

COFFRET DE SECTIONNEMENT COUPAGE

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

INSTALLATION N°

P06942300NG - P06942318NG - P06942322NG - P06942326NG
P06942328NG - P06942335NG - P06942336NG - AS-CM-06942339



EDITION : FR
REVISION : N
DATE : 10-2021

Notice d'instructions

REF : **8695 4930**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Le fabricant vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet équipement qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

Sa conception, la spécification des composants et sa fabrication sont en accord avec les directives européennes applicables.

Nous vous engageons à vous reporter à la déclaration CE jointe pour connaître les directives auquel il est soumis

Le fabricant dégage sa responsabilité dans l'association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

Pour votre sécurité, nous vous indiquons ci-après une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.

Nous vous demandons enfin de bien vouloir informer votre fournisseur de toute erreur qui aurait pu se glisser dans la rédaction de cette notice d'instructions.

SOMMAIRE

A - IDENTIFICATION	1
B - CONSIGNES DE SECURITE	2
1 - CONSIGNES DE SECURITE GENERALES	2
2 - CONSIGNES PARTICULIERES DE SECURITE	2
C - DESCRIPTION	3
1 - GENERALITES	3
2 - COFFRETS DISPONIBLES	3
3 - COMPOSITION DES COFFRETS	3
D - MONTAGE INSTALLATION	4
1 - INSTALLATION	4
2 - RACCORDEMENT	6
3 - CALIBRE DES FUSIBLES	7
4 - CHOIX DES CABLES D'ALIMENTATION DU COFFRET ET DES CABLES D'ALIMENTATION DES EQUIPEMENTS AVALS	9
E - MANUEL OPERATEUR	10
F - MAINTENANCE	11
1 - ENTRETIEN	11
2 - DEPANNAGE	11
3 - PIECES DE RECHANGE	12
NOTES PERSONNELLES	14

REVISIONS

REVISION B 02/01

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	D10

REVISION C 02/01

DESIGNATION	PAGE
Friojet 5 → Friojet 6	C5-D8-D9-D11-F15

REVISION D 06/01

DESIGNATION	PAGE
Ajout coffret 0694 2330 + 0694 2332 pour HP125	C4-C5 D7-D9-D10-D11
Ajout schéma électrique	F16-F17

REVISION E 10/04

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	4-5-9-10-16-17

REVISION F 09/05

DESIGNATION	PAGE
Friojet 6 → Friojet 60	5, 8, 9, 11, 15, 17

REVISION G 05/06

DESIGNATION	PAGE
Changement valeurs fusibles	D9 – F16
Changement logos	-

REVISION H 05/07

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour : nouveau matériel et changement marque sectionneur	

REVISION I 10/08

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour + spareparts newoffer	-

REVISION J 09/17

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour générale	-

REVISION K 11/17

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	4 - 5

REVISION L**03/18**

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

REVISION M**07/19**

DESIGNATION	PAGE
Ajout coffrets FLEXCUT 200	

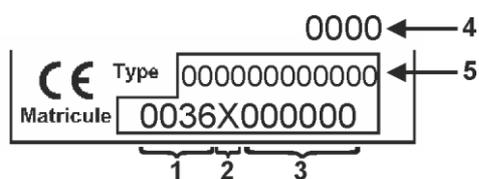
REVISION N**10/21**

DESIGNATION	PAGE
Ajout coffret LINC-CUT S Mise à jour FINELINE	

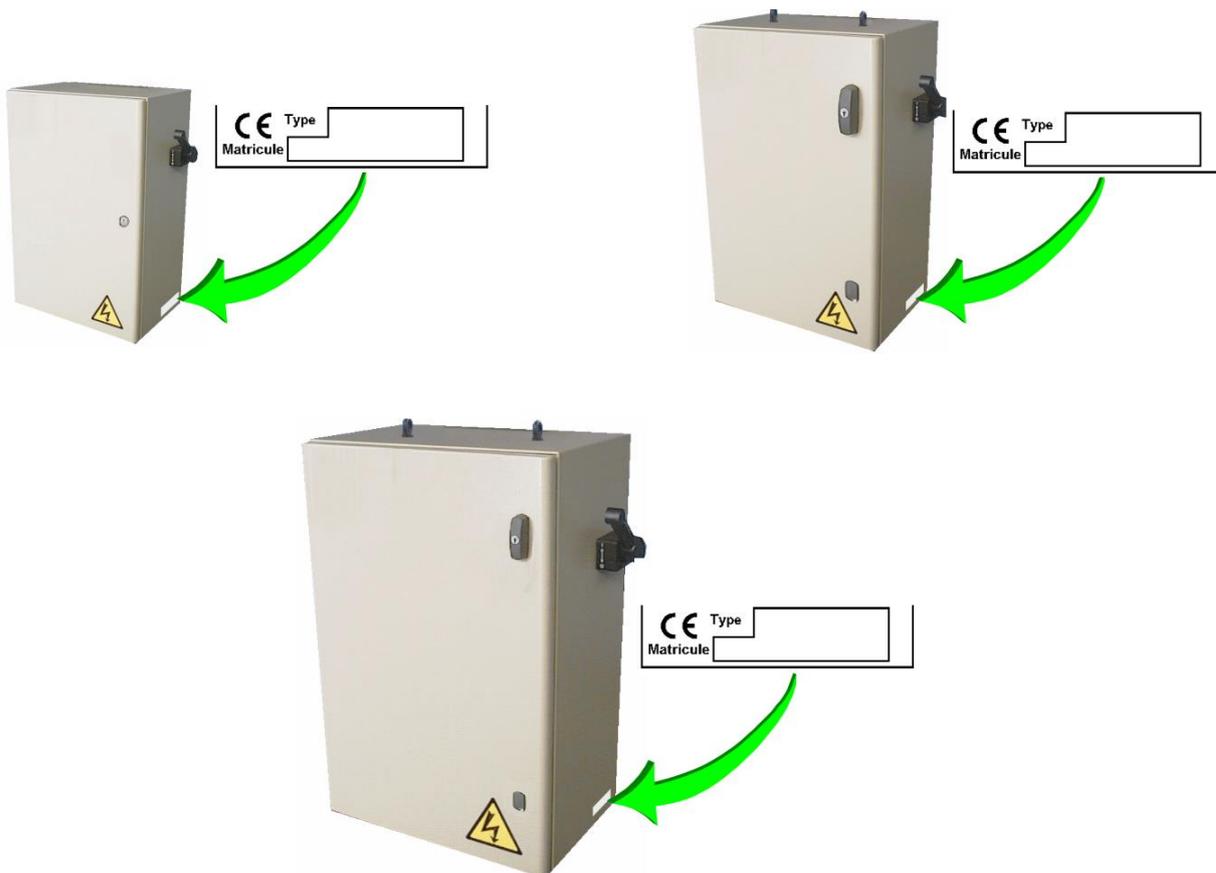
A - IDENTIFICATION

Dans toute correspondance, veuillez nous fournir ces renseignements.

Veuillez noter le numéro d'immatriculation de votre appareil dans le cadre ci-dessous :



1	Code usine de fabrication	4	Année de fabrication
2	Code année de fabrication	5	Type du produit
3	N° de série du produit		



B - CONSIGNES DE SECURITE

1 - CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



Pour les consignes de sécurité générales, se reporter au manuel spécifique fourni avec cet équipement : référence 8695 7050

2 - CONSIGNES PARTICULIERES DE SECURITE

Les coffrets de sectionnement sont des appareils de forte puissance électrique; par conséquent il est impératif de prendre les plus grandes précautions lors de son utilisation: éviter entre autre tout contact direct avec les composants du coffret.



AVANT TOUTE INTERVENTION SUR VOTRE INSTALLATION SE TROUVANT EN AVAL DU COFFRET, VEILLEZ A METTRE L'INTERRUPTEUR SECTIONNEUR SUR LA POSITION "0" ET CADENASSEZ LA POIGNEE.



LORQUE LA POIGNEE EST SUR LA POSITION "0", ATTENTION!!! LA TENSION EST TOUJOURS PRESENTE AUX BORNES AMONTS DE L'INTERRUPTEUR SECTIONNEUR.



Le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) est obligatoire.



Toute intervention sur le coffret doit être effectuée par du personnel habilité. L'arrêt d'urgence ne coupe pas les départs du coffret.



Le coffret est alimenté en 230V ou 400V. Risque d'électrisation ou d'électrocution. Il est verrouillé avec une clé amovible.
Après intervention, reverrouiller le coffret avant de le remettre sous tension.

C - DESCRIPTION

1 - GENERALITES

Pour être conforme aux normes de sécurités européennes, le raccordement au réseau électrique des installations de coupage ou soudage doit être fait par un coffret mural muni d'un sectionneur de protection individuel de calibre convenable et de pouvoir de coupure adapté.

Pour répondre à ces normes, nous avons créé des coffrets de sectionnement adaptables à toutes ses installations de coupage et de soudage.

2 - COFFRETS DISPONIBLES

La référence du coffret dépend du procédé de coupage, de la machine et de l'alimentation client.

	NOMBRE DE TORCHES	REF COFFRET DE SECTIONNEMENT
SANS PLASMA	0	P06942300NG
Un plasma jusqu'à 170A	1	P06942318NG
Deux plasmas jusqu'à 170A	2	P06942322NG
Un plasma FLEXCUT 200 CE	1	P06942335NG
Un générateur plasma jusqu'à 300A	1	P06942326NG
Deux générateurs FLEXCUT 200 CE	2	P06942336NG
Deux générateurs plasma (2*300A)	2	P06942328NG
Deux générateurs plasma (HP450, HP600)	1	P06942328NG
Quatre générateurs plasma (2*HP450, 2*HP600)	2	2 * P06942328NG
LINC-CUT S	1	AS-CM-06942339

3 - COMPOSITION DES COFFRETS

Numero COFFRET	Protection machine 16AaM max FU1 10x38	Auxiliaire triphasé FU2 22x58	Protection générateur N°1 FU3 22x58	Protection générateur N°2 FU4 22x58	Système ventilation supérieure FU7 10x38	Refroidissement tri 400V N°1 FU8 10x38	Ampérage max sectionneur
P06942300NG	①	40AaMⓄ					63A④
P06942318NG	①	40AaMⓄ	80AaM②				160A
AS-CM-06942339	①	32AaMⓄ	40AaM②				160A
P06942335NG	①	40AaMⓄ	80AaM		6AaM		160A
P06942322NG	①	40AaMⓄ	80AaM ②	80AaM ②	6AaM		250A
P06942326NG	①	40AaMⓄ	125AaM		6AaM		250A
P06942328NG	①	63AaMⓄ	125AaM	125AaMⓄ	6AaM	8AaM	400A
P06942336NG	①	63AaMⓄ	80AaM	80AaM	6AaM		400A

①: Calibre des fusibles en fonction de la machine (voir tableau page 7).

②: 63AaM pour **NERTAJET 50, HP150** - 40AaM pour **FLEXCUT 125** - 80AaM pour **FINELINE 170**

③: 63AaM pour un **HP150**, 125AaM pour un **HP300** ou **FINELINE 300**

④: Sectionneur fusible

⑤: 32AaM pour filtre **DIGIFILTER 4CD, DIGIFILTER 8CD** - 40AaM entre **DIGIFILTER 10CD** et **DIGIFILTER 16CD** - 63AaM + **DIGIFILTER 16CD**

D - MONTAGE INSTALLATION

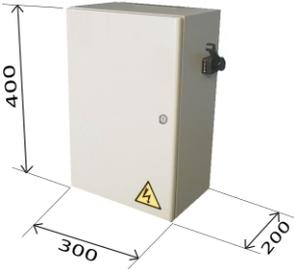
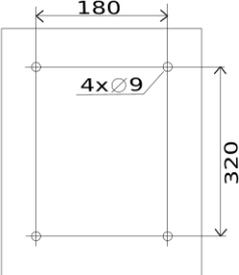
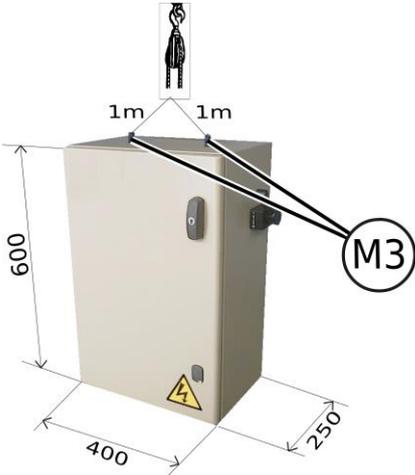
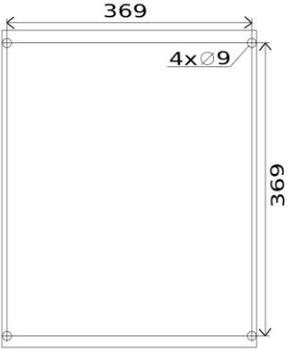
1 - INSTALLATION

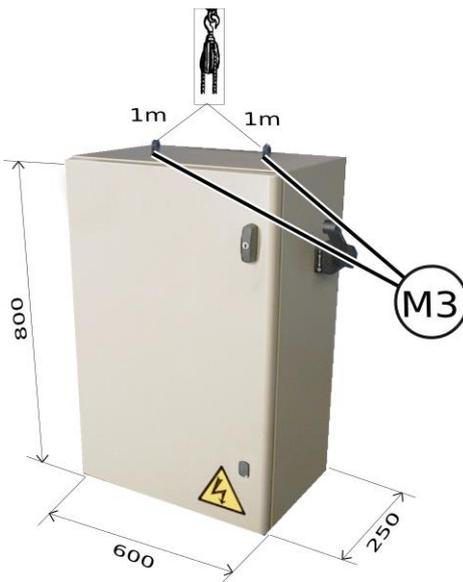
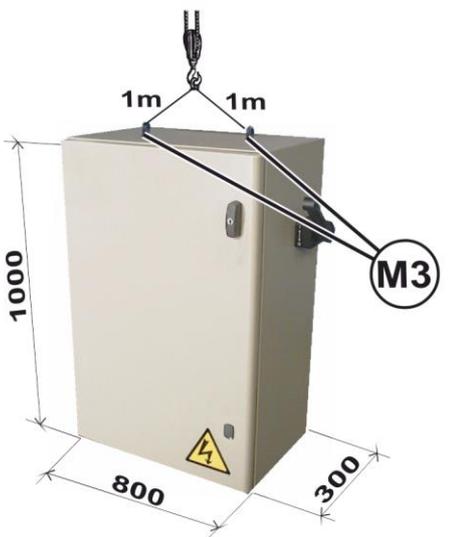
Ce coffret doit être fixé impérativement sur un mur à proximité de l'installation qu'il protège. Le client doit prévoir un moyen de supporter et de mettre à l'abri des dégradations mécaniques, chimiques ou thermiques, les câbles depuis le coffret jusqu'à l'utilisation sur l'installation.

Vous pouvez manutentionner le coffret à l'aide d'anneaux d'élinguages placés dans les trous prévus à cet effet (rep. **M3**)

Le câble d'alimentation et le fil de terre d'alimentation du coffret (fourniture du client) devra avoir une section et une protection correspondante à la puissance du coffret (voir page 9). Néanmoins, cette section et protection peuvent être modifiées en fonction des normes en vigueur.

Vous pouvez fixer le coffret à l'aide de 4 vis M8.

REFERENCE	POIDS - DIMENSIONS - ENTRAXES DE FIXATION
P06942300NG	<p>Poids : 20Kg</p>  
P06942318NG AS-CM-06942339	<p>Poids : 40kg</p>  

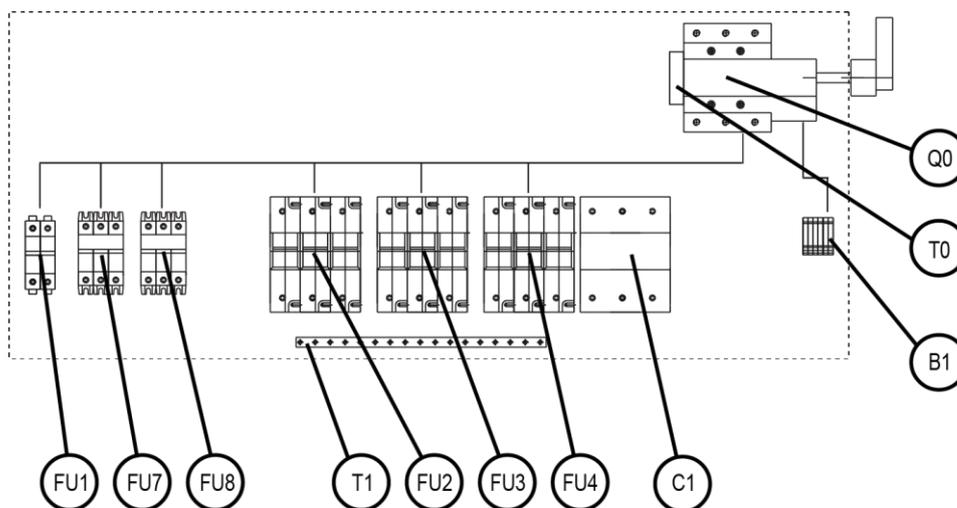
REFERENCE	POIDS - DIMENSIONS - ENTRAXES DE FIXATION
<p>P06942322NG P06942326NG P06942335NG</p>	<p>Poids : 80kg</p>  <p>Technical drawing showing a perspective view of a rectangular cabinet with dimensions: height 800, width 600, and depth 250. Two lifting points are shown at the top corners, each 1m from the center. A circular callout 'M3' points to the lifting mechanism. A front view shows a width of 569 and a height of 725, with four mounting holes labeled '4 x Ø9'. A warning symbol is visible on the front panel.</p>
<p>P06942328NG P06942336NG</p>	<p>Poids : 80kg</p>  <p>Technical drawing showing a perspective view of a rectangular cabinet with dimensions: height 1000, width 800, and depth 300. Two lifting points are shown at the top corners, each 1m from the center. A circular callout 'M3' points to the lifting mechanism. A front view shows a width of 755 and a height of 955, with four mounting holes labeled '4 x Ø9'. A warning symbol is visible on the front panel.</p>



Protection opérateur :
Casque - Gants - Chaussures de sécurité

2 - RACCORDEMENT

Les repères du tableau ci-dessous correspondent aux repères du schéma électrique et des inscriptions sur les composants du coffret.



synoptique général de raccordement des coffrets de sectionnement

Le raccordement du coffret se fait en fonction des coupe-circuits disponibles dans votre coffret (voir tableau page 3).

-RACCORDEMENT DU CABLE CLIENT.

Raccorder les 3 phases sur **Q0**

Raccorder la terre sur **T0**

-RACCORDEMENT DE LA MACHINE:

Le câble d'alimentation est à raccorder sur les bornes inférieures des portes fusibles **FU1** (mettre dans les portes fusibles, les fusibles correspondant à la machine: voir tableau page 7)

-RACCORDEMENT DE L'AUXILIAIRE TRIPHASE:

Le câble d'alimentation est à raccorder sur les bornes inférieures des portes fusibles **FU2** (mettre dans les portes fusibles, les fusibles correspondant à l'auxiliaire triphasé alimenté (32Aam correspondant à une aspiration de 9kW max, 40Aam, correspondant à une aspiration de 15kW max, ou 63Aam, correspondant à une aspiration de 30kW max.).

-CONTACT DE PRE-COUPURE (sauf pour AS-CM-06942339)

Le contact de pré-coupeure du coffret est disponible sur le bornier **B1** pour une mise en série dans la ligne d'arrêt d'urgence de la machine.

-RACCORDEMENT DE GENERATEURS DE COUPAGE

Le câble d'alimentation est à raccorder sur les bornes inférieures des portes fusibles

FU3 pour le 1^{er} générateur

FU4 pour le 2^{ème} générateur

(mettre dans les portes fusibles, les fusibles correspondant au générateur: voir tableau page 3)

-RACCORDEMENT REFROIDISSEUR

Le câble d'alimentation est à raccorder sur les bornes inférieures des portes fusibles (triphasé) **FU8**

-RACCORDEMENT SYSTEME DE VENTILATION SUPERIEURE

Le câble d'alimentation est à raccorder sur les bornes inférieures des portes fusibles **FU7**

-CONTACTEUR GENERATEUR FLEXCUT 200 CE

Le câble **P1-W69** (et **P2-W69** pour le 2^{ème} plasma) doit être raccorder sur le bornier **B1**. Le blindage doit être raccorder à la terre, ce raccorder est situé sous le bornier. Il pilote le contacteur **C1**.



TOUS LES CONDUCTEURS DE TERRE DEVRONT ETRE RACCORDES SUR LA BARRE T1

3 - CALIBRE DES FUSIBLES

Le calibre des fusibles est indiqué en page 3 (composition), à l'exception des fusibles de la machine :

MACHINE (FU1)	ALIMENTATION	
	2x230V	2x400V
EUROTOME II	16AaM (10x38)	10AaM (10x38)
OPTITOME II		10AaM (10x38)
OXYTOME/PLASMATOME	16AaM (10x38)	10AaM (10x38)
ALPHATOME II		10AaM (10x38)
CYBERTOME		16AaM (10x38)
LINC-CUT S	6 AgG (10x38)	

Les coffrets sont alimentés en 400V sauf le coffret P06942300NG qui peut également être alimenté en 230VAC.

4 - CHOIX DES CABLES D'ALIMENTATION DU COFFRET ET DES CABLES D'ALIMENTATION DES EQUIPEMENTS AVALS

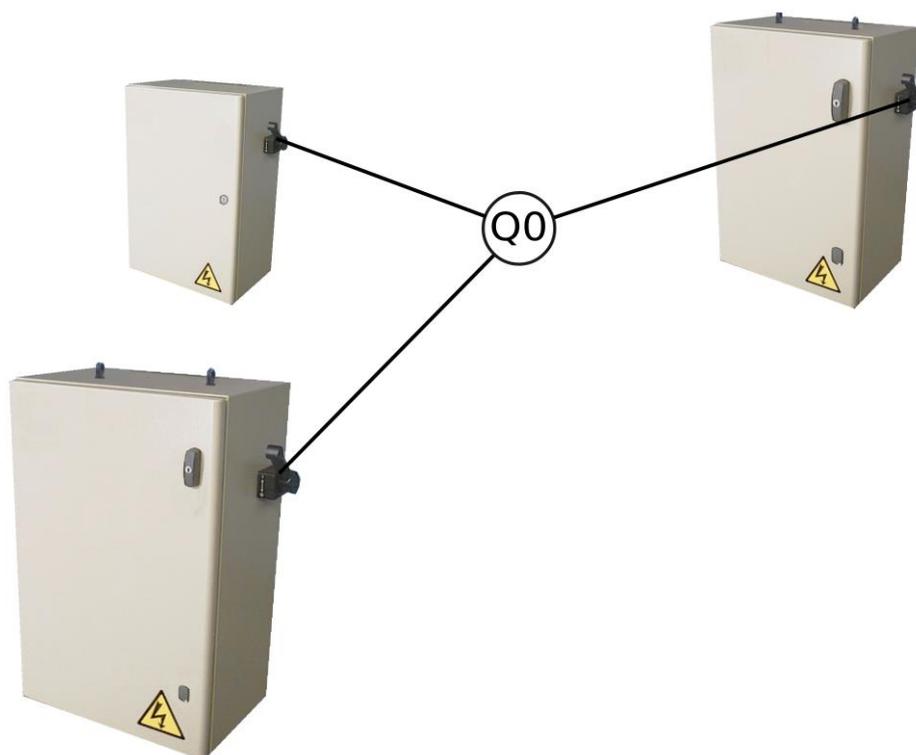
Suivant la référence du coffret, vous devez alimenter celui-ci à l'aide d'un ou plusieurs câbles correctement appropriés (non fournis). La section des câbles dépend de l'environnement, de la longueur, du mode de pose que vous aurez choisis. Nous commercialisons des câbles référencés ci dessous.

Réf (H07RN-F)	W000010099	W000010100	W000010101	W000010102	W000010103	W000010104	W000010105	W000010106
Section	3x2,5mm ²	4x2,5mm ²	4x4mm ²	4x6mm ²	4x10mm ²	4x16mm ²	4x25mm ²	4x35mm ²

REFERENCE COFFRET	Consommation max (A)	Alimentation coffret			Machine	Auxiliaire	Générateurs		SDV	FRIO
		Câble mini	Conducteur de terre mini	Référence câble alimentation mini	Câble aval FU1 (min)	Câble aval FU2 (min)	FU3	FU4	FU7	FU8
AS-CM-06942339	60	3x16mm ²	16mm ²	W000010104						
P06942300NG	63	3x16mm ²	16mm ²	W000010104	W000010099	W000010102 Ou W000010101				
P06942318NG	136	3x35mm ²	16mm ²	W000010106	W000010099	W000010102 Ou W000010101	W000010103 Ou W000010104			
P06942335NG	136	3x35mm ²	16 mm ²	W000010106	W000010099	W000010102 Ou W000010101	W000010104		W000010100	
P06942326NG	187	3x70mm ²	35 mm ²	4x70mm ²	W000010099	W000010102 Ou W000010101	W000010106		W000010100	
P06942322NG	253	3x70mm ² ou 6x50mm ² (2xFLEXCUT 170)	35 mm ² ou 50 mm ² (2xFLEXCUT 170)	4x50mm ² x2 (2xFLEXCUT 170)	W000010099	W000010102 Ou W000010103	W000010103 Ou W000010104	W000010103 Ou W000010104	W000010100	
P06942336NG	253	6x50mm ²	50 mm ²	4x50mm ² x2	W000010099	W000010102 Ou W000010103	W000010104	W000010104	W000010100	
P06942328NG	353	6x70mm ²	70 mm ²	4x70mm ² x2	W000010099	W000010102 Ou W000010103	W000010106 Ou W000010103	W000010106 Ou W000010103	W000010100	W000010100

x2: prévoir 2 câbles pour l'alimentation primaire de ces coffrets

E - MANUEL OPERATEUR



Q0	position "1":	Mise sous tension du coffret de sectionnement
	position "0":	Mise hors tension du coffret de sectionnement

Pour les coffrets P06942335NG et P06942336NG, un contacteur, piloté par une sortie de la commande numérique, pilote l'alimentation du générateur. Il permet un arrêt/démarrage à distance du générateur.

F - MAINTENANCE

1 - ENTRETIEN

- Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services pendant très longtemps, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.
- La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence

Votre service entretien pourra photocopier ces pages pour suivre les dates d'entretien et les opérations effectuées (à cocher dans la case prévue).



Avant de commencer une intervention, il est **OBLIGATOIRE** de consigner toutes les énergies d'alimentation de la machine (électrique, pneumatique, gaz,...).
Le verrouillage d'un bouton d'arrêt d'urgence n'est pas suffisant.

Mensuel

Date de l'entretien : / /



Afin d'éviter tout encrassement dans le temps, dépoussiérer à l'aide d'une soufflette l'intérieur du coffret.

2 - DEPANNAGE



AVANT TOUTE INTERVENTION A L'INTERIEUR DU COFFRET, METTRE L'INTERRUPTEUR SECTIONNEUR SUR "0" ET CADENASSER LA POIGNEE.

Symptômes possibles	Causes probables	Remèdes éventuels
Un ou plusieurs éléments de l'installation n'est pas alimenté	La poignée de l'interrupteur sectionneur est sur "0".	Mettre la poignée de l'interrupteur sectionneur sur 1 et mettre en service en appuyant sur le bouton poussoir vert de mise en service..
	Les fusibles de protection des éléments concernés sont grillés	Remplacer les fusibles concernés
Le générateur FLEXCUT 200 n'est pas alimenté	Le contacteur du générateur n'est pas alimenté	Verifier l'alimentation du contacteur
	Le contacteur est en panne	Remplacer le contacteur

Pour plus d'informations, reportez-vous au schéma électrique livré avec le coffret.

3 - PIÈCES DE RECHANGE

Comment commander :

Les photos ou croquis repèrent la quasi-totalité des pièces composant une machine ou une installation.

Les tableaux descriptifs comportent 3 sortes d'articles:

- articles normalement tenus en stock : ✓
- articles non tenus en stock: ✗
- articles à la demande : sans repères

(Pour ceux-ci, nous vous conseillons de nous envoyer une copie de la page de la liste des pièces dûment remplie. Indiquer dans la colonne Cde le nombre de pièces désirées et mentionner le type et le numéro matricule de votre appareil.)

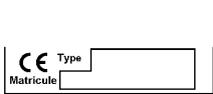
Pour les articles repérés sur les photos ou croquis et ne figurant pas dans les tableaux, nous envoyer une copie de la page concernée et mettre en évidence le repère en question.

Exemple :

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
E1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
G2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	9357 XXXX			Tôlerie face avant sérigraphiée

✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :

Les repères du tableau ci-dessous correspondent aux repères

- du schéma électrique.
- des inscriptions sur les composants du coffret.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
		✓		normalement en stock.
		✗		pas en stock
				à la demande.
FU0	AS-CS-0020044	✗		Fusibles 10x38 de protection machine 6AaG
FU1	AS-CS-0020059	✗		Fusibles 10x38 de protection T1 4AaM
FU1	PC5705038			Fusibles 10x38 de protection machine 10AaM
FU1	W000366058	✗		Fusibles 10x38 de protection machine 16AaM
FU2	W000366072	✗		Fusibles 22x58 de protection auxiliaire triphasé 32AaM
FU2	W000366073	✗		Fusibles 22x58 de protection auxiliaire triphasé 40AaM
FU2	W000366075	✗		Fusibles 22x58 de protection auxiliaire triphasé 63AaM
FU3	W000366075	✗		Fusibles 22x58 de protection générateur 1 63AaM
FU3	PC5705146			Fusibles 22x58 de protection générateur 1 80AaM
FU3	W000366079	✗		Fusibles 22x58 de protection générateur 1 125AaM
FU4	W000366075	✗		Fusibles 22x58 de protection générateur 2 63AaM
FU4	PC5705146			Fusibles 22x58 de protection générateur 2 80AaM
FU4	W000366079	✗		Fusibles 22x58 de protection générateur 2 125AaM
FU7	PC5705037			Fusibles 10x38 6AaM de protection système de ventilation
FU8	PC5705002			Fusibles 10x38 8AaM de protection refroidissement
Q0	AS-CS-5702527	✓		Interrupteur sectionneur 63A
	AS-CS-5702566	✓		Interrupteur sectionneur 160A
	AS-CS-5702567	✓		Interrupteur sectionneur 250A
	W000366542	✓		Interrupteur sectionneur 400A
	PC5702570			Poignée interrupteur sectionneur
KM1	AS-CS-5701746	✓		Contacteur 80A générateur 1
KM2	AS-CS-5701746	✓		Contacteur 80A générateur 2
T1	PC5706170	✗		Transformateur COM230+400V/230V+24V - 1KVA

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :

