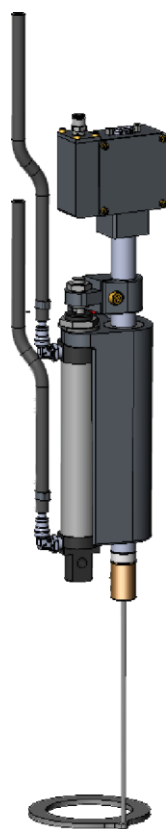


TILLVAL OXY SAFE PIERCING

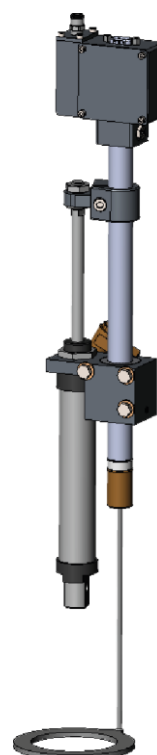
SÄKERHETS- , BRUKS- OCH UNDERHÅLLSANVISNING

INSTALLATION NR

P07085085NG => ESSENTIAL



P07085210NG => HPI



UTGÅVA : SV
REVIDERING : E
DATUM : 03-2024

Instruktionsbok

REF. : **8695 4187**

Bruksanvisning i original

Tillverkaren tackar er för att ni köpte denna utrustning och för visat förtroende. Om ni följer instruktionerna för dess användning och underhåll kommer ni att dra full nytta av den.

Dess konstruktion, komponentspecifikation och dess tillverkning överensstämmer med tillämpliga europeiska direktiv.

Vi ber om att hänvisa till medföljande EG-försäkran för att få reda på vilka direktiv som gäller för denna utrustning.

Tillverkaren tar inget ansvar för detaljer som tillförts produkten utan tillverkarens rekommendation.

För användarens säkerhet, lämnar vi en lista över rekommendationer och krav varav flera ingår i den franska arbetslagsamlingen. Denna lista gör inga anspråk på att vara fullständig.

Slutligen ber vi om att ni vänligen underrättar er leverantör om eventuella fel som kan ha smugit in sig i denna instruktionsbok.

INNEHÅLL

A - SÄKERHETSFÖRESKRIFTER.....	5
B - BESKRIVNING	6
1 - EGENSKAPER.....	6
2 - SAMMANSÄTTNING	6
C - OPERATÖRSMANUAL.....	7
1 - KOMMANDON	7
2 - INSTÄLLNINGAR.....	8
D - MONTERING INSTALLATION	11
1 - ANSLUTNING	11
E - UNDERHÅLL	12
1 - SKÖTSEL.....	12
2 - FELSÖKNING	14
3 - RESERVDELAR.....	15
PERSONLIGA ANTECKNINGAR.....	18

INFORMATION

BILDSKÄRMSENHETER OCH MANOMETRAR

Mätapparater eller teckenrutor som visar spänning, strömstyrka, hastighet, tryck o d.... oavsett om de är analoga eller numeriska, ska betraktas som inidkatorer.

För alla instruktioner angående drift, inställningar, felsökning och reservdelar ber vi om att hänvisa till den specifika instruktion som handlar om driftsäkerhet och skötsel.

86954944 : **HPC DIGITAL PROCESS II**

86954995 : **HPC DIGITAL PROCESS III**

REVIDERINGAR

REVIDERING B

09/18

BETECKNING	SIDA
Byte av logotyp	

REVIDERING C

09/19

BETECKNING	SIDA
Uppdatering	18 - 19

REVIDERING D

09/21

BETECKNING	SIDA
Lägg till HPCIII	

REVIDERING E

03/24

BETECKNING	SIDA
Uppdatering	

A - SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

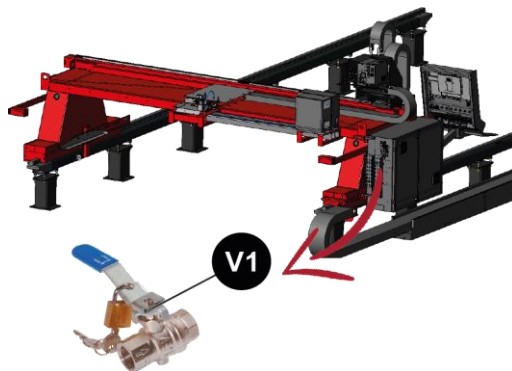
För allmänna säkerhetsanvisningar, var god och slå upp i den specifika instruktionsbok som levererats tillsammans med denna utrustning "8695 7050".



Sondens rörelse aktiveras av tryckluft. Därför är det nödvändigt att stänga av innan något ingrepp utförs på sonden, för att undvika oavsiktliga rörelser.

Pneumatisk låsning:

Pneumatisk låsning uppnås genom att man manövrerar avstängningsventilen « V1 ».



Byte av tryckluft med annan gas (syre, bränsle) för kylning är strängt förbjudet. Risk för explosion eller brand.

B - BESKRIVNING

Det här alternativet tillåter:

- att göra en automatisk cykel genom att detektera arket (stoppar verktygshållarens nedstigning)
- att följa deformationerna av arket under skärningen
- för att skydda facklan genom ett maskinstopp vid stötar vid förskjutning ut ur skärning (stötfackla)
- att sonden och piloten ska sugas tillbaka under tändningen (om alternativtändningen är installerad)

1 - EGENSKAPER

Detta alternativ är utformat för att fungera tillsammans med **ESSENTIAL** brännskärningsprocess (se ISUM 86954985) och **HPI** (86954990). Det kan inte monteras på en VVK-installation.

2 - SAMMANSÄTTNING

Alternativet inkluderar:

- En sondring
- Ett elektroniskt kort för förvärv av probing
- Luftslangarna i maskinen.
- Pneumatisk fördelare och tillhörande slangar i maskinen.

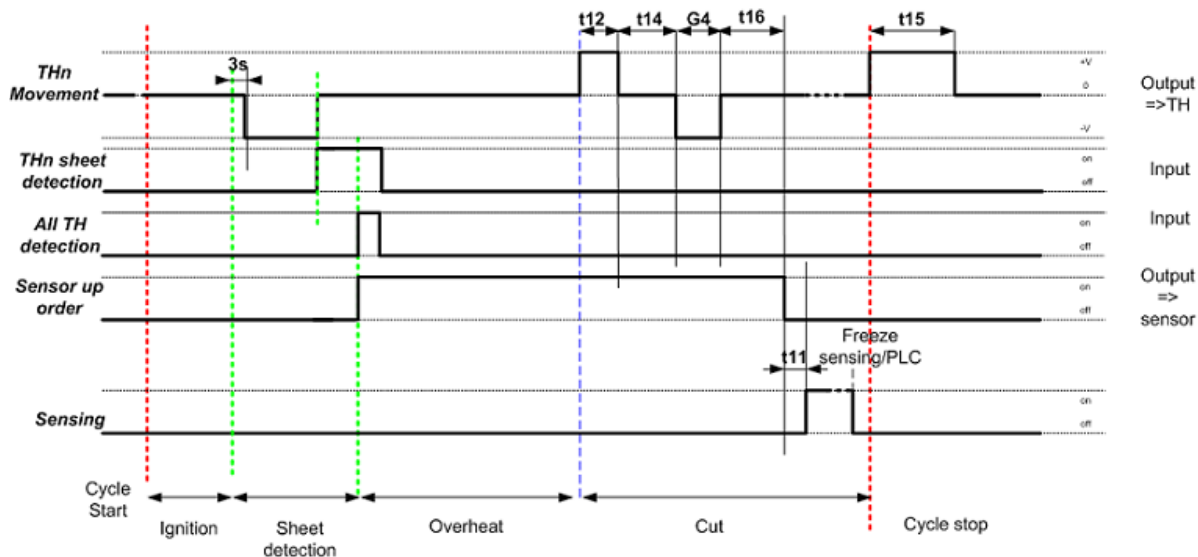
C - OPERATÖRSMANUAL

1 - KOMMANDON

Det finns inga specifika kommandon för det här alternativet.

Samtliga HMI-kommandon finns i ISUM 86954944 eller 86954995, i kapitlet om brännskärning.

Cykeln är som följer, när du kör ett program:



Denna cykel är endast aktiv om sonden är deklarerad för brännaren.

Arkdetektering är aktiv även om probing är inaktiverad.

Probing kan avaktiveras och omaktiveras när som helst för en fackla under skärning.

I manuellt läge (gasreglage av HMI):

- Givaren växlar automatiskt till tändningen, så att piloten är i rätt läge
- Sonden går tillbaka till början av överhettningen.
- Probing vid skärning är tillgänglig med HMI-kontroll.

I "plåtkant" -läge

För betydande tjocklekar börjar skärning från arkets kant. Verktygsportcykeln är densamma. Å andra sidan rekommenderas att man ställer in en särskild plåtdetektering "arkkant" i processparametrarna.

2 - INSTÄLLNINGAR

2.1 SKÄRHÖJD FÖR PROB

EUROTOME:

Under skärning är det möjligt att ändra höjden på varje fackla. För att göra detta, använd knapparna i HMI. Se dokumentet:

- 86954944 => **HPC DIGITAL PROCESS II**
- 86954995 => **HPC DIGITAL PROCESS III**

OXYTOME :

Under skärning är det möjligt att ändra höjden på varje fackla. För att göra detta, använd knapparna i området (**T1**) på skrivbordet.



Dessa korrigeringar är specifika för varje fackla och upprepas vid följande skärningsmoment.

En inställning i inställningen (aktiverad som standard) gör det möjligt att skjuta upp skärhöjdskorrigeringen till probhöjden.

Alla höjdkorrigeringar kan återställas i avsnittet "prob".

Se 86954944 eller 86954995 för mer information om IHM.

2.2 KALIBRERING => HPC DIGITAL PROCESS II

Om mätningen av en sensor har varierat betydligt i tid jämfört med de ursprungliga inställningarna (se vägledande värde på nästa sida), är det möjligt att kalibrera proben från IHM. För detta måste reglaget vara elektriskt aktiverat.

- Gå först till användarnivå 2 (eller högre) i IHM

- Gå sedan till , sedan  och 

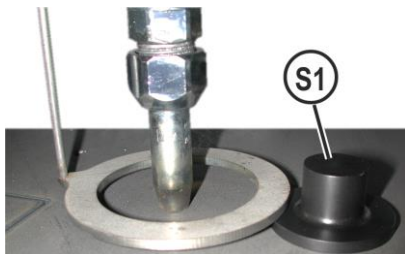
- En inställningsskärm visas. tryck på den tredje fliken (2) så att skärmen nedan visas:



- Avmarkera "dra in sond" så att sonda inte går upp igen efter en sondkontakt (fält 12 avmarkerat). I nödstop, validera ändringen (**knapp 9**).

- Återgå till sondinställningsskärmen (, sedan  och ) och återställ strömmen.

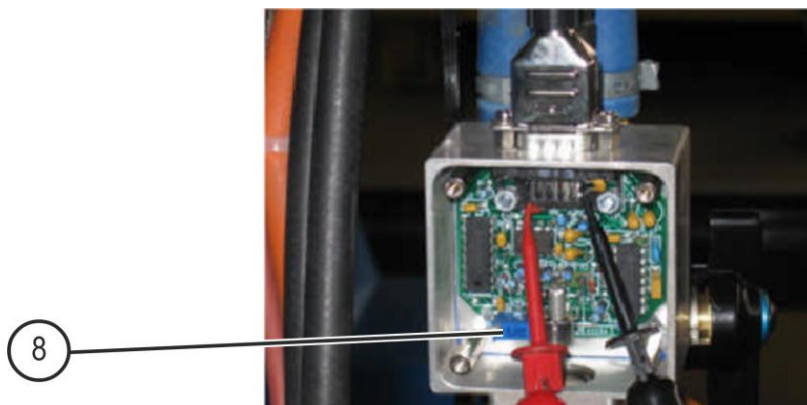
- Välj sedan numret på facklan som ska justeras (3)
- **Knapp 10** tillåter att flytta upp/ner verktygshållaren i låg hastighet (Dessa knappar syns inte om styrningen sker från skrivbordet)
- **Knapparna 11** flyttar maskinen. (Dessa knappar är inte synliga om styrning sker från konsolen)
- Sätt munstycket i kontakt med arket med knapparna **T1** om verktygshållarens kontroll är på skrivbordet (eller **knapparna 10** annars).



- Placera sondringen med mellanlägg **S1** och justera sonden mekaniskt så att det finns 5 mm (0,197") mellan sonden och arket, över hela sonden

Placera en 5 mm (0,197") sexkantsnyckel under munstycket, sänk långsamt munstycket till kontakt och ta bort nyckeln.

- Öppna sondlådan och justera sedan potentiometern (8) (se nedan) för att ha 120 i denna position (7).



- Tryck på knappen (4); Sondens värde visas sedan i knappen. Det motsvarar en detektionshöjd på 120 (7) (eller ett börvärde på 50 % eller 5 mm (0,197"))
- Sedan, för den föregående höjden på 5 mm (0,197"), sätt facklan till 2 cm (0,79") inuti arkets kant. Det visade värdet är ca 125
- Knappens kantdetekteringsknapp (5) trycks ner för varje PO. Värdet visas då i knappen.
- Därefter placeras facklan vid sondchockhöjden (rörande plattan, med låg hastighet) och knappen "sondchock" (6) trycks in. Värdet visas då på knappen. Det är generellt lägre än 105.
- Markera rutan 12 om alternativet "dra tillbaka sond" är närvarande.
- Aktivera slutligen nödstoppet och validera inställningen. (9)



För andra HMI-inställningsalternativ :
Se dokumentet:

- 86954944 => **HPC DIGITAL PROCESS II**
- 86954995 => **HPC DIGITAL PROCESS III**

2.3 KALIBRERING => HPC DIGITAL PROCESS III



Se dokumentet:

- 86954995 => **HPC DIGITAL PROCESS III**

D - MONTERING INSTALLATION

1 - ANSLUTNING



PNEUMATISK FÖRSÖRJNING			
Användaren bör tillhandahålla en tryckluftskälla försedd med en regulator för leverans av föreskrivet tryck. Luften ska vara ren, olje- och fettfri.			
KVALITETSKLASS: enligt norm ISO 8573-1			
Klass för fast förorening	Klass 3	Granulometri 5µm	Massakonzentration 5 mg/m ³ (0,0022 gr/ft ³)
Vattenklas	Klass 3	Maximal daggpunkt under tryck -20 °C (-4°F)	
Total oljeklass	Klass 5	Konzentration 25 mg/m ³ (0,011 gr/ft ³)	
	Matningstryck	Maxtryck	Max flödeshastighet m ³ /h (ft ³ /min)
	6 Bar (87 PSI)	8 Bar (116 PSI)	6 (3,5 ft ³ /min)

DISPOSITION AV KABLAR OCH SLANGAR

- ⇒ Kunden måste tillhandahålla ett medel för att stödja och skydda mekaniska, kemiska eller termiska nedbrytningar, kablar och slangar från källan till ingången till kabelkedjan.



Anslut tryckluftslangen till filtret på sidan av elboxen i rep **G42**.

För att sensorn ska fungera måste platsen anslutas till maskinen.

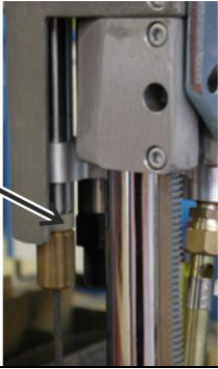
E - UNDERHÅLL

1 - SKÖTSEL

- För att säkra maskinens bästa möjliga prestanda under mycket lång tid framöver krävs ett minimum av vård och skötsel.
- Underhållsfrekvensen står angiven för produktionen på 1 arbetsstation per dag. För större produktion måste underhållsfrekvensen ökas i enlighet därmed

Underhållsavdelningen på er anläggning kan fotokopiera dessa sidor för uppföljning av datum för underhållsinsatser och för utförda åtgärder (kryssa i motsvarande ruta).

DAGLIGT

	<u>MED ALTERNATIVET KAPACITIV SOND</u> Rengör isoleringen. 
	Rengör sondfoten dagligen genom att slå lätt, för att ta ner slaggen.
	En mer frekvent rengöring kommer att krävas vid skärplåtar med skyddande beläggning.
	I VILKET FALL SOM HELST, är rengöring nödvändig så snart du märker att brännaren håller på att "svänga".

NEDMONTERING

- Lossa det laterala fästet från ringstången.
- Ta bort ringen och stammen från manteln.

RENGÖRING

- Placera ringen upp och ner (stången nedåt) på kanten på en plan yta (t.ex. kanten av skärbladet) så att ringen är platt.
- Hamra försiktigt den förorenade ytan av ringen med den utbuktande delen av en liten hammare för att ta bort hela slaggen utan att förstöra den aktiva ytan på ringen.
- Gnid ytan på ringen med hammarens platta för att ta bort slagg.
- Torka ringen med en torr trasa.

MONTERING

- I motsatt riktning av demontering.
- Var försiktig:
 - . centrera ringen med avseende på facklan,
 - . att placera ringen i dess höjd (5 mm (0,197") över skärmunstycket)
 - . kontrollera att den aktiva ytan är parallell med anläggningen.

För skydd:

För att minska frekvensen och underlätta rengöringen kan du belägga den aktiva ytan av ringen med ett non-stick medel.

2 - FELSÖKNING

Probingen säkerställs av en kapacitiv sond som kan störa den slagg som deponeras där.

Den första underhållsnivån är därför det dagliga underhållet av sonden.

Om sensormätningarna är felaktiga på grund av stötar eller slitage, kan de kalibreras i IHM, från nivå 2 IHM. (se kapitlet "inställningar")

Om sonden sänder avvikande värden, kontrollera rätt plats för massan och att arket inte är isolerat från sonden eller byggplatsen (plastfilm ...)

Justering av värmefflamma:

Storleken på värmefflamman påverkar sondhöjden.

En lång flamma (mer bränsle) orsakar en ökning av sonderingshöjden.

En kort flamma (mer syre) orsakar en sänkning av sonderingshöjden.

Uppvärmning av arket:

När maskinen skär delar:

- små dimensioner (varav en av dimensionerna är mindre än 100 mm (4")),
- placerade nära varandra,
- med flera facklor placerade nära varandra (från 150 mm (6") till 500 mm (20"), till exempel),
- Om det konstateras att skärverktyget plötsligt höjs och bort från arket för att skära, är den sannolika orsaken att upphettningen av arket är för viktigt.

Lösningen är till exempel:

- För att ändra skärprogrammet för att skära bitarna genom att förlänga skärintervallerna,
- Använd ett skärbord med röksug för att avlägsna maximalt med värme mot undersidan av arket (för att undvika att värmen stiger ovanför arket).

Om användningen av dessa rekommendationer inte är tillräcklig, kommer kunden att begära tillverkarens hjälp.

Ställa in kylningen av sondlådan:

Sondkylningen är fabriksinställd för att passa de flesta användningsförhållandena (2,5-hastighet typ A regulator [rep: A3]). Ändå är det lämpligt att öppna typ A-regulatorn med 4 varv vid extrema användningsområden (skärning med hög tjocklek, hög omgivande temperatur ...).

Ställa in sondens rörelsehastighet:

Sondens rörelsehastighet är som standard inställd på fabriken (typ B öppna regulatorer med 1,5 varv [rep: A4]). Beroende på antalet sensorer på maskinen kan det vara nödvändigt att finjustera inställningen individuellt.

Vattenbord:

När maskinen skär nedsänkta eller vattentäta delar (ark i kontakt med vatten, mer allmänt när närvaron av vatten stör mätning av höjd), kan probingen inte fungera på grund av de betydande förändrade kapacitiva värden som möjliggör sondering

Larm:

I händelse av ett larm på HMI om probing, se dokumentatione 8695 4985 eller 8695 4990.

3 - RESERVDELAR

Hur beställningen går till :

Bilderna eller skisserna visar nästan alla detaljer i en maskin eller i en anläggning.

Det finns 3 sorters artiklar i beskrivningstabellerna:

- artiklar som normalt finns på lager : ✓
- artiklar med begränsad lagerhållning: ✗
- artiklar som anskaffas på begäran : utan beteckningar

(För de senare, föreslår vi att ni skickar oss en kopia på rätt ifylld sida med stycklistan. Var god och ange i Beställningsspalten (Best.) numret på önskad artikel samt utrustningens typ och serienummer.)

För artiklar som visas på bilderna eller på skisserna, men som inte står i tabellerna, skicka en kopia på motsvarande sida och markera önskad artikel.

Till exempel :

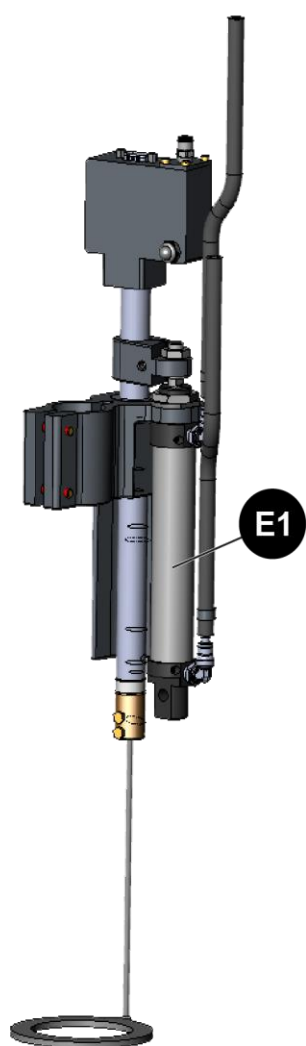
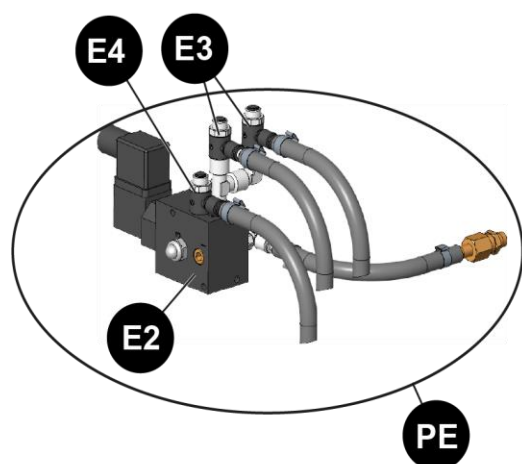
		✓	normalt på lager.
		✗	på lager i begränsad omfattning
			på begäran.

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
E1	W000XXXXXX	✓		Maskinens gränssnittskort
G2	W000XXXXXX	✗		Flödesmätare
A3	9357 XXXX			Serigrafisk utskrift på främre panelen

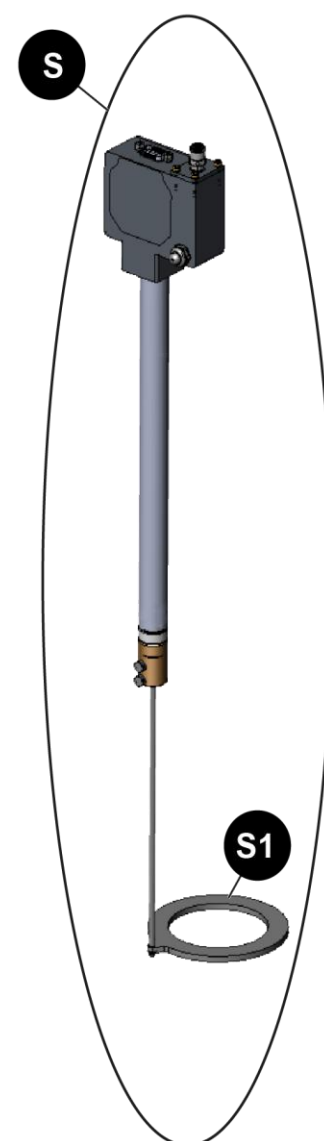
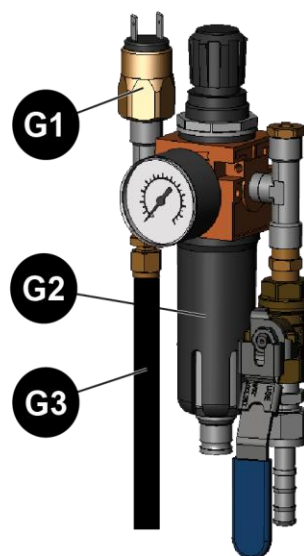
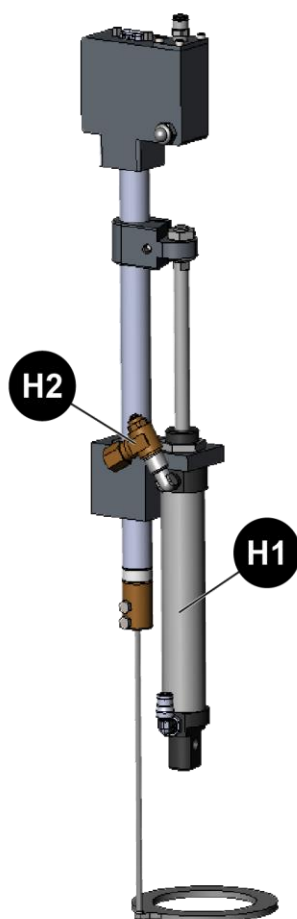
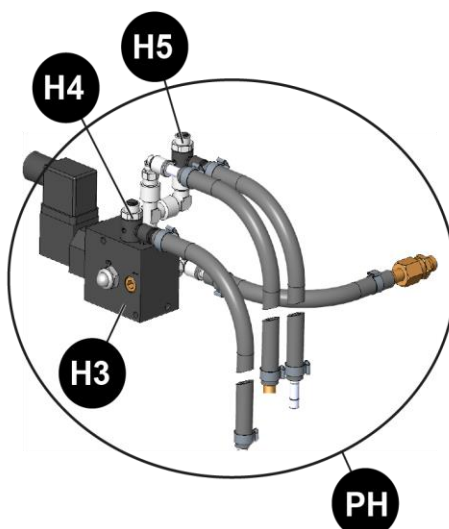
➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYPE :
	Matricule :

ESSENTIAL



HPI



✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning på begäran.

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
G1	W000365846	✓		Tryckdetektor 0-10 bar 1/4G (SUCO VSE France : 0166-40703-2-027)
G2	W000365982	✓		1/4G filterregulator (Metal Work : NEWDEAL 1225030)
G3	W000010072	✓		Slang GN Ø6.3 - 20B - 40 m (131 ft) svart
S	P07085086			Sondenhet
S1	W000139108	✓		Sondring
	P07085085			Avkänningsenhet « ESSENTIAL »
PE	P07085087			Tryckluftsenshet sond « ESSENTIAL »
E1	W000139115	✓		Cylinder C25 AS100 (Pneumax : 1260.25.100.AV)
E2	W000374693	✗		Distributör 4/2 1/8"+ Magnetventil 24 V DC (ASCO JOUCOMATIC : 26390002)
E3	PC5902103			Flödesregulator - Ø6 - 1/8 G (PARKER HANNIFIN : 7010 06 10)
E4	PC5902104			Flödesregulator - Ø6 - 1/8 G (PARKER HANNIFIN : 7011 06 10)
	P07085210			Kapacitiv sondenhet « MACH HPI »
PH	P07085087			Tryckluftsenshet sond « MACH HPI »
H1	W000139115	✓		Cylinder C25 AS100 (Pneumax : 1260.25.100.AV)
H2	PC5903005			Flödesregulator – Ø8 - 1/8 G (PARKER HANNIFIN : 7160 08 10)
H3	W000374693	✗		Distributör 4/2 1/8"+ Magnetventil 24 V DC (ASCO JOUCOMATIC : 26390002)
H4	PC5902104			Flödesregulator - Ø6 - 1/8 G (PARKER HANNIFIN : 7011 06 10)
H5	PC5902103			Flödesregulator - Ø6 - 1/8 G (PARKER HANNIFIN : 7010 06 10)

➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

CE Type Matricule	TYP :
	Matrikel :

PERSONLIGA ANTECKNINGAR

[illegible]

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