

GENERATEUR

NERTAJET 50 AUTO

FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
DE	BETRIEBS- WARTUNGS- UND ANLEITUNG
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
SV	INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL
PL	INSTRUKCJA BEZPIECZYSTWA OBSŁUGI I KONSERWACJI
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNȚREȚINERE

APPAREIL N° W000400263



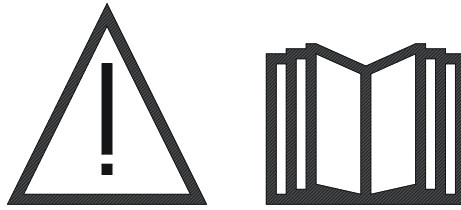
EDITION : FR
REVISION : B
DATE : 06-2018

Notice d'instructions

REF : **8695 4494**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC



- 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. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
- 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.
- 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.
- 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.
- SV** Bågsvetsning och plasmaskärning kan innebära faror för operatören och de personer som befinner sig i närheten av arbetsområdet. Läs användarmanualen.
- PL** Spawanie łukowe i cięcie plazmowe mogą być niebezpieczne dla operatora i osób znajdujących się w strefie pracy. Przeczytaj instrukcję obsługi.
- 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.

FR

SOMMAIRE

1. INFORMATIONS GENERALES	5
1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE	5
1.2. DESCRIPTION DU GENERATEUR	5
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	6
2. MISE EN SERVICE	7
2.1 RACCORDEMENT BRT50 ET CABLE DE MASSE	7
2.2 REMPLISSAGE DU RESERVOIR DU GROUPE DE REFROIDISSEMENT	7
2.3 RACCORDEMENT ELECTRIQUE	8
2.4 RACCORDEMENT GAZ	8
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	10
3.1 MISE EN ROUTE	10
3.2 DESCRIPTION DES FONCTIONS	10
3.3 COMPOSITION DES KITS DE PIECES D'USURE NERTAJET 50 AUTO	11
4 - MAINTENANCE	12
4.1 ENTRETIEN DU NERTAJET 50 AUTO	12
4.2 PIECES DE RECHANGE	12
4.3 PROCEDURE DE DEPANNAGE	13
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	54
NOTE PERSONALE	58

DE

INHALTSVERZEICHNIS

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN	15
1.1 ZUR BASIS-EINHEIT GEHÖRENDE ELEMENTE	15
1.2 BESCHREIBUNG DES GENERATORS	15
1.3 TECHNISCHE DATEN	16
2 - INBETRIEBNAHME	17
2.1 ANSCHLUSS VON BRT50 UND MASSEKABEL	17
2.2 AUFFÜLLEN DES KÜHLEINHEITBEHÄLTERS	17
2.3 ELEKTROANSCHLUSS	18
2.4 GASANSCHLUSS	18
3 - BETRIEBSANWEISUNGEN	20
3.1 INBETRIEBNAHME	20
3.2 BESCHREIBUNG DER FUNKTIONEN	20
3.3 BESTANDTEILE DER NERTAJET 50 AUTO VERSCHLEISSTEIL-KITS	21
4 - WARTUNG	22
4.1 WARTUNG DES NERTAJET 50 AUTO	22
4.2 ERSATZTEILE	22
4.3 ENTSTÖRUNG	23
E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN	54

ES

SUMARIO

1 - INFORMACIONES GENERALES	25
1.1. COMPOSICIÓN DEL CONJUNTO BÁSICO	25
1.2. DESCRIPCIÓN DEL GENERADOR	25
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	26
2 - PUESTA EN SERVICIO	27
2.1. CONEXIÓN BRT50 Y CABLE DE MASA	27
2.2. LLENADO DEL DEPÓSITO DEL GRUPO DE REFRIGERACIÓN	27
2.3. CONEXIÓN ELÉCTRICA	28
2.4. CONEXIÓN GAS	28
3 - INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN	30
3.1. PUESTA EN MARCHA	30
3.2. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES	30
3.3. COMPOSICIÓN DE LOS KITS DE PIEZAS DE DESGASTE NERTAJET 50 AUTO	31
4 - MANTENIMIENTO	32
4.1. MANTENIMIENTO DEL NERTAJET 50 AUTO	32
4.2. PIEZAS DE RECAMBIO	32
4.3. PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN	33
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILLUSTRACIONES	54

CONTENTS

EN

1. GENERAL INFORMATION	5
1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY	5
1.2. POWER SOURCE DESCRIPTION	5
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS	6
2. STARTING UP	7
2.1 EARTH LEAD AND BRT50 CONNECTION	7
2.2 FILLING OF UNIT COOLING TANK	7
2.3 ELECTRIC CONNECTION	8
2.4 GAS CONNECTION	8
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	10
3.1 STARTING UP	10
3.2 DESCRIPTION OF FUNCTIONS	10
3.3 NERTAJET 50 AUTO WEAR PARTS SET	11
4 - MAINTENANCE	12
4.1 MAINTENANCE OF NERTAJET 50 AUTO	12
4.2 SPARE PARTS	12
4.3 DIAGNOSIS CHART	13
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	54

SOMMARIO

IT

1. INFORMAZIONI GENERALI	15
1.1 COMPOSIZIONE DELL'INSIEME DI BASE	15
1.2 DESCRIZIONE DEL GENERATORE	15
1.3 CARATTERISTICHE TECNICHE	16
2 - MESSA IN FUNZIONE	17
2.1 COLLEGAMENTO BRT50 E CAVO DI MASSA	17
2.2 RIPIEPISTO DEL SERBATOIO DEL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO	17
2.3 COLLEGAMENTO ELETTRICO	18
2.4 COLLEGAMENTO GAS	18
3 - ISTRUZIONI D'USO	20
3.1 AVVIAMENTO	20
3.2 DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI	20
3.3 COMPOSIZIONE DEI KIT DI PEZZI D'USURA NERTAJET 50 AUTO	21
4 - MANUTENZIONE	22
4.1 MANUTENZIONE DELLO NERTAJET 50 AUTO	22
4.2. PEZZI DI RICAMBIO	22
4.3 PROCEDURA DI RIPARAZIONE	23
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI	54

ÍNDICE

PT

1 - INFORMAÇÕES GERAIS	25
1.1. COMPOSIÇÃO DO CONJUNTO DE BASE	25
1.2. DESCRIÇÃO DO GERADOR	25
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	26
2 - COLOCAÇÃO EM SERVIÇO	27
2.1. LIGAÇÃO BRT50 E DO CABO DE MASSA	27
2.2. ABASTECIMENTO DO RESERVATORIO DO GRUPO DE ARREFECIMENTO	27
2.3. LIGAÇÃO ELÉCTRICA	28
2.4. LIGAÇÃO GÁS	28
3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO	30
3.1. ARRANQUE	30
3.2. DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES	30
3.3. COMPOSIÇÃO DOS KITS DE PEÇAS DE DESGASTE NERTAJET 50 AUTO	31
4 - MANUTENÇÃO	32
4.1. MANUTENÇÃO DO NERTAJET 50 AUTO	32
4.2. PEÇAS SOBRESSELENTES	32
4.3. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO	33
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRAÇÕES	54

NL	OBSAH	
1 - ALGEMENE INFORMATIE		35
1.1. SAMENSTELLING VAN DEBASISSET		35
1.2. BESCHRIJVING VAN DE GENERATOR		35
1.3. TECHNISCHE KENMERKEN		36
2 - OPSTARTEN		37
2.1. BRT50 EN AARDINGSKABEL AANSLUITEN		37
2.2. KOELTANK VULLEN		37
2.3. ELEKTRICITEIT AANSLUITEN		38
2.4. GAS AANSLUITEN		38
3 - GEBRUIKSAANWIJZINGEN		40
3.1. OPSTARTEN		40
3.2. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES		40
3.3. SAMENSTELLING VAN WISSELSTUKKEN KITS VOOR DE NERTAJET 50 AUTO		41
4 - ONDERHOUD		42
4.1. ONDERHOUD VAN DE NERTAJET 50 AUTO		42
4.2. WISSELSTUKKEN		42
4.3. PROBLEMEN		43
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE		54

PL	SPIS TREŚCI	
1 - INFORMACJE OGÓLNE		45
1.1. BUDOWA ZESPOŁU PODSTAWOWEGO		45
1.2. OPIS GENERATORA		45
1.3. DANE TECHNICZNE		46
2 - URUCHOMIENIE		47
2.1. PODŁĄCZENIE PALNIKA I KABLA MASY		47
2.2. NAPEŁNIANIE ZBIORNIKA ZESPOŁU CHŁODZĄCEGO		47
2.3. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE		48
2.4. PRZYŁĄCZE GAZOWE		48
3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI		49
3.1. URUCHOMIENIE		49
3.2. OPIS FUNKCJI		49
3.3. SKŁAD ZESTAWÓW CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ NERTAJET 50 AUTO		50
4 - KONSERWACJA		51
4.1. KONSERWACJA NERTAJET 50 AUTO		51
4.2. CZĘŚCI ZAMIENNE		51
4.3. PROCEDURA NAPRAW		52
SCHEMATY ELEKTRYCZNE I ILUSTRACJE		54

СОДЕРЖАНИЕ	SV
1 - ALLMÄN INFORMATION	35
1.1. GRUNDENHETENS OLIKA DELAR	35
1.2. BESKRIVNING AV STRÖMKÄLLAN	35
1.3. TEKNISKA DATA	36
2 - IGÅNGSÄTTNING	37
2.1. ANSLUTNING AV BRT50 OCH JORDKABEL	37
2.2. PÅFYLLNING AV KYLAGGREGATETS BEHÅLLARE	37
2.3. ELANSLUTNING	38
2.4. GASANSLUTNING	38
3 - ANVÄNDNINGSSINSTRUKTIONER	40
3.1. START	40
3.2. BESKRIVNING AV FUNKTIONERNA	40
3.3. NERTAJET 50 AUTO FÖRBRUKNINGSDELARSATSERNAS INNEHÅLL	41
4 - UNDERHÅLL	42
4.1. ONDERHOUD VAN DE NERTAJET 50 AUTO	42
4.2. RESERVDLAR	42
4.3. OPLÖSNINGEN	43
ELSHEMAN OCH ILLUSTRATIONER	54

CUPRINS	RO
1 - INFORMAȚII GENERAL	45
1.1. PĂRȚILE COMPONENTE ALE ANSAMBLULUI DE BAZĂ	45
1.2. DESCRIEREA GENERATORULUI	45
1.3. CARACTERISTICI TEHNICE	46
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	47
2.1. CONECTARE BEC DE SUDURĂ ȘI CABLU DE MASĂ	47
2.2. UMLEREA REZERVORULUI GRUPULUI DE RĂCIRE	47
2.3. CONEXIUNE ELECTRICA	48
2.4. CONEXIUNE CU GAZ	48
3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE	49
3.1. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	49
3.2. DESCRIEREA FUNCȚIILOR	49
3.3. PĂRȚILE COMPONENTE ALE SETURILOR DE PIESE DE SCHIMB NERTAJET 50 AUTO	50
4 - ÎNTREȚINERE	51
4.1. ÎNTREȚINEREA APARATULUI NERTAJET 50 AUTO	51
4.2. PIESE DE SCHIMB	51
4.3. PROCEDURĂ DE DEPANARE	52
SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII	54

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE

Le NERTAJET 50 AUTO (réf. W000400263) est équipé de :

- ☞ 1 carte de communication avec la machine
- Pour une utilisation avec une machine, il est nécessaire de prévoir :
- ☞ 1 torche CPM15 équipée prête à couper à 150 A en air comprimé : longueur = 7m, réf. W000325066
 - ☞ 1 câble primaire d'alimentation selon le réseau utilisé
(☞ Voir dépliant FIGURE 7 à la fin de la notice)
 - ☞ 1 kit de protection individuelle comprenant un masque, un casque antibruit et une paire de gants.

1.2. DESCRIPTION DU GENERATEUR

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

Interrupteur de mise sous tension	1	On/Off switch
Voyant de défauts	2	Fault lamp
Sécurité porte raccord torche	2-a	Thermal safety
Défaut hacheur	2-b	Chopper fault
Sécurité réseau	2-c	Mains safety
Contrôle groupe de refroidissement	2-d	Cooling unit control
Pression gaz	2-e	Gas pressure
Sélecteur procédés	3	Mode selection
Coupage	3-f	Cutting
Grillage	3-g	Netting
Gaz d'assistance (gougeage)	3-h	Assistance gas (gouging)
Voyant de mise sous tension et présence des 3 phases réseau	4	On/Off lamp and detection of the mains 3-phases
Voyant et bouton poussoir de réarmement sécurité torche	5	Torch safety reset pushbutton and lamp torch
Boutons poussoirs test gaz : pilote / coupe / assistance	6	Pushbutton for gas test : pilot / cutting / help
Commutateur 5 positions : sélection de gamme de puissance	7	5-positions switch : power range selection
Manomètre de réglage et visualisation pression gaz pilote	8/10	Pressure gauge to adjust pilot gas
Manomètre de réglage et visualisation pression gaz de coupe	9/10	Adjustment pressure gauge and cutting gas pressure display



IMPORTANT : utiliser toujours les 2 anneaux d'élingage pour le levage du générateur (sans la bouteille).



IMPORTANT: always use 2 slinging attachments to lift the power source (without the cylinder).

1.GENERAL INFORMATION

1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY

NERTAJET 50 AUTO (ref. W000400263) is equipped with :

- ☞ 1 board to communicate with the machine
- For use with machine, it is necessary to include :
- ☞ 1 CPM15 torch assembly, ready to cut at 150 A in compressed air : length = 7m, ref. W000325066
 - ☞ 1 primary power supply cable according to network used
(☞ See fold-out FIGURE 7 at the end of the manual)
 - ☞ 1 individual protection kit including a mask, an anti-noise helmet and a pair of gloves.

1.2. POWER SOURCE DESCRIPTION

(☞ See fold-out FIGURE 1 at the end of the manual) :

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

NERTAJET 50 AUTO REF. W000400263		
PRIMAIRE		PRIMARY
Nombre de phases / fréquence	3 / 50-60 Hz	
Alimentation (V)	230/400/415/440	
Courant maxi absorbé (A)	108,8/62,6/60,3/56,9	
Puissance maxi. (kVA)	43,3	
SECONDAIRE		SECONDARY
Nombre de gamme	5	
Tension à vide (V)	356	
Intensité (A)	20/40/60/100/150	
Facteur de marche	90 %	100 %
Gamme 1	/	20 A / 250 V
Gamme 2	/	40 A / 250 V
Gamme 3	/	60 A / 250 V
Gamme 4	/	100 A / 180 V
Gamme 5	150 A / 230 V	150 A / 180 V
Dimensions (L x l x h)	1170 x 710 x 1200	
Poids net	260 kg	
Poids emballé	280 kg	
Indice de protection	IP23 S	
Classe d'isolation	H	
Norme	NF EN 60974-1 / EN 60974-10	

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 de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical 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.

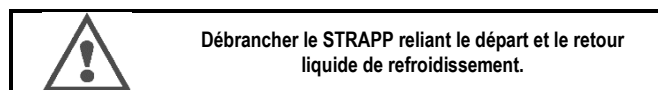
2. MISE EN SERVICE



Le NERTAJET 50 AUTO est livré sur palette dans un emballage plastique rétractable. Veuillez dévisser le brancard et le revisser dans le sens approprié.

2.1 RACCORDEMENT BRT50 ET CABLE DE MASSE

Ces raccordements s'effectuent dans le compartiment accessible après ouverture de la porte située dans le bas à l'avant de l'appareil. L'ouverture de cette porte à l'aide de la clef livré avec le NERTAJET 50 AUTO interdit l'utilisation de l'installation (visualisation par la led rouge allumée).



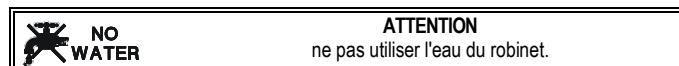
a) Raccordement du faisceau BRT50
(Voir ISUM 86954493 §D.8)

b) Raccordement du câble de masse
(Voir ISUM 86954493 §D.8)

Une fois ces raccordements réalisés, brider le faisceau torche et le câble de masse à l'aide du collier prévu à cet effet.

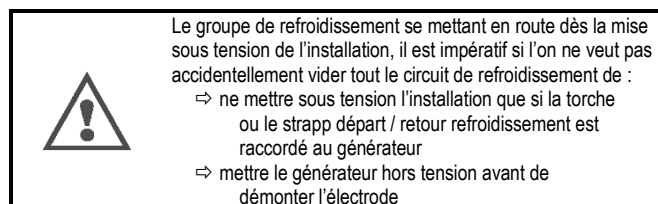
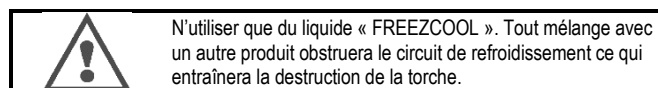
La fermeture et le verrouillage de la porte du compartiment raccordement désactivent la sécurité de porte (led rouge éteinte).

2.2 REMPLISSAGE DU RESERVOIR DU GROUPE DE REFROIDISSEMENT

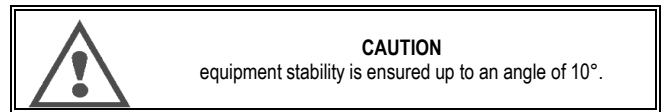


Le remplissage du réservoir s'effectue par le col de cygne dépassant à l'arrière du générateur. Pré-rempli en usine, un complément est à réaliser avant l'utilisation de l'installation. Pour ce faire utiliser un bidon de liquide de refroidissement « FREEZCOOL ». Le niveau de remplissage est visible à côté du col de cygne de remplissage.

Fiche de données de sécurité du FREEZCOOL, www.safety-welding.com, mettre FREEZCOOL dans la désignation.



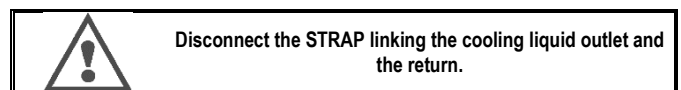
2. STARTING UP



The NERTAJET 50 AUTO is delivered on a pallet in stretch-wrap packaging. Loosen the push-handle and retighten it in the appropriate direction.

2.1 EARTH LEAD AND BRT50 CONNECTION

These connections are carried out in the compartment accessible after opening the door located in the lower front of the apparatus. Opening this door using the wrench delivered with the NERTAJET 50 AUTO prohibits use of the welding set (display via red LED which is On).



