte. | <p>Verificați:
Tensiunea de rețea înainte și după întrerupătorul P/O
Înlocuiți siguranțele fuzibile defecte
Verificați tensiunile de alimentare ale cartelei</p> |
|--|--|

NU EXISTĂ ARC PILOT/ÎNȚRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT/AFIȘAJ ACTIV

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Întreruperea cablurilor becului de sudură ρ Întreruperea conexiunilor piedicilor ρ Putere defectă | <p>Verificați conexiunile
Verificați scurt circuitul electrod/duză fără aer
Verificați prezența intrării aerului după apăsarea piedicii.</p> |
|---|--|

NU EXISTĂ ARC PILOT/ÎNȚRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT / DEFECT REȚEA AFIȘAT

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Tensiune de rețea în afara toleranțelor: 360 V < U rețea > 440 V | <p>Verificați tensiunea de rețea
Bransăți aparatul la altă priză</p> |
|--|--|

NU EXISTĂ ARC PILOT/ÎNȚRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT / DEFECT TERMIC AFIȘAT

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Depășirea factorului de funcționare, aparat supraîncărcat ρ Insuficiență aer de răcire ρ Ventilatorul nu funcționează | <p>Așteptați faza de răcire, aparatul se repune automat în funcțiune
Asigurați-vă că partea frontală și din spate a generatorului este liberă</p> |
|---|---|

NU EXISTĂ ARC PILOT/ÎNȚRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT/DEFECT PRESIUNE AFIȘAT

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Insuficiență presiune ρ Furtun de aer deteriorat | <p>Verificați dacă P>5 bari
Măriți presiunea aerului, dacă este cazul
Verificați starea furtunului de aer</p> |
|---|--|

AJUTAJ BEC DE SUDURĂ SEMNALAT / BEC SEMNALIZARE ROȘU APRINS

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Ajutajul becului de sudură plasat necorespunzător ρ Conexiune bec de sudură deteriorată ρ Resetare neacționată | <p>Verificați poziția ajutorajului becului de sudură
Verificați starea conexiunilor ajutorajului becului de sudură cartela ciclu</p> |
|--|--|

NU EXISTĂ AMORSAJ DE ARC PILOT/AMORSAJ DIFICIL

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ρ Electrode/duză uzată ρ Nu există aer comprimat la capătul becului de sudură | <p>Schimbați piesele supuse uzurii
Verificați circuitul de aer</p> |
|--|--|

Pentru orice intervenție internă la generator în afara punctelor citate anterior: FACEȚI APEL LA UN TEHNICIAN

1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

Έχετε στην κατοχή σας ένα. Πρόκειται για μία εγκατάσταση κοπής πλάσματος με συμπιεσμένο αέρα για τις εργασίες κοπής είτε με χειροκίνητο είτε με αυτόματο χειρισμό σε όλα τα αγώγιμα υλικά.

1.1. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Το **PRESTOJET 40C**, AP : **W000401635** περιλαμβάνει :

- + 1 πρωτεύον καλώδιο 4 x 6 mm², μήκους 5 μέτρων
- + 1 δευτερεύον καλώδιο 16 mm² εξοπλισμένο με πρίζα γείωσης, μήκους 3 μέτρων
- + 1 σωλήνα πεπιεσμένου αέρα, μήκους 5 μέτρων

Το **NERTAJET 40I**, ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΕΚΔΟΣΗ AP. : **W000371688** ΠΕΡΙΛΑΜΒΑΝΕΙ :

- + 1 πρωτεύον καλώδιο 4 x 6 mm², μήκους 5 μέτρων
- + 1 δευτερεύον καλώδιο 16 mm² εξοπλισμένο με πρίζα γείωσης, μήκους 3 μέτρων
- + 1 σωλήνα πεπιεσμένου αέρα, μήκους 5 μέτρων
- + 1 σύστημα σύνδεσης μηχανής/γεννήτριας

1.2. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

(☞ Βλέπε πιτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 1 στο τέλος των οδηγιών)

Διακόπτης θέσης υπό τάση	1
Οθόνη: ρεύμα / πάχος	2
Κωδικοποιητής ρύθμισης: ρεύμα	3
Πλήκτρο επανοπλισμού και επιλογής τρόπου λειτουργίας	4
Σύνδεσμος αντικειμένου	5
Φωτεινή ένδειξη τρόπου κοπής	6
Φωτεινή ένδειξη λειτουργίας αυτόματης επανάφλεξης (Χρησιμοποιείται αποκλειστικά στην ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΗ έκδοση)	7
Φωτεινή ένδειξη λειτουργίας σκαψίματος	8
* στην ΑΥΤΟΜΑΤΗ έκδοση αυτή η λυχνία υποδεικνύει τη λειτουργία προβολής ΕΝΔΕΙΞΕΩΝ	
Φωτεινή ένδειξη λειτουργίας ρύθμισης πίεσης	9
Φωτεινή ένδειξη σφάλματος	10
Ρύθμιση της πίεσης του ρυθμιστικού φίλτρου	11
Σωλήνας εισαγωγής αέρα	12
Καλώδιο παροχής ρεύματος	13

1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Вы приобрели. Этот аппарат является установкой воздушно-плазменной резки и предназначен для ручной или автоматической резки всех проводящих материалов

1.1. СОСТАВ УСТАНОВКИ

PRESTOJET 40C, артикул: **W000401635** оснащен

- + 1 первичный кабель 4 x 6 мм², длиной 5 метров
- + 1 вторичный кабель 16 мм², оснащённый штепселем массы, длиной 3 метра
- + 1 шланг для сжатого воздуха, длиной 5 метров

NERTAJET 40I, ВЕРСИЯ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ АРТИКУЛ **W000371688** ОСНАЩЕН :

- + 1 первичный кабель 4 x 6 мм², длиной 5 метров
- + 1 вторичный кабель 16 мм², оснащённый штепселем массы, длиной 3 метра
- + 1 шланг для сжатого воздуха, длиной 5 метров
- + 1 кабель для соединения установки/генератора

1.2. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

(☞ смотрите сложенный РИСУНОК 1 в конце инструкции)

1	Переключатель подачи напряжения
2	Индикатор: ток / толщина
3	Кодер регулировки тока
4	Кнопка возврата в рабочее положение и селектор режима
5	Соединитель детали
6	Сигнальная лампочка режима резки
7	Сигнальная лампочка режима повторного автоматического зажигания дуги (Используется только для версии с РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ)
8	Сигнальная лампочка режима строжки
	* в версии с АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ этот индикатор означает режим МАРКИРОВКИ
9	Сигнальная лампочка режима регулировки давления
10	Сигнальная лампочка неисправности
11	Регулировка давления регулирующего фильтра
12	Шланг подачи воздуха
13	Питающий кабель

1.3. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRESTOJET 40C– ΚΩΔ. W000401635 NERTJET 40I– ΚΩΔ. W000371688			
ΠΡΩΤΕΥΟΝ		ПЕРВИЧНАЯ ОБМОТКА	
Αριθμός φάσεων / συχνότητα			
Τροφοδοσία	3 ~ 50/60 Hz	Число фаз / частота	
Απορροφούμενο ρεύμα στα 100 % στα 60 %	400 V ± 10 %	Питание	
Μέγιστη ισχύς. Στα 60 %	22.6 A 15.2 A 17.5 KVA	Потребляемый ток при 100 % при 60 %	
		Максимальная мощность при 60%	
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝ		ВТОРИЧНАЯ ОБМОТКА	
Τάση χωρίς φορτίο	458V	Напряжение холостого хода	
Εύρος ρεύματος	10A – 120A	Диапазон тока	
Συντελεστής λειτουργίας (θερμ.=25°C)		Относительная продолжительность работы (темп.=25°C)	
100 %	100 A / 128 V	при 100 %	
Συντελεστής λειτουργίας (θερμ.=40°C)		Относительная продолжительность работы (темп.=40°C)	
στα 100 %	100 A / 120 V	при 100 %	
στα 60 %	120 A / 128 V	при 60 %	
Δείκτης προστασίας	IP23S	Индекс защиты	
Κλάση μόνωσης	Н	Класс изоляции	
Πρότυπα	EN 60974-1 / EN 60974-10	Стандарты	

Βαθμοί προστασίας που παρέχονται από τα καλύμματα

степени защитного покрытия при помощи чехлов

Γράμμα κωδικός Кодовый знак	IP	Προστασία του εξοπλισμού Защита оборудования
Πρώτο ψηφίο Первая цифра	2	Κατά της εισχώρησης ξένων στερεών σωμάτων διαμέτρου $\varnothing \geq 12,5$ mm Против проникновения посторонних твердых предметов с $\varnothing \geq 12,5$ mm
Δεύτερο ψηφίο Andra Вторая цифра	1	Κατά της εισχώρησης κάθετων σταγόνων νερού με βλαβερές συνέπειες Против проникновения вертикальных водных капель, наносящих вред оборудованию
	3	Κατά της εισχώρησης βροχής (κεκλιμένης μέχρι 60° σε σχέση με το κάθετο) με βλαβερές συνέπειες Против проникновения дождя (с наклоном до 60° по отношению к вертикали), наносящего вред оборудованию
	S	Επισημαίνει πως η δοκιμή επαλήθευσης της προστασίας κατά των οφειλόμενων από την εισχώρηση νερού βλαβερών συνεπειών πραγματοποιήθηκε με όλα τα τμήματα του εξοπλισμού εκτός λειτουργίας. Обозначает, что испытание на проверку защиты от вредных воздействий, вызванных проникновением воды, было проведено на всех частях оборудования в состоянии покоя

1.4. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ

	Διαστάσεις (ΠxΜxΥ) Размеры (LxWxH)	Καθαρό βάρος Вес нетто	Βάρος υσκευασμένο Вес брутто	
Πηγή ισχύος PRESTOJET 40C	830 x 270 x 505 mm	830 x 270 x 505 mm	830 x 270 x 505 mm	Источник питания PRESTOJET 40C
Πηγή ισχύος NERTAJET 40I	830 x 270 x 505 mm	830 x 270 x 505 mm	830 x 270 x 505 mm	Источник питания NERTAJET 40I

1.4. РАЗМЕРЫ И ВЕС

2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

2.1. ΑΠΟΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΤΟΥ ΣΕΤ

Το σετ παραδίδεται σε θερμοσυστελλόμενη συσκευασία πάνω σε μία ξύλινη βάση. Αφαιρέστε το κάλυμμα της βάσης.



ΠΡΟΣΟΧΗ :

οι πλαστικές χειρολαβές δεν προορίζονται για το κρεμασμά του σετ. η ευσταθεια του εξοπλισμού εγγυάται μόνο για μια κλίση των 10° κατά μέγιστο

2.2. ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ

Το **PRESTOJET 4C** είναι μια συσκευή μόνης τάσης, παραδίδεται έτοιμο να δεχτεί παροχή ρεύματος 400 V .

- + Συνδέστε το πρωτεύον καλώδιο (4 αγωγοί 4x6 mm²) σε μια τριφασική πρίζα + γείωση. (Αν θέλετε να χρησιμοποιήσετε προέκταση, πρέπει να ανατρέξετε στο κεφάλαιο 3 ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ στην παράγραφο 3.3 Συμβουλές χρήσης).
- + Ελέγξτε την ένταση των ασφαλειών που αντιστοιχεί στα μέγιστα απορροφούμενα ρεύματα τα οποία αναφέρονται στη σελίδα 48.
- + Συνδέστε το προς κοπή έργο ή αντικείμενο με το γειωμένο σας δίκτυο όπως ορίζεται στο γχειρίδιο "ΣΥΣΤΑΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ".



ΠΡΟΣΟΧΗ : Ο εξοπλισμός αυτός δεν συμμορφώνεται με το IEC 61000-3-12. Αν συνδεθεί με το δημόσιο, χαμηλής-τάσης, σύστημα, αποτελεί ευθύνη του εγκαταστάτη ή του χρήστη του εξοπλισμού να διασφαλίσει, μέσω της διαβούλευσης με τον φορέα εκμετάλλευσης του δικτύου διανομής εάν απαιτείται, ότι ο εξοπλισμός δύναται να συνδεθεί.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Αυτός ο εξοπλισμός Α Κλάσεως δεν προορίζεται για χρήση σε κατοικημένες περιοχές όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από το δημόσιο, χαμηλής-τάσης, δίκτυο διανομής. Σε τέτοιες περιοχές, ενδέχεται να υπάρξουν πιθανές δυσκολίες ως προς τη διασφάλιση της ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας εξαιτίας των αγωγίμων, καθώς επίσης και των ακτινοβολούμενων διαταραχών.

2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΕΠΙΕΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ

- + Συνδέστε το σωλήνα εισαγωγής αέρα με το δίκτυο σας πεπιεσμένου αέρα με τη βοήθεια του ταχυσυνδέσμου.
 - ⇒ Ελάχιστη πίεση ΕΝΔΕΙΞΕΩΝ: 2.5 bars
 - ⇒ Ελάχιστη πίεση ΚΟΠΗΣ: 4 bars
 - ⇒ Μέγιστη πίεση: 5 bars
 - ⇒ Πίεση λειτουργίας : 5 bars.
 - ⇒ Παροχή αέρα 200 λίτρα / λεπτό



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Οποιοδήποτε τροποποίηση στις συνδέσεις εισαγωγής αέρα, ζεύγος εκτονωτή / σωλήνα μπορεί να επηρεάσει αρνητικά τις επιδόσεις κοπής.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Είναι σημαντικό να εξαερώνετε τακτικά το ρεζερβουάρ του φίλτρου πεπιεσμένου αέρα.

2.4. ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΦΑΚΟΥ

- + Βεβαιωθείτε ότι τα εξαρτήματα που χρησιμοποιείτε για το φακό ανταποκρίνονται στις εργασίες που θέλετε να πραγματοποιήσετε (σμιλευμένη κοπή) ⇒ (βλέπε IEE W000401850 - PT 130).
- + Στην ΑΥΤΟΜΑΤΗ έκδοση, συμβουλευτείτε το ISEE του φλογοκόπη OCP 100C

2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

2.1. ΡΑΣΠΑΚΟΒΚΑ ΥΣΤΑΝΟΒΚΙ

Установка поставляется в термоусадочной упаковке на деревянной основе. Снимите покрытие основы.



ΠΡΕΔΥΠΡΕΧΔΕΝΙΕ

Пластиковые ручки не предназначены для поднятия установки. Стабильность оборудования гарантируется только при наклоне максимум 10°.

2.2. ΠΡΙΣΟΕΔΙΝΙΕ Κ ΕΛΕΚΤΡΟΣΕΤΙ

PRESTOJET 4C - это установка с мононапряжением, которая поставляется готовой для питания от 400 В.

- + Соедините первичный кабель (4 проводника 4x6 мм²) с трёхфазной розеткой + заземление. (Если вы хотите использовать удлинитель, обратитесь к параграфу 3.3 Рекомендации по использованию, глава 3 ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ).
- + Проверьте, чтобы размер предохранителей соответствовал максимальным потребляемым токам, указанным на странице 48.
- + Подсоедините вашу подставку или деталь для резки к вашей схеме заземления, как это описано в руководстве "ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ".



Πρεδυπρехдениε: Данное оборудование не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. Если это связано с общественной сетью низкого напряжения, то ответственность по обеспечению возможности подключения, при необходимости - после консультации с оператором распределительной сети, возлагается на установщика или пользователя.



Πρεδυπρехдениε: Данное оборудование класса А не предназначено для использования в жилых районах, где используются публичные сети низкого напряжения. На таких участках, могут возникнуть потенциальные сложности с обеспечением электромагнитной совместимости вследствие проводимых и излучаемых помех.

2.3. ΠΡΙΣΟΕΔΙΝΙΕ ΠΟΔΑΧΙ ΣΖΑΤΟΓΟ ΒΟΖΔΥΑ

- + Соедините шланг подачи воздуха к вашему источнику сжатого воздуха при помощи быстроразъёмного соединителя.
 - ⇒ Минимальное давление ΜΑΡΚΙΡΟΒΚΙ: 2.5 bars
 - ⇒ Минимальное давление ΡΕΖΚΕ: 4 бар
 - ⇒ Максимальное давление: 5 бар
 - ⇒ Рабочее давление: 5 бар
 - ⇒ Расход воздуха: 200 литров / минута



ΒΑΖΗΝΟ: Любое изменение на соединителях подачи воздуха и на паре редуктор / шланг может оказать отрицательное влияние на эффективность резки.



ΒΝΙΜΑΝΙΕ: Необходимо регулярно продувать резервуар фильтра сжатого воздуха.

2.4. ΟΒΟΡΥΔΟΒΑΝΙΟ ΣΒΑΡΟΧΝΙ ΓΟΡΕΛΚΙ

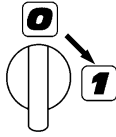
- + Удостоверьтесь, что сменные части, входящие в комплект сварочной горелки, соответствуют выполняемому типу работ (проточка канавок) ⇒ (см. IEE W000401850 - PT 130).
- + Для версии с ΑΥΤΟΜΑΤΙΧΕΣΚΙΜ ΟΥΠΡΑΒΛΙΕΝΙΕΜ, см. ISEE для плазмотрона OCP 100C

3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ (ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΗ ΕΚΔΟΣΗ)

Αφού πραγματοποιήσετε τις ενέργειες σύνδεσης, τοποθετήστε τη γείωση επάνω στο προς κοπή αντικείμενο ελέγχοντας τη σωστή ηλεκτρική επαφή, **ιδίως για τα βαμμένα ή οξειδωμένα αντικείμενα**

3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ВЕРСИЯ С РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ)

После осуществления всех присоединений поместите массу на деталь для резки, убедившись в надлежащем электрическом контакте, **в частности на крашенных или окисленных деталях.**



Βάλτε το διακόπτη ρευματοδότησης 0/1 στη θέση 1.

Поверните переключатель 0/1 подачи напряжения в положение 1.

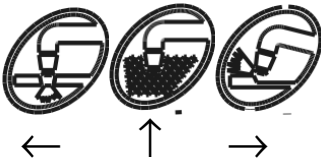


Επιλέξτε με το πλήκτρο « OK »: 4. Φωτεινή Ένδειξη Ρύθμισης Πίεσης

При помощи Пусковой Кнопки « OK » выберите: 4. Сигнальная лампочка Регулировки Давления

Ρυθμίστε την πίεση του αέρα P: 5 bars με τη βοήθεια του σφονδύλου του ρυθμιστικού φίλτρου που βρίσκεται στο πίσω μέρος της συσκευής και της τιμής της στην οθόνη πρόσωσης Regel de luchtdruk P: 5 bar met behulp van het wielje van de regelfilter achteraan de post; de waarde verschijnt op de weergave aan de voorzijde

Отрегулируйте давление воздуха (P): 5 бар при помощи маховичка регулирующего фильтра, расположенного на задней части установки и его значения на индикаторе передней панели



Επιλέξτε με το πλήκτρο « OK »έναν από τους 3 τρόπους χρήσης:

1. Λειτουργία κοπής.
2. Λειτουργία αυτόματης επανάφλεξης
3. Λειτουργία σκαψίματος

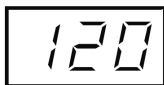
При помощи Пусковой Кнопки « OK » выберите один из 3 режимов использования:

1. Режим Резки.
2. Режим Повторного автоматического зажигания дуги
3. Режим Строжки



Ρυθμίστε το ρεύμα με τη βοήθεια του κωδικοποιητή

При помощи кодера отрегулируйте ток



Διαβάστε το ρεύμα / την πίεση και τα

Οтобразите на дисплее ток / давление и предупреждающие сообщения.

3.1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΩΝ

3.1. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ

κοπής λεγόμενου
Выбор режима резки



Με αυτόν τον τρόπο λειτουργίας προσφέρονται **δύο δυνατότητες** : В этом режиме предлагаются **две возможности**:

Πρώτη δυνατότητα: Επιλογή τρόπου κοπής λεγόμενου «εξ επαφής»

Первая возможность: Выбор режима резки « при соприкосновении »

Αυτός ο τρόπος κοπής ευνοεί την ποιότητα και την προσβασιμότητα. Συνιστάται να χρησιμοποιείται για κοπές πάχους έως **8 mm**.

При данном режиме резки приоритет отдаётся качеству и доступности. Его рекомендуется использовать для резки деталей толщиной до **8 мм**.



Βήμα 1 :

Ρυθμίστε το ρεύμα με τον κωδικοποιητή (βλέπε τιμή στο ΙΕΕ Τιμπίδα W000401850 - PT130)

Шаг 1 :

При помощи кодера отрегулируйте ток (смотрите значение в ИЕЕ Горелки W000401850 - PT130)



Βήμα 2 :

Πατήστε το πλήκτρο επανοπλισμού

Шаг 2 :

Нажмите на клавишу возврата в рабочее положение

Τώρα η γεννήτρια είναι έτοιμη για κοπή και θα σας προσφέρει το βέλτιστο αποτέλεσμα αυτού του τρόπου κοπής.

Теперь генератор готов к резке, и при данном режиме резки вы получите оптимальный результат.



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: αυτός ο τρόπος κοπής ευνοεί την ποιότητα έως **8mm**



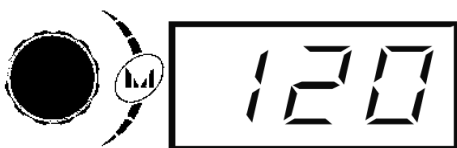
ВАЖНО: при данном режиме резки приоритет отдаётся качеству до **8 мм**

Δεύτερη δυνατότητα: Επιλογή τρόπου κοπής λεγόμενου «εξ αποστάσεως»

Вторая возможность: Выбор дистанционного » режима резки»

Αυτός ο τρόπος κοπής ευνοεί την ταχύτητα αλλά και το πάχος. Συνιστάται να χρησιμοποιείται για κοπές πάχους έως **40 mm** ή για να αυξήσετε την ταχύτητα κοπής κάτω από την τιμή αυτή, αυτό εις βάρος της ποιότητας κοπής.

При данном режиме резки приоритет отдаётся скорости, а также толщине. Его рекомендуется использовать для резки деталей толщиной до **40 мм** или для увеличения скорости резки ниже этого значения, в ущерб качеству резки.



Βήμα 1 :

Ρυθμίστε το ρεύμα με τον κωδικοποιητή (βλέπε τιμή στο ΙΕΕ Τιμπίδα W000401850 - PT130)

Шаг 1 :

При помощи кодера отрегулируйте ток (смотрите значение в ИЕЕ Горелки W000401850 - PT130)



Βήμα 2 :

Πατήστε το πλήκτρο επανοπλισμού

Шаг 2 :

Нажмите на клавишу возврата в рабочее положение



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: αυτός ο τρόπος κοπής ευνοεί την ταχύτητα και επιτρέπει την κοπή σε πάχος έως **40mm**



ВАЖНО: при данном режиме резки приоритет отдаётся скорости, и существует возможность резки деталей толщиной до **40mm**.

Λειτουργία αυτόματης επανάφλεξης

Αυτός ο τρόπος κοπής χρησιμοποιείται για την καταστροφή, απαλλάσσει από το να ξαναπατήσετε τη σκανδάλη στην έξοδο από το έλασμα, χάρη στην αυτόματη επανάφλεξη του τόξου-οδηγού. Οι δυνατότητες κοπής είναι ίδιες με την κανονική κοπή είτε εξ αποστάσεως είτε εξ επαφής.



Режим Повторного автоматического зажигания дуги

Данный режим резки используется для снятия облицовки и позволяет избежать повторного нажатия на гашетку на выходе с листа при помощи повторного автоматического зажигания дежурной дуги. Режущие способности являются такими же, как и при нормальном режиме резки, вне зависимости от того, дистанционная ли это резка или резка при соприкосновении.

Λειτουργία Σκαψίματος

Ο τρόπος αυτός είναι ο ιδανικός για να δουλέψετε το μέταλλο. Μπορείτε ιδιαίτερα αποτελεσματικά να διορθώσετε μία κακή συγκόλληση ή να προχωρήσετε σε μία εργασία αποκατάστασης.

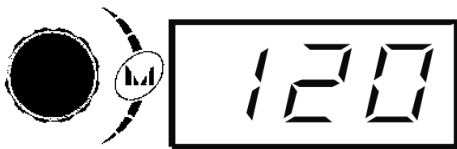
Αυτή η μέγιστη χωρητικότητα είναι 12 kgs / heure à 120A.



Режим Стrojки

Эта технология идеальна для расплавления металла. Она особенно эффективна при исправлении некачественных сварочных соединений или для проведения восстановительных работ.

Максимальная мощность составляет 12 kgs / heure à 120A.



Βήμα 1 :

Ρυθμίστε το ρεύμα με τον κωδικοποιητή (βλέπε τιμή στο IEE Τσιμπίδα W000401850 - PT130)

Шаг 1 :

При помощи кодера отрегулируйте ток (смотрите значение в IEE Горелки W000401850 - PT130)



Βήμα 2 :

Πατήστε το πλήκτρο επανοπλισμού

Шаг 2:

Нажмите на клавишу возврата в рабочее положение

3.2. ΣΥΜΒΟΥΛΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

1. Δυνατότητα κοπής

Πάχος κοπής μέσα στο έλασμα : 12 mm
Πάχος κοπής ποιότητας : 40 mm
Κοπή διαχωρισμού : 45 mm

2. Χρήση της συσκευής με επέκταση

Το μέγιστο μήκος της επέκτασης, η οποία μπορεί να χρησιμοποιηθεί διατηρώντας τα προβλεπόμενα χαρακτηριστικά κοπής, είναι 25 m και η διατομή 6 mm².

3. Χρήση ανταγωνιστικής τσιμπίδας



ΠΡΟΣΟΧΗ: Η LINCOLN ELECTRIC αποποιείται οποιασδήποτε ευθύνης σε περίπτωση χρήσης της γεννήτριας με τσιμπίδα άλλης μάρκας από την LINCOLN ELECTRIC. Εφόσον τα επίπεδα τάσης που χρησιμοποιούνται μέσα στη γεννήτρια αποτελούν πραγματικό κίνδυνο για το χρήστη, η LINCOLN ELECTRIC δεν μπορεί να θεωρηθεί υπεύθυνη για οποιοδήποτε συνδυασμό στοιχείων τα οποία δεν έχει κατασκευάσει.



ВНИМАНИЕ: Компания LINCOLN ELECTRIC снимает с себя всякую ответственность в случае использования генератора с горелкой, произведённых не LINCOLN ELECTRIC. Так как уровень напряжений, используемых в генераторе, представляет реальную опасность для сварщика, компания LINCOLN ELECTRIC не может нести ответственность за любое соединение элементов не её производства.

4. Χρήση με ηλεκτροπαραγωγό μονάδα

Αν η ηλεκτροπαραγωγός μονάδα είναι αρκετά ισχυρή για να τροφοδοτήσει τη συσκευή (μέγιστη απορροφούμενη ισχύ: 18 kVA) και αν η ρύθμισή της είναι αρκετά σταθερή (τάση 400V ± 15%), τότε η ηλεκτροπαραγωγός μονάδα μπορεί να χρησιμοποιηθεί για την τροφοδοσία του εξοπλισμού κοπής.

4. Использование с блоком питания

Если блок питания достаточно мощный для питания установки (максимальная потребляемая мощность: 18 kVA) и если его регулировка достаточно устойчива (напряжение 400V ± 15%), тогда можно использовать блок питания для питания установки для резки.

5. Θέση της τσιμπίδας

5. Расположение горелки

3.2. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

1. Режущая способность

Толщина резки посередине листа: 12 mm
Толщина качественной резки: 40 mm
Разделяющая резка: 45 mm

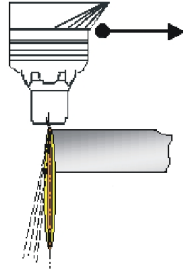
2. Использование установки с удлинителем

Максимальная длина удлинителя, который может использоваться с сохранением заявленных режущих характеристик, составляет 25 m с сечением 6 мм².

3. Использование горелки других производителей

Εκκίνηση στην άκρη του ελάσματος

Зажигание на краю листа



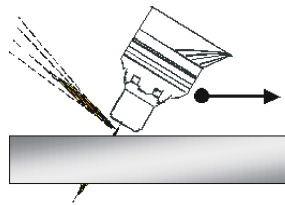
Εκκίνηση μέσα στο έλασμα

Κατά την εκκίνηση μέσα στο έλασμα, οι εκτοξεύσεις μετάλλου μπορεί να φτάσουν στο ακροφύσιο και να του προξενήσουν ζημιά.

Για να το αποφύγετε, προσανατολίστε την τσιμπίδα έτσι ώστε τα σωματίδια να εκτοξεύονται πλαγίως.
Εκτελέστε την κοπή αφήνοντας το σημείο εκκίνησης στο κομμένο τμήμα.
Απελευθερώστε τη σκανδάλη για να σβήσετε το τόξο κοπής.

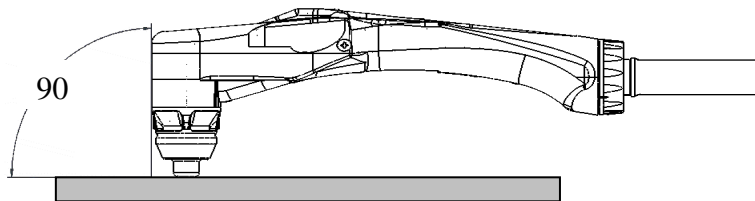
Зажигание посередине листа
Во время зажигания посередине листа разбрызгивания металла могут достичь сопла и повредить его.

Для избежания этого направьте горелку так, чтобы частицы выбрасывались сбоку.
Осуществляйте резку, оставляя точку зажигания под уклоном.
Отпустите гашетку для затухания режущей дуги.



Θέση της τσιμπίδας κατά την κοπή

Положение горелки при резке



6. Συμβουλές κοπής

6. Рекомендации по резке

Αν ο αρμός κοπής δεν σχηματίζεται σωστά :

- ⇒ η ταχύτητα κοπής είναι πολύ μεγάλη
- ⇒ αντικαταστήστε το ακροφύσιο αν είναι φθαρμένο
- ⇒ το προς κοπή πάχος είναι πολύ μεγάλο

Если вырез не образуется должным образом:

- ⇒ скорость резки слишком высока
- ⇒ замените сопло, если оно износилось
- ⇒ толщина для резки слишком большая

Αν το τόξο κοπής σβήνει:

- ⇒ η ταχύτητα κοπής είναι πολύ χαμηλή
- ⇒ η απόσταση μεταξύ του ακροφυσίου και του αντικειμένου είναι πολύ μεγάλη

Если гаснет режущая дуга :

- ⇒ скорость резки слишком мала
- ⇒ расстояние между соплом и деталью слишком большое



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Συνιστάται, μετά τη χρήση, να μην διακόπτεται αμέσως η ρευματοδότηση του εξοπλισμού. Αφήνετε τον κύκλο post-flow να ολοκληρωθεί ώστε να κρυώσει το ακροφύσιο



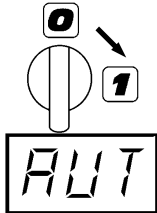
ΒΑЖНО: После использования рекомендуется сразу же не отключать напряжение установки. Дождитесь окончания цикла конечной продувки газом для охлаждения сопла.

4 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ (ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΕΚΔΟΣΗ)

4 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ВЕРСИЯ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ)

Αφού πραγματοποιήσετε τις ενέργειες σύνδεσης, τοποθετήστε τη γείωση επάνω στο προς κοπή αντικείμενο ελέγχοντας τη σωστή ηλεκτρική επαφή, **ιδίως για τα βαμμένα ή οξειδωμένα αντικείμενα**

После осуществления всех присоединений поместите массу на деталь для резки, убедившись в надлежащем электрическом контакте, **в частности на крашенных или оксидированных деталях.**



Βάλτε το διακόπτη ρευματοδότησης 0/1 στη θέση 1.

Поверните переключатель 0/1 подачи напряжения в положение 1.

Εμφάνιση της αυτόματης διαμόρφωσης

Автоматическое отображение конфигурации



Επιλέξτε με το πλήκτρο « OK »: 4. Φωτεινή Ένδειξη Ρύθμισης Πίεσης

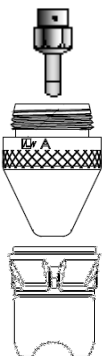
При помощи Пусковой Кнопки « OK » выберите: 4. Сигнальная лампочка Регулировки Давления

Ρυθμίστε την πίεση του αέρα P: 5 bars με τη βοήθεια του σφονδύλου του ρυθμιστικού φίλτρου που βρίσκεται στο πίσω μέρος της συσκευής και της τιμής της στην οθόνη πρόσοψης Regel de luchtdruk P: 5 bar met behulp van het wielje van de regelfilter achteraan de post; de waarde verschijnt op de weergave aan de voorzijde

Отрегулируйте давление воздуха (P): 5 бар при помощи маховичка регулирующего фильтра, расположенного на задней части установки и его значения на индикаторе передней панели

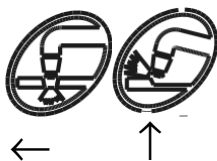
P : 5 bars στην ΚΟΠΗ
P : 3 bars στην προβολή ΕΝΔΕΙΞΕΩΝ

P : 5 бар при РЕЗКЕ
P : 3 бар при ΜΑΡΚΙΡΩΚΕ



Εξοπλίστε την τσιμπίδα με τα φθειρόμενα εξαρτήματα

Снабдите горелку быстроизнашивающимися деталями



Επιλέξτε με το πλήκτρο « OK »έναν από τους 2 τρόπους χρήσης:

1. Mode ΚΟΠΗ.
2. Mode ΕΝΔΕΙΞΕΩΝ

При помощи Пусковой Кнопки « OK » выберите один из 2 режимов использования:

1. Mode COUPE
2. Mode MARQUAGE



Ρυθμίστε το ρεύμα με τη βοήθεια του κωδικοποιητή

При помощи кодера отрегулируйте ток

Διαβάστε το ρεύμα / την πίεση και τα

Οтобразите на дисплее ток / давление и предупреждающие сообщения.

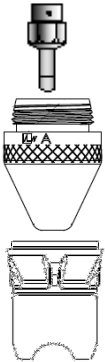
4.1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΩΝ

4.1. ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ

κοπής λεγόμενου
Выбор режима резки

Για κοπή πάχους έως 8 mm

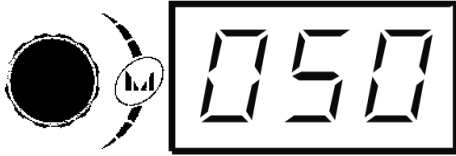
Для резки материала толщиной до 8 мм

Βήμα 1 : Εξοπλίστε την σιμπίδα με τα φθειρόμενα εξαρτήματα**Шаг 1 :** Снабдите горелку быстроизнашивающимися деталями

Λεπτό ηλεκτρόδιο / Тонкий электрод : **W000302575**

Ακροφύσιο / Сопло: A 0.8 Ref: **W000271829**
A 1.0 Ref: **W000271830**
A 1.2 Ref: **W000271831**
A 1.4 Ref: **W000271832**

Περίβλημα κοπής εξ' επαφής
Кожух для резки при соприкосновении: : Арт.: **W000271834**

**Βήμα 2 :**

Ρυθμίστε το ρεύμα με τον κωδικοποιητή (βλέπε τιμή στο IEE Τιμπίδα OCP100C)

Шаг 2 :

При помощи кодера отрегулируйте ток (смотрите значение в IEE Горелки OCP100C)

**Βήμα 3 :**

Πατήστε το πλήκτρο επανοπλισμού

Шаг 3 :

Нажмите на клавишу возврата в рабочее положение

Λειτουργία προβολής ΕΝΔΕΙΞΩΝ
Режим МАРКИРОВКИ

Σε αυτή τη λειτουργία, η περιοχή ρεύματος ρυθμίζεται από 10 έως 30 Α.

Είναι δυνατό να « καταχωρηθούν ενδείξεις » με οποιοδήποτε τριβόμενο τεμάχιο (ανατρέξτε στο ISEE του φλογοκόπτη OCP100C, αναφ.)

В этом режиме сила тока регулируется от 10 до 30А.

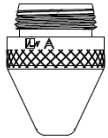
Можно «маркировать» любые быстроизнашивающиеся детали (см. ISEE для плазмоторна OCP100C, арт.)

Βήμα 1 : Εξοπλίστε την τσιμπίδα με τα φθειρόμενα εξαρτήματα

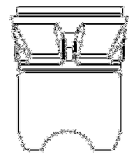
Шаг 1 : Снабдите горелку быстроизнашивающимися деталями



Electrode ionaue / Electrode ionaue. Арт. : **W000274929**



Ακροφύσιο A1.6
Кожух для резки при соприкосновении: A1.6 : Арт **W000271833**



Περίβλημα κοπής εξ αποστάσεως : **W000271834**



Βήμα 2 :

Ρυθμίστε το ρεύμα με τον κωδικοποιητή (βλέπε τιμή στο IEE Τσιμπίδα OCP100C)

Шаг 2 :

При помощи кодера отрегулируйте ток (смотрите значение в IEE Горелки OCP100C)



Βήμα 3 :

Πατήστε το πλήκτρο επανοπλισμού

Шаг 3:

Нажмите на клавишу возврата в рабочее положение

5 - ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΤΙΚΑ ΜΗΝΥΜΑΤΑ

5 - ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СООБЩЕНИЯ

5.1. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΤΙΚΑ ΜΗΝΥΜΑΤΑ

5.1. ИНФОРМАЦИОННЫЕ СООБЩЕНИЯ

Αριθμός έκδοσης του προγράμματος



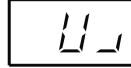
Номер версии программы.

Υπέρβαση της τάσης δικτύου. Η τάση δικτύου είναι ανώτερη των 460V.



Превышение напряжения сети. Напряжение превышает 460В напряжения сети.

Τάση δικτύου πολύ χαμηλή. Η τάση δικτύου είναι κατώτερη των 340V.



Напряжение сети слишком низкое. Напряжение ниже 340В напряжения сети

Ανεπαρκής πίεση αέρα. Η πίεση είναι μικρότερη από 4 Bars για την κοπή 3,5 Bars για το σκάψιμο και 2,5 Bars για την προβολή ΕΝΔΕΙΞΕΩΝ (αυτόματα έκδοση).



Недостаточное давление воздуха. Давление ниже 4 бар при резке 3,5 бар при выполнении канавки 2,5 бар при МАРКИРОВКЕ (автоматическая версия).

Υπέρβαση του συντελεστή λειτουργίας. Η συσκευή είναι σε φάση ψύξης.



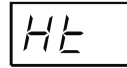
Превышение относительной продолжительности работы. Установка находится в стадии охлаждения.

**Το μήνυμα αυτό πρέπει να σβήσει όταν η γεννήτρια θα έχει κρυώσει επαρκώς.
Данное сообщение должно исчезнуть, когда генератор достаточно охладится.**

5.2. ΜΗΝΥΜΑΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

5.2. СООБЩЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Η τάση στην έξοδο της γεννήτριας είναι ανώτερη των 250V εδώ και περισσότερο από ένα δευτερόλεπτο.



Напряжение на выходе генератора превышает 250В в течение более одной секунды.

Το ηλεκτρόδιο και το ακροφύσιο είναι βραχυκυκλωμένα κατά τη φάση εκκίνησης ή κοπής.



Короткое замыкание на электроде и сопле во время стадии зажигания или резки.

**Η γεννήτρια τίθεται αυτόματα σε διακοπή για λόγους ασφαλείας.
Генератор автоматически останавливается по причинам безопасности.**

6 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ: πριν πραγματοποιήσετε κάποια ενέργεια συντήρησης αποσυνδέστε το PRESTOJET 4CNEW DESIGNNEW DESIGN από το ηλεκτρικό δίκτυο.

6.1. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

2 φορές το χρόνο, ανάλογα με τη χρήση της συσκευής, ελέγχετε:

- ⇒ Την καθαριότητα
- ⇒ Τις συνδέσεις ηλεκτρικού και αερίου
- ⇒ Το φίλτρο ρύθμισης αέρα.

Για κάθε επέμβαση:

- ⇒ Αφαιρείτε το κάλυμμα

6.2. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

(βλέπε πτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 1 στο τέλος των οδηγιών)

6 - РЕМОНТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ: перед началом ремонтного обслуживания отключите PRESTOJET 4CNEW DESIGNNEW DESIGN от электросети.

6.1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

2 раза в год, в зависимости от использования установки, проверяйте:

- ⇒ чистоту установки электрические и газовые соединения
- ⇒ регулирующий воздушный фильтр.

В случае любого вмешательства:

- ⇒ снимите кожух установки

6.2. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

(см. смотрите сложенный РИСУНОК 1 в конце инструкции)

Rep. / REF. Articol / REF	Όνομασία	Обозначение
W000401635 W000371688	PRESTOJET 40C NERTAJET 40I	
	Πρόσοψη	Передняя панель
3 W000265988	Σακουλάκι κόκκινο πλήκτρο	Кожух Красной Кнопки
5 W000147170	Υποδοχή F Μονωτικός Σύνδεσμος 200A	Розетка F изол. с быстроразъемным соединителем 200A
14 W000147221	Διακόπτης 25A 2P 45 D τριφασικός	Переключатель 25A 2P 45 D Трёхфазный
15 W000275483	Capot de protection	Protection cover
W000275492	Carte recharge	spare part card
	Πίσω τμήμα	Задняя панель
11 W000147400	Φίλτρο εκτονωτή 1/4G 5 μικρόν	Фильтр-редуктор 1/4G 5 микрон
13 W000010102	Καλώδιο 4 x 6mm2 longueur 5M	Καбель 4 x 6 mm2 longueur 5M
	Εσωτερικά στοιχεία	Внутренние элементы
17 W000148729	Διακόπτης επαφής 9A 3P1OF 24AC	Контактор 9A 3P1OF 24AC
18 W000265814	Ηλεκτροβαλβίδα D4 3V 24V 50/60HZ	Электровентиль D4 3В 24В 50/60Гц
19 W000265815	Κάρτα ελέγχου αντιστροφείας	Перфокарта команды инвертора
20 W000376664	Αντιστροφείας	Инвертор
21 W000371973	Βύσμα central	Соединитель central
22 W000265597	αυτοματη καρτα	Автоматическая плата управления
	προαιρετικά στοιχεία	дополнительное оборудование
W000010425	γαντια zip	перчатки zip
W000011059	γυαλια safglass	glasses safglass
W000261354	μασκα	маска
W000302512	διαβητης	циркуль
W000265598	καροτσάκι	тележка
W000371652	Option automatique seule (carte+filerie)	Option automatique seule (carte+filerie)
W000372274	Folding trolley	Folding trolley
W000277615	Συντήρηση κουτιά	Обслуживание коробки

* Pour version manuelle

* For manual version

6.3. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

6.3. ПРОЦЕДУРА РЕМОНТА

Οι επεμβάσεις που πραγματοποιούνται επάνω στις ηλεκτρικές εγκαταστάσεις πρέπει να ανατίθενται σε ειδικευμένα άτομα (βλέπε κεφάλαιο ΣΥΣΤΑΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ)

Вмешательства в электрические установки должны осуществляться лицами, которые имеют соответствующую для этого квалификацию (смотрите главу ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ).

ΑΙΤΙΕΣ	ΛΥΣΕΙΣ
--------	--------

ПРИЧИНЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
------------------------	---------------------------

ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΤΟΞΟ-ΟΔΗΓΟΣ / ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ / ΟΘΟΝΗ ΣΒΗΣΤΗ

ОТСУТСТВУЕТ ДЕЖУРНАЯ ДУГА / ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЗАПУСКА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВКЛЮЧЁН / ИНДИКАТОР НЕ ГОРИТ

ρ Κόψιμο του καλωδίου τροφοδοσίας	Ελέγξτε: Την τάση δικτύου πριν και μετά το διακόπτη Λ/Δ Αντικαταστήστε τις ελαττωματικές ασφάλειες Ελέγξτε τις τάσεις τροφοδοσίας της κάρτας
ρ Ασφάλειες καρτών ελαττωματικές.	

ρ Разрыв питающего кабеля	Проверьте: напряжение сети до и после переключения Работа/Останов замените неисправные предохранители проверьте напряжения питания платы
ρ Предохранители на платах неисправны.	

ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΤΟΞΟ-ΟΔΗΓΟΣ / ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ / ΟΘΟΝΗ ΕΝΕΡΓΗ

ОТСУТСТВУЕТ ДЕЖУРНАЯ ДУГА / ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЗАПУСКА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВКЛЮЧЁН / ИНДИКАТОР ГОРИТ

ρ Κόψιμο καλωδίων τσιμπίδας	Ελέγξτε τις συνδέσεις Ελέγξτε το βραχυκύκλωμα ηλεκτροδίου / ακροφύσιο χωρίς αέρα. Ελέγξτε την παρουσία εισαγωγής αέρα μετά το πάτημα της σκανδάλης.
ρ Κόψιμο συνδέσεων σκανδάλης	
ρ Ελαττωματική ισχύς	

ρ Разрыв кабелей горелки	Проверьте соединения Проверьте короткое замыкание электрод / сопло без воздуха Проверьте наличие поступления воздуха после нажатия на гашетку.
ρ Разрыв соединений гашеток	
ρ Недостаточное питание	

ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΤΟΞΟ-ΟΔΗΓΟΣ / ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ / ΕΜΦΑΝΙΣΗ ΣΦΑΛΜΑΤΟΣ ΔΙΚΤΥΟΥ

ОТСУТСТВУЕТ ДЕЖУРНАЯ ДУГА / ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЗАПУСКА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВКЛЮЧЁН / ОТОБРАЖАЕТСЯ НЕИСПРАВНОСТЬ ЭЛЕКТРОСЕТИ

ρ Τάση δικτύου εκτός ορίων ανοχής: 360 V < Τάση δικτύου > 440 V	Ελέγξτε την τάση δικτύου Συνδέστε τη συσκευή σε άλλη πρίζα
---	---

ρ Напряжение сети вне допустимого отклонения: 360V<Напряжение сети>440В	Проверьте напряжение сети Подключите устройство к другой розетке
---	---

ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΤΟΞΟ-ΟΔΗΓΟΣ / ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ / ΕΜΦΑΝΙΣΗ ΘΕΡΜΙΚΟΥ ΣΦΑΛΜΑΤΟΣ

ОТСУТСТВУЕТ ДЕЖУРНАЯ ДУГА / ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЗАПУСКА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВКЛЮЧЁН / ОТОБРАЖАЕТСЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ НЕИСПРАВНОСТЬ

ρ Υπέρβαση του συντελεστή λειτουργίας, συσκευή σε υπερχόρτωση	Περιμένετε να ολοκληρωθεί η φάση ψύξης, η συσκευή τίθεται πάλι αυτόματα σε λειτουργία Φροντίστε να υπάρχει ελεύθερος χώρος μπρος και πίσω από τη γεννήτρια
ρ Ανεπάρκεια του αέρα ψύξης	
ρ Ο ανεμιστήρας δε γυρίζει	

ρ Превышение относительной продолжительности работы, устройство перегружено	Дождитесь стадии охлаждения, устройство запустится автоматически Следите за тем, чтобы передняя и задняя части генератора были освобождены
ρ Недостаток охлаждающего воздуха	
ρ Вентилятор не крутится	

ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΤΟΞΟ-ΟΔΗΓΟΣ / ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ / ΕΜΦΑΝΙΣΗ ΣΦΑΛΜΑΤΟΣ ΠΙΕΣΗΣ

ОТСУТСТВУЕТ ДЕЖУРНАЯ ДУГА / ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЗАПУСКА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВКЛЮЧЁН / ОТОБРАЖАЕТСЯ НЕИСПРАВНОСТЬ ДАВЛЕНИЯ

ρ Ανεπαρκής πίεση	Ελέγξτε ότι P>5 Bars Αυξήστε την πίεση αν χρειάζεται Ελέγξτε την κατάσταση του σωλήνα αέρα
ρ Σωλήνας αέρα παρουσιάζει ζημιά	

ρ Недостаток давления	Проверьте, что давление > 5 бар Если необходимо увеличьте давление Проверьте состояние воздушного шланга
ρ Воздушный шланг повреждён	

ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΤΟΞΟ-ΟΔΗΓΟΣ / ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ / ΕΜΦΑΝΙΣΗ ΣΦΑΛΜΑΤΟΣ ΜΥΤΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ / ΚΟΚΚΙΝΗ ΦΩΤΕΙΝΗ ΕΝΔΕΙΞΗ ΑΝΑΜΜΕΝΗ

ОТСУТСТВУЕТ ДЕЖУРНАЯ ДУГА / ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЗАПУСКА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВКЛЮЧЁН / ОБНАРУЖЕНА НЕИСПРАВНОСТЬ КОНЧИКА ГОРЕЛКИ / ГОРИТ ΚΡΑΣΙΑ ΣΙΓΝΑΛΙΑΝΑ ΛΑΜΠΟΧΚΑ

ρ Κακή θέση της μύτης τσιμπίδας	Ελέγξτε τη θέση της μύτης τσιμπίδας Ελέγξτε την κατάσταση των συνδέσεων μύτης τσιμπίδας κάρτας κύκλου
ρ Φθαρμένη σύνδεση τσιμπίδας	
ρ Επανοπλισμός δεν ενεργοποιήθηκε	

ρ Кончик горелки расположен неправильно	Проверьте расположение кончика горелки Проверьте состояние соединений кончика горелки на плате цикла активирован
ρ Соединение горелки повреждено	
ρ Возврат в рабочее положение не активирован	

ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΤΟΞΟΥ-ΟΔΗΓΟΥ / ΔΥΣΚΟΛΗ ΕΚΚΙΝΗΣΗ

ОТСУТСТВУЕТ ЗАЖИГАНИЕ ДЕЖУРНОЙ ДУГИ / ЗАЖИГАНИЕ ЗАТРУДНЕНО

ρ Ηλεκτρόδιο / Ακροφύσιο φθαρμένο	Αντικαταστήστε τα φθειρόμενα τμήματα Ελέγξτε το κύκλωμα αέρα
ρ Δεν υπάρχει πεπιεσμένος αέρας στην άκρη της τσιμπίδας	

ρ Изношенные Электрод / Сопло	Замените быстроизнашивающиеся детали Проверьте воздушную схему
ρ На конце горелки отсутствует сжатый воздух	

Για οποιαδήποτε επέμβαση στο εσωτερικό της γεννήτριας εκτός των παραπάνω αναφερόμενων σημείων: ΑΠΕΥΘΥΝΘΕΙΤΕ ΣΕ ΤΕΧΝΙΚΟ

В случае необходимости любого внутреннего вмешательства в генератор, помимо пунктов, приведенных выше: НЕОБХОДИМО ОБРАТИТЬСЯ К СПЕЦИАЛИСТУ

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Bei dieser Ausrüstung handelt es sich um eine Druckluft-Plasmaschneid-Anlage für manuelles oder automatisches schneiden an allen leitenden Werkstoffen.

1.1. AUFBAU DER ANLAGE

Das **PRESTOJET 40C** Art.-Nr. **W000401635** ist ausgestattet mit:

- + 1 Netzanschlusskabel 4 x 6 mm², Länge 5 Meter
- + 1 Werkstückkabel 16 mm² mit Masseklemme, Länge 3 Meter
- + 1 Druckluft-Schlauch, Länge 5 Meter,

Das **NERTAJET 40I** AUTOMATISCHEN Version Art.-Nr. **W000371688** ist ausgestattet mit:

- + 1 Netzanschlusskabel 4 x 6 mm², Länge 5 Meter
- + 1 Werkstückkabel 16 mm² mit Masseklemme, Länge 3 Meter
- + 1 Druckluft-Schlauch, Länge 5 Meter,

1.2. BESCHREIBUNG

(*☞* Siehe Faltblatt, **ABBILDUNG** , 1 am Ende der Anleitung)

1. INFORMAZIONI GENERALI

Questo equipaggiamento è un'installazione di taglio plasma all'aria compressa in grado di eseguire lavori di taglio manuale o automatico su tutti i materiali conduttori.

1.1. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO

El **PRESTOJET 40 C**, Cod. **W000401635**, está equipado de:

- + 1 cavo primario 4 x 6 mm², lunghezza 5 metri
- + 1 cavo secondario 16 mm² dotato di una presa di massa, lunghezza 3 metri
- + 1 tubo d'aria compressa, lunghezza 5 metri

El **NERTAJET 40I** versione AUTOMATICA Cod. **W000371688**, está equipado de:

- + 1 cavo primario 4 x 6 mm², lunghezza 5 metri
- + 1 cavo secondario 16 mm² dotato di una presa di massa, lunghezza 3 metri
- + 1 tubo d'aria compressa, lunghezza 5 metri

1.2. DESCRIZIONE

(*☞* vedi opuscolo figura 1 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Schalter Spannungsversorgung	<input type="text" value="1"/>	Interruttore ON/OFF
Anzeige: Strom / Werkstoffdicke	<input type="text" value="2"/>	Display: corrente/spessore
Einstellschalter: Strom	<input type="text" value="3"/>	Codificatore di regolazione: corrente
Rücksetz-Taste und Betriebsarten-Wahlschalter	<input type="text" value="4"/>	Pulsante di riarmo e selettore di modo
Werkstück-Anschluss	<input type="text" value="5"/>	Connettore di pezzo
Werkstück-Anschluss	<input type="text" value="6"/>	Spia modo di taglio
Anzeige Wiederezünd-Modus (Nur im MANUELLEN Modus verwendet)	<input type="text" value="7"/>	Spia modo rete metallica (Usato solo in MANUALE)
Anzeige Fugenhobel-Modus	<input type="text" value="8"/>	Spia modo sgorbiatura
* In der AUTOMATISCHEN Version gibt diese Leuchte den Modus MARKIEREN		* in versione AUTOMATICA questa spia indica il modo MARCATURA
Anzeige Druckeinstell-Modus	<input type="text" value="9"/>	Spia modo regolazione pressione
Störanzeige	<input type="text" value="10"/>	Spia difetto
Druckregelung des Filterreglers	<input type="text" value="11"/>	Regolazione della pressione del filtro regolatore
Luft Eintrittsschlauch	<input type="text" value="12"/>	Tubo ingresso aria
Câble d'alimentation	<input type="text" value="13"/>	Cavo di alimentazione

1.3. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE

PRESTOJET 40C REF W000401635 NERTAJET 40I REF W000371688		
PRIMÄR		PRIMARIO
Anzahl Phasen / Frequenz	3 ~ - 50/60 Hz	Numero di fasi / frequenza
Stromversorgung	400 V ±10 %	Alimentazione
Stromaufnahme		Corrente assorbita
bei 100 %	30.2 A	al 100 %
bei 60 %	31.2 A	al 60 %
Max. Leistung bei 60 %	28 KVA	Potenza max. al 60%
SEKUNDÄR		SECONDARIO
Leerlaufspannung	458V	Tensione a vuoto
Strombereich	10A – 120A	Gamma di corrente
Einschaltdauer (Temp.= 25°C)		Fattore di marcia (temp.=25°C)
bei 100 %	100 A / 128 V	al 100 %
Einschaltdauer (Temp.= 40°C)		Fattore di marcia (temp.=40°C)
bei 100 %	100 A / 120 V	al 100 %
bei 60 %	120 A / 128 V	al 60 %
Schutzart	IP23S	Indice di protezione
Isolierklasse	H	Classe di isolamento
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10	Norme

Schutzstufen gesichert durch Gehäuse

Gradi di protezione assicurati con coperchio

Code-Buchstabe Lettera del codice	IP	Schutz des Gerätes Protezione del materiale
Erste Kennziffer Prima cifra	2	Gegen das Eindringen von festen Fremdkörpern mit einem $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione di corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Zweite Kennziffer Seconda cifra	1	Gegen das Eindringen von Wassertropfen mit schädlicher Wirkung, die senkrecht auf das Gerät fallen Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Gegen das Eindringen von Regen (der in einem Winkel bis zu 60° zur Senkrechten fällt) mit schädlicher Wirkung Contro la penetrazione di pioggia (con inclinazione fino a 60° in rapporto verticale) con gli effetti nocivi
	S	Bedeutet, dass die Prüfung gegen das Eindringen von Wasser mit schädlicher Wirkung mit allen Komponenten des Gerätes im Stillstand durchgeführt wurde. Significa, che la prova di protezione contro gli effetti nocivi dovuti dalla penetrazione di acqua é stata eseguita su tutte le parti del impianto in stato di riposo

1.4. ABMESSUNGEN UND
GEWICHT

	Abmessungen (LxWxH) Dimensioni (LxPxH)	Nettogewicht Peso netto	Gewicht mit Verpackung Peso imballato	1.4. DIMENSIONI E PESO
Stromquelle PRESTOJET 40C	830 x 275 x 480 mm	35 kg	48 kg	Sorgente PRESTOJET 40C
Stromquelle NERTAJET 40I	830 x 275 x 480 mm	36 kg	56 kg	Sorgente NERTAJET 40I

2 - INBETRIEBNAHME

2.1. AUSPACKEN DER ANLAGE

Die Anlage wird auf einem Holzsockel in einer Kunststoffverpackung aus Schrumpffolie geliefert. Die Verpackung am Sockel entfernen.



ACHTUNG!

die kunststoff-griffe sind nicht zum anschlagen der im stellenplan vorgesehene

die standfestigkeit der anlage ist bis zu einer neigung von 10° gewährleistet.

2.2. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Das für eine Spannungsversorgung mit 400 V ausgeliefert wird:

- + Das Netzanschlusskabel (4 Leiter 4x6 mm²) mit einem Drehstromanschluss + Erde verbinden. (Soll eine Verlängerung eingesetzt werden, die Angaben im Kapitel 3 der BEDIENUNGSANLEITUNG Abschnitt 3.2 "NUTZUNGSEMPFEHLUNGEN")
- + Prüfen Sie, dass die Größe der Sicherung der maximalen Stromaufnahme, wie auf Seite 22 angegeben entspricht.
- + Verbinden Sie Ihre Arbeitsumgebung oder das zu schneidende Stück wie im Handbuch "SICHERHEITSAUWEISUNGEN" beschrieben mit der Erde.



WARNUNG: Dieses Gerät erfüllt nicht die IEC 61000-3-12. Beim Anschluss an ein öffentliches Niederspannungsnetz muss sich der Elektroinstallateur oder Anwender des Gerätes versichern, dass das Gerät angeschlossen werden darf, gegebenenfalls durch Rücksprache mit dem Energieversorgungsunternehmen.



WARNUNG: Dieses Gerät der A-Klasse ist nicht für den Gebrauch in Wohngebieten bestimmt, die aus dem öffentlichen Niederspannungsnetz versorgt werden. In solchen Gebieten können potenzielle Schwierigkeiten entstehen, die mit der Sicherstellung der elektromagnetischen Verträglichkeit infolge von netzgebundenen Störungen sowie auch abgestrahlten Störleistungen zusammenhängen.

2.3. DRUCKLUFTANSCHLUSS

- + Schließen Sie die Luftzufuhrleitung mit Hilfe des Schnellanschlusses an Ihr Druckluftnetz an

- ⇒ Mindestdruck MARKIEREN: 2.5 bars
- ⇒ Mindestdruck SCHNEIDEN: 4 bars
- ⇒ Höchstdruck: 5 bars
- ⇒ Betriebsdruck: 5 bars
- ⇒ Luftdurchsatz: 200 Liter/Minute



WICHTIG: Sämtliche Änderungen an den Anschlüssen der Luftzufuhr, dem Paar Druckminderer / Schlauch kann die Schneidleistung beeinträchtigen



ACHTUNG! Es ist wichtig, den Behälter des Druckluftfilters regelmäßig zu leeren.

2.4. BRENNERAUSSTATTUNG

- + Sicherstellen, dass die Verschleißteile des Brenners mit den Vorschriften für die durchzuführenden Arbeiten übereinstimmen (Schneiden, Fugenhobeln) ⇒ (siehe IEE W000401850 - PT 130).
- + Bei der AUTOMATISCHEN Version im ISEE-Dokument des Brenners OCP 100C nachschlagen.

2 - MESSA IN FUNZIONE

2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO

L'impianto è fornito in un imballaggio di plastica termoretraibile posizionato su un basamento in legno. Rimuovere l'involucro dal basamento.



ATTENZIONE:

i manici in plastica non sono previsti per l'imbracatura della posizione.

La stabilità dell'impianto viene assicurata fino ad un'inclinazione di 10°.

2.2. COLLEGAMENTO ELETTRICO

Fornito pronto ad essere alimentato in 400 V :

- + Collegare il cavo primario (4 conduttori 4x6 mm²) ad una presa trifase + terra. (In caso d'uso di una prolunga, vedi capitolo 3 ISTRUZIONI PER L'USO nel paragrafo 3.2 CONSIGLI PER L'USO).
- + Verificare il calibro dei fusibili corrispondenti alle correnti max. assorbite riportate nella pagina 22.
- + Collegare il cantiere o il pezzo da tagliare alla rete di terra come definito nel manuale « AVVERTENZE DI SICUREZZA ».



ATTENZIONE:

Il presente impianto non è conforme con la IEC 61000-3-12. Nel caso di collegamento alla rete di tensione bassa, e alla responsabilità del installatore o utilizzatore, nel caso di necessità assicurare, dopo la consultazione con distributore della rete, che l'impianto può essere collegato.



ATTENZIONE:

Il presente impianto di classe A non è destinato per utilizzo nelle zone residenziali, dove la energia elettrica é fornita con sistema pubblico della rete di alimentazione a bassa tensione. In tali posti possono avvenire potenziali difficoltà per assicurare la compatibilità elettromagnetica, a causa di perturbazione delle linee e la radiazione.

2.3. COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA

- + Collegare il tubo di arrivo dell'aria alla rete d'aria compressa per mezzo del raccordo rapido

- ⇒ Pressione minima MARCATURA: 2.5 bars
- ⇒ Pressione minima TAGLIO: 4 bars
- ⇒ Pressione massima: 5 bars
- ⇒ Pressione di esercizio: 5 bars
- ⇒ Portata dell'aria: 200 litri / minuto



IMPORTANTE: Qualsiasi modifica dei raccordi d'ingresso dell'aria, della coppia regolatore pressione / tubo può compromettere le prestazioni di taglio.



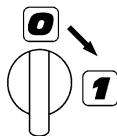
ATTENZIONE: Occorre purgare regolarmente il serbatoio del filtro d'aria compressa.

2.4. UTENSILI DELLA TORCIA

- + Controllare che i pezzi d'usura in dotazione con la torcia siano adatti ai lavori da eseguire (coupe/gougeage) ⇒ (vedi IEE W000401850 - PT 130).
- + In versione AUTOMATICA, consultare l'ISEE della torcia OCP 100C.

3 - GEBRAUCHSANWEISUNG (MANUELLE VERSION)

3 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSIONE MANUALE)



Den Schalter 0/1 der Spannungsversorgung auf 1 stellen.

Commutare l'interruttore 0/1 di messa tensione in posizione 1.

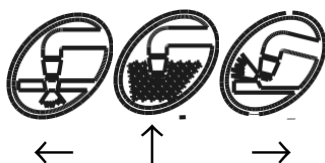


Mit Hilfe der „OK“-Taste auswählen: 4. Anzeige Druckeinstellung.

Seleccionar con el botón pulsador « Ok »: 4. Piloto de Ajuste de Presión.

Die Luftdruck P einstellen: 5 bar mit Hilfe des hinten am Gerät befindlichen Einstellrads des Filterdruckreglers und der zugehörigen Anzeige an der Frontseite.

Ajustar la presión de aire P: 5 bar con la ayuda del volante del filtro regulador situado en la parte trasera del puesto y de su valor en la pantalla en la cara delantera.



Mit Hilfe der „OK“-Taste eine **der 3 Betriebsarten** auswählen:

1. Schneidmodus
2. Wiederzünd-Modus
3. Fugenhobel-Modus

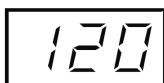
Selezionare con il pulsante «OK» uno **dei 3 modi d'uso**:

1. Modo taglio.
2. Modo rete metallica
3. Modo sgorbiatura



Strom mit dem Einstellschalter auswählen.

Regolare la corrente per mezzo del codificatore.



Strom / Druck und die Meldungen anzeigen lassen.

Visualizar la corriente / la presión y los mensajes de advertencia.

3.1. FUNKTIONSBESCHREIBUNG

3.1. DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI

Cutting mode
Del modo di taglio

In diesem Modus kann man zwischen **2 Möglichkeiten** wählen:

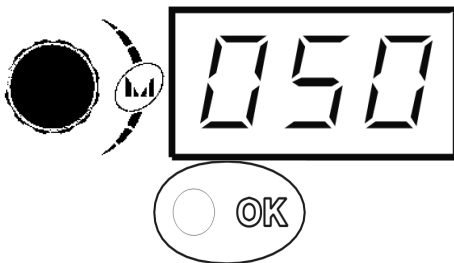
There are **two possibilities** in this mode :

Erste Möglichkeit: Auswahl des sogenannten "Kontakt"-Schneidmodus

Prima possibilità : del modo di taglio cosiddetto "a contatto"

Dieser Schneidmodus ermöglicht eine bessere Qualität und Zugänglichkeit. Es wird empfohlen, diesen Modus bei Schneidarbeiten bei einer Werkstoffdicke von bis zu **8 mm** einzusetzen.

Questo modo di taglio privilegia la qualità e l'accessibilità. Si consiglia di usare questo modo in caso di tagli con spessori fino a **8 mm**.

**Schritt 1 :**

Den Strom mit dem Einstellschalter einstellen (Wert siehe Wartungs- und Bedienungsanleitung den Brenner W000401850 - PT130)

Fase 1:

Regolare la corrente per mezzo del codificatore (vedi valore nell'istruzioni per l'uso Torcia W000401850 - PT130)

Schritt 2 :

Rücksetz-Taste drücken

Fase 2:

Premere il tasto di riarmo.

Der Generator ist nun bereit für den Schneidvorgang und wird Ihnen in diesem Schneidmodus ein optimales Ergebnis liefern.

A questo punto, il generatore è pronto per il taglio e fornirà i migliori risultati in questo modo di taglio.



WICHTIG: Bis zu **8mm** erhöht dieser Modus die Qualität.



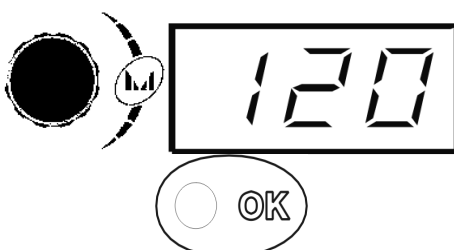
IMPORTANTE: Questo modo di taglio privilegia la qualità fino a **8 mm**.

Zweite Möglichkeit: Auswahl des sogenannten "Abstands"-Schneidmodus

Seconda possibilità : scelta del modo di taglio cosiddetto "a distanza"

In diesem Modus ist eine höhere Geschwindigkeit aber auch eine höhere Dicke möglich. Dieser Modus wird für Schnitte bei einer Werkzeugdicke bis zu **40 mm** oder unterhalb dieses Werts zur Erhöhung der Schneidgeschwindigkeit empfohlen, wobei allerdings die Schnittqualität beeinträchtigt wird.

Questo modo di taglio privilegia la rapidità ma anche lo spessore. Si consiglia di usare lo stesso per tagli con spessore fino a **40 mm** o per aumentare la velocità di taglio al di sotto di questo valore, a discapito della qualità di taglio

**Schritt 1 :**

Den Strom mit dem Einstellschalter einstellen (Wert siehe Wartungs- und Bedienungsanleitung den Brenner W000401850 - PT130)

Fase 1:

Regolare la corrente per mezzo del codificatore (vedi valore nell'istruzioni per l'uso Torcia W000401850 - PT130 , for the value)

Schritt 2 :

Rücksetz-Taste drücken.

Fase 2:

Premere il tasto di riarmo.



WICHTIG: Mit diesem Schneidmodus lässt sich die Geschwindigkeit erhöhen und er ermöglicht es, Werkstückdicken bis zu **40mm** zu schneiden.



IMPORTANTE: questo modo di taglio privilegia la velocità e permette il taglio di pezzi con spessori fino a **40 mm**.

Wiederzünd-Modus

Dieser Schneidmodus wird bei Abbauarbeiten angewendet und vermeidet das Wiederaufsetzen des Brenners an der Blechkante durch eine automatische Wiederzündung des Pilotlichtbogens. Die Schneidleistungen entsprechen beim Abstands- wie beim Kontaktschneiden denen des normalen Schneidmodus.



Mode Riaccensione Automatica

Questo modo di taglio viene usato per lo smantellamento; evita una nuova pressione del grilletto all'uscita della lamiera, grazie ad una riaccensione automatica dell'arco pilota. Le capacità di taglio sono simili a quelle del modo taglio normale sia in taglio a distanza che in taglio a contatto.

Fugenhobel-Modus

Dieses Verfahren ist zum Austreiben von Metall ausgesprochen gut geeignet und besonders wirksam, um schlechte Schweißnähte zu entfernen oder Renovierungsarbeiten durchzuführen.

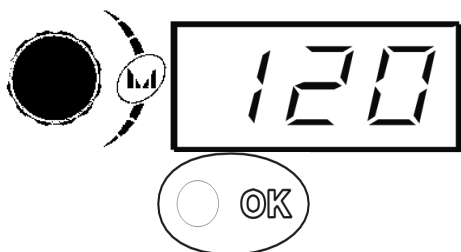


Modo Sgorbiatura

Questo procedimento è l'ideale per incassare il metallo. È particolarmente efficace per togliere una saldatura errata o eseguire un lavoro di rinnovo.

Maximale Kapazitäten: 12 kgs / heure à 120A.

Queste capacità max sono di 12 kgs/heure a 120A.

**Schritt 1 :**

Den Strom mit dem Einstellschalter einstellen (Wert siehe Wartungs- und Bedienungsanleitung den Brenner W000401850 - PT130).

Schritt 2 :

Rücksetz-Taste drücken.

Fase 1:

Regolare la corrente per mezzo del codificatore (vedi valore nell'istruzioni per l'uso - Torcia W000401850 - PT130).

Fase 2:

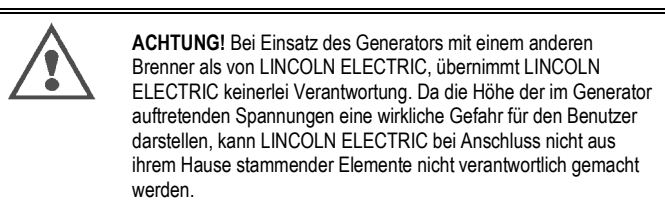
Premere il tasto di riarmo.

3.2. NUTZUNGSEMPFEHLUNGEN**1. Schneidkapazität**

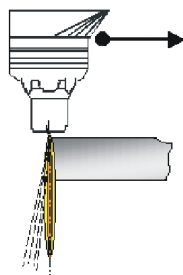
Schnitttiefe bei Vollblechen : 12 mm
Schnittdicke für Qualitätsschnitt : 40 mm
Trennschnitte : 45 mm

2. Einsatz des Geräts mit Verlängerung

Die maximale Länge der Verlängerung, die benutzt werden kann, damit die angegebenen Schneideigenschaften beibehalten werden, liegt bei 25m und einem Querschnitt von 6 mm².

3. Einsatz von Brenner anderer Hersteller**4. Benutzung mit einem Stromaggregat**

Wenn das Stromaggregat genug Leistung zur Versorgung des Geräts hat (max. aufgenommene Leistung: 18 kVA) und die Regelung stabil genug ist (Spannung 400V ± 15%), kann das Stromaggregat zur Versorgung der Schneidstation eingesetzt werden.

5. Positionierung des Brenners**Zünden am Blechrand****Zünden in der Blechmitte:**

Beim Start in der Mitte eines Blechs, können Metallspritzer an der Düse hochsteigen und diese so beschädigen.

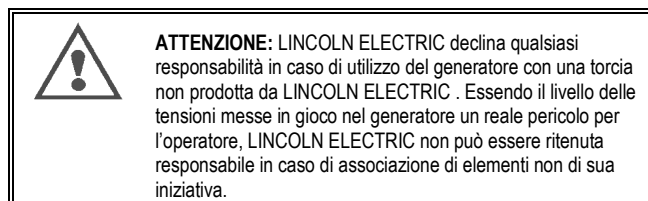
- ← Um das zu verhindern, Brenner so halten, dass die Teilchen seitlich entweichen können.
- ↑ Denn Schnitt so ausführen, dass der Startpunkt im Blechabfall liegt.

3.2. CONSIGLI PER L'USO**1. Capacità di taglio**

Spessore di taglio in piena lamiera: 12 mm
Spessore taglio di qualità: 40 mm
Taglio di separazione: 45 mm

2. Uso del posto con prolunga

La lunghezza massima della prolunga, utilizzabile conservando le caratteristiche di taglio annunciate, è pari a 25m.

3. Uso di una torcia della concorrenza**4. Uso con un gruppo elettrogeno**

Se il gruppo elettrogeno è sufficientemente potente per alimentare il posto (potenza massima assorbita: 18 kVA) e se la regolazione dello stesso è abbastanza stabile (tensione di 400V ± 15%), è possibile usare il gruppo elettrogeno per alimentare l'impianto di taglio del .

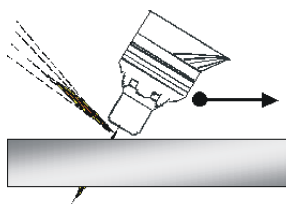
5. Posizionamento della torcia**Innesco in bordo di lamiera****Innesco in piena lamiera:**

Durante l'innesco in piena lamiera, proiezioni di metallo possono risalire sulla tubiera e danneggiarla.

- ← Per evitare tale inconveniente, orientare la torcia in maniera di espellere lateralmente le particelle.
- ↑ Eseguire il taglio lasciando il punto di innesco nello scarto. Rilasciare il

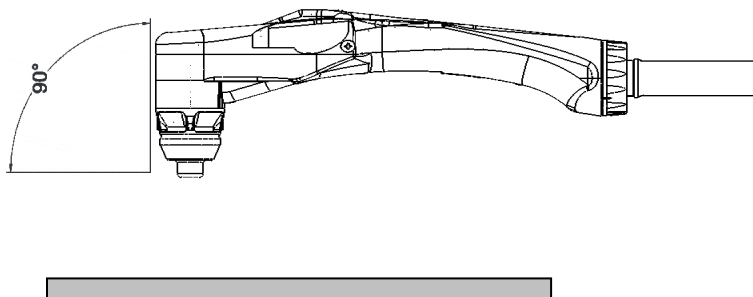
Brennerschalter loslassen, um den Schneid-Lichtbogen verlöschen zu lassen.

grilletto quindi spegnere l'arco di taglio.



Stellung des Brenners beim Schneiden

Posizione della torcia durante il taglio



6. Schneidempfehlungen

Wenn sich keine einwandfreie Schnittfuge bildet:

- ⇒ Die Scheidgeschwindigkeit ist zu hoch.
- ⇒ Düse austauschen, wenn sie abgenutzt ist.
- ⇒ Die zu schneidende Werkstoffdicke ist zu hoch.

Wenn der Schneid-Lichtbogen verlöscht:

- ⇒ Die Scheidgeschwindigkeit ist zu niedrig.
- ⇒ Der Abstand zwischen Düse und Werkstück ist zu groß.

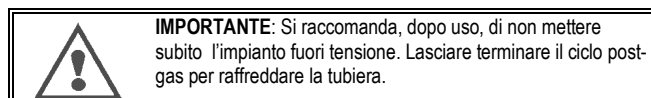
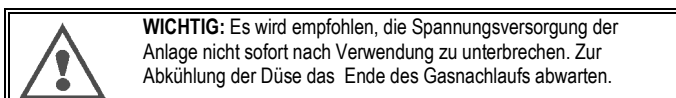
6. Consigli di taglio

Se l'intacca non si forma bene:

- ⇒ la velocità di taglio è troppo rapida
- ⇒ sostituire la tubiera, se usurata
- ⇒ lo spessore da tagliare è troppo importante

Se l'arco di taglio si spegne

- ⇒ la velocità di taglio è troppo lenta
- ⇒ la distanza tra la tubiera ed il pezzo è troppo grande

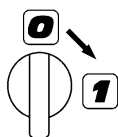


4 - GEBRAUCHSANWEISUNG (AUTOMATISCHEN VERSION)

Nach Durchführung der Anschlussarbeiten die Masse an das zu schneidende Werkstück anschließen und dabei **besonders bei lackierten oder oxidierten Stücken** auf einen ausreichenden elektrischen Kontakt achten.

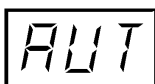
4 - ISTRUZIONI PER L'USO (VERSIONE AUTOMATICA)

Dopo aver eseguito le operazioni di collegamento, posizionare la massa sul pezzo da tagliare assicurandosi del corretto contatto elettrico, **in particolare sui pezzi verniciati o ossidati.**



Den Schalter 0/1 der Spannungsversorgung auf 1 stellen

Commutare l'interruttore 0/1 di messa tensione in posizione 1



Anzeige der automatischen Konfiguration

Visualizzazione della configurazione automatica



Mit Hilfe der „OK“-Taste auswählen: 4. Anzeige Druckeinstellung

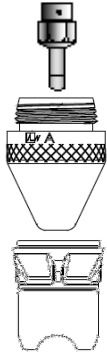
Seleccionar con el botón pulsador « Ok »: 4. Piloto de Ajuste de Presión

Die Luftdruck P einstellen: 5 bar mit Hilfe des hinten am Gerät befindlichen Einstellrads des Filterdruckreglers und der zugehörigen Anzeige an der Frontseite.

Ajustar la presión de aire P: 5 bar con la ayuda del volante del filtro regulador situado en la parte trasera del puesto y de su valor en la pantalla en la cara delantera.

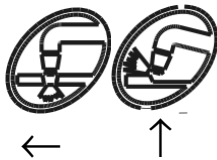
P : 5 bars beim SCHNEIDEN
P : 3 bars beim MARKIEREN

P : 5 bars in TAGLIO
P : 3 bars in MARCATURA



Den Brenner mit Verschleißteilen ausstatten

Montare sulla torcia i pezzi di usura



Mit Hilfe der „OK“-Taste eine der **2 Betriebsarten** auswählen:
1. Schneidmodus
2. MARKIEREN -Modus

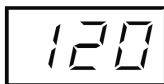
Selezionare con il pulsante «OK» uno dei **2 modi d'uso**:

1. Modo TAGLIO.
2. Modo MARCATURA



Strom mit dem Einstellschalter auswählen

Regolare la corrente per mezzo del codificatore



Strom / Druck und die Meldungen anzeigen lassen

Visualizar la corriente / la presión y los mensajes de advertencia.

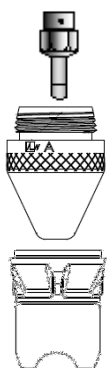
4.1. FUNKTIONSBESCHREIBUNG

4.1. DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI

Cutting mode
Del modo di taglio

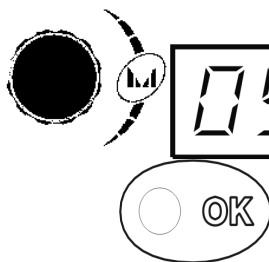
Beim Schneiden bis zu einer Stärke von 8 mm

Per tagli fino a 8 mm di spessore

Schritt 1 : Den Brenner mit Verschleißteilen ausstatten**Fase 1 :** Montare i pezzi d'usura sulla torciaFeine Elektrode / Elettrodo sottoli Art.-Nr/rif: **W000302575**

Düse / Tubiera

A 0.8	Art.-Nr/rif: W000271829
A 1.0	Art.-Nr/rif: W000271830
A 1.2	Art.-Nr/rif: W000271831
A 1.4	Art.-Nr/rif: W000271832

Düsenkappe Kontaktschneiden / Carenatura taglio a contatto
Art.-Nr/rif: **W000271834****Schritt 2 :**

Den Strom mit dem Einstellschalter einstellen (Wert siehe Wartungs- und Bedienungsanleitung den Brenner OCP100C)

Schritt 3 :

Rücksetz-Taste drücken

Modus MARKIEREN

In diesem Modus ist der Strombereich zwischen 10 und 30A einstellbar.

Zum «Markieren» kann jedes beliebige Verschleißteil verwendet werden (siehe ISEE des Brenners OCP100C)

Step 2:

Regolare la corrente per mezzo del codificatore (vedi valore nell'istruzioni per l'uso – Torcia OCP100C)

Step 3:

Premere il tasto di riarmo

Modo MARCATURA

In questo modo, il range di corrente è regolabile da 10 a 30A.

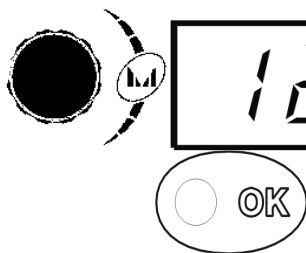
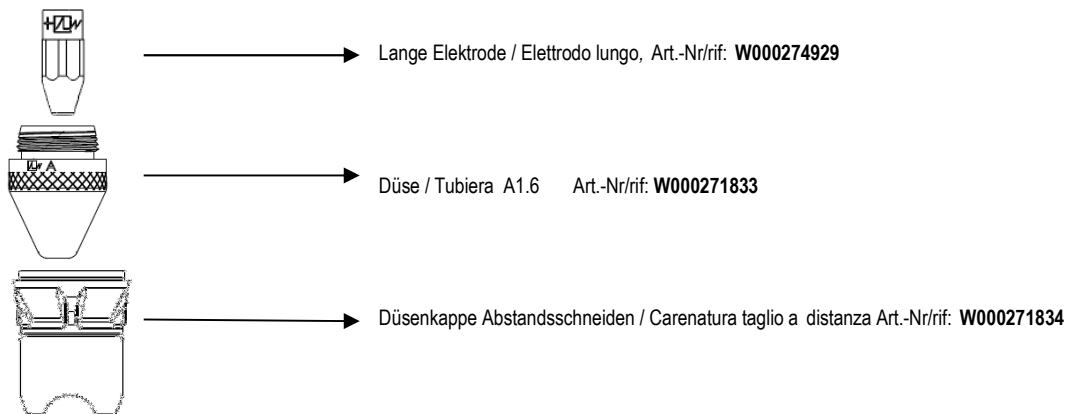
È possibile "marcare" con qualsiasi consumabile (vedi ISEE (istruzioni di sicurezza, uso, manutenzione) della torcia OCP100C)

Beim Schneiden bis zu einer Stärke von 8 à 10 mm

Per tagli fino a 8 à 10mm di spessore.

Schritt 1 : Den Brenner mit Verschleißteilen ausstatten

Fase 1 : Montare i pezzi d'usura sulla torcia



Schritt 2 :

Den Strom mit dem Einstellschalter einstellen
(Wert siehe Wartungs- und
Bedienungsanleitung für brenner OCP100C)

Schritt 3 :

Rücksetz-Taste drücken

Fase 2:

Regolare la corrente per mezzo del codificatore
(vedi valore nell'istruzioni per l'uso - Torcia
OCP100C)

Fase 3:

Premere il tasto di riarmo

5 - MELDUNGEN

5 - MESSAGGI DI AVVERTIMENTO

5.1. INFORMATIONSMELDUNGEN

5.1. MESSAGGI DI INFORMAZIONI

Versionsnummer des Programms

Numero della versione di programma

Überschreiten der Netzspannung. Die Spannung liegt über 460V Netz.

Superamento tensione rete. La tensione è superiore a 460V rete

Netzspannung zu niedrig. Die Netzspannung liegt unter 340V.

Tensione rete troppo bassa. La tensione è inferiore a 340V rete.

Unzureichender Luftdruck. Der Druck liegt unter 4 Bar beim Schneiden, 3,5 Bar beim Fugenhobeln und 2,5 Bar beim MARKIEREN (automatische Version).

Pressione dell'aria insufficiente. La pressione è inferiore a 4 Bar in taglio, 3,5 bar in scanalatura e 2,5 bar in MARCATURA (versione automatica).

Überschreiten der Einschaltdauer. Die Station ist in der Abkühlphase

Superamento del fattore di marcia. Il posto è in fase di raffreddamento

Diese Meldung muss verschwinden, sobald der Generator sich ausreichend abgekühlt hat.

Questo messaggio deve scomparire quando il generatore è sufficientemente raffreddato

5.2. SICHERHEITSMELDUNGEN

5.2. MESSAGGI DI SICUREZZA

Die Spannung am Generatorausgang liegt seit mehr als einer Sekunde über 250V.

La tensione in uscita del generatore è superiore a 250V da oltre un secondo.

Elektrode und Düse haben während der Zünd- oder Schneidphase einen Kurzschluss.

L'elettrodo e la tubiera sono in cortocircuito durante la fase di innesco o di taglio.

Der Generator schaltet sich aus Sicherheitsgründen automatisch aus.

Il generatore si spegne automaticamente per motivi di sicurezza

6 - WARTUNG



ACHTUNG! Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten, vom Stromnetz trennen.

6.1. WARTUNG

Abhängig vom Einsatz des Geräts zweimal jährlich folgende Kontrollen durchführen:

- ⇒ Sauberkeit
- ⇒ Strom- und Gasanschlüsse
- ⇒ Filterdruckregler für Druckluft

Für alle Arbeiten:

- + Abdeckung entfernen.

6.2. ERSATZTEILE

(Siehe Falblatt, ABBILDUNG 1, am Ende der Anleitung)

6 - MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO



ATTENZIONE: prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione, scollegare il, dalla rete elettrica.

6.1. MANUTENZIONE

2 volte all'anno, in funzione dell'uso dell'apparecchio, ispezionare

- ⇒ la pulizia
- ⇒ i collegamenti elettrici e gas
- ⇒ il filtro regolatore dell'aria

Per qualsiasi intervento

- + togliere il riparo

6.2. SPARE PARTS

(vedi opuscolo figura 1 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Rep Pos	REF./RIF.	Bezeichnung	Descrizione
CITOCUT 40I C			
		Frontseite	Pannello anteriore
3	W000265987	Beutel roter Schalter	Red button kit
5	W000147170	Buchse isol. Schnellanschl. 200A	Sede F Isol Rac Rap 200A
14	W000147221	Schalter 25A 2P 45 D dreiphasig	Interruttore 25A 2P 45 D Trifase
15	W000275482	Capot de protection	Protection cover
	W000275492	Elektronische Karte	Spare part card
		Rückseite	Pannello posteriore
11	W000147400	Filter Druckminderer 1/4 G 5 µ	Filtre regolatore di pressione ¼ G5 micron
13	W000010102	Kabel 4 x 6mm ²	Cavo 4 x 6 mm ²
		Interne Bauteile	Elementi interni
17	W000148729	Schütz 9A 3P1OF 24AC	Contattore 9A 3P1 OF 24AC
18	W000265814	Magnetventil D4 3V 24V 50/60HZ	Elettrovalvola D4 3V 24V 50/60 Hz
19	W000265815	Steuerkarte Wechselrichter	Carta comando ondulatore
20	W000376664	Wechselrichter	Ondulatore
21	W000371973	Steckverbinder central	Connettore central
22	W000265597	Automatische Karte	Scheda automatica
		Optionen	Accessori
	W000010425	Handschuhe ZIP	Guanti ZIP
	W000011059	Brille SAFGLASS	Occhiali SAFGLASS
	W000261354	Maske	Maschera
	W000302512	Zirkel	Compasso
	W000265598	Wagen	Carello
	W000371652	Option automatique seule (carte+filerie)	Automatic Option alone (card+wiring)
	W000372274	Chariot simple	Chariot simple
	W000277615	Boite de maintenance	Boite de maintenance

* Pour version automatique

** Pour version manuelle

* For automatic version

** For manual version

6.3. VERFAHREN ZUR FEHLERBEHEBUNG

Mit Arbeiten an elektrischen Anlagen darf ausschließlich qualifiziertes Fachpersonal betraut werden (siehe Kapitel SICHERHEITSHINWEISE).

URSACHEN

ABHILFE

KEIN PILOTLICHTBOGEN / BETRIEBSCHALTER AN / ANZEIGE AUS

- p Unterbrechung des Netzkabels
- p Karten-Sicherungen defekt

Prüfen:
Netzspannung vor und hinter Schalter EIN/AUS
Ersetzen der defekten Sicherungen
Versorgungsspannungen der Karte prüfen

6.3. PROCEDURE DI RIPARAZIONE

Gli interventi eseguiti sugli impianti elettrici devono essere affidati a persone qualificate (vedi capitolo AVVERTENZE DI SICUREZZA).

CAUSE

SOLUZIONI

ASSENZA ARCO PILOTA/INTERRUTTORE AVVIAMENTO INSERITO / DISPLAY SPENTO

- p Taglio cavo di alimentazione
- p Fusibili su carte difettosi

Controllare la tensione rete prima e dopo commutatore On/Off
Sostituire i fusibili difettosi
Controllare le tensioni di alimentazione della carta

KEIN PILOTLICHTBOGEN / BETRIEBSCHALTER AN / ANZEIGE AKTIV

- | | |
|--|---|
| ρ Unterbrechung der Brennerkabel | Die Verbindungen prüfen |
| ρ Anschlüsse des Brennerschalters unterbrochen | Den Kurzschluss Elektrode / Düse ohne Luft prüfen |
| ρ Leistungsteil defekt | Nach Druck auf den Brennerschalter das Vorhandensein der Luftzufuhr prüfen. |

ASSENZA ARCO PILOTA/INTERRUPTORE AVVIAMENTO INSERITO / DISPLAY ATTIVO

- | | |
|---------------------------------|--|
| ρ Taglio cavi di torcia | Controllare i collegamenti |
| ρ Taglio collegamenti grilletti | Controllare il cortocircuito elettrodo / tubiera senza aria |
| ρ Potenza difettosa | Controllare la presenza di arrivo aria dopo pressione del grilletto. |

KEIN PILOTLICHTBOGEN / BETRIEBSCHALTER AN / NETZSTÖRUNG WIRD ANGEZEIGT

- | | |
|--|---|
| ρ Die Netzspannung liegt außerhalb der Toleranzgrenzen:
360 V < UNetz > 440 V | Netzspannung prüfen
Gerät an eine andere Dose anschließen. |
|--|---|

ASSENZA ARCO PILOTA/INTERRUPTORE AVVIAMENTO INSERITO / DIFETTO RETE VISUALIZZATO

- | | |
|--|---|
| ρ Tensione rete fuori tolleranze:
360 V < Urete > 440 V | Controllare la tensione rete
Collegare l'apparecchio ad un'altra presa |
|--|---|

KEIN PILOTLICHTBOGEN / BETRIEBSCHALTER AN / THERMISCHE STÖRUNG WIRD ANGEZEIGT

- | | |
|--|--|
| ρ Überschreiten der Einschaltdauer, Überlastung des Geräts | Die Abkühlung abwarten, das Gerät schaltet sich danach automatisch wieder ein. |
| ρ Ungenügende Kühlluftversorgung | Darauf achten, dass Vorder- und Rückseite des Generators frei bleiben. |
| ρ Lüfter dreht nicht | |

ASSENZA ARCO PILOTA/INTERRUPTORE AVVIAMENTO INSERITO / DIFETTO TERMICO VISUALIZZATO

- | | |
|---|--|
| ρ Superamento fattore di marcia, apparecchio sovraccarico | Aspettare la fase di raffreddamento, l'apparecchio si riavvia automaticamente. |
| ρ Mancanza aria di raffreddamento | Liberare la parte anteriore e posteriore del generatore. |
| ρ Il ventilatore non gira | |

KEIN PILOTLICHTBOGEN / BETRIEBSCHALTER AN / LUFTDRUCK-STÖRUNG WIRD ANGEZEIGT

- | | |
|---------------------------|--|
| ρ Ungenügender Druck | Prüfen, dass P > 5 bar |
| ρ Luftschlauch beschädigt | Falls nötig, Luftdruck erhöhen
Zustand des Luftschlauchs prüfen |

ASSENZA ARCO PILOTA/INTERRUPTORE AVVIAMENTO INSERITO / DIFETTO PRESSIONE VISUALIZZATO

- | | |
|---------------------------|---|
| ρ Pressione insufficiente | Verificare che P>5 Bar |
| ρ Tubo d'aria danneggiato | Aumentare la pressione, se necessario
Verificare lo stato del tubo dell'aria |

KEIN PILOTLICHTBOGEN / BETRIEBSCHALTER AN / STÖRUNG AN BRENNERKOPF WIRD ANGEZEIGT / ROTE ANZEIGE LEUCHTET

- | | |
|-----------------------------------|--|
| ρ Brennerkopf falsch positioniert | Stellung des Brennerkopfs prüfen |
| ρ Brenner-Verbindung beschädigt | Zustand der Verbindungen Brennerkopf / Zyklusarte prüfen |
| ρ Rücksetzen nicht betätigt | |

ASSENZA ARCO PILOTA/INTERRUPTORE AVVIAMENTO INSERITO / DIFETTO TESTA TORCIA VISUALIZZATO / SPIA ROSSA ACCESA

- | | |
|-----------------------------------|---|
| ρ Testa torcia posizionata male | Verificare il posizionamento della testa torcia |
| ρ Collegamento torcia danneggiato | Verificare lo stato dei collegamenti testa torcia carta ciclo |
| ρ Riarmo non azionato | |

ZÜNDUNG DES PILOT-LICHTBOGENS UNMÖGLICH ODER SCHWIERIG

- | | |
|----------------------------------|----------------------------|
| ρ Elektrode / Düse abgenutzt | Verschleißteile wechseln |
| ρ Keine Druckluft am Brennerende | Druckluft-Kreislauf prüfen |

ASSENZA INNESCO ARCO PILOTA / INNESCO DIFFICILE

- | | |
|---|-------------------------------|
| ρ Elettrodo / Tubiera usurata | Cambiare i pezzi d'usura |
| ρ Assenza aria compressa all'estremità della torcia | Verificare il circuito d'aria |

Für alle anderen, vorstehend nicht erwähnten Arbeiten im Inneren des Generators, MUSS EIN TECHNIKER GERUFEN WERDEN!

Per qualsiasi intervento all'interno del generatore al di fuori dei punti sopramenzionati, RICHIEDERE L'ASSISTENZA DI UN TECNICO.

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES

ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE

ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΕΙΚΟΝΕΣ

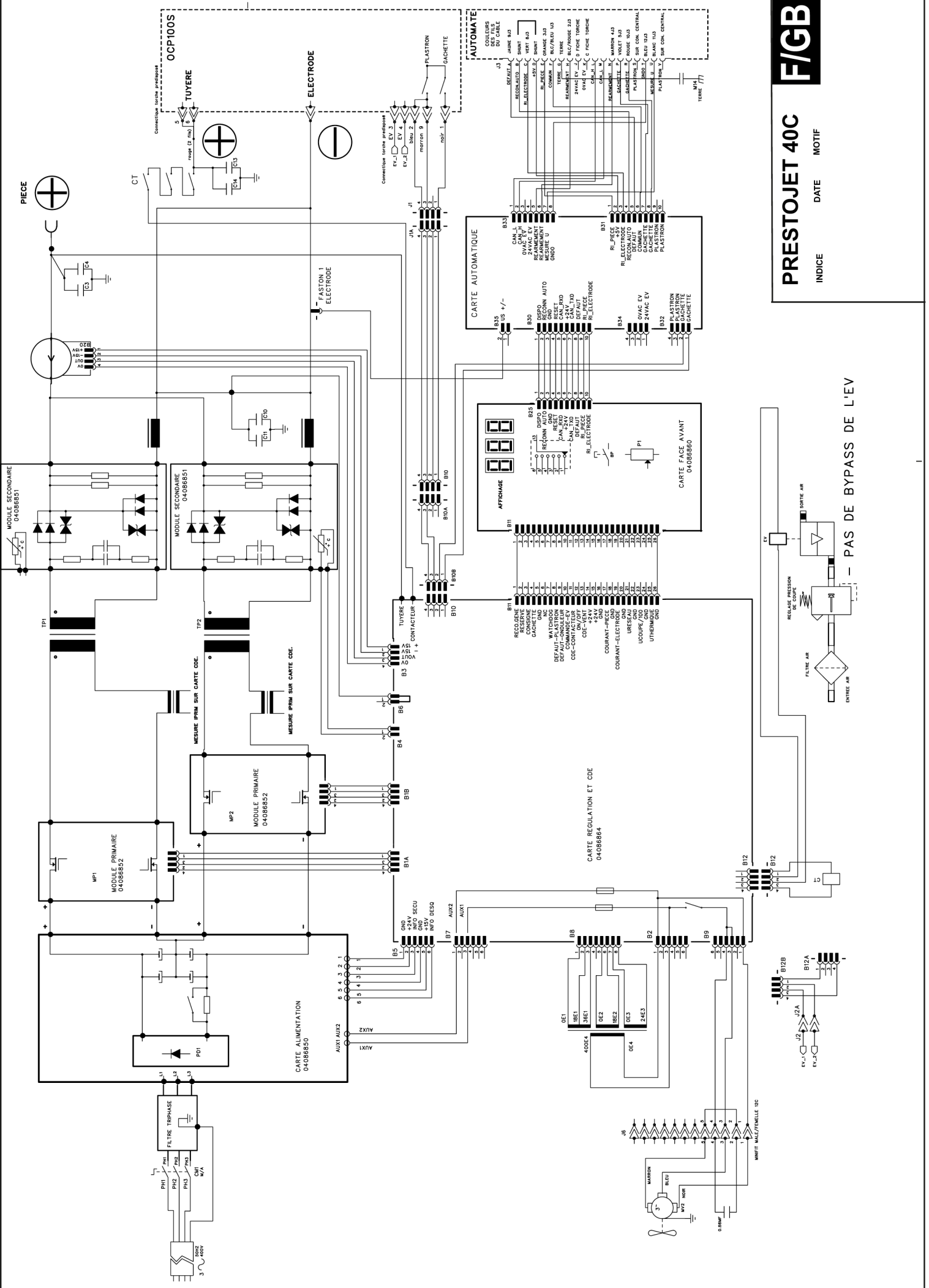
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

ESQUEMAS ELECTRICOS E ILUSTRAÇÕES

SCHEME ELECTRICE ŞI ILUSTRAȚII

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ И ИЛЛЮСТРАЦИИ

SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI

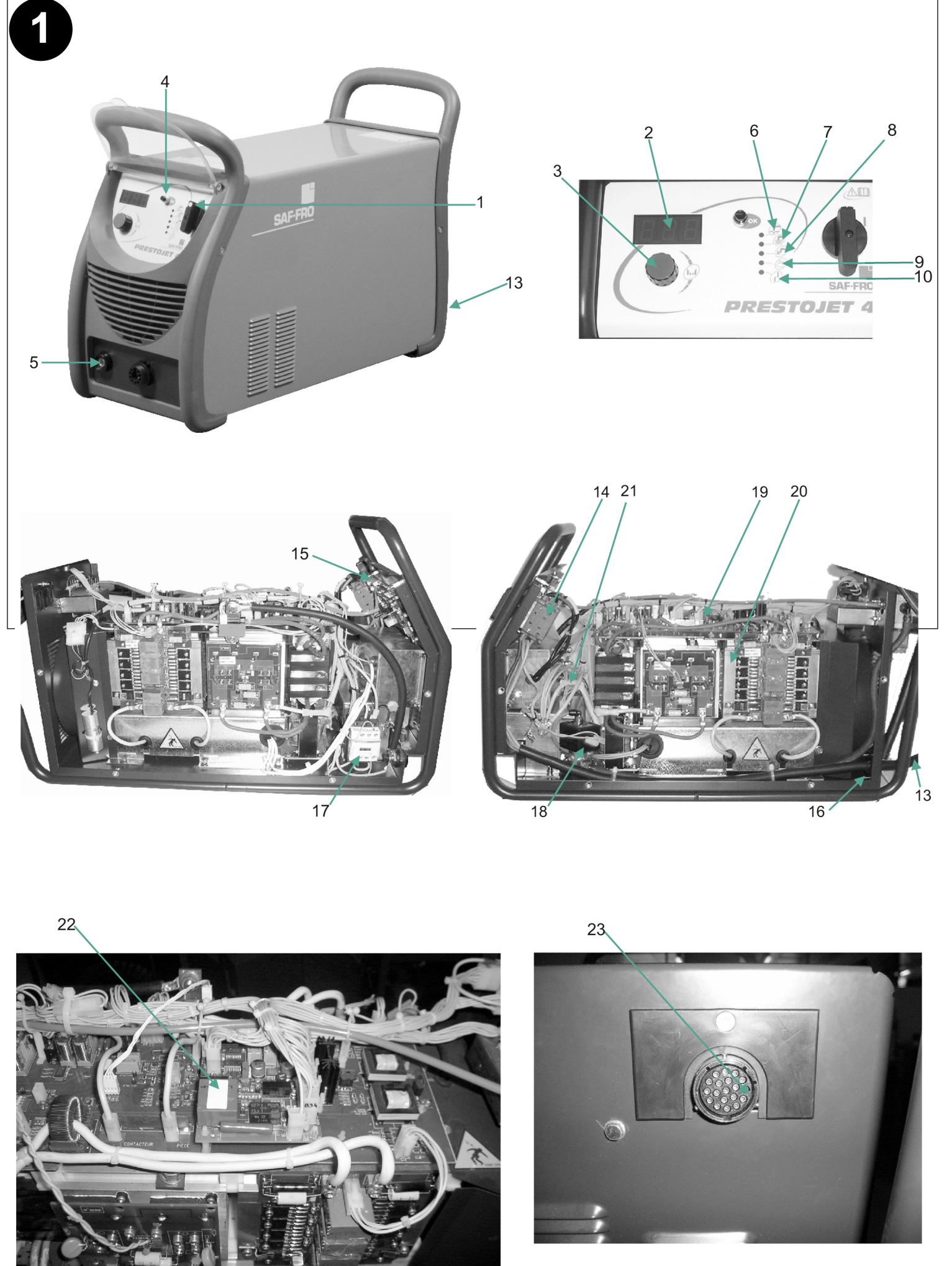


F/GB

PRESTOJET 40C

INDICE DATE MOTIF

— PAS DE BYPASS DE L'EV



1

