

# HPi NEREZ

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU

VOLBA Č. 04097535NG

VYDÁNÍ : CS  
REVIZE : F  
DATUM : 11-2020

Návod k použití

REF : **8695 4617**

Původním návodem k používání

**Výrobce vám děkuje za projevenou důvěru vyjádřenou nákupem tohoto příslušenství. Při dodržování pokynů pro používání a údržbu budete naprosto spokojeni.**

**Jeho konstrukce, specifikace komponentů a jeho výroba jsou v soulasu s platnými evropskými směrnici.**

**Vyzýváme vás, abyste nahlédli na přiložené prohlášení CE, kde se seznámíte se směrnici, kterým příslušenství podléhá.**

**Výrobce neručí za škody vzniklé připojením součástí, které nebyly doporučeny pro tento výrobek.**

**Pro vaši bezpečnost následuje výtah ze seznamu doporučení a požadavků, z nichž mnohé se vyskytují v zákoníku práce.**

**Nakonec bychom vás chtěli laskavě požádat, abyste informovali svého dodavatele o případných chybách, které najdete v tomto návodu k použití.**

# OBSAH

<b>A - IDENTIFIKACE</b> .....	<b>6</b>
<b>B - BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY</b> .....	<b>8</b>
<b>C - POPIS</b> .....	<b>8</b>
<b>D- MONTÁŽ A INSTALACE</b> .....	<b>8</b>
1 - PODMÍNKY INSTALACE .....	8
2 - VYBALENÍ - MANIPULACE .....	8
3 - INSTALACE .....	8
<b>E - NÁVOD K OBSLUZE</b> .....	<b>13</b>
1 - NASTAVENÍ SAMOSTATNÉHO ZAŘÍZENÍ .....	13
2 - NASTAVENÍ ZABUDOVANÉHO ZAŘÍZENÍ .....	13
3 - POUŽITÍ .....	13
<b>F - ÚDRŽBA</b> .....	<b>14</b>
1 - NÁHRADNÍ DÍLY .....	14
<b>OSOBNÍ POZNÁMKY</b> .....	<b>16</b>

# REVIZE

**REVIZE B****02/16**

Označení	STRANA
Česká verze	

**REVIZE C****02/20**

Označení	STRANA
Změna loga	

**REVIZE D****02/20**

Označení	STRANA
Přidejte hořák T5	

**REVIZE E****10/20**

Označení	STRANA
Aktualizace	11

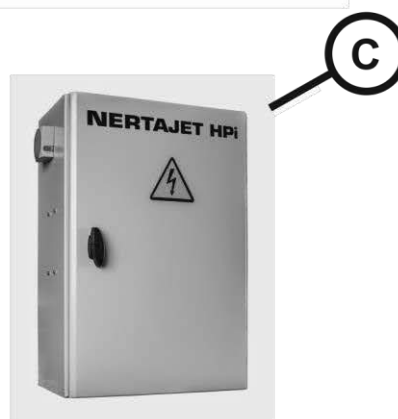
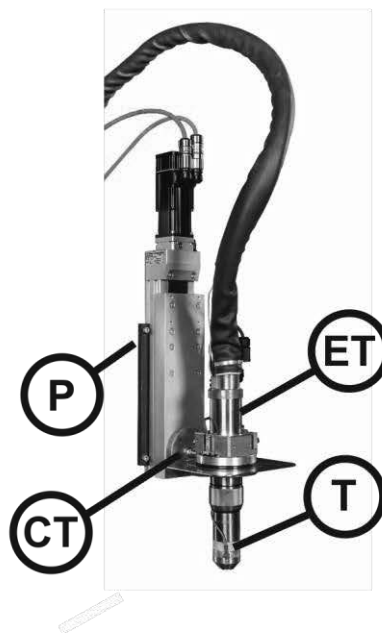
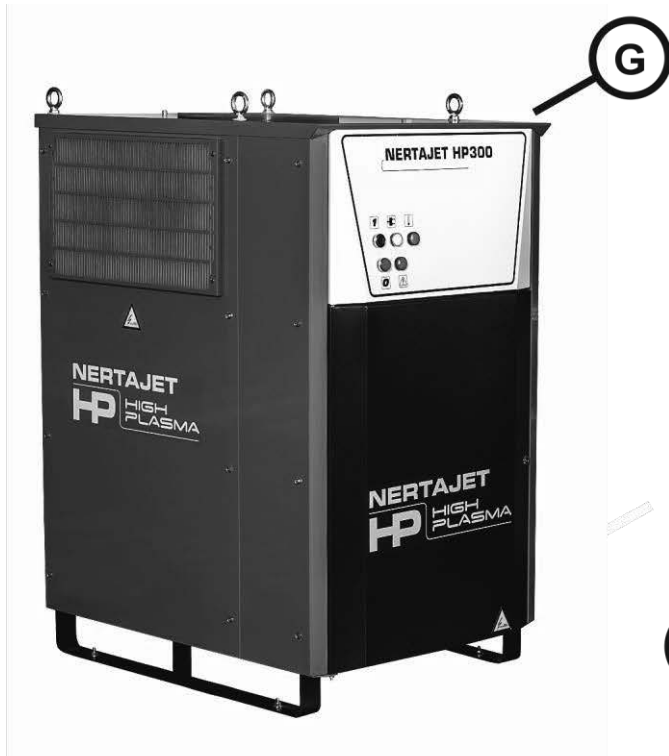
**REVIZE F****11/20**

Označení	STRANA
CPM600wi => CPM PRO INOX	



# A - IDENTIFIKACE

Viz dokument: 8695 4615.



<b>ZAŘÍZENÍ NERTAJET HPi</b>	
<b>ZNAČKA</b>	<b>NÁZEV</b>
<b>A</b>	Skříň připojení hořáku ( <b>BRTi</b> )
<b>B</b>	Skříň připojení plynů ( <b>BRGi</b> )
<b>C</b>	Jednotka funkce cyklu (skříň stroje <b>LINCOLN ELECTRIC</b> nebo řídicí jednotka procesu)
<b>CT</b>	Magnetická ochrana nárazu hořáku
<b>ET</b>	Patice hořáku + kabelový svazek hořáku
<b>G</b>	Generátor <b>NERTAJET HP 150 HPi</b> nebo Generátor <b>NERTAJET HP 300 HPi</b>
<b>P</b>	Číslicový držák nástroje ( <b>THDi</b> )
<b>R</b>	Chladicí jednotka
<b>T</b>	Hubice hořáku <b>CPM400 BLACK</b> nebo Hubice hořáku <b>CPM PRO INOX</b> nebo Hubice hořáku <b>T5</b>

## B - BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Viz dokument: 8695 4615.



Je nezbytně nutné pravidelně používat testovací proces elektromagnetických ventilů.



Tato volba používá plyny jako argon/vodík a kyslík. Směs těchto dvou plynů může být nebezpečná.

## C - POPIS

Tato volba umožňuje přidat funkci řezání nerezů k samostatnému zařízení **NERTAJET HPI** nebo k zařízení **NERTAJET HPI** zabudovanému do základního zařízení.

## D- MONTÁŽ A INSTALACE

### 1 - PODMÍNKY INSTALACE

Aby bylo možné používat zařízení obsahující tuto volbu, je nezbytně nutné mít k dispozici dusík. Podmínky týkající se plynů jsou uvedeny v dokumentu 8695 4615.

### 2 - VYBALENÍ - MANIPULACE

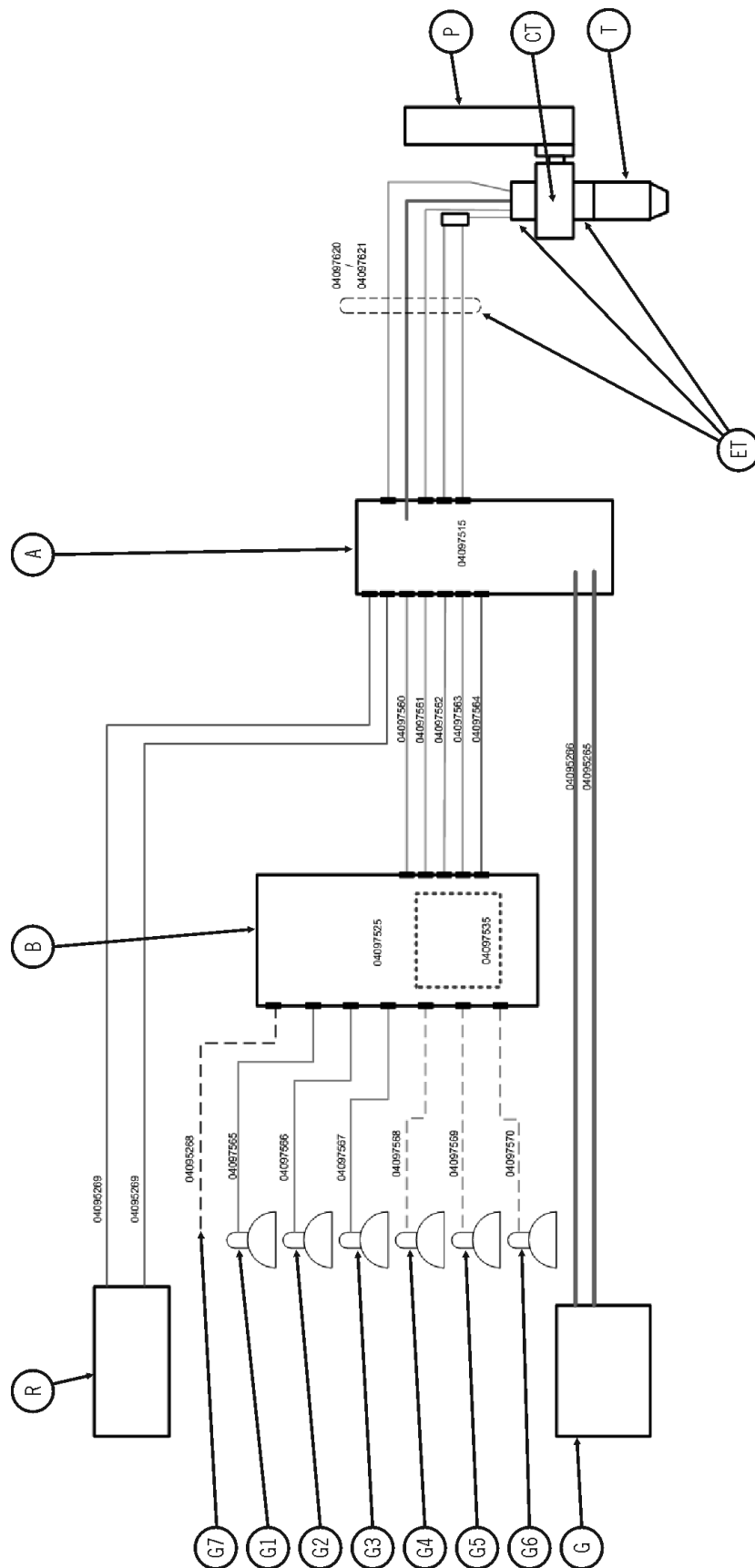
Žádné zvláštní pokyny.

### 3 - INSTALACE

Přidání této volby si vyžaduje přidání několika potrubí na vstupu **BRGi** a úpravu **BRGi**.



### 3.1 PŘIPOJENÍ KAPALIN

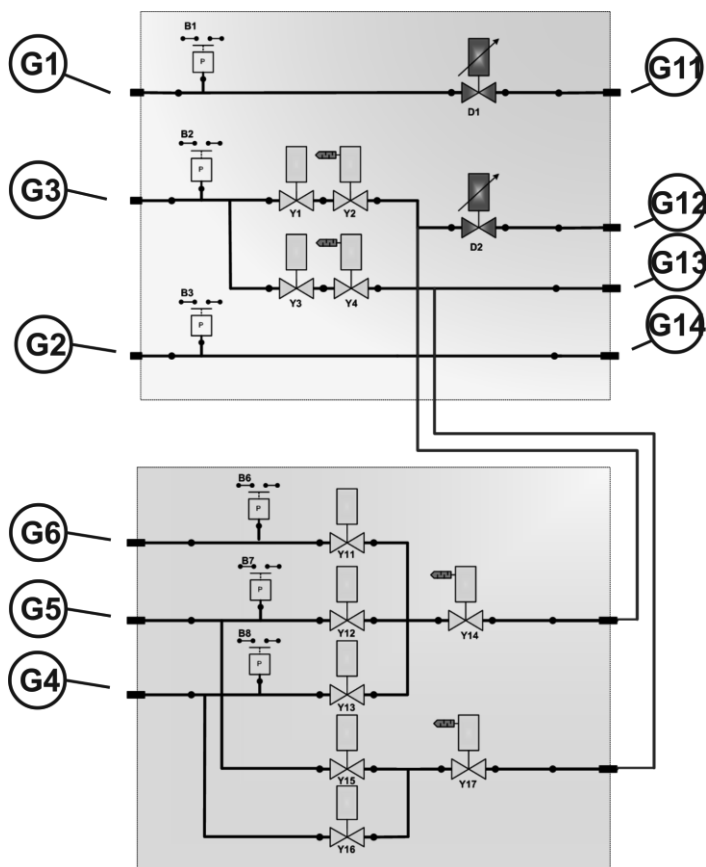


Přidání kabelových svazků podle oranžových tečkovaných čar.

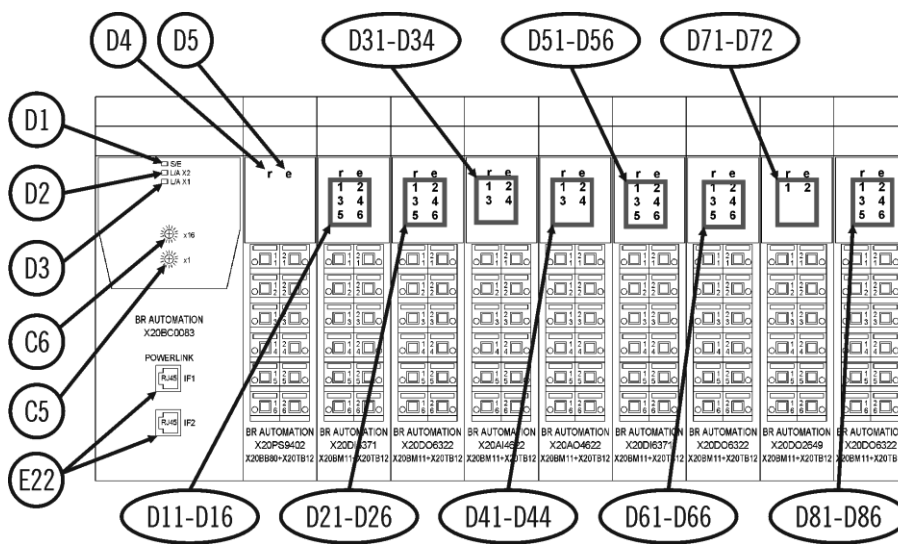
## 3.2 ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ

Žádný vnější rozdíl. Úpravy jsou uvnitř BRGi.

## 3.3 ÚPRAVA SKŘÍNĚ PŘIPOJENÍ PLYNŮ



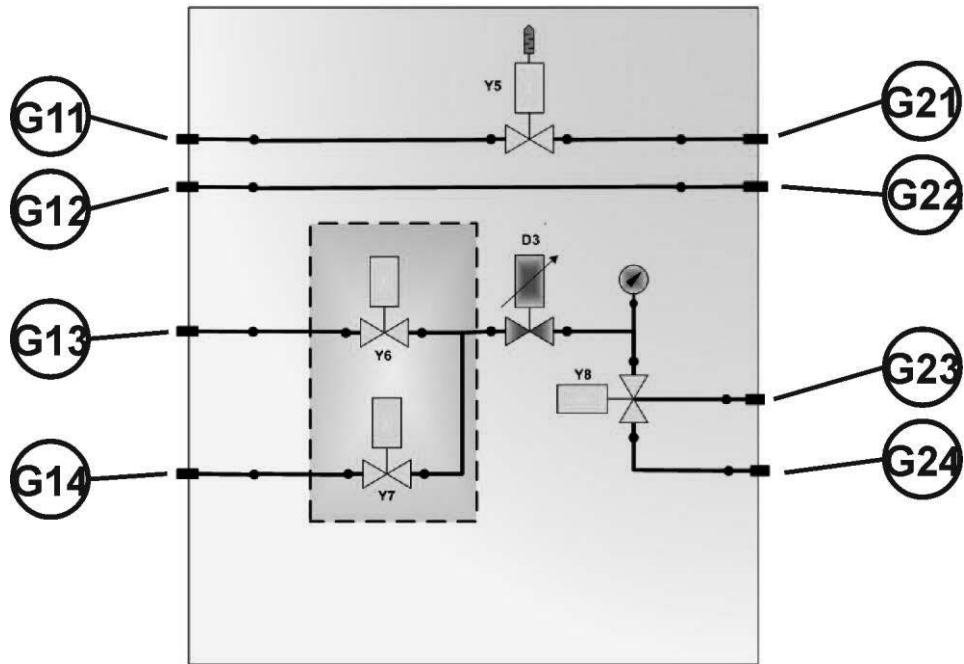
Přidá se spodní část obsahující G4, G5, G6, B6, B7, B8, Y11, Y12, Y13, Y14, Y15, Y16 a Y17 , pokud je nainstalována tato volba.



Přidání modulů obsahujících kontrolky D11-D16 a D21-D26.

Kontrolka	Barva	Stav	Význam
D11 (B6 - volba nerez)	Zelená	Nesvítí	Chybí plyn F5 nebo vzduch pro hořák <b>T5</b>
	Zelená	Trvale svítí	Plyn F5 k dispozici nebo vzduch pro hořák <b>T5</b>
D12 (B7 - volba nerez)	Zelená	Nesvítí	Chybí plyn Ar/H2 nebo H17
	Zelená	Trvale svítí	Plyn Ar/H2 nebo H17 k dispozici
D13 (B8 - volba nerez)	Zelená	Nesvítí	Chybí dusík
	Zelená	Trvale svítí	Dusík k dispozici
D14 (B9 - volba nerez + vodní vír)	Zelená	Nesvítí	Chybí voda
	Zelená	Trvale svítí	Voda k dispozici
D15	Zelená	-	Nepoužívá se
D16	Zelená	-	Nepoužívá se
D21 (Y12 - volba nerez)	Žlutá	Nesvítí	Plyn Ar/H2 nebo H17 není zvolen jako řezací plyn.
	Žlutá	Trvale svítí	Plyn Ar/H2 nebo H17 je zvolen jako řezací plyn.
D22 (Y13 - volba nerez)	Žlutá	Nesvítí	Plyn dusík není zvolen jako řezací plyn.
	Žlutá	Trvale svítí	Plyn dusík je zvolen jako řezací plyn.
D23 (Y14 - volba nerez)	Žlutá	Nesvítí	Žádný z plynů dusík, Ar/H2 nebo H17 a F5 nebo vzduch není zvolen jako řezací plyn.
	Žlutá	Trvale svítí	Plyn dusík, Ar/H2 nebo H17 nebo F5 nebo vzduch je zvolen jako řezací plyn.
D24 (Y15 - volba nerez)	Žlutá	Nesvítí	Plyn Ar/H2 nebo F5 není zvolen jako ochranný plyn.
	Žlutá	Trvale svítí	Plyn Ar/H2 nebo F5 je zvolen jako ochranný plyn.
D25 (Y16 - volba nerez)	Žlutá	Nesvítí	Plyn dusík není zvolen jako ochranný plyn.
	Žlutá	Trvale svítí	Plyn dusík je zvolen jako ochranný plyn.
D26 (Y17 - volba nerez)	Žlutá	Nesvítí	Žádný z plynů dusík, Ar/H2 nebo F5 není zvolen jako ochranný plyn.
	Žlutá	Trvale svítí	Plyn dusík nebo Ar/H2 nebo F5 je zvolen jako ochranný plyn.

### 3.4 ÚPRAVA SKŘÍŇE PŘIPOJENÍ HOŘÁKU



Žádné změny na BRTi.

# E - NÁVOD K OBSLUZE

## 1 - NASTAVENÍ SAMOSTATNÉHO ZAŘÍZENÍ

Viz dokument 8695 4946.

## 2 - NASTAVENÍ ZABUDOVANÉHO ZAŘÍZENÍ

Viz dokument

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

## 3 - POUŽITÍ

Je třeba poznamenat, že za určitých podmínek (start, změna nebezpečného procesu) se provádí inertizace a plnění. Změna procesu může být tedy delší, když je přítomná tato volba.

### Případ automatického zařízení

System zabezpečí vyčištění zasažených vedení.

### Případ ručního zařízení

Operátor musí:

- Odpojit aktuální plyn na čištěném vedení
- Připojit neutrální plyn na čištěném vedení
- Provést test řezacího plynu po dobu 25 až 60 sekund podle velikosti zařízení
- Připojit plyn použitý pro řezání na příslušné vedení
- Provést test řezacího plynu po dobu 25 až 60 sekund podle velikosti zařízení

Potom zvolit proces, který se bude používat

Viz dokument 8695 4615.

## 1 - NÁHRADNÍ DÍLY

### Jak objednat :

Fotografie a nákresy zřetelně identifikují každou součástku zařízení nebo instalace.

### Popisné tabulky obsahují 3 druhy položek:

- položky běžně na skladě : ✓
- položky, které nejsou na skladě: ✗
- položky dostupné na objednávku: bez označení

(Pro tyto díly doporučujeme poslat kopii náležitě vyplněné stránky seznamu dílů. Prosíme o vyplnění počtu požadovaných dílů, označení typu a sériového čísla vašeho zařízení do sloupce objednávky.)

Pro položky vyobrazené na fotografiích nebo nákresech, které nejsou uvedeny v tabulkách, pošlete kopii stránky s vyobrazením se zvýrazněným požadovaným dílem.

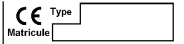
### Například:

Pol.	Ref.	Skład	Obj.	Označení
E1	W000XXXXXX	✓		Deska rozhraní zařízení
G2	W000XXXXXX	✗		Průtokoměr
A3	9357 XXXX			Sítotiskem potištěný přední panel

✓	běžně na skladě
✗	není na skladě
	na objednávku

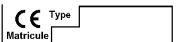
➤ Pro objednávku dílů zadejte požadované množství a vyplňte číslo vašeho zařízení do níže uvedeného pole.

	TYP :
	Rejstřík :

✓	běžně na skladě
✗	není na skladě
	na objednávku

Pol.	Ref.	Skład	Obj.	Označení
	P04097536			Plynové vedení <b>BRGi</b> Nerez
<b>B6</b> <b>B7</b> <b>B8</b>	W000265273	✓		Tlakový snímač
<b>Y14</b> <b>Y17</b>	W000382512	✓		3-cestní elektromagnetický ventil
<b>Y11</b> <b>Y12</b> <b>Y13</b> <b>Y15</b> <b>Y16</b>	W000382510	✓		2-cestní elektromagnetický ventil
<b>D11-</b> <b>D16</b>	W000383705			Modul 6 vstupů TOR
<b>D21-</b> <b>D26</b>	W000383707			Modul 6 výstupů TOR relé

- Pro objednávku dílů zadejte požadované množství a vyplňte číslo vašeho zařízení do níže uvedeného pole.

	TYP :
	Rejstřík :