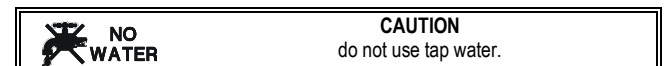
a) BRT50 harness connection
(See ISUM 86954493 §D.8)

b) Connection of earth lead
(See ISUM 86954493 §D.8)

Once these connections have been made, clamp the torch harness and the earth lead using the collar provided for this purpose.

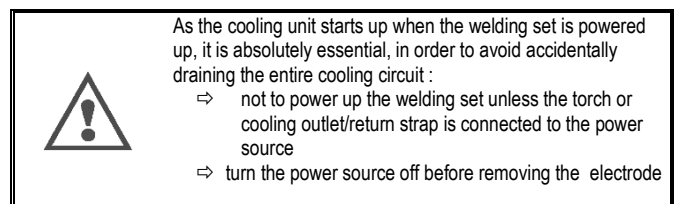
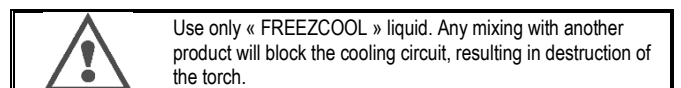
Closing and locking the door of the connection compartment deactivate the door safety (red Led off).

2.2 FILLING OF UNIT COOLING TANK




The tank is filled via the gooseneck overlapping the rear of the power source. Pre-filled in the plant, it is necessary to top up before using the welding set. To do this, use a can of « FREEZCOOL » cooling liquid. The filling level is visible next to the filling gooseneck.

Safety data sheet of FREEZCOOL, www.safety-welding.com : put FREEZCOOL in the designation.




2.3 RACCORDEMENT ELECTRIQUE

(*⌚* Voir dépliant figure 6 à la fin de la notice)




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

Le NERTAJET 50 AUTO est livré pour fonctionner sur un réseau 440V. Pour son utilisation sur un autre réseau, il est nécessaire d'intervenir sur son couplage en se référant aux indications données dans le compartiment puissance à gauche, à côté des barrettes de couplage.



Vérifier que la section du câble primaire est compatible avec la consommation primaire de l'installation
(*⌚* Voir dépliant **FIGURE 7 à la fin de la notice**) et que le calibre des fusibles est compatible avec l'installation.

Raccorder le câble primaire 4 conducteurs aux bornes à vis prévues à cet effet.




Relier le chantier ou pièce à couper à votre réseau de terre tel qu'il est défini dans le manuel « Consignes de sécurité ».

Voir ISUM 8695 4493 pour le raccordement à la machine.


2.3 ELECTRIC CONNECTION

(*⌚* See fold-out **FIGURE 6** at end of manual)




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.

The NERTAJET 50 AUTO is delivered to run on a 440 V network. For its use on another network, it is necessary to rework its coupling, referring to the information given in the power compartment on the left, next to the connection strips.



Check that the primary cable section is compatible with the welding set's primary consumption
(*⌚* See fold-out **FIGURE 7 at end of manual**) and that the rating of the fuses is compatible with the welding set.

Connect the 4-conductor primary cable to the screw terminals provided for this purpose.




Connect the works or work piece to your earthing network as defined in the « Safety instructions » manual.

See ISUM 8695 4493 for connection to the machine.


2.4 RACCORDEMENT GAZ

Ces branchements sont à réaliser à l'arrière du poste. Deux entrées sont prévues :

- ⇒ Une entrée gaz de coupe raccord mâle ¼ gaz
- ⇒ une entrée gaz d'assistance raccord mâle 12/100



Respecter les pressions maximum d'alimentation 8 bars pour les deux circuits gaz Coupe et Assistance.




Suivant la nature du gaz employé, respecter les consignes d'utilisation (voir le manuel « Consignes de sécurité »).


2.4 GAS CONNECTION

These connections are to be made at the rear of the set. There are two inlets :

- ⇒ A gas-male ¼ connector cutting gas inlet
- ⇒ A 12/100 male connector assistance gas inlet



Comply with the 8-bar supply maximum pressures for the two Cutting and Assistance gas circuits.



Depending on the type of gas used, comply with the operating instructions (see « Safety instructions » manual).

a) Gaz coupe

Pour utiliser le NERTAJET 50 Autoen air comprimé, il faut raccorder la sortie du filtre à air, monté à l'arrière du poste, sur l'entrée gaz de coupe (raccord ¼ gaz).

L'alimentation en air comprimé s'effectue par le tuyau branché sur l'entrée du filtre.



Dans le cas de l'utilisation d'une autre nature de gaz que l'air comprimé en tant que gaz de coupe, entrer directement l'alimentation par le raccord mâle ¼ gaz.

b) Gaz d'assistance

L'entrée se fait par le raccord mâle 12/100. L'électrovanne qui pilote ce circuit de gaz est commandée quelque soit le procédé choisi par le commutateur de sélection de procédé.

L'utilisateur a le choix de raccorder ou non une alimentation gaz sur l'entrée en position coupage ou découpe grillage.

(↪ Voir dépliant **FIGURE 1 repère 3 à la fin de la notice**)

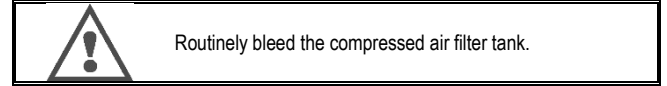
En position sélection gaz d'assistance, la présence d'une alimentation est impérative : la carte cycle gère alors le pressostat monté dans ce circuit et génère donc un défaut gaz (led rouge allumée) si aucune source n'est présente sur cette entrée.

Voir ISUM 8695 4493 pour le raccordement à la machine.

a) Cutting gas

In order to use the NERTAJET 50 Auto with compressed air, it is necessary to connect the outlet of the air filter, fitted at the rear of the set, to the cutting gas inlet (gas ¼ connector).

The compressed air supply is carried out via the hose connected to the filter inlet.



If a gas different from compressed air is used as the cutting gas, enter the supply directly via the male-gas ¼ connector.

b) Assistance gas

The entry is carried out via the 12/100 male connector. The solenoid valve which pilots the gas circuit is controlled, whatever process is selected, via the process selection switch.

The user has the choice of connecting or not connecting a gas supply on the inlet in cutting position or mesh cutting.

(↪ **See fold-out FIGURE 1 number 3 at end of manual**)

In assistance gas selection position, presence of the supply is absolutely essential : the cycle card then manages the pressure switch mounted in this circuit and therefore generates a gas fault (red Led On) if there is no source present on this inlet.

See ISUM 8695 4493 for connection to the machine.

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1 MISE EN ROUTE

3.1 STARTING UP



Après avoir effectué les opérations de raccordement, placer le connecteur de pièce 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, situé à l'arrière du générateur.
- ☞ Vérifier que les voyants verts en face avant signalant la présence des trois phases sont allumés
- ☞ Vérifier qu'aucun voyant rouge n'est allumé (si tel est le cas, se reporter au chapitre dépannage)
- ☞ Régler les pressions des gaz pilote, coupe (et assistance s'il y a lieu) à l'aide des boutons poussoirs test gaz et des manomètres situés en face avant
- ☞ Choisir le courant de coupage à l'aide du sélecteur de gamme
- ☞ Le diamètre de la tuyère doit correspondre à l'intensité de coupe choisie, selon le tableau qui suit :

GAMME 1 / RANGE 1	20 A	Disponible ultérieurement / Available later
GAMME 2 / RANGE 2	40 A	Tuyère D =1mm (réf. W000138248) / Nozzle D = 1mm (ref. W000138248)
GAMME 3 / RANGE 3	60 A	Tuyère D =1,2mm(réf. W000138250) /Nozzle D=1,2mm (ref. W000138250)
GAMME 4 / RANGE 4	100 A	Tuyère D =1,6mm(réf.W000138253)/Nozzle D =1,6mm (ref. W000138253)
GAMME 5 / RANGE 5	150 A	Tuyère D =1,8mm(réf.W000138254)/Nozzle D =1,8mm (ref. W000138254)

- ☞ Contrôler le type d'électrode en fonction du gaz plasmagène utilisé :
 - ⇒ Plate repérée W = Tungstène pour l'azote (réf. W000138244)
 - ⇒ Pointue repérée W = Tungstène pour l'argon/hydrogène (réf. W000138245)
 - ⇒ Plate repérée H = Hafnium pour l'air comprimé (réf. W000138243)



After connecting up, place the work piece connector on the part to be cut and make sure that it makes good electrical contact, **particularly on painted or rusty work pieces.**

- ☞ Turn the 0/1 switch, located at the rear of the power source.
- ☞ Check that the green lamps on the front panel showing the presence of three phases are on.
- ☞ Check that no red lamp is On (if this is the case, see the troubleshooting chapter)
- ☞ Adjust the pressures of the pilot, cutting gases (and assistance gas, if necessary), using the gas test pushbuttons and pressure gauges located on the front panel.
- ☞ Select the cutting current using the range selector switch.
- ☞ The nozzle diameter must correspond to the cutting intensity selected, according to the following table :

- ☞ Check the type of electrode according to the plasmagene gas used :
 - ⇒ Flat marked W = Tungsten for nitrogen (ref. W000138244)
 - ⇒ Pointed marked W = Tungsten for argon/hydrogen (ref. W000138245)
 - ⇒ Flat marked H = Hafnium for compressed air (ref. W000138243)



Mettre le poste hors tension avant toute intervention sur la torche. Le groupe de refroidissement d'eau activé dès la mise sous tension du générateur, entraîne la vidange du circuit d'eau.

3.2 DESCRIPTION DES FONCTIONS

a) Choix du procédé

- L'utilisation de l'un ou l'autre des procédés plasma (fluides plasmagènes) est fonction
- ⇒ de la nature et de l'épaisseur du matériau à découper
 - ⇒ de l'aspect de coupe désiré
 - ⇒ des performances maximales en fonction de l'intensité utilisée
- Les conditions de coupe indiquées dans l'Instruction de Sécurité et d'Entretien de la torche CPM15 optimiseront les résultats de coupes.
- Les paramètres qui auront l'effet le plus important sur la qualité de coupe sont dans l'ordre :
- ⇒ la vitesse et la régularité du déplacement
 - ⇒ la distance constante entre la torche et la pièce à couper

Nota : L'intensité et les débits des fluides sont optimisés et ne doivent pas être considérés comme des variables. Modifier ces paramètres par rapport aux réglages recommandés va au contraire réduire la durée de vie des pièces d'usure ainsi que dégrader la qualité de coupe.

b) Coupage

- ☞ Sélectionner la gamme de coupage
- ☞ Après ouverture de la jupe, le voyant rouge sécurité torche est allumé et la gâchette inopérante. Pour réactiver la sécurité, il faut refermer la jupe et appuyer sur le bouton poussoir de réarmement en face avant du générateur.
- ☞ En cas de court-circuit électrode-tuyère, le voyant reste allumé et la gâchette inopérante. Supprimer le défaut et appuyer sur le bouton de réarmement avant de relancer un nouveau cycle de coupage.

c) Conseils d'utilisation amorçage pleine tôle

- ☞ Lors de l'amorçage en pleine tôle, des projections de métal peuvent remonter sur la tuyère et l'endommager. Pour cela :
 - ⇒ orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement en déplaçant progressivement la torche à partir de l'amorçage.
 - ⇒ exécuter la coupe en laissant le point d'amorçage dans la chute. Relâcher la gâchette pour éteindre l'arc de coupe.



Turn the welding set off before performing any servicing on the torch. The water cooling unit activated as soon as the power source is powered up, results in the water circuit being drained.

3.2 DESCRIPTION OF FUNCTIONS

a) Choice of process

- Use of one or the other of the plasma processes (plasmagene fluids) depends on :
- ⇒ the type and thickness of the material to be cut
 - ⇒ the desired cutting appearance
 - ⇒ maximum performance levels according to intensity used
- The cutting conditions specified in the Use and Maintenance Instruction of the CPM15 torch will optimise the cutting results.
- The parameters with the greatest effect on the cutting quality are, in order of importance :
- ⇒ the displacement regularity and speed
 - ⇒ the constant distance between the torch and the work piece

Note : The intensity and fluid flow rates are optimised and must not be considered as variable. Modifying these parameters in relation to the recommended adjustments will, on the contrary, reduce the service life of the wear parts and deteriorate the cutting quality.

b) Cutting

- ☞ Select the cutting range
- ☞ After opening the skirt, the torch safety red lamp is on and the trigger is inoperative. To reactive the safety, it is necessary to close the skirt and press the reset pushbutton on the front panel of the power source.
- ☞ In case of electrode-nozzle short circuit, the lamp remains on and the trigger is inoperative. Delete the fault and press the reset button before starting a new welding cycle.

c) Recommendations for solid sheet metal striking use

- ☞ When striking with solid sheet metal, metal spatter may flash back up the nozzle and damage it. For this :
 - ⇒ direct the torch in such a way as to eject the particles laterally, by gradually moving the torch from the striking point
 - ⇒ carry out the cut leaving the striking point in the off-cut. Release the trigger in order to extinguish the cutting arc.

d) Gougeage en pleine tôle

- ☞ Sélectionner la gamme 5 correspondant à 150 A (puissance maximale)
- ☞ Installer la tuyère gougeage sur la torche CPM15
- ☞ Sélectionner la position gougeage sur le sélecteur de procédés sur la face avant.
- ☞ Procéder comme pour le perçage pleine tôle, en faisant en sorte de toujours orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement en déplaçant progressivement la torche à partir de l'amorçage.



Rappel : pour la sécurité des personnes non familiarisées avec le matériel, prenez toujours la précaution de mettre le NERTAJET 50 AUTO hors tension ou mieux, de le déconnecter du réseau quand il n'est plus utilisé.

3.3 COMPOSITION DES KITS DE PIÈCES D'USURE NERTAJET 50 AUTO

☞ **Mallette air comprimé (réf. W000142914) composée de :**

- ⇒ 5 électrodes AIR (réf. W000138243)
- ⇒ 5 tuyères D = 1,2mm (réf. W000138250)
- ⇒ 10 tuyères D = 1,6mm (réf. W000138253)
- ⇒ 10 tuyères D = 1,8mm (réf. W000138254)
- ⇒ 1 tuyère gougeage (réf. W000142918)
- ⇒ 1 jupe Courte Plate (réf. W000142915)
- ⇒ 1 jupe Longue Conique (réf. W000142916)

☞ **Mallette Argon (Ar) / Hydrogène (H2) et Azote (N2) (réf. W000142917) composée de :**

- ⇒ 5 électrodes N2 (réf. W000138244)
- ⇒ 5 électrodes Ar/H2 (réf. W000138245)
- ⇒ 5 tuyères D = 1,0mm (réf. W000138248)
- ⇒ 5 tuyères D = 1,2mm (réf. W000138250)
- ⇒ 5 tuyères D = 1,6mm (réf. W000138253)
- ⇒ 5 tuyères D = 1,8mm (réf. W000138254)
- ⇒ 1 tuyère gougeage (réf. W000142918)
- ⇒ 1 jupe Courte Plate (réf. W000142915)
- ⇒ 1 jupe Longue Conique (réf. W000142916)

d) Gouging in solid sheet metal

- ☞ Select range 5 corresponding to 150 A (maximum power)
- ☞ Install the gouging nozzle on the CPM15 torch
- ☞ Select the gouging position via the process selector knob on the front panel.
- ☞ Proceed as with solid sheet piercing, making sure that the torch is always directed in such a way as to eject the particles laterally, by gradually moving the torch from the striking point.



Reminder : in order to ensure the safety with the equipment, always take the precaution of switching off the NERTAJET 50 AUTO or if possible disconnecting it from the mains when it is no longer in use.

3.3 NERTAJET 50 AUTO WEAR PARTS SET

☞ **Compressed air case (ref. W000142914) comprised of :**

- ⇒ 5 AIR electrodes (ref. W000138243)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 10 nozzles D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 10 nozzles D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 gouging nozzle (ref. W000142918)
- ⇒ 1 Flat Short skirt (ref. W000142915)
- ⇒ 1 Tapered Long skirt (ref. W000142916)

☞ **Case for Argon (Ar) / Hydrogen (H2) and Nitrogen (N2) (ref. W000142917) comprised of :**

- ⇒ 5 N2 electrodes (ref. W000138244)
- ⇒ 5 Ar/H2 (electrodes ref. W000138245)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,0mm (ref. W000138248)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 gouging nozzle (ref. W000142918)
- ⇒ 1 Flat Short skirt (ref. W000142915)
- ⇒ 1 Tapered Long skirt (ref. W000142916)

4 - MAINTENANCE

4 - MAINTENANCE



ATTENTION
avant d'effectuer une opération de maintenance déconnecter le
NERTAJET 50 AUTO du réseau électrique.



CAUTION
Before carrying out a maintenance operation disconnect
the NERTAJET 50 AUTO from the electricity mains.

4.1 ENTRETIEN DU NERTAJET 50 AUTO

Régulièrement en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter :

- ☞ la propreté du NERTAJET 50 AUTO
- ☞ les connexions électriques et gaz
- ☞ le filtre régulateur d'air



ATTENTION
changer le filtre anti-poussière dès que nécessaire.



ATTENTION
change the anti-dust filter as soon as necessary.

4.2 PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURE 1/2/3 à la fin de la notice)

Rep. / REF. Item / REF.	Désignation	Description
NERTAJET 50		
Face avant		
FRONT PANEL		
3	W000147367	Bouton d6 d21 N/G
7	W000147363	Bouton d6 d21 N/R
8	W000148683	Manomètre 0-6 bars
9	W000148682	Manomètre 0-10 bars
10	W000148681	Détendeur 10 bars
11	W000148252	Roulette d160 200kg
12	W000148689	Filtre anti-poussière 375 x 317
Panneau arrière		
Rear panel		
1	W000147198	Bouton 10A 3p croisse
13	W000153827	Serre câble
14	W000148685	Filtre air 25 microns
16	W000147417	Filtre ¼ Gaz 250 microns
16	W000147394	Contrôleur de débit
17	W000148702	Réservoir 5l
17	W000148703	Bouchon réservoir
17	W000010167	Liquide refroidissement.
18	W000147067	Roue D400 d25 150 kg
19	W000010072	Tuyau caoutchouc 6,3x11
19	W000275622	Tuyau caoutchouc 6,3x13 rouge
Éléments internes		
Internal items		
20	W000147996	Carte face avant
21	W000147997	Carte cycle
22	W000147258	Transfo aux 0-18 0-24
23	W000147256	Transfo aux 0 -18 0-18
24	W000137850	Porte fus 10 x 38
24	W000137849	Cartouche fus 4 A
25	W000148680	Contacteur 80A 3p 230V
26	W000147169	Filtre réseau
27	W000147327	Résistance 10R

4.2 SPARE PARTS

(See fold-out FIGURE 1/2/3 at the end of the manual)







Rep. / REF. Item / REF.	Désignation	Description
NERTAJET 50		
28	W000148686	Capot de protection
28	W000148687	Ecran de borne
28	W000148688	Borne de jonction
29	W000147137	Plaque de couplage
30	W000147998	Transfo puissance NERTAJET 50
31	W000153808	Moto M A 80 W
31	W000147565	Hélice d356 4 pales
31	W000147160	Condo papier
32	W000148001	Self NERTAJET 50
34	W000147295	Résist bob 2.2 ohms 1.2 KW
35	W000276457	Hacheur 150A/250V
36	W000147097	Contacteur 25A 4P 24AC
37	W000147389	Electro 24 Vac 1/8G D4
38	W000147393	Pressostat étanche
39	W000148684	Clapet anti-retour 0-10 bars
40	Z04095392	Kit détendeur gaz assistance
41	Z04081155	Option Auto Zip 5.0
42	W000148735	Pompe eau
43	W000148018	Radiateur eau
44	W000147089	Vent 64w 1.5 mlf
46	W000147170	Prise tuyère
47	W000154068	Prise noire pièce
48	W000138464	Prise jaune électrode auto
Raccords gaz		
Gas connections		
50	W000148000	Pochette raccord gaz-eau







4.3 PROCEDURE DE DEPANNAGE

4.3 DIAGNOSIS CHART

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

Maintenance work on electrical equipment must be entrusted to persons qualified to do such work (see SAFETY INSTRUCTIONS manual).

CAUSES	REMEDES
A LA MISE SOUS-TENSION LES VOYANTS VERTS NE S'ALLUMENT PAS	
<input type="checkbox"/> Coupure du câble d'alimentation <input type="checkbox"/> Fusible auxiliaire défectueux F1, F2, F3, F4.	<input type="checkbox"/> Contrôler la tension réseau sur les bornes du câble réseau <input type="checkbox"/> Remplacer les fusibles défectueux
UN DES VOYANTS VERT EST ETEINT	
<input type="checkbox"/> Absence d'une phase.	<input type="checkbox"/> Vérifier présence des trois phases.
LE VOYANT ROUGE  EST ALLUME	
<input type="checkbox"/> Porte non fermée.	<input type="checkbox"/> Vérifier fermeture de la porte. <input type="checkbox"/> Le mini-rupteur est défectueux.
LE VOYANT ROUGE  EST ALLUME	
<input type="checkbox"/> Présence d'un défaut sur le bloc hacheur.	<input type="checkbox"/> Sur le bloc hacheur : <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'état de la LED L5 Rouge. Si elle est allumée, il s'agit d'un défaut thermique. • Vérifier l'état de la LED L4 Verte. Si elle est allumée, le hacheur ne signale pas de défaut, et vice et versa. <input type="checkbox"/> Vérifier la propreté du filtre anti-poussière.
LE VOYANT ROUGE  EST ALLUME	
<input type="checkbox"/> Mauvaise tension d'alimentation réseau.	<input type="checkbox"/> Vérifier la valeur de la tension réseau à l'entrée du générateur, celle-ci doit être comprise entre U nominale + ou - 10%.
LE VOYANT ROUGE  EST ALLUME	
<input type="checkbox"/> Mauvaise circulation du liquide dans le circuit de refroidissement.	<input type="checkbox"/> Vérifier la présence du retour de liquide au niveau du réservoir.
LE VOYANT ROUGE  EST ALLUME	
<input type="checkbox"/> Absence ou mauvaise pression de gaz.	<input type="checkbox"/> Vérifier la présence de gaz, ainsi que la pression. Elle ne doit pas être inférieure à 4.5 Bars.
LE VOYANT ROUGE  EST ALLUME	
<input type="checkbox"/> Absence de plastron. <input type="checkbox"/> Mauvais assemblage de pièces d'usures.	<input type="checkbox"/> Vérifier le bon repositionnement du plastron sur la torche. <input type="checkbox"/> Vérifier les liaisons torche générateur. <input type="checkbox"/> Vérifier le montage et l'association des pièces d'usures. <input type="checkbox"/> Court-circuit électrode-tuyère

CAUSES	SOLUTIONS
WHEN POWERING UP, THE GREEN LAMP DOES NOT COME ON	
<input type="checkbox"/> Power supply cable cut <input type="checkbox"/> Auxiliary fuse defective F1, F2, F3, F4.	<input type="checkbox"/> Check the mains voltage on the mains cable terminals <input type="checkbox"/> Replace the defective fuses
ONE OF THE GREEN LAMPS IS OFF	
<input type="checkbox"/> Absence of a phase.	<input type="checkbox"/> Check presence of three phases.
THE RED LAMP  IS ON	
<input type="checkbox"/> Door not closed.	<input type="checkbox"/> Check closing of door. <input type="checkbox"/> The mini-switch is defective.
THE RED LAMP  IS ON	
<input type="checkbox"/> Presence of fault on chopper unit.	<input type="checkbox"/> On the chopper unit : <ul style="list-style-type: none"> • Check the status of the Red LED L5. If it is on, there is a thermal fault. • Check the status of the Green LED L4. If it is on, the chopper does not report a fault and vice versa. <input type="checkbox"/> Check the cleanliness of the anti-dust filter.
THE RED LAMP  IS ON	
<input type="checkbox"/> Wrong mains supply voltage.	<input type="checkbox"/> Check the value of the mains voltage at the power source input ; this must be between nominal U + or - 10%.
THE RED LAMP  IS ON	
<input type="checkbox"/> Poor circulation of liquid in cooling circuit.	<input type="checkbox"/> Check presence of liquid return at tank.
THE RED LAMP  IS ON	
<input type="checkbox"/> Absence or poor gas pressure.	<input type="checkbox"/> Check the presence of gas and pressure. It must not be less than 4.5 Bars.
THE RED LAMP  IS ON	
<input type="checkbox"/> Absence of plastron. <input type="checkbox"/> Poor assembly of wear parts.	<input type="checkbox"/> Check the proper repositioning of the plastron on the torch. <input type="checkbox"/> Check the torch / power-source links. <input type="checkbox"/> Check the assembly and association of wear parts. <input type="checkbox"/> Nozzle-electrode short circuit

L'ARC PILOTE NE S'ETABLIT PAS

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> La pression de gaz est trop importante. | <input type="checkbox"/> Vérifier sur les manomètres les bonnes valeurs de pression. |
| <input type="checkbox"/> Pas d'émission HF. | <input type="checkbox"/> Vérifier le crépitement de la haute tension sur la carte HF (Voir emplacement dans chapitre rechange, ISUM 86954493 §F-6.2).
<input type="checkbox"/> Vérifier le raccordement torche. |

THERE IS NO PILOT ARC

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> The gas pressure is too high. | <input type="checkbox"/> Check the pressure gauges to make sure the pressures are right. |
| <input type="checkbox"/> No HF emission. | <input type="checkbox"/> Check the high voltage sputtering on the HF card (See location in replacement chapter, ISUM 864493 §F-6.2).
<input type="checkbox"/> Check torch connection. |

L'ARC DE COUPE NE S'ETABLIT PAS OU MAL

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Mauvaise prise de masse | <input type="checkbox"/> Vérifier la présence de masse sur la pièce. |
| <input type="checkbox"/> Mauvais choix de pièce d'usure. | <input type="checkbox"/> Vérifier que la tuyère et le patin utilisés sont bien ceux préconisés. |
| <input type="checkbox"/> Pression gaz est trop importante. | <input type="checkbox"/> Vérifier les pressions pilote et de coupe sur les manomètres en face avant. |

THERE IS NO CUTTING ARC, OR ONLY A VERY POOR ONE

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Poor earth clamp | <input type="checkbox"/> Check presence of earth on the part. |
| <input type="checkbox"/> Wrong choice of wear part. | <input type="checkbox"/> Check that the nozzle and guide pad which are used are the ones recommended. |
| <input type="checkbox"/> Gas pressure is too high. | <input type="checkbox"/> Check the pilot and cutting pressures on the pressure gauges on the front panel. |

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A TECHNICIAN

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1. INFORMAZIONI GENERALI

1.1 ZUR BASEINHEIT GEHÖRENDE ELEMENTE

Der NERTAJET 50 AUTO (Artikel-Nr. W000400263) ist wie folgt ausgerüstet :

- ☞ 1 Brett mit dem System zu kommunizieren

Für den manuellen Betrieb ist folgendes vorzusehen :

- ☞ 1 Brenner CPM15, ausgerüstet für Schneidearbeiten mit 150 A und Druckluft : Länge = 7 m, Artikel-Nr. W000325066
- ☞ 1 Primärversorgungskabel in Übereinstimmung mit dem vorhandenen Netz
(☞ **Siehe Datenblatt - Abb. 7 – am Schluss der Anleitung**)
- ☞ 1 Personenschutz-Kit bestehend aus Schweißmaske, Hörschutz und ein Paar Handschuhe.

1.1 COMPOSIZIONE DELL'INSIEME DI BASE

Lo NERTAJET 50 AUTO (cod. W000400263) è dotato di :

- ☞ 1 bordo per comunicare con la macchina

Per un utilizzo in applicazione manuale, è necessario prevedere :

- ☞ 1 torcia CPM15 attrezzata pronta a taglia a 150 A in aria compressa : lunghezza = 7m ,cod. W000325066
- ☞ 1 cavo primario di alimentazione a seconda della rete utilizzata
(☞ **vedi opuscolo figura 7 alla fine delle istruzioni per l'uso**)
- ☞ 1 kit di protezione individuale comprendente una maschera, un casco antirumore e un paio di guanti

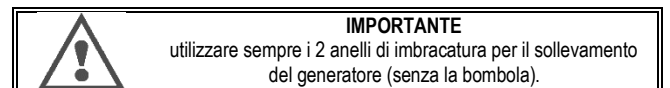
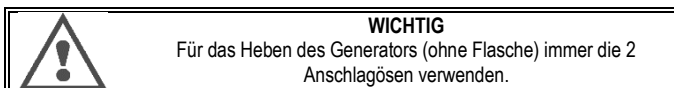
1.2 BESCHREIBUNG DES GENERATORS

(☞ **Siehe Datenblatt - Abb. 1 - am Schluss der Anleitung**)

Ein/Aus Schalter	1	Interruttore On/Off
Fehler-Kontrolllampe	2	Spia difetti
Sicherheit Halterung Brennerkupplung	2-a	Sicurezza portaraccordo torcia
Zerhacker-Fehler	2-b	Difetto interruttore ciclico
Sicherheit Stromnetz	2-c	Sicurezza rete
Kontrolle Kühleinheit	2-d	Controllo gruppo di raffreddamento
Gasdruck	2-e	Pressione gas
Wahlschalter Verfahren	3	Selettore processi
Schneiden	3-f	Taglio
Gitter	3-g	Griglia
Hilfsgas (Fugenhobeln)	3-h	Gas assistenza (sgorbiatura)
Ein/Aus Lampe und Erkennung der 3 Phasen des Stromnetzes	4	Spia On/Off e rilevamento delle 3 fasi rete
Kontrolllampe und Druckknopf für das Rückstellen der Brennersicherheitsvorrichtung	5	Spia e pulsante di riarmo sicurezza torcia
Druckknöpfe für Gastest: Zünden / Schneiden / Hilfe	6	Pulsanti test gas : pilota / taglio / assistenza
5-Positionen-Schalter: Wahl des Leistungsbereichs	7	Commutatore 5 posizioni: selezione di gamma di potenza
Einstellmanometer und Druckanzeige Zündgas	8/10	Manometro di regolazione e visualizzazione pressione gas pilota
Einstellmanometer und Druckanzeige Schneidegas	9/10	Manometro di regolazione e visualizzazione pressione gas di taglio

1.2 DESCRIZIONE DEL GENERATORE

(☞ **Siehe Datenblatt - Abb. 1 - am Schluss der Anleitung**)



1.3 TECHNISCHE DATEN

1.3 CARATTERISTICHE TECNICHE

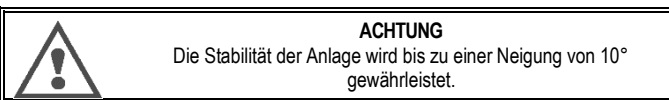
NERTAJET 50 AUTO REF. W000400263		
PRIMÄRSEITE		PRIMARIO
Leiteranzahl / Frequenz	3 / 50-60 Hz	Numero di fasi / frequenza
Versorgungsspannung (V)	230/400/415/440	Alimentazione
Maximale Stromaufnahme (A)	108,8/62,6/60,3/56,9	Corrente max. assorbita
Maximale Leistung (kVA)	43,3	Potenza massima
SEKUNDÄRSEITE		SECONDARIO
Bereichszahl	5	Numero di gamma
Leerlaufspannung (V)	356	Tensione a vuoto (V)
Stromstärke (A)	20/40/60/100/150	Intensità
Arbeitszyklus	90 % 100 %	Fattore di marcia
Bereich 1	/ 20 A / 250 V	Gamma 1
Bereich 2	/ 40 A / 250 V	Gamma 2
Bereich 3	/ 60 A / 250 V	Gamma 3
Bereich 4	/ 100 A / 180 V	Gamma 4
Bereich 5	150 A / 230 V 150 A / 180 V	Gamma 5
Abmessungen (L x B x H)	1170 x 710 x 1200	Dimensioni (L x P x A)
Nettogewicht	260 kg	Peso netto
Gew. inklusive Verpackung	280 kg	Peso imballato
Schutzgrad	IP23 S	Indice di protezione
Isolierklasse	H	Classe di isolamento
Norm	NF EN 60974-1 / EN 60974-10	Norma

Schutzgrade, die die Gehäuse bieten

Gradi di protezione assicurati dagli involucri

Buchstabencode Lettera codice	IP	Schutz des Ausrüstung Protezione del materiale
Erste Ziffer Prima cifra	2	geschützt gegen das Eindringen von festen Fremdkörpern mit $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione dei corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Zweite Ziffer Seconda cifra	1	geschützt gegen Tropfwasser, senkrecht fallende Tropfen dürfen keine schädigende Wirkung haben Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	geschützt gegen Sprühwasser (mit einem auf die Senkrechte bezogenen Winkel von bis zu 60° einfallender Regen darf keine schädigende Wirkung haben) Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi
	S	Besagt, dass die Versuche zur Prüfung des Schutzes vor dem Eindringen von Wasser mit schädigender Wirkung an der in allen Teilen stillstehenden Ausrüstung durchgeführt wurden. Implica che la prova di collaudo della protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua sia stata eseguita con tutte le parti del materiale in standby.

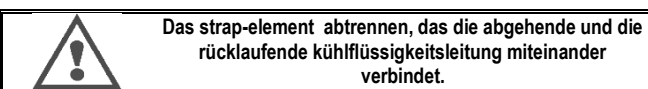
2 - INBETRIEBNAHME



Der NERTAJET 50 AUTO wird auf einer Palette geliefert, die mit einer Kunststoff-Schrumpffolie verpackt ist. Den Handbügel lösen und richtig herum wieder anschrauben.

2.1 ANSCHLUSS VON BRT50 UND MASSEKABEL

Die Anschlüsse werden in dem Fach hergestellt, das sich hinter der Tür an der unteren Frontseite der Anlage befindet. Durch die Öffnung dieser Tür mit Hilfe des Schlüssels, der mit dem NERTAJET 50 AUTO mitgeliefert wurde, wird der Betrieb der Anlage unterbunden (rote LED leuchtet).



a) Anschluß des BRT50bündels

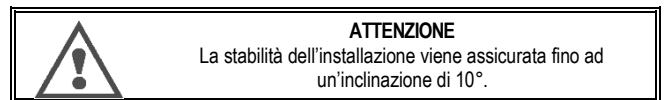
(☞ Siehe Dokument 86954493 §D.8)

b) Masseanschluß

(☞ Siehe Dokument 86954493 §D.8)

- ☞ Nach dem Herstellen der Anschlüsse das BRT50bündel an das Massekabel mit der dafür vorgesehenen Schelle anflanschen.
- ☞ Das Schließen und Verriegeln der Tür des Anschlußfaches für zur Deaktivierung der Sicherheitsvorrichtung für die Tür (rote LED aus)

2 - MESSA IN FUNZIONE



Lo NERTAJET 50 AUTO viene fornito su palletta in un imballaggio di plastica retraibile. Allentare l'asta portante e riavvitarla nel senso appropriato.

2.1 COLLEGAMENTO BRT50 E CAVO DI MASSA

Questi collegamenti vengono eseguiti nello scomparto accessibile dopo apertura della porta situata nella parte inferiore anteriore dell'apparecchio. L'apertura di questa porta per mezzo della chiave fornita con lo NERTAJET 50 AUTO inibisce l'utilizzo dell'impianto (visualizzazione mediante led rosso acceso).



a) Collegamento del fascio BRT50

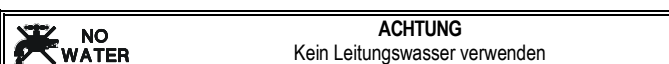
(☞ Vedi ISUM 86954493 §D.8)

b) Collegamento del cavo di massa

(☞ Vedi ISUM 86954493 §D.8)

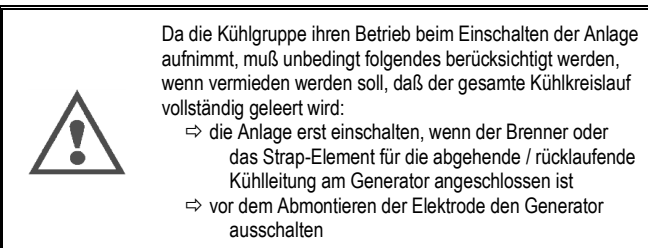
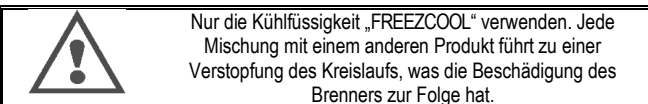
- ☞ Una volta eseguiti questi collegamenti, flangiare il fascio BRT50 ed il cavo di massa per mezzo dell'apposito collare.
- ☞ La chiusura della porta dello scompartimento raccordo disattiva la sicurezza di porta (led rosso spento)

2.2 AUFFÜLLEN DES KÜHLEINHEITBEHÄLTERS

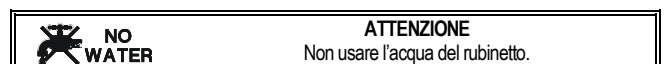


Das Auffüllen des Behälters erfolgt über den Schwanenhals, der an der Rückseite des Generators vorsteht. Zwar wurde im Werk bereits eine Teilfüllung vorgenommen, doch muß vor dem Betrieb zusätzlich aufgefüllt werden. Hierfür ist ein Kanister mit der Kühlflüssigkeit „FREEZCOOL“ zu verwenden. Der Füllstand ist neben dem Schwanenhals sichtbar.

Pflock(Karteikarte,Stecker) von Sicherheitsdaten des FREEZCOOL, der ist www.safety-welding.com, FREEZCOOL in die Benennung zu legen.

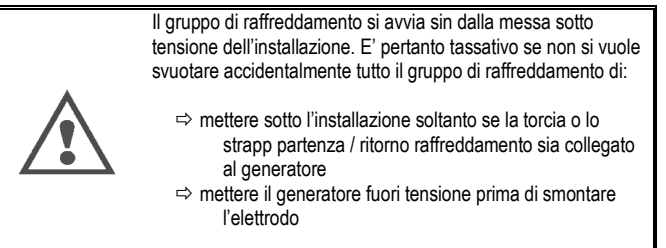
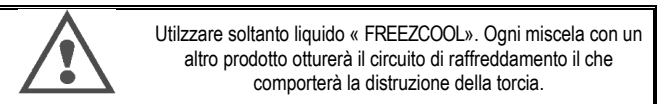


2.2 RIEMPIMENTO DEL SERBATOIO DEL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO



Il riempimento del serbatoio viene eseguito mediante il collo di cigno che sporge nella parte posteriore del generatore. Priempito in fabbrica, un'aggiunta deve essere eseguita prima di usare l'impianto. Utilizzare un bidone di liquido di raffreddamento "FREEZCOOL". Il livello di riempimento è visibile accanto al collo di cigno di riempimento.

Safety data sheet of FREEZCOOL, www.safety-welding.com : put FREEZCOOL in the designation.



2.3 ELEKTROANSCHLUSS

(☞ siehe datenblatt - abb. 6 - am schluss der anleitung)



ACHTUNG: Dieses Gerät erfüllt nicht die Anforderungen der IEC 61000 – 3 – 12. Beim Anschluss an ein öffentliches Niederspannungsnetz ist der Installateur oder der Benutzer dafür verantwortlich sicherzustellen, dass das Gerät angeschlossen werden kann und falls notwendig, soll er sich an den Verteilnetzbetreiber wenden.

Der NERTAJET 50 AUTO ist für den Betrieb an einem 440-V-Netz ausgelegt. Für den Betrieb an einem anderen Netz sind Änderungen an seiner Schaltung vorzunehmen; hierfür sind die Angaben im Stromkasten links zu berücksichtigen, neben den Schaltungsleisten.



Achten Sie darauf, daß der Querschnitt des Primärkabels dem Primärverbrauch der Anlage entspricht (☞ **Siehe Datenblatt Abb. 7 am Schluss der Anleitung**) und daß das Kaliber der Sicherungen mit der Anlage konform geht.

Das Primärkabel mit den 4 Leitern an den dafür vorgesehenen Klemmen anschließen.



Den Arbeitsplatz bzw. Das zu schneidende Werkstück an sein Erdungsnetz anschließen, wie in „Sicherheitsanweisungen“ angegeben.

Siehe die Bedienungsanleitung 8695 4493 für den Anschluss an die Maschine.

2.4 GASANSCHLUSS

Diese Anschlüsse sind an der Rückseite des Postens herzustellen. Zwei Eingänge sind dafür vorgesehen:

- ⇒ Ein Gaseingang für das Schneiden, Kupplung männlich ¼ gas
- ⇒ Ein Eingang für Hilfgas, Kupplung männlich 12/100



Die maximalen Versorgungsdrücke von 8 bar sind für die beiden Kreise Schneidegas und Hilfgas zu berücksichtigen.



Je nach Art des verwendeten Gases sind die entsprechenden Betriebsanweisungen zu befolgen (siehe „Sicherheitsanweisungen“).

2.3 COLLEGAMENTO ELETTRICO

(☞Vedi opuscolo figura 6 alla fine delle istruzioni per l'uso)



ATTENZIONE: Questo impianto non é conforme con IEC 61000-3-12. Se viene collegato alla rete pubblica della tensione bassa, sarà a cura del installatore o utilizzatore del impianto di consultare con l'amministratore della rete di distribuzione, se l'impianto può essere collegato.

Lo NERTAJET 50 AUTO viene fornito per funzionare su una rete 440 V. Per il suo utilizzo su un'altra, è necessario intervenire sul suo accoppiamento riferendosi alle indicazioni date nello scompartimento potenza a sinistra, accanto alle barre di accoppiamento.



Verificare che la sezione del cavo primario sia compatibile con il consumo primari odell'impianto (☞**Vedi opuscolo figura 7 alla fine delle istruzioni per l'uso**) e che il calibro dei fusibili sia compatibile con l'installazione.

Collegare il cavo primario 4 conduttori agli appositi morsetti.



Collegare il cantiere o il pezzo da tagliare alla rete di terra seguendo le disposizioni del « Raccomandazioni di sicurezza ».

Vedere il manuale di istruzioni 8695 4493 per il collegamento alla macchina.

2.4 COLLEGAMENTO GAS

Questi collegamenti devono essere eseguiti nella parte posteriore del posto. Sono previsti due ingressi :

- ⇒ Un ingresso gas di taglio raccordo maschio ¼
- ⇒ Un ingresso gas di assistenza raccordo maschio 12/100



Rispettare le pressioni max. di alimentazione 8 bar per i due circuiti gas Taglio ed Assistenza.



In funzione della natura del gas impiegato, rispettare le raccomandazioni di utilizzo (vedi « Raccomandazioni di sicurezza »).

a) Schneidegas

Für den Betrieb des NERTAJET 50 AUTO mit Druckluft muß der Ausgang des Luftfilters, der sich an der Rückseite des Postens befindet, am Eingang für das Schneidegas angeschlossen werden (Kupplung ¼ Gas). Die Druckluftversorgung erfolgt über den Schlauch, der am Filtereingang angeschlossen ist.



Den Behälter des Druckluftfilters regelmäßig leeren.

Wenn als Schneidegas eine andere Gasart als Druckluft verwendet wird, ist die Versorgung direkt über die Kupplung männlich ¼ Gas zu gewährleisten.

b) Hilfgas

Der Eingang erfolgt über die Kupplung männlich 12/100. Das Magnetventil, das diesen Gaskreis regelt, wird über den Wahlschalter für die Verfahren gesteuert, ganz gleich, um welches Verfahren es sich handelt.

Der Benutzer kann in der Position Schneiden oder Gitterschneiden am Eingang eine Gasversorgung anschließen.

(☞ Siehe Datenblatt - Abb. 1 - am Schluss der Anleitung)

In der Wahlstellung Hilfgas muß unbedingt eine Versorgung vorhanden sein: die Zyklusarte kontrolliert dann den Druckregler, der an diesem Kreis angeschlossen ist und löst einen Gas-Fehler aus (rote LED ist an), wenn sich an diesem Eingang keine Versorgungsquelle befindet.

Siehe die Bedienungsanleitung 8695 4493 für den Anschluss an die Maschine.

a) Gas taglio

Per utilizzare lo NERTAJET 50 AUTO con aria compressa, occorre collegare l'uscita del filtro ad aria montato nella parte posteriore del posto, all'ingresso gas di taglio (raccordo gas ¼).

L'alimentazione in aria compressa viene eseguita mediante il tubo collegato all'ingresso del filtro.



Spurgare regolarmente il serbatoio del filtro ad aria compressa

In caso di utilizzo di un'altra natura di gas dell'aria compressa in quanto gas di taglio, entrare direttamente l'alimentazione dal raccordo maschio 1/4 gas.

b) Gas assistenza

L'ingresso avviene mediante il raccordo maschio 12/100. L'elettrovalvola che pilota questo circuito gas viene comandata qualunque sia il procedimento scelta dal commutatore di selezione di procedimento.

L'utilizzatore può scegliere di collegare o meno un'alimentazione gas all'ingresso in posizione taglio o taglio rete metallica.

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

In posizione selezione gas di assistenza, la presenza di un'alimentazione è tassativa: la carta ciclo gestisce il proessostato montato in questo circuito e genera pertanto un difetto gas (led rosso acceso) se nessuna sorgente è presente su questo ingresso.

Vedere il manuale di istruzioni 8695 4493 per il collegamento alla macchina.

3 - BETRIEBSANWEISUNGEN

3.1 INBETRIEBNAHME



Nach Durchführung der Anschlußvorgänge den Werkstück-Verbinder am zu schneidenden Werkstück anbringen und dabei auf den einwandfreien elektrischen Kontakt achten, insbesondere bei lackierten und oxidierten Werkstücken.

- ☞ Den Schalter 0/1 für das Einschalten betätigen, der sich auf der Rückseite des Generators befindet.
- ☞ Sicherstellen, daß die grünen Kontrolllampen an der Frontseite, die auf das Vorhandensein der drei Leiter hinweisen, aufleuchten
- ☞ Sicherstellen, daß keine rote Kontrolllampe leuchtet (andernfalls im Kapitel Fehlersuche nachschlagen)
- ☞ Die Drücke für das Zünd- und Schneidegas (und Hilfgas, sofern zutreffend) mit den Druckknöpfen für das Testen von Gas und Manometern, die sich an der Frontseite befinden, einstellen
- ☞ Den Schneidestrom mit Hilfe des Bereichswahlschalters wählen
- ☞ Der Durchmesser der Düse muß der gewählten Stromstärke entsprechen, in Übereinstimmung mit folgender Tabelle :

BEREICH 1 / GAMMA 1	20 A	Erst später lieferbar / Disponibile ulteriormente
BEREICH 2 / GAMMA 2	40 A	Düse D = 1 mm (Artikel-Nr. W000138248) / Tubiera D = 1mm (cod. W000138248)
BEREICH 3 / GAMMA 3	60 A	Düse D = 1,2 mm (Artikel-Nr. W000138250) / Tubiera D=1,2mm (cod. W000138250)
BEREICH 4 / GAMMA 4	100 A	Düse D = 1,6 mm (Artikel-Nr. W000138253) / Tubiera D = 1,6mm (cod. W000138253)
BEREICH 5 / GAMMA 5	150 A	Düse D = 1,8 mm (Artikel-Nr. W000138254) / Tubiera D = 1,8mm (ref. W000138254)

- ☞ Prüfen Sie den Elektrodentyp in Abhängigkeit des verwendeten plasmabildenden Gases :
 - ⇒ Flach, Kennzeichnung W = Wolfram für Stickstoff (Artikel-Nr. W000138244)
 - ⇒ Spitz, Kennzeichnung W = Wolfram für Argon/Wasserstoff (Artikel-Nr. W000138245)
 - ⇒ Flach, Kennzeichnung H = Hafnium für Druckluft (Artikel-Nr. W000138243)



Den Posten vor jedem Eingriff am Brenner ausschalten. Die Wasserkühlinheit, die beim Einschalten des Generators aktiviert wird, führt zur Leerung des Wasserkreises.



Dopo aver eseguito le operazioni di collegamento, posizionare il connettore di pezzo sul pezzo da tagliare verificando il buon contatto elettrico, in particolare sui pezzi verniciati o ossidati.

- ☞ Commutare l'interruttore 0/1 di messa sotto tensione, situato nella parte posteriore dell'interruttore.
- ☞ Verificare che le spie verdi situate sul frontale che segnalano la presenza delle tre fasi siano accese.
- ☞ Verificare che nessuna spia rossa sia accesa (altrimenti, far riferimento al capitolo riparazioni)
- ☞ Regolare le pressioni dei gas pilota, taglio (e assistenza se necessario) per mezzo dei pulsanti test gas e dei manometri situati sul frontale.
- ☞ Selezione la corrente di taglio per mezzo del selettore di gamma.
- ☞ Il diametro della tubiera deve corrispondere all'intensità di taglio scelta, secondo la tabella riportata qui di seguito :

- ☞ Controllare il tipo di elettrodo in funzione del gas plasmogeno utilizzato :
 - ⇒ Piatta marcata W = Tungsteno per l'azoto (cod. W000138244)
 - ⇒ Appuntita marcata W = Tungsteno per l'argo/idrogeno (cod. W000138245)
 - ⇒ Piatta marcata H = Afnio per l'aria compressa (cod. W000138243)



Mettere il posto fuori tensione prima di qualsiasi intervento sulla torcia. Il gruppo di raffreddamento d'acqua attivato sin dalla messa sotto tensione del generatore, provoca lo scarico del circuito d'acqua

3.2 BESCHREIBUNG DER FUNKTIONEN

a) Wahl des Verfahrens

Die Anwendung des einen oder anderen Plasmaverfahrens (plasmabildende Fluiden) ist abhängig von

- ⇒ der Art und der Stärke des zu schneidenden Materials
- ⇒ dem gewünschten Aussehen des Schnitts
- ⇒ den maximalen Leistungen in Abhängigkeit der verwendeten Stromstärke

Die Einhaltung der in den Anweisungen für Sicherheit, Betrieb und Wartung angegebenen Schneidebedingungen des Brenners CPM15 führen zu einer Optimierung des Schneideergebnisses.

Die Parameter, die die größte Wirkung auf die Schneidequalität haben, sind der Reihe nach die folgenden:

- ⇒ die Geschwindigkeit und die Regelmäßigkeit der Bewegung
- ⇒ die konstante Entfernung zwischen dem Brenner und dem zu schneidenden Stück

Anmerkung : Die Stromstärke und die Durchsätze der Fluida sind bereits optimiert und dürfen nicht als veränderbar angesehen werden. Die Änderungen dieser Parameter im Vergleich zu den Empfehlungen hat, ganz im Gegenteil, eine kürzere Lebensdauer der Verschleißteile und eine Verschlechterung der Schneidequalität zur Folge.

3.2 DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI

a) Scelta del processo

L'utilizzo dell'uno o dell'altro dei processi plasma (fluidi plasmogeni) dipende:

- ⇒ dalla natura e dallo spessore del materiale da tagliare
- ⇒ dall'aspetto di taglio desiderato
- ⇒ dalle prestazioni massime in funzione dell'intensità utilizzata

Le condizioni di taglio indicate nel manuale di d'Impiego e di Manutenzione della torcia CPM15 ottimizzeranno i risultati di taglio.

I parametri che avranno l'effetto più importante sulla qualità di taglio sono nell'ordine :

- ⇒ la velocità e la regolarità dello spostamento
- ⇒ la distanza costante tra la torcia ed il pezzo da tagliare

Nota : L'intensità e le portate dei fluidi vengono ottimizzati e non devono essere considerati come delle variabili. Modificare questi parametri rispetto alle regolazioni raccomandate ridurrà invece la durata di vita dei pezzi d'usura e comprometterà la qualità di taglio.

b) Schneiden

- ☞ Den Schneidebereich wählen
- ☞ Nach Öffnen des Mantels leuchtet die rote Kontrolllampe für die Sicherheit des Brenners auf, und der Auslöser ist nicht betriebsbereit. Für die erneute Aktivierung der Sicherheitsvorrichtung muß der Mantel wieder geschlossen und der Druckknopf für das Rückstellen, der sich an der Frontseite des Generators befindet, gedrückt werden.
- ☞ Bei Kurzschlüssen Elektrode/Schlauch bleibt die Kontrolllampe an, und der Auslöser ist nicht betriebsbereit. Vor dem Start eines neuen Schneidezyklus den Fehler löschen und den Rückstellungsknopf drücken.

c) Empfehlungen für den Zündbetrieb bei Blechinnenflächen

- ☞ Bei Blechinnenflächen können beim Zünden Spritzer an der Düse hochlaufen, und die Düse kann beschädigt werden. Um dies zu vermeiden :
 - ⇒ den Brenner so ausrichten, daß die Teilchen seitlich wegspritzen; hierfür den Brenner ab dem Zünden nach und nach bewegen.
 - ⇒ den Schnitt durchführen: der Zündpunkt liegt dabei im Auswurfbereich. Den Auslöser loslassen, damit der Schneidebogen erlischt.

d) Fugenhobeln bei Blechinnenflächen

- ☞ Bereich 5 wählen, der 150 A entspricht (maximale Stromstärke)
- ☞ Die Fugenhobel-Düse am CPM15 Brenner montieren.
- ☞ Den Verfahren-Wahlschalter, der sich an der Frontseite befindet, auf die Fugenhobel-Position stellen.
- ☞ Vorgehensweise wie beim Bohren von Blechinnenflächen ; dabei ist der Brenner immer so auszurichten, daß die Teilchen seitlich wegspritzen. Hierfür den Brenner ab dem Zünden nach und nach bewegen.



Zur Erinnerung: Um die Sicherheit von Personen zu gewährleisten, die mit der Anlage nicht vertraut sind, immer vorsichtshalber den NERTAJET 50 AUTO ausschalten oder, besser noch, ihn nach dem Gebrauch vom Netz abtrennen.

b) Taglio

- ☞ Selezionare la gamma di taglio
- ☞ Dopo apertura della carenatura, la spia rossa sicurezza torcia è accesa e il grilletto inoperativo. Per riattivare la sicurezza, occorre richiudere la carenatura e premere il tasto di riarmo situato sul frontale del generatore.
- ☞ In caso di cortocircuito elettro-tubiera, la spia rimane accesa e il grilletto inoperante. Sopprimere il difetto e premere il pulsante di riarmo prima di rilanciare il nuovo ciclo di taglio.

c) Raccomandazioni di utilizzo di innesco piena lamiera

- ☞ Durante l'innesto in piena lamiera, le proiezioni di metallo possono risalire sulla tubiera e danneggiarla. Pertanto :
 - ⇒ orientare la torcia in modo da eiettare le particelle lateralmente spostando progressivamente la torcia a partire dall'innesco.
 - ⇒ eseguire il taglio lasciando il punto di innesco nella caduta. Rilasciare il grilletto per spegnere l'arco di taglio.

d) Sgorbiatura in piena lamiera

- ☞ Selezionare la gamma 5 corrispondente a 150A (potenza massima)
- ☞ Installare la tubiera sgorbiatura sulla torcia CPM15
- ☞ Selezionare la posizione sgorbiatura sul selettore di processi sul frontale.
- ☞ Procedere come per la foratura piena lamiera facendo in modo di sempre orientare la torcia in modo da eiettare le particelle lateralmente spostando progressivamente la torcia a partire dall'innesco.



Richiamo : per la sicurezza delle persone non famigliarizzate con il materiale, fare sempre attenzione a mettere lo NERTAJET 50 AUTO fuori tensione o meglio, di scollegarlo dalla rete quando non viene utilizzato.

3.3 BESTANDTEILE DER NERTAJET 50 AUTO VERSCHLEISSTEIL-KITS

☞ Druckluftkoffer (Artikel-Nr. W000142914) bestehend aus :

- ⇒ 5 AIR Elektroden (Artikel-Nr. W000138243)
- ⇒ 5 Düsen D = 1,2 mm (Artikel-Nr. W000138250)
- ⇒ 10 Düsen D = 1,6 mm (Artikel-Nr. W000138253)
- ⇒ 10 Düsen D = 1,8 mm (Artikel-Nr. W000138254)
- ⇒ 1 Fugenhobel-Düse (Artikel-Nr. W000142918)
- ⇒ 1 Mantel kurz, flach (Artikel-Nr. W000142915)
- ⇒ 1 Mantel lang, konisch (Artikel-Nr. W000142916)

☞ Koffer für Argon (Ar) / Wasserstoff (H2) und Stickstoff (N2) (Artikel-Nr. W000142917) bestehend aus :

- ⇒ 5 N2 Elektroden (Artikel-Nr. W000138244)
- ⇒ 5 Ar/H2 Elektroden (Artikel-Nr. W000138245)
- ⇒ 5 Düsen D = 1,0 mm (Artikel-Nr. W000138248)
- ⇒ 5 Düsen D = 1,2 mm (Artikel-Nr. W000138250)
- ⇒ 5 Düsen D = 1,6 mm (Artikel-Nr. W000138253)
- ⇒ 5 Düsen D = 1,8 mm (Artikel-Nr. W000138254)
- ⇒ 1 Fugenhobel-Düse (Artikel-Nr. W000142918)
- ⇒ 1 Mantel kurz, flach (Artikel-Nr. W000142915)
- ⇒ 1 Mantel lang, konisch (Artikel-Nr. W000142916)

3.3 COMPOSIZIONE DEI KIT DI PEZZI D'USURA NERTAJET 50 AUTO

☞ Valigetta aria compressa (cod. W000142914) comprendente :

- ⇒ 5 elettrodi ARIA (cod. W000138243)
- ⇒ 5 tubiere D = 1,2mm (cod. W000138250)
- ⇒ 10 tubiere D = 1,6mm (cod. W000138253)
- ⇒ 10 tubiere D = 1,8mm (cod. W000138254)
- ⇒ 1 tubiera sgorbiatura (cod. W000142918)
- ⇒ 1 carenatura corta piatta (cod. W000142915)
- ⇒ 1 carenatura lunga conica (cod. W000142916)

☞ Valigetta Argo (Ar) / Idrogeno (H2) ed Azoto (N2) (cod. W000142917) comprendente :

- ⇒ 5 elettrodi N2 (cod. W000138244)
- ⇒ 5 elettrodi Ar/H2 (cod. W000138245)
- ⇒ 5 tubiere D = 1,0mm (cod. W000138248)
- ⇒ 5 tubiere D = 1,2mm (cod. W000138250)
- ⇒ 5 tubiere D = 1,6mm (cod. W000138253)
- ⇒ 5 tubiere D = 1,8mm (cod. W000138254)
- ⇒ 1 tubiera sgorbiatura (cod. W000142918)
- ⇒ 1 carenatura corta piatta (cod. W000142915)
- ⇒ 1 carenatura lunga conica (cod. W000142916)

4 - WARTUNG

4 - MANUTENZIONE



VORSICHT:
Vor der Durchführung von
Wartungsarbeiten den NERTAJET 50
AUTO vom Netzstrom abtrennen.

4.1 WARTUNG DES NERTAJET 50 AUTO

Je nach Anlagenbetrieb ist folgendes zu prüfen :

- ☞ den sauberen Zustand des NERTAJET 50 AUTO
- ☞ die Strom- und Gasanschlüsse
- ☞ den Luftklappenfilter.



ACHTUNG:
Tauschen Sie den Staubfilter aus, sobald dies notwendig ist.

4.2 ERSATZTEILE

(☞ Siehe Datenblatt - Abb. 1/2/3 - am Schluss der Anleitung)

Kg. / REF. Pos. / Cod.	Bezeichnung	Designazione
NERTAJET 50 AUTO		
Frontplatte		Faccia anteriore
3	W000147367 D6 d21 N/G Knopf	Pulsante d6 d21 N/G
7	W000147363 D6 d21 N/R Knopf	Pulsante d6 d21 N/R
8	W000148683 Manometer 0-6 bar	Manometro 0-6 bar
9	W000148682 Manometer 0-10 bar	Manometro 0-10 bar
10	W000148681 Reduzierventil 10 bar	Riduttore di pressione 10 bar
11	W000148252 Rolle d160, 200 kg	Rotella d160 200 kg
12	W000148689 Staubfilter 375 x 317	Filtro anti polvere 375 x 317
Hintere Platte		Pannello posteriore
1	W000147198 Kreuz-Knopf 10 A 3p	Pulsante 10 A 3 fasi capocorda
13	W000153827 Kabelklemme	Serra cavo
14	W000148685 Luftfilter 25 µm	Filtro dell'aria 25 micron
16	W000147417 Filter ¼ Gas, 250 µm	Filtro ¼ Gas 250 micron
16	W000147394 Durchfluswächter	Controllore di portata
17	W000148702 Behälter	Serbatoio 5 l
17	W000148703 Verschluss	Tappo
17	W000010167 Kühlfüssigkeit	Liquido di raffreddamento
18	W000147067 D400 Rad d25 150 kg	Ruota D400 d25 150 kg
19	W000010072 Gummischlauch 6,3x11	Tubo di caucciù 6,3 x 11
19	W000275622 RotenGummischlauch 6,3x13	Tubo di caucciù 6,3x11 rossa
Teile innen		Elementi interni
20	W000147996 Karte Frontseite	Scheda faccia anteriore
21	W000147997 Zykluskarte	Scheda di ciclo
22	W000147258 Hilfstransformator 0-18 0-24	Trasformatore 0-18 0-24
23	W000147256 Hilfstransformator 0-18 0-18	Trasformatore 0 -18 0-18
24	W000137850 Sicherungsfassung 10 x 38	Porta fusibile 10 x 38
24	W000137849 Sicherungspatrone, 4 A	Cartuccia fusibile 4 A
25	W000148680 Schütz 80 A 3p 230 V	Contattore 80 A 3 fasi 230 V
26	W000147169 Netzfilter	Filtro di rete
27	W000147327 10R Widerstand	Resistenza 10 R
28	W000148686 Schutzhaube	Cofano di protezione
28	W000148687 Klemmschirm	Schermatura morsetto



ATTENZIONE :
prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione,
scollegare lo NERTAJET 50 AUTO dalla rete elettrica

4.1 MANUTENZIONE DELLO NERTAJET 50 AUTO

Regolarmente in funzione dell'utilizzo dell'apparecchio, ispezionare :

- ☞ la pulizia dello NERTAJET 50 AUTO
- ☞ le connessioni elettriche e gas
- ☞ il filtro regolatore aria



ATTENZIONE:
sostituire il filtro antipolvere non appena necessario.

4.2. PEZZI DI RICAMBIO

(☞Vedi opuscolo figura 1/2/3 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Kg. / REF. Pos. / Cod.	Bezeichnung	Designazione
NERTAJET 50 AUTO		
28	W000148688 Verbindungsklemme	Morsetto di unione
29	W000147137 Schaltungsplatte	Piastra di accoppiamento
30	W000147998 NERTAJET 50 Leistungs- transformator	Trasformatore di potenza NERTAJET 50
31	W000153808 Motor M A 80 W	Motore M A 80 W
31	W000147565 Propeller d356, 4 Flügel	Elica d356 4 pale
31	W000147160 Papierkondensator	Contenitore carta
32	W000148001 Drossel NERTAJET 50	Self NERTAJET 50
34	W000147295 Spulenwiderstand 2,2 Ohm, 1,2 kW	Resist. bobina 2.2 ohm 1.2 kW
35	W000276457 Zerhacker 150 A/250 V	Interruttore selettivo 150A/250V
36	W000147097 Schütz 25 A 4P 24 AC	Contattore 25A 4P 24AC
37	W000147389 Magnetventil 24 VAC 1/8G D4	Elettrovalvola 24 Vac 1/8G D4
38	W000147393 Druckregler dicht	Pressostato stagno
39	W000148684 Rückschlagventil 0-10 bar	Valvola antiriamo 0-10 bar
40	Z04095392 Hilfgas -Druckregler -Kit	assistere Kit regolatore di pressione del gas
41	Z04081155 Option Auto Zip 5.0	Opzione Auto Zip 5.0
42	W000148735 Wasserpumpe	Pompa acqua
43	W000148018 Wasserkühler	Radiatore acqua
44	W000147089 Gebläse 64 W 1,5 MF	Vent. 64w 1.5 mf
46	W000147170 Buchse Düse	Presca tubiera
47	W000154068 Buchse schwarzes Stück	Presca nera pezzo
48	W000138464 Buchse gelb, Auto-Elektrode	Presca gialla elettrodo auto
Gasanschlüsse		
50	W000148000 Beutel Gas-Wasser-Kupplung	Astuccio raccordo gas- acqua

4.3 ENTSTÖRUNG

4.3 PROCEDURA DI RIPARAZIONE

Eingriffe auf E-Installationen dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal vorgenommen werden (siehe Kapitel SICHERHEITSVORSCHRIFTEN)

Gli interventi sugli impianti elettrici devono essere eseguiti solamente dal personale competente e qualificato per eseguirli (ved. Capitolo RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA).

URSACHEN	BEHEBUNG
----------	----------

CAUSES	RIMEDI
--------	--------

BEIM EINSCHALTEN LEUCHTEN DIE GRÜNEN KONTROLLAMPEN NICHT AUF	
--	--

ALLA MESSA SOTTO TENSIONE LE SPIE VERDI NON SI ACCENDONO	
--	--

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Unterbrechung des Versorgungskabels | <input type="checkbox"/> An den Klemmen des Netzkabels die Netzspannung prüfen |
| <input type="checkbox"/> Hilfssicherung defekt F1, F2, F3, F4 | <input type="checkbox"/> Die defekten Sicherungen austauschen |

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Interruzione cavo di alimentazione | <input type="checkbox"/> Controllare la tensione rete sul morsetto del cavo rete |
| <input type="checkbox"/> Fusibile ausiliario difettoso F1, F2, F3, F4. | <input type="checkbox"/> Sostituire i fusibili difettosi |

EINE DER KONTROLLAMPFEN LEUCHTET NICHT	
--	--

UNA DELLE SPIE VERDI E SPENTA	
-------------------------------	--

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ein Leiter fehlt | <input type="checkbox"/> Prüfen, ob drei Leiter vorhanden sind |
|---|--|

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Assenza di fase. | <input type="checkbox"/> Verificare la presenza delle tre fasi. |
|---|---|

DIE ROTE KONTROLLAMPE  IST AN	
--	--

LA SPIA ROSSA  E' ACCESA	
---	--

- | | |
|------------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> Tür offen | <input type="checkbox"/> Das Schließen der Tür prüfen |
| | <input type="checkbox"/> Der Miniaturschalter ist defekt |

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Porta non chiusa. | <input type="checkbox"/> Verificare la chiusura della porta. |
| | <input type="checkbox"/> Il miniruttore è difettoso. |

DIE ROTE KONTROLLAMPE  IST AN	
--	--

LA SPIA ROSSA  E ACCESA	
--	--

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Fehler an der Zerhackereinheit | <input type="checkbox"/> An der Zerhackereinheit: <ul style="list-style-type: none"> Den Status der roten LED L5 prüfen. Wenn sie an ist, liegt ein Wärmefehler vor. Den Status der grünen LED L4 prüfen. Wenn sie an ist, meldet der Zerhacker keinen Fehler weiter und umgekehrt |
| | <input type="checkbox"/> Prüfen Sie den Staubfilter auf Sauberkeit |

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Presenza di un difetto sul blocco interruttore selettivo. | <input type="checkbox"/> Sul blocco interruttore selettivo: <ul style="list-style-type: none"> Verificare lo stato del LED L5 rosso. Se è acceso, si tratta di un difetto termico. Verificare lo stato del LED L4 verde. Se esso è acceso, l'interruttore selettivo non segnala alcun difetto e viceversa. |
| | <input type="checkbox"/> Verificare la pulizia del filtro antipolvere. |

DIE ROTE KONTROLLAMPE  IST AN	
--	--

THE RED LAMP  IS ON	
--	--

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Netzversorgungsspannung falsch | <input type="checkbox"/> Den Wert der Netzspannung am Eingang des Generators prüfen; der Wert muß bei U nominal +/- 10 % liegen |
|---|---|

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Tensione alimentazione rete errata. | <input type="checkbox"/> Verificare il valore della tensione rete all'ingresso del generatore, questo deve essere compreso tra U nominale + o - 10%. |
|--|--|

DIE ROTE KONTROLLAMPE  IST AN	
--	--

LA SPIA ROSSA  E ACCESA	
--	--

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Zirkulation der Flüssigkeit im Kühlkreis mangelhaft | <input type="checkbox"/> Prüfen, ob sich im Behälter Rücklaufflüssigkeit befindet |
|--|---|

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Circolazione del liquido di raffreddamento nel circuito di raffreddamento troppo bassa. | <input type="checkbox"/> Verificare la presenza del ritorno di liquido a livello del serbatoio. |
|--|---|

DIE ROTE KONTROLLAMPE  IST AN	
--	--

LA SPIA ROSSA  E ACCESA	
--	--

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Fehlender bzw. zu geringer Gasdruck | <input type="checkbox"/> Das Vorhandensein von Gas und Druck prüfen. Der Druck darf nicht unter 4,5 bar liegen |
|--|--|

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Assenza o debole pressione di gas. | <input type="checkbox"/> Verificare la presenza di gas, nonché la pressione. Essa non deve essere inferiore a 4,5 Bars |
|---|--|

DIE ROTE LAMPFE  IST AN	
--	--

LA SPIA ROSSA  E' ACCESA	
---	--

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Kein Plastron | <input type="checkbox"/> Darauf achten, daß am Brenner die Plastron-Position gewählt ist |
| | <input type="checkbox"/> Die Anschlüsse Brenner / Generator prüfen |
| <input type="checkbox"/> Montage der Verschleißteile mangelhaft. | <input type="checkbox"/> Die Montage und die Verbindung der Verschleißteile prüfen. |
| | <input type="checkbox"/> Kurzschluß Elektrode / Düse |

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Assenza di riparo. | <input type="checkbox"/> Verificare il buon riposizionamento del riparo sulla torcia. |
| | <input type="checkbox"/> Verificare i collegamenti torcia / generatore. |
| <input type="checkbox"/> Assemblaggio dei pezzi d'usura errato. | <input type="checkbox"/> Verificare il montaggio e l'associazione dei pezzi d'usura. |
| | <input type="checkbox"/> Cortocircuito elettrodo-tubiera |

KEIN ZÜNDBOGEN

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Gasdruck zu hoch .
<input type="checkbox"/> Keine HF-Emission. | <input type="checkbox"/> An den Manometern prüfen, ob die Druckwerte in Ordnung sind.
<input type="checkbox"/> Die HF-Karte auf Kratzgeräusche durch die Hochspannung prüfen (Informationen über die richtige Stelle finden Sie im Kapitel Austausch, ISUM 86954463 §F-6.2).
<input type="checkbox"/> Den Brenneranschluß prüfen. |
|--|---|

L'ARCO PILOTA NON SI FA

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> La pressione del gas è troppo alta.
<input type="checkbox"/> Nessuna emissione AF. | <input type="checkbox"/> Verificare il buon riposizionamento del riparo sulla torcia.
<input type="checkbox"/> Verificare i collegamenti torcia / generatore.
Verificare il montaggio e l'associazione dei pezzi d'usura.
<input type="checkbox"/> Cortocircuito elettrodo-tubiera |
|--|---|

KEIN BZW. MANGELHAFTER SCHNEIDEBOGEN

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Mangelhafter Masseanschluß
<input type="checkbox"/> Falsches Verschleißteil
<input type="checkbox"/> Gasdruck zu hoch | <input type="checkbox"/> Vorhandensein von Masse am Stück prüfen.
<input type="checkbox"/> Prüfen, ob es sich bei der verwendeten Düse und dem Schuh um die empfohlenen handelt.
<input type="checkbox"/> Den Zünd- und Schneidedruck an den Manometern der Frontseite prüfen. |
|--|--|

L'ARCO DI TAGLIO NON SI FA O MALE

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Presa di amssa scorretta
<input type="checkbox"/> Scelta sbagliata di pezzo d'usura.
<input type="checkbox"/> Pressione gas troppo importante. | <input type="checkbox"/> Verificare la presenza di amssa sul pezzo.
<input type="checkbox"/> Verificare che la tubiera e il pattino utilizzati siano quelli richiesti.
<input type="checkbox"/> Verificare le pressioni pilota e di taglio sui manometri di frontale. |
|---|---|

**Bei jeglichem internem Eingriff am Generator auf anderen als den vorgenannten Punkten :
WARTUNGSTECHNIKER HINZUZIEHEN**

**Per qualsiasi intervento interno al generatore al di fuori dei punti di cui sopra:
FAR RICORSO A UN TECNICO**

1 - INFORMACIONES GENERALES

1.1. COMPOSICIÓN DEL CONJUNTO BÁSICO

El NERTAJET 50 AUTO (ref. W000400263) está equipado de :

- ☞ 1 tablero para comunicarse con la máquina
- ☞ Para una utilización en aplicación manual, es necesario prever :
 - ☞ 1 torcha CPM15 equipada, lista para cortar a 150 A en aire comprimido : longitud = 7 m ref. W000325066
 - ☞ 1 cable primario de alimentación según la red utilizada
(☞ Ver el desplegable figura 7 al final del manual)
 - ☞ 1 kit de protección individual que incluya una mascarilla, un casco antiruido y un par de guantes.

1.2. DESCRIPCIÓN DEL GENERADOR

(☞ ver el desplegable figura 1 al final del manual)

Interruptor de puesta en tensión	1	Interruptor de ligação
Indicador luminoso de fallos	2	Indicador de falhas
Seguridad porta-racor torcha	2-a	Segurança porta-união de tocha
Fallo pulsador	2-b	Falha chopper
Seguridad red	2-c	Segurança rede
Control grupo de refrigeración	2-d	Controlo grupo de arrefecimento
Presión gas	2-e	Pressão gás
Selector procedimientos	3	Seleção de modos
Corte	3-f	Corte
Rejilla	3-g	Queima
Gas de asistencia (acanalado a la llama)	3-h	Gás de assistência (goivagem)
Indicador luminoso de puesta en tensión y presencia de 3 fases red	4	Indicador de ligação e de presença das 3 fases rede
Indicador luminoso y botón pulsador de rearme de seguridad torcha	5	Indicador e botão de pressão de rearmamento segurança tocha
Botones pulsadores prueba gas: piloto / corte / asistencia	6	Botões de pressão para teste de gás: piloto / corte / assistência
Conmutador 5 posiciones: selección de gama de potencia	7	Comutador 5 posições: seleção de gama de potência
Manómetro de ajuste y visualización presión gas piloto	8/10	Manómetro de regulação e visualização pressão piloto gás
Manómetro de ajuste y visualización presión gas de corte	9/10	Manómetro de regulação e visualização pressão gás de corte

1 - INFORMAÇÕES GERAIS

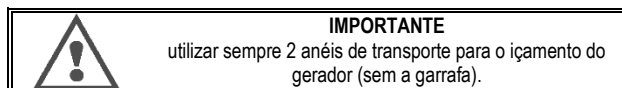
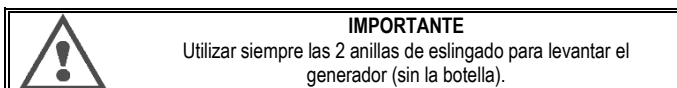
1.1. COMPOSIÇÃO DO CONJUNTO DE BASE

O NERTAJET 50 AUTO (ref. W000400263) está equipado com :

- ☞ Uma placa para comunicar com a máquina
- ☞ Para uma utilização em aplicação manual, deve-se prever:
 - ☞ 1 tocha CPM15 equipada pronta a cortar com 150 A em ar comprimido : comprimento = 7m ref W000325066
 - ☞ 1 cabo primário de alimentação consoante a rede utilizada
(☞ ver folheto informativo figura 7 no fim das instruções)
 - ☞ 1 kit de protecção individual compreendendo uma máscara, um capacete anti-ruído e um par de luvas.

1.2. DESCRIÇÃO DO GERADOR

(☞ ver folheto informativo figura 1 no fim das instruções)



1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

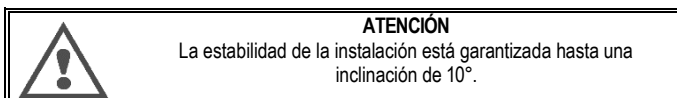
NERTAJET 50 AUTO REF. W000400263		
PRIMARIO		PRIMÁRIO
Número de fases / frecuencia	3 / 50-60 Hz	Número de fases / frequência
Alimentación (V)	230/400/415/440	Alimentação
Corriente máxima absorbida (A)	108,8/62,6/60,3/56,9	Corrente máxima absorvida (A)
Potencia máxima (A)	43,3	Potência máx. (Kva)
SECUNDARIO		SECUNDÁRIO
Número de gama	5	Número de gama
Tensión en vacío (V)	356	Tensão em vazio (V)
Intensidad (A)	20/40/60/100/150	Intensidade (A)
Factor de marcha	90%	Factor de marcha
Gama 1	/	Gama 1
Gama 2	/	Gama 2
Gama 3	/	Gama 3
Gama 4	/	Gama 4
Gama 5	150 A / 230 V	Gama 5
Dimensiones (Long. X alt. x anch.)	1.170 x 710 x 1.200	Dimensões (C x L x A)
Peso neto	260 kg	Peso líquido
Peso embalado	280 kg	Peso embalado
Índice de protección	IP23 S	Índice de protecção
Clase de aislamiento	H	Classe de isolamento
Norma	NF EN 60974-1 / EN 60974-10	Norma

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Graus de protecção proporcionados pelos invólucros

Letra código Letra código	IP	Protección del material Protecção do material
Primera cifra Primeiro algarismo	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contra a penetração dos corpos sólidos
Segunda cifra Segundo algarismo	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contra a penetração das gotas de água verticais com efeitos nocivos
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto al) con efectos perjudiciales Contra a penetração de chuva (inclinada até 60° em relação à vertical) com efeitos nocivos
	S	Indica que se efectuó la prueba de verificación de protección contra los efectos nocivos provocados por la penetración del agua, con todas las partes del material en reposo.

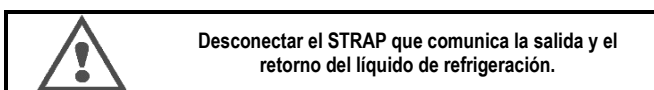
2 - PUESTA EN SERVICIO



El NERTAJET 50 AUTO se suministra sobre un palet, en un embalaje de plástico retráctil.
Es necesario desatornillar el larguero y atornillarlo en el sentido adecuado.

2.1. CONEXIÓN BRT50 Y CABLE DE MASA

Estas conexiones se efectúan en el compartimento accesible después de abrir la puerta situada en la parte inferior delantera del aparato. La apertura de esta puerta con la llave suministrada con el NERTAJET 50 AUTO impide la utilización de la instalación (visualización por el led rojo encendido).



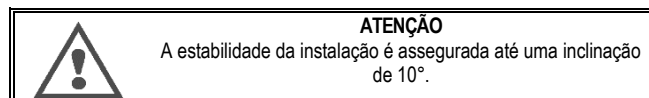
a) Conexión del cable de BRT50

(Ver ISUM 86954493 §D.8)

b) Conexión del cable de masa

(Ver ISUM 86954493 §D.8)

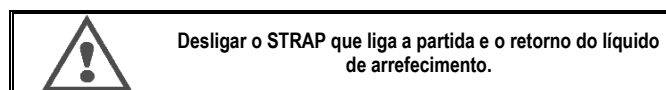
- Una vez realizadas estas conexiones, embridar el haz BRT50 y el cable de masa con la abrazadera prevista con este objeto.
- El cierre y el bloqueo de la puerta del compartimento de conexión desactivan el dispositivo de seguridad de la puerta (led rojo apagado).



O NERTAJET 50 AUTO é fornecido numa embalagem de plástico retráctil. Deve desaparafusar o suporte e voltar a aparafusá-lo no sentido apropriado.

2.1. LIGAÇÃO BRT50 E DO CABO DE MASSA

Estas ligações efectuaem-se no compartimento acessível depois da abertura da porta situada na parte inferior fronteira do aparelho. A abertura dessa porta com a chave fornecida com o NERTAJET 50 AUTO proíbe a utilização da instalação (visualização pelo LED vermelho aceso).



a) Ligação do feixe da BRT50

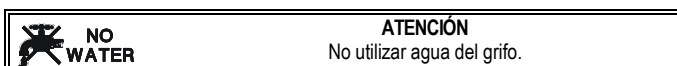
(Veja ISUM 86954493 §D.8)

b) Ligação do cabo de massa

(Veja ISUM 86954493 §D.8)

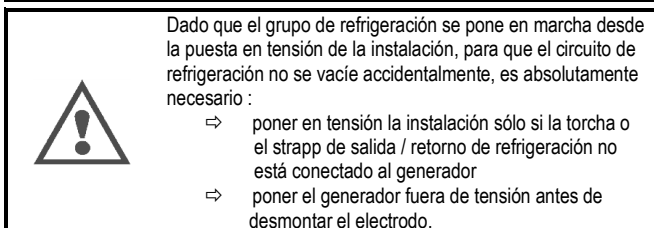
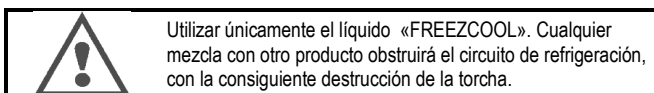
- Depois de ter realizado estas ligações, fixar o feixe BRT50 e o cabo de massa com a ajuda da braçadeira prevista para esse efeito.
- O fecho e o bloqueio da porta do compartimento de ligação desactivam a segurança de porta (Led vermelho apagado)

2.2. LLENADO DEL DEPÓSITO DEL GRUPO DE REFRIGERACIÓN

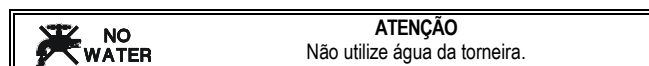


El llenado del depósito se efectúa por el cuello de cisne que sobresale por la parte trasera del generador. Aunque ha sido prellenado en fábrica, se deberá completar el nivel antes de la utilización de la instalación. Para ello, utilizar un bidón de líquido de refrigeración «FREEZCOOL». El nivel de llenado es visible por el lado del cuello de cisne.

Ficha de datos de seguridad del FREEZCOOL, www.safety-welding.com, poner a FREEZCOOL en el nombramiento.

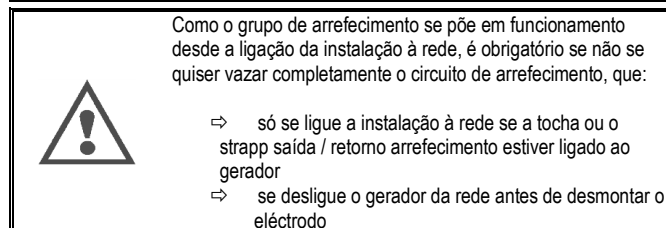
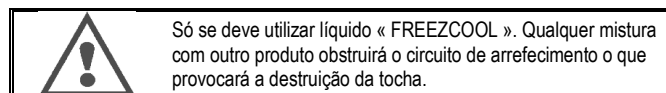


2.2. ABASTECIMENTO DO RESERVATORIO DO GRUPO DE ARREFECIMENTO



O enchimento do reservatório efectua-se através do pescoço de cisne em saliência na parte traseira do gerador. Pré-abastecido na fábrica, deve-se efectuar um complemento antes da utilização da instalação. Para isso, utilizar uma lata de líquido de arrefecimento « FREEZCOOL ». O nível de enchimento é visível ao lado do pescoço de cisne de abastecimento.

Indexe cartão (Forma) de dados de segurança (segurança) do FREEZCOOL, enquanto www.safety-welding.com, pôr FREEZCOOL no nome.



2.3. CONEXIÓN ELÉCTRICA

(Ver el desplegable FIGURA 6 al final del manual)



ATENCIÓN: Este equipo no cumple con las especificaciones de IEC 61000-3-12. Si se conecta a un sistema público de bajo voltaje, es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo asegurarse, consultando con el operador de la red de distribución si fuera necesario, que es posible conectar el equipo

El NERTAJET 50 AUTO se suministra para funcionar en una red 440 V. Para su utilización en otra red es necesario intervenir en su acoplamiento, remitiéndose a las indicaciones que figuran en el compartimento potencia de la izquierda, al lado de las regletas de acoplamiento.



Verificar que la sección del cable primario es compatible con el consumo primario de la instalación
(Ver el desplegable FIGURA 7 al final del manual)
y que el calibre de los fusibles es compatible con la instalación.

Conectar el cable primario de 4 conductores a los bornes de tornillo previstos con este objeto.



Conectar el taller o la pieza que se va a cortar a la red de tierra, como se define en el capítulo «Consignas de seguridad».

Ver el manual de instrucciones 8695 4493 para la conexión a la máquina.

2.3. LIGAÇÃO ELÉCTRICA

(ver folheto informativo figura 6 no fim das instruções)



ATENÇÃO: Este equipamento não está em conformidade com a IEC 61000-3-12. Se for ligado a um sistema público de baixa tensão, é da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento verificar, se necessário, através de consulta ao operador de distribuição de rede da possibilidade de ligação do equipamento..

O NERTAJET 50 AUTO é fornecido para funcionar numa rede 440 V. Para a utilização num outro tipo de rede, é necessário intervir sobre o seu acoplamento referindo-se para isso às indicações dadas no compartimento de potência à esquerda, ao lado das barras de acoplamento.



Verificar se a secção do cabo primário é compatível com o consumo primário da instalação
(ver folheto informativo figura 7 no fim das instruções)
e se o calibre dos fusíveis é compatível com a instalação.

Ligar o cabo primário 4 condutores aos terminais de parafusos previstos para esse efeito.



Ligar a obra ou a peça a cortar à sua rede de terra tal como é definido no capítulo «Recomendações de segurança».

Consulte o manual de instruções 8695 4493 para a conexão com a máquina.

2.4. CONEXIÓN GAS

Estas conexiones deben realizarse en la parte trasera de la unidad. Se han previsto dos entradas :

- ⇒ Una entrada gas de corte racor macho ¼ gas
- ⇒ Una entrada gas de asistencia racor macho 12/100



Respetar las presiones máximas de alimentación de 8 bares para los dos circuitos gas Corte y Asistencia.



Respetar las consignas de utilización según la naturaleza del gas correspondiente (ver el «Consignas de seguridad»).

2.4. LIGAÇÃO GÁS

Estas ligações devem ser realizadas na parte traseira do posto. São previstas duas entradas :

- ⇒ Uma entrada gás de corte união macho ¼ para gás
- ⇒ Uma entrada gás de assistência união macho 12/100



Respetar as pressões máximas de alimentação 8 bar para os dois circuitos de gás Corte e Assistência.



Segundo o tipo de gás utilizado, respetar as recomendações de utilização (ver o "Recomendações de segurança").

a) Gas corte

Para utilizar el NERTAJET 50 AUTO con aire comprimido, conectar la salida del filtro de aire, montado en la parte trasera de la unidad a la entrada gas de corte (racor ¼ gas).
La alimentación de aire comprimido se efectúa por el tubo conectado en la entrada del filtro.



Purgar regularmente el depósito del filtro de aire comprimido

Si se utiliza como gas de corte otro tipo de gas que no sea el aire comprimido, conectar directamente la alimentación al racor macho ¼ gas.

b) Gas de asistencia

La entrada se efectúa por el racor macho 12/100. La electroválvula que pilota este circuito de gas es comandada, sea cual sea el procedimiento seleccionado, por el conmutador de selección de procedimiento.

El usuario puede conectar o no una alimentación gas en la entrada, en posición corte o recorte rejilla.

(Ver el desplegable figura 1 indicación 3 al final del manual)

En posición selección gas auxiliar es necesaria la presencia de una alimentación : entonces, la tarjeta ciclo gestiona el presostato montado en este circuito y, por tanto, genera un fallo gas (led rojo encendido) si no hay ninguna fuente en esta entrada.

Ver el manual de instrucciones 8695 4493 para la conexión a la máquina.

a) Gás corte

Para utilizar o NERTAJET 50 AUTO em ar comprimido, deve-se ligar a saída do filtro de ar, montado na traseira do posto, na entrada de gás de corte (união ¼ gás).

A alimentação em ar comprimido efectua-se pelo tubo ligado à entrada do filtro.



Purgar com regularidade o reservatório do filtro de ar comprimido

Em caso de utilização de um outro tipo de gás diferente do ar comprimido como gás de corte, entrar directamente a alimentação pela união macho ¼ de gás.

b) Gás de assistência

A entrada faz-se pela união macho 12/100. A electroválvula que comanda este circuito de gás é comandada seja qual for o processo escolhido pelo comutador de selecção de modo.

O utilizador tem a possibilidade de escolher a ligação ou não de uma alimentação de gás à entrada em posição corte ou corte queima.

(Ver folheto informativo figura 1 indicación 3 no fim das instruções)

Em posição selecção gás de assistência, a presença de uma alimentação é obrigatória : o cartão ciclo gere então o pressostato montado neste circuito e gera portanto uma falha gás (Led vermelho aceso) se não houver nenhuma fonte presente nesta entrada.

Consulte o manual de instruções 8695 4493 para a conexão com a máquina.

3 - INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

3.1. PUESTA EN MARCHA

3.1. ARRANQUE



Después de haber efectuado las operaciones de conexión, poner el conector de pieza sobre la pieza que se va a cortar, comprobando que el contacto eléctrico es correcto, **en particular en las piezas pintadas u oxidadas.**



Depois de ter efectuado as operações de ligação, colocar o conector de peça sobre a peça a cortar certificando-se que existe um bom contacto eléctrico, **especialmente quando se tratar de peças pintadas ou oxidadas.**

- ☞ Girar el interruptor 0/1 de puesta en tensión, en la parte trasera del generador.
- ☞ Verificar que los indicadores luminosos verdes, en la cara frontal, indican la presencia de las tres fases encendidas.
- ☞ Comprobar que no está encendido ningún indicador luminoso rojo (si este fuera el caso, remitirse al capítulo reparación).
- ☞ Ajustar las presiones de los gases piloto y corte (y asistencia, si fuera necesario), con los botones pulsadores de prueba gas y los manómetros situados en la cara frontal.
- ☞ Seleccionar la corriente de corte con el selector de gama.
- ☞ El diámetro de la tobera debe corresponder a la intensidad de corte seleccionada, según el cuadro que figura a continuación :

- ☞ Accionar o interruptor 0/1 de ligação, situado na parte traseira do gerador.
- ☞ Verificar se os indicadores verdes do painel dianteiro que assinalam a presença das três fases estão acesos.
- ☞ Verificar que nenhum indicador vermelho esteja aceso (se assim for, refira-se ao capítulo reparação)
- ☞ Regular as pressões de gás piloto, corte (e de corte se tal for o caso) com os botões de pressão teste gás e os manómetros situados no painel dianteiro.
- ☞ Seleccionar a corrente de corte utilizando o selector de gama
- ☞ O diâmetro do bocal deve corresponder à intensidade de corte escolhida, de acordo com a tabela seguinte :

GAMA 1 / GAMA 1	20 A	Disponible posteriormente / Disponível mais tarde
GAMA 2 / GAMA 2	40 A	Tobera D = 1 mm (ref. W000138248) / Bocal D = 1mm (ref. W000138248)
GAMA 3 / GAMA 3	60 A	Tobera D = 1,2 mm (ref.W000138250) / Bocal D=1,2mm(ref. W000138250)
GAMA 4 / GAMA 4	100 A	Tobera D=1,6 mm (ref.W000138253) / Bocal D =1,6mm(ref. W000138253)
GAMA 5 / GAMA 5	150 A	Tobera D = 1,8 mm(ref.W000138254) / Bocal D=1,6mm (ref.W000138254)

- ☞ Controlar el tipo de electrodo en función del gas plasmágeno utilizado :
 - ⇒ Plano marcado W = Tungsteno para el nitrógeno (ref. W000138254)
 - ⇒ Puntigudo marcado W=Tungsteno para el argón/hidrógeno (ref.W000138245)
 - ⇒ Plano marcado H = Hafnio para el aire comprimido (ref. W000138243)

- ☞ Controlar o tipo de eléctrodo em função do gás plasmogéneo escolhido :
 - ⇒ Chato marcado W = Tungsténio para o azoto (ref. W000138254)
 - ⇒ Pontigudo marcada W = Tungsténio para o argón/hidrogénio (ref. W000138245)
 - ⇒ Chato marcado H = Háfnio para o ar comprimido (ref. W000138243)



Antes de cualquier intervención en la torcha, poner la **unidad fuera de tensión**. El grupo de refrigeración de agua, activado desde la puesta en tensión del generador, provoca el vaciado del circuito de agua.



Desligar o posto antes de qualquer intervenção sobre a **tocha**. O grupo de arrefecimento de água activado desde que o gerador é ligado, acciona a drenagem do circuito de água.

3.2. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES

a) Elección del procedimiento

La utilización de uno u otro de los procedimientos plasma (fluidos plasmágenos) depende :

- ⇒ de la naturaleza y el espesor del material que se va a cortar
- ⇒ del aspecto del corte deseado
- ⇒ de las prestaciones máximas en función de la intensidad deseada

Las condiciones de corte, indicadas en las Instrucciones , Utilización y Mantenimiento de la torcha CPM15, optimizarán los resultados de corte.

Los parámetros que influirán más en la calidad de corte, son, por orden :

- ⇒ la velocidad y la regularidad del desplazamiento
- ⇒ la distancia constante entre la torcha y la pieza que se va a cortar

Nota : La intensidad y los caudales de los fluidos han sido optimizados y no deben considerarse como variables. Modificar estos parámetros con relación a los ajustes recomendados reducirá la duración de las piezas de desgaste y degradará la calidad de corte.

b) Corte

- ☞ Seleccionar la gama de corte
- ☞ Después de abrir la pestaña, el indicador luminoso rojo de seguridad de la torcha está encendido y el gatillo es inoperante. Para reactivar la seguridad, cerrar la pestaña y pulsar el botón de rearme en la cara frontal del generador
- ☞ En caso de cortocircuito electrodo-tobera, el indicador luminoso permanece encendido y el gatillo sigue siendo inoperante. Suprimir el fallo y pulsar el botón de rearme antes de relanzar un nuevo ciclo de corte.

c) Consejos de utilización cebado plena chapa

- ☞ Durante el cebado en plena chapa, pueden ascender hasta la tobera proyecciones de metal y deteriorarla. Para evitarlo :
 - ⇒ orientar la torcha de forma que expulse las partículas por el lateral, desplazándola progresivamente a partir del cebado;
 - ⇒ ejecutar el corte dejando el punto de cebado en la caída. Soltar el gatillo

3.2. DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES

a) Escolha do processo

A utilização de um ou outro dos processos a plasma (fluidos plasmogéneos) depende :

- ⇒ do tipo e da espessura do material a cortar
- ⇒ do aspecto de corte desejado
- ⇒ dos níveis máximos de performance em função da intensidade utilizada

As condições de corte indicadas nas Segurança de Utilização e da Manutenção da tocha CPM15 otimizarão os resultados de corte.

Os parâmetros que terão o efeito mais importante sobre a qualidade do corte são por ordem de importância :

- ⇒ a velocidade e a regularidade do deslocamento
- ⇒ a distância constante entre a tocha e a peça a cortar

Nota : A intensidade e os débitos dos fluidos são optimizados e não devem ser considerados como variáveis. Modificar estes parâmetros em relação às regulações recomendadas vai, ao contrário, reduzir a duração de vida das peças de desgaste assim como reduzir a qualidade de corte.

b) Corte

- ☞ Seleccionar a gama de corte
- ☞ Depois de ter aberto a saia, o indicador vermelho de segurança da tocha acende-se e o gatillo fica inoperante. Para reactivar a segurança, deve-se fechar a saia e premir o botão de rearmamento no painel dianteiro do gerado
- ☞ Em caso de curto-circuito eléctrodo-bocal, o indicador fica aceso e o gatillo inoperante. Eliminar a falha e premir o botão de rearmamento antes de lançar um novo ciclo de corte.

c) Recomendações de utilização do escorvamento plena chapa

- ☞ Durante o escorvamento em plena chapa, pode haver projecções de metal que subam no bocal e que o danifiquem. Para isso :
 - ⇒ orientar a tocha de modo a ejectar as partículas lateralmente deslocando a tocha progressivamente a partir do ponto de escorvamento.

para apagar el arco de corte.

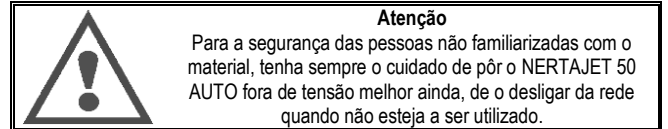
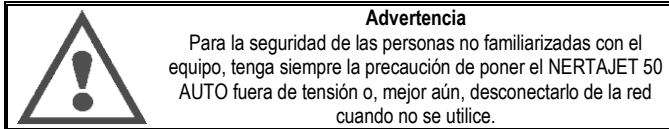
⇒ executar o corte deixando o ponto de escorvamento no residuo.
Liberar o gatilho para apagar o arco de corte.

d) Acanalado a la llama en plena chapa

- ⇒ Seleccionar la gama 5, correspondiente a 150 A (potencia máxima).
- ⇒ Instalar la tobera de acanalado a la llama en la torcha CPM15.
- ⇒ Seleccionar la posición de acanalado a la llama en el selector de procedimientos que se encuentra en la cara frontal.
- ⇒ Proceder como para el taladrado en plena chapa, actuando de forma que la torcha siempre esté orientada para que expulse las partículas lateralmente, desplazándola progresivamente a partir del cebado.

d) Goivagem em plena chapa

- ⇒ Seleccionar a gama 5 correspondendo a 150 A (potência máxima)
- ⇒ Instalar o bocal de goivagem na tocha CPM15
- ⇒ Seleccionar a posição de goivagem no selector de processos no painel dianteiro.
- ⇒ Proceder como para a perfuração em plena chapa, de modo a orientar a tocha para ejectar as partículas lateralmente deslocando a tocha progressivamente a partir do ponto de escorvamento.



3.3. COMPOSICIÓN DE LOS KITS DE PIEZAS DE DESGASTE NERTAJET 50 AUTO

⇒ Maletín aire comprimido (ref. W000142914), que consta de :

- ⇒ 5 electrodos AIRE (ref. W000138243)
- ⇒ 5 toberas D = 1,2 mm (ref. W000138250)
- ⇒ 10 toberas D = 1,6 mm (ref. W000138253)
- ⇒ 10 toberas D = 1,8 mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 tobera de acanalado a la llama (ref. W000142918)
- ⇒ 1 pestaña Corta Plana (ref. W000142915)
- ⇒ 1 pestaña Larga Cónica (ref. W000142916)

⇒ Maletín Argón (Ar) / Hidrógeno (H₂) y Nitrógeno (N₂) (ref. W000142917), que consta de :

- ⇒ 5 electrodos N₂ (ref. W000138244)
- ⇒ 5 electrodos Ar/H₂ (ref. W000138245)
- ⇒ 5 toberas D = 1,0 mm (ref. W000138248)
- ⇒ 5 toberas D = 1,2 mm (ref. W000138250)
- ⇒ 5 toberas D = 1,6 mm (ref. W000138253)
- ⇒ 5 toberas D = 1,8 mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 tobera de acanalado a la llama (ref. W000142918)
- ⇒ 1 pestaña Corta Plana (ref. W000142915)
- ⇒ 1 pestaña Larga Cónica (ref. W000142916)

3.3. COMPOSIÇÃO DOS KITS DE PEÇAS DE DESGASTE NERTAJET 50 AUTO

⇒ Mala ar comprimido (ref. W000142914) comprendendo :

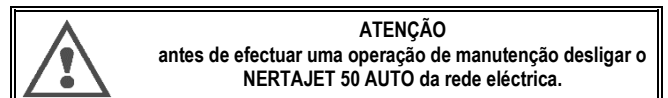
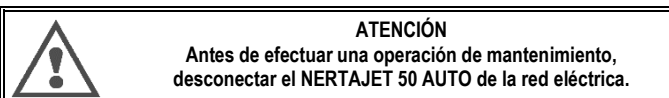
- ⇒ 5 eléctrodos AR (ref. W000138243)
- ⇒ 5 bocais D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 10 bocais D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 10 bocais D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 bocal de goivagem (ref. W000142918)
- ⇒ 1 saia Curta Chata (ref. W000142915)
- ⇒ 1 saia Comprida Cónica (ref. W000142916)

⇒ Mala Árgon (Ar) / Hidrogénio (H₂) e Azoto (N₂) (ref. W000142917) comprendendo :

- ⇒ 5 eléctrodos N₂ (ref. W000138244)
- ⇒ 5 eléctrodos Ar/H₂ (ref. W000138245)
- ⇒ 5 bocais D = 1,0mm (ref. W000138248)
- ⇒ 5 bocais D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 5 bocais D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 5 bocais D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 bocal de goivagem (ref. W000142918)
- ⇒ 1 saia Curta Chata (ref. W000142915)
- ⇒ 1 saia Comprida Cónica (ref. W000142916)

4 - MANTENIMIENTO

4 - MANUTENÇÃO



4.1. MANTENIMIENTO DEL NERTAJET 50 AUTO

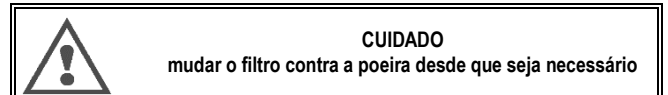
Regularmente, y en función de la utilización del aparato, inspeccionar :

- ☞ la limpieza del NERTAJET 50 AUTO
- ☞ las conexiones eléctrica y gas
- ☞ el filtro regulador de aire.

4.1. MANUTENÇÃO DO NERTAJET 50 AUTO

Periodicamente, em função da utilização do aparelho, verificar :

- ☞ o estado de limpeza do NERTAJET 50 AUTO
- ☞ as ligações eléctricas e de gás
- ☞ o filtro regulador de ar.



4.2. PIEZAS DE RECAMBIO

4.2. PEÇAS SOBRESSELENTES

(Ver el desplegable figura 1/2/3 al final del manual)

(ver folheto informativo figura 1/2/3 no fim das instruções)

Indic. / Ref. Item / Ref.	Designación	Designação
NERTAJET 50 AUTO		
Cara frontal		Painel dianteiro
3	W000147367 Botón d6 d21 N/G	Botão D6 d21 N/G
7	W000147363 Botón d6 d21 N/R	Botão D6 d21 N/R
8	W000148683 Manómetro 0-6 bares	Manómetro 0-6 bars
9	W000148682 Manómetro 0-10 bares	Manómetro 0-10 bars
10	W000148681 Manorreductor 10 bares	Debitómetro 10 bars
11	W000148252 Rueda d160 200 kg	Rolete d160 200kg
12	W000148689 Filtro antipolvo 375 x 317	Filtro contra a poeira 375 x 317
Panel trasero		Painel traseiro
1	W000147198 Botón 10A 3p cruceta	Botão 10A 3p coronha
13	W000153827 Sujetacable	Abraçadeira
14	W000148685 Filtro aire 25 micrones	Filtro ar 25 microns
16	W000147417 Filtro 1/4 Gas 250 micrones	Filtro Gás ¼ 250 microns
16	W000147394 Controlador de caudal	Controlador de fluxo
17	W000148702 Depósito 5 l	Reservatório 5l
17	W000148703 Tapón depósito	Tampão reservatório
17	W000010167 Líquido refrigeración	Líquido de arrefecimento
18	W000147067 Rueda D400 d25 150 kg	Roda D400 d25 150 kg
19	W000010072 Tubo de goma 6,3 x 11	Tubo de borracha 6.3x11
19	W000275622 Tubo de goma 6,3 x 11 roja	Tubo de borracha 6.3x11 vermelha
Elementos internos		Elementos internos
20	W000147996 Tarjeta cara frontal	Placa painel dianteiro
21	W000147997 Tarjeta ciclo	Placa ciclo
22	W000147258 Transformador aux.0-18 0-24	Transform. Aux. 0-18 0-24
23	W000147256 Transformador aux. 0-18 0-18	Transform. Aux. 0-18 0-18
24	W000137850 Portafusible 10 x 38	Porta fusível 10 x 38
24	W000137849 Cartucho fusible 4 A	Cartucho fusível 4 A
25	W000148680 Contactor 80 A 3p 230 V	Contactor 80 ^a 3p 230V
26	W000147169 Filtro red	Filtro rede
27	W000147327 Resistencia 10R	Resistência 10R

Indic. / Ref. Item / Ref.	Designación	Designação
NERTAJET 50 AUTO		
28	W000148686 Tapa de protección	Capota de protecção
28	W000148687 Pantalla de borne	Protecção de terminal
28	W000148688 Borne de conexión	Terminal de junção
29	W000147137 Placa de acoplamiento	Chapa de acoplamento
30	W000147998 Transform. Potencia NERTAJET 50	Transformador de potência NERTAJET 50
31	W000153808 Motor M A 80 W	Motor M A 80 W
31	W000147565 Hélice d356 4 aspas	Hélice d356 4 pás
31	W000147160 Cond. Papel	Condensador papel
32	W000148001 Self NERTAJET 50	Indutância NERTAJET 50
34	W000147295 Resist..bob. 2,2 ohms 1,2 kW	Resist. Bobina 2.2 ohms 1.2 kW
35	W000276457 Pulsador 150 A/250V	Chopper 150A/250V
36	W000147097 Contactor 25 A 4P 24 AC	Contactor 25A 4P 24AC
37	W000147389 Electro 24 Vac 1/8GD4	Electroválvula 24 Vac 1/8GD4
38	W000147393 Presostato estanco	Pressostato estanque
39	W000148684 Válvula antirretorno 0-10bares	Válvula anti-retorno 0-10 bars
40	Z04095392 kit regulador de presión de gas Ayudar	Kit regulador de pressão de gás auxiliar
41	Z04081155 Opcion Auto Zip 5.0	Opção Auto Zip 5.0
42	W000148735 Bomba agua	Bomba de água
43	W000148018 Radiador agua	Radiador de água
44	W000147089 Viento 64 W 1,5 mF	Ventil. 64w 1.5 mf
46	W000147170 Toma tobera	Tomada bocal
47	W000154068 Toma negra pieza	Tomada preta peça
48	W000138464 Toma amarilla electrodo auto.	Tomada amarela eléctrodo automático
Racores gas		Ligações Gás
50	W000148000 Bolsa racor gas-agua	Bolsa conectores gás-água

4.3. PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN

Las intervenciones en las instalaciones eléctricas deben ser confiadas a personas cualificadas (ver manual CONSIGNAS DE SEGURIDAD).

CAUSAS

SOLUCIONES

EN LA PUESTA EN TENSIÓN, LOS INDICADORES LUMINOSOS VERDES NO SE ENCIENDEN

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Corte del cable de alimentación | Controlar la tensión de la red en los bornes del cable. |
| <input type="checkbox"/> Fusible auxiliar defectuoso F1, F2, F3, F4. | Cambiar los fusibles defectuosos. |

UNO DE LOS INDICADORES LUMINOSOS VERDE ESTÁ APAGADO

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Ausencia de una fase. | Verificar la presencia de las tres fases. |
|--|---|

EL INDICADOR LUMINOSO ROJO ESTÁ ENCENDIDO

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Puerta no cerrada. | Verificar el cierre de la puerta.
El minirruptor es defectuoso |
|---|---|

EL INDICADOR LUMINOSO ROJO ESTÁ ENCENDIDO

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Presencia de un fallo en el bloque pulsador. | En el bloque pulsador: <ul style="list-style-type: none"> • Verificar el estado del LED L5 Rojo. Si está encendido, se trata de un fallo térmico. • Examinar el estado del LED L4 Verde. Si está encendido, el pulsador no señala fallo, y viceversa. Comprobar la limpieza del filtro antipolvo. |
|---|---|

EL INDICADOR LUMINOSO ROJO ESTÁ ENCENDIDO

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Tensión de alimentación de la red incorrecta. | Verificar el valor de la tensión de la red a la entrada del generador; debe estar comprendida entre U nominal \pm 10%. |
|--|--|

EL INDICADOR LUMINOSO ROJO ESTÁ ENCENDIDO

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Circulación incorrecta del líquido en el circuito de refrigeración. | Comprobar la presencia del retorno del líquido en el depósito. |
|--|--|

EL INDICADOR LUMINOSO ROJO ESTÁ ENCENDIDO

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Ausencia o presión incorrecta de gas. | Verificar la presencia de gas y la presión. No debe ser inferior a 4,5 bares. |
|--|---|

EL INDICADOR LUMINOSO ROJO ESTÁ ENCENDIDO

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ausencia de carátula. | Verificar el correcto posicionamiento de la carátula en la torcha.
Comprobar las conexiones torcha / generador. |
| <input type="checkbox"/> Ensamblaje incorrecto de las piezas de desgaste. | Verificar el montaje y la asociación de las piezas de desgaste.
Cortocircuito electrodo-tobera. |

4.3. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO

As intervenções efectuadas nas instalações eléctricas devem ser confiadas a pessoas qualificadas para as efectuar (vide manuale RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA).

CAUSAS

SOLUÇÕES

QUANDO SE LIGA OS INDICADORES VERDES NÃO SE ACENDEM

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Corte do cabo de alimentação | Controlar a tensão rede nos terminais do cabo de rede |
| <input type="checkbox"/> Fusível auxiliar defeituosos F1, F2, F3, F4. | Substituir os fusíveis defeituosos |

ULM DOS INDICADORES VERDES ESTÁ APAGADO

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Ausência de uma fase | Controlar a presença das três fases |
|---|-------------------------------------|

O INDICADOR VERMELHO ACENDE-SE

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> A porta não está fechada | Verificar o fecho da porta.
O mini-interruptor está defeituoso. |
|---|--|

O INDICADOR VERMELHO ESTÁ ACESO

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Presença de uma falha no bloco chopper. | No bloco chopper: <ul style="list-style-type: none"> • Verificar o estado do LED L5 Vermelho. Se estiver acesa, trata-se de uma falha térmica. • Verificar o estado do LED L4 verde Se estiver acesa., O chopper não assinala nenhuma falha vice versa. Verificar o estado de limpeza do filtro contra a poeira. |
|--|--|

O INDICADOR VERMELHO ESTÁ ACESO

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Tensão de alimentação da rede errada. | Verificar o valor da tensão rede à entrada do gerador, esta deve estar compreendida entre U nominal + ou - 10%. |
|--|---|

O INDICADOR VERMELHO ESTÁ ACESO

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Má circulação do líquido no circuito de arrefecimento. | Verificar a presença do retorno do líquido ao nível do reservatório. |
|---|--|

O INDICADOR VERMELHO ESTÁ ACESO

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Ausência ou má pressão de gás | Verificar a presença de gás, assim como a pressão. Não deve ser inferior a 4.5 Bars |
|--|---|

O INDICADOR VERMELHO ESTÁ ACESO

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ausência de plastrão. | Verificar o posicionamento correcto do plastrão sobre a colcha.
Verificar as ligações tocha gerador |
| <input type="checkbox"/> Montagem defeituosa das peças de desgaste. | Verificar a montagem e a associação das peças de desgaste.
Curto-circuito eléctrodo |

EL ARCO PILOTO NO SE ESTABLECE

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> La presión de gas es demasiado elevada. | <input type="checkbox"/> Comprobar en los manómetros los valores adecuados de presión. |
| <input type="checkbox"/> No hay emisión AF. | <input type="checkbox"/> Verificar la crepitación de la alta tensión en la tarjeta AF (ver el emplazamiento en el capítulo recambio, ISUM 8695 §F-6.2). |
| | <input type="checkbox"/> Verificar la conexión de la torcha. |

O ARCO PILOTO NÃO SE ESTABELECE

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> A pressão de gás é demasiado importante | <input type="checkbox"/> Verificar nos manómetros os bons valores de pressão |
| <input type="checkbox"/> Sem emissão de HF. | <input type="checkbox"/> Verificar os estalidos da alta pressão na placa HF (Ver localização no capítulo substituição, ISUM 8695 §F-6.2) |
| | <input type="checkbox"/> Verificar a ligação tocha. |

EL ARCO DE CORTE NO SE ESTABLECE, O SE ESTABLECE INCORRECTAMENTE

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Toma de masa incorrecta. | <input type="checkbox"/> Verificar la presencia de masa en la pieza. |
| <input type="checkbox"/> Elección incorrecta de la pieza de desgaste. | <input type="checkbox"/> Asegurarse de que la tobera y el patín utilizados son los recomendados. |
| <input type="checkbox"/> Presión de gas demasiado elevada. | <input type="checkbox"/> Comprobar las presiones piloto y de corte en los manómetros de la cara frontal. |

O ARCO DE CORTE NÃO SE ESTABELECE OU ESTABELECE6SE MAL

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Tomada de massa má | <input type="checkbox"/> Verificar a presença de massa na peça. |
| <input type="checkbox"/> Escolha de peça de desgaste errada. | <input type="checkbox"/> Verificar que o bocal e o patim utilizados são os efectivamente preconizados. |
| <input type="checkbox"/> A pressão de gás é demasiado importante. | <input type="checkbox"/> Verificar as pressões piloto e de corte nos manómetros do painel dianteiro. |

Para cualquier intervención interna en el generador aparte de los puntos citados : RECURRIR A UN TÉCNICO

Para qualquer intervenção interna no gerador fora dos pontos descritos acima : CONTACTE UM TÉCNICO

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. SAMENSTELLING VAN DEBASISSET

De NERTAJET 50 AUTO (ref. W000400263) is uitgerust met :

- ☞ 1 board te communiceren met de machine

Voor handmatige toepassingen heeft u ook het volgende nodig :

- ☞ 1 CPM15 uitgeruste en snijklaar toorts op 150 A met perslucht, lengte = 7m ref. W000325066
- ☞ 1 primaire stroomkabel aangepast aan het stroomnet
(☞ Zie figuur 7 onderaan de folder)
- ☞ 1 individuele beschermingskit met inbegrip van een masker, een geluidshelm en een paar handschoenen.

1.2. BESCHRIJVING VAN DE GENERATOR

(☞ Zie FIGUUR 1 onderaan de folder)

Aan-uitschakelaar	1	On/Off knapp
Foutmeldingslampjes	2	VARINGSLAMP A VID FEL
Veiligheid deur verbinding toorts	2-a	Säkerhet svetspistolanslutning
Defect chopper	2-b	Fel på periodisk brytare
Veiligheid stroomnet	2-c	Nätsäkerhet
Koelgroepcontrole	2-d	Kontroll kylaggregat
Gasdruk	2-e	Gaströck
Keuzeknop procédés	3	Val av metod
Snijden	3-f	Skärning
Rasteren	3-g	Galler
Hulpgas (gutsen)	3-h	Assistansgas (mejsling)
Aan-uitlamp en controle 3 fasen op stroomnet	4	På/Av lampa och detektering av nätets tre faser
Controlelampje en drukknop reset veiligheid toorts	5	Kontrolllampa och tryckknapp för återställning skärpistolssäkerhet
Drukknop voor gastest: piloot / snijden / hulp	6	Tryckknapp för gastest : pilot / skärning / assistans
Schakelaar met 5 standen : selectie van vermogensbereik	7	5-läges knapp : val av effektområde
Manometer voor afstelling en weergave van pilootgasdruk	8/10	Regleringsmanometer och visning av pilotgastrycket
Manometer voor afstelling en weergave van snijgasdruk	9/10	Regleringsmanometer och visning av skärningsgastrycket

1 - ALLMÄN INFORMATION

1.1. GRUNDENHETENS OLIKA DELAR

NERTAJET 50 AUTO (ref. W000400263) består av :


- ☞ En bräda för att kommunicera med maskinen

För manuell användning måste följande läggas till :


- ☞ 1 CPM15 utrustad skärpistol klar för att skära vid 150 A med tryckluft : längd = 7m ref. W000325066
- ☞ 1 primärkabel för strömförsörjning lämpad till använda nät
(☞ Se utviktionsblad figur 7 i slutet av notisen)
- ☞ 1 sats med individuellt skydd som består av en ansiktsmask, hörselskydd och ett par handskar.

1.2. BESKRIVNING AV STRÖMKÄLLAN

(☞ Se utviktionsblad FIGUR 1 i slutet av notisen)



BELANGRIJK
gebruik altijd de 2 hefringen om de generator op te tillen (zonder gasfles).



VIKTIGT
Använd alltid de två lyftöglorna för att lyfta upp strömkällan (utan flaskan).

1.3. TECHNISCHE KENMERKEN

1.3. TEKNISKA DATA

NERTAJET 50 AUTO REF. W000400263		
PRIMAIR		PRIMÄR
Aantal fases / frequentie	3 / 50-60 Hz	
Stroomtoevoer (V)	230/400/415/440	
Max. stroomverbruik (A)	108,8/62,6/60,3/56,9	
Max. vermogen (kVA)	43,3	
SECUNDAIR		SEKUNDÄR
Aantal bereikinstellingen	5	
Nullastspanning (V)	356	
Intensiteit (A)	20/40/60/100/150	
Werkingsfactor	90 %	100 %
Bereik 1		20 A / 250 V
Bereik 2		40 A / 250 V
Bereik 3		60 A / 250 V
Bereik 4		100 A / 180 V
Bereik 5	150 A / 230 V	150 A / 180 V
Afmetingen (l x b x h)	1170 x 710 x 1200	
Netto gewicht	260 kg	
Verpakt gewicht	280 kg	
Beschermingsindex	IP23 S	
Isolatieklasse	H	
Norm	NF EN 60974-1 / EN 60974-10	
		Intermittensfaktor
		Område 1
		Område 2
		Område 3
		Område 4
		Område 5
		Antal områden
		Tomgångsspanning (V)
		Intensitet
		Dimensies (L x B x h)
		Nettovikt
		Vikt med emballage
		Skyddsklass
		Isoleringsklass
		Standard

Beschermingsgraad geboden door de omhulsels

Skyddsgrader som uppnås med höljen

Codeletter Kodbokstav	IP	Bescherming van materiaal Skydd av utrustningen
Eerste cijfer Första siffr	2	Tegen de indringing van vreemde vaste voorwerpen van $\varnothing \geq 12,5\text{mm}$ Mot penetrering av fasta främmande kroppar på $\varnothing \geq 12,5\text{ mm}$
Tweede cijfer Andra siffr	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Mot penetrering av vertikala vattendroppar med skadlig inverkan
	3	Tegen de indringing van regen (schuin invallend tot 60° van de loodrechte stand) met schadelijke gevolgen Mot penetrering av regn (lutning upp till 60° mot vertikallinjen) med skadlig inverkan
	S	Veronderstelt dat de controletest voor de bescherming tegen schadelijke gevolgen te wijten aan de indringing van water uitgevoerd werd met alle onderdelen van het materiaal in rust. Anger att kontrollprovingen av skyddet mot inträngande av vatten med skador som följd, har genomförts med utrustningens alla delar i vila.

2 - OPSTARTEN



De NERTAJET 50 AUTO wordt geleverd op een pallet verpakt in stretchfilm. Schroef het draagbord los en schroef het weer vast in de juiste richting.

2.1. BRT50 EN AARDINGSKABEL AANSLUITEN

U doet deze aansluitingen in het compartiment dat toegankelijk is nadat u de deur onderaan op de voorkant van het toestel open maakte. U maakt deze deur open met behulp van de bijgeleverde sleutel. Als die deur open staat, kunt u de machine niet in werking zetten (aangeduid door de rode led).

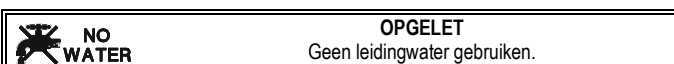


a) BRT50 aansluiten
(Zie ISUM 86954493 §D.8)

b) Aardingskabel aansluiten
(Zie ISUM 86954493 §D.8)

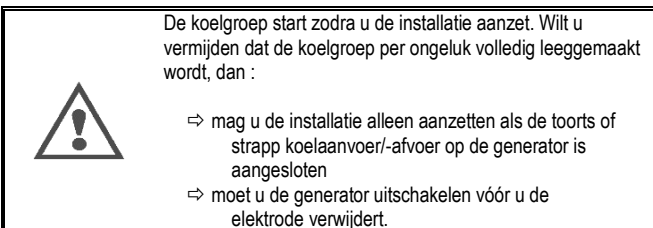
- ☞ Nadat u alle koppelingen aansloot, klemt u BRT50sbundel en de aardingskabel samen met behulp van de speciale ring.
- ☞ Wanneer u de deur van het aansluitingcompartiment dicht doet en vergrendelt, wordt de deurbeveiliging gedeactiveerd (rode led dooft).

2.2. KOELTANK VULLEN

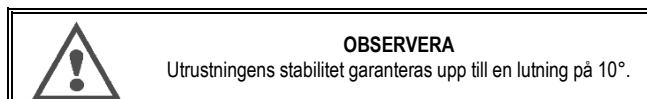


U vult de tank via de zwanenhals die achteraan uit de generator steekt. De tank is reeds gevuld in de fabriek, maar dient bijgevoerd vóór u de installatie gebruikt. U gebruikt daarvoor een bus koelvloeistof "FREEZCOOL". U ziet het peil naast de zwanenhals.

Indexkaart(vorm) van gegevens voor de veiligheid(veiligheid) van de FREEZCOOL, www.safety-welding.com, om FREEZCOOL in de naam.



2 - IGÅNGSÄTTNING



NERTAJET 50 AUTO levereras på pall i plastförpackning. Skruva loss handtaget och skruva tillbaka det åt rätt håll.

2.1. ANSLUTNING AV BRT50 OCH JORDKABEL

Dessa anslutningar görs i avdelningen som blir tillgänglig när man öppnar luckan som sitter nertill på maskinens framsida. Luckan öppnas med hjälp av nyckeln som levereras med NERTAJET 50 AUTO, och när luckan öppnas kan inte maskinen användas längre (avläsning via röd kontrollampa som lyser)

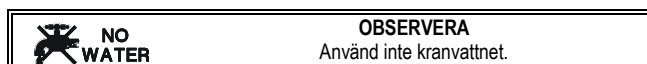


a) Anslutning av BRT50
(Se ISUM 86954493 §D.8)

b) Anslutning av jordkabeln
(Se ISUM 86954493 §D.8)

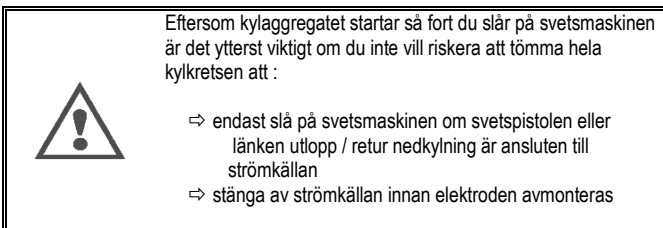
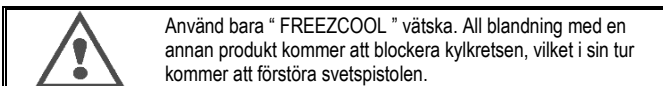
- ☞ När dessa kopplingar är avklarade, spänn BRT50 kabeln och jordkabeln med hjälp av därtill avsedda kabelklämma.
- ☞ Stängning och låsning av luckan till anslutningsavdelningen kopplar bort säkerheten till luckan (röd kontrollampa slöcknar).

2.2. PÅFYLLNING AV KYLAGGREGATETS BEHÅLLARE



Behållaren fylls på via svanhalsen som sticker ut bakom strömkällan. Trots att behållaren redan fylls på i fabriken måste du fylla på det som fattas innan du använder svetsmaskinen. Använd en dunke kylarvätska "FREEZCOOL". Påfyllningsnivån kan avläsas brevid påfyllningssvanhalsen.

Safety data sheet of FREEZCOOL, www.safety-welding.com : put FREEZCOOL in the designation.



2.3. ELEKTRICITEIT AANSLUITEN

(Zie FIGUUR 6 onderaan de folder)



OPGELET: deze apparatuur is niet conform IEC 61000-3-12. Wanneer het wordt aangesloten op een openbaar laagspanningssysteem, 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.

Bij levering is de NERTAJET 50 AUTO afgesteld op een netstroom van 440 V. Wilt u een andere netstroom gebruiken, dan moet de koppeling aangepast worden. U baseert zich daarvoor op de informatie die links staat vermeld op het vermogenscompartiment, naast de verbindingstrips.



Controleer of de sectie van de primaire kabel compatibel is met het primaire stroomverbruik van de installatie (Zie figuur 7 onderaan de folder) en of de maat van de smeltzekeringen compatibel is met de installatie.

Sluit de primaire 4-geleiderskabel aan op de daartoe voorziene schroefklemmen.



Sluit het werkstuk aan op het aardingsnetwerk zoals beschreven in het hoofdstuk "Veiligheidsvoorschriften".

Raadpleeg de handleiding 8695 4493 voor de aansluiting op de machine.



OBSERVERA: Denna utrustning uppfyller inte kraven i IEC 61000-3-12. Om den ansluts till publika lågspänningsnät är personen som installerar eller använder utrustningen skyldig att säkerställa att utrustningen får anslutas, om nödvändigt genom att rådfråga elnätstributören.

NERTAJET 50 AUTO levereras klar att användas på 440 V nät. Vid användning på ett annat nät måste kopplingen ändras. För ett sådant ingrepp läs anvisningarna i effektavdelningen till vänster, brevid kopplingsstagen.



Kontrollera att sektionen på primärkabeln är kompatibel med maskinens primärförbrukning (Se utvecklingsblad FIGUR 7 i slutet av notisen) och att säkringarnas kaliber är kompatibel med svetsmaskinen.

Anslut 4-lednings primärkabeln till skruvuttagen avsedda därtill.



Anslut arbetet eller arbetsstycket till ditt jordnät enligt anvisningarna angivna i kapitel "Säkerhetsinstruktioner".

Se instruktionsboken 8695 4493 för anslutning till maskinen..

2.4. GAS AANSLUITEN

Voer volgende aansluitingen uit op de achterkant van de laspost. Twee ingangen :

- ⇒ mannelijke snijgasinlaat ¼ gas koppeling
- ⇒ mannelijke hulpgasinlaat 12/100 koppeling



Respecteer de maximale aanvoerdruk van 8 bar voor beide leidingen (snijgas en hulpgas).



Neem de voorschriften in acht afhankelijk van het soort gas dat u gebruikt (zie hoofdstuk "Veiligheidsinstructies").

2.4. GASANSLUTNING

Dessa kopplingar görs bakpå svetsmaskinen. Det finns två inlopp :

- ⇒ Ett skärmingsgasinlopp ¼ gas-hankontakt
- ⇒ Ett assistansgasinlopp 12/100 hankontakt



Respektera maximala matningstrycken 8-bar för båda gaskretsarna Skärning och Assistans.



Respektera användningsanvisningarna gällande använda gassort (se kapitel "Säkerhetsinstruktioner").

a) Snijgas

Wilt u de NERTAJET 50 AUTO met perslucht combineren, dan moet u op de luchtfilteruitlaat (achteraan op de post) aansluiten op de snijgasinlaat (¼ gasinlaat).

De perslucht wordt aangevoerd via de slang aangesloten op de filterinlaat.



De tank van de persluchtfilter moet geregeld ontluicht worden.

Gebruikt u een ander soort gas dan perslucht als snijgas, dan voert u dit gas rechtstreeks aan via de mannelijke ¼ gaskoppeling.

b) Hulpgas

Het gas wordt aangevoerd via de mannelijke 12/100 koppeling. De elektromagnetische klep die het gas stuurt, wordt via de keuzeknop Procédés bediend, welk procédé u ook kiest.

U beslist vrij of u een gasaanvoer aansluit op de inlaat in snijstand of in rastersnijstand.

(Zie Figuur 1 nummer 3 onderaan de folder)

Selecteert u de stand hulpgas, dan móet u absoluut hulpgas aanvoeren. De cycluskaart beheert dan de drukmeter die op de leiding gemonteerd zit en zou dus foutmeldingen doorsturen (rode led aan) indien hij geen gasaanvoer detecteert.

Raadpleeg de handleiding 8695 4493 voor de aansluiting op de machine.

a) Skärningsgas

För att använda NERTAJET 50 AUTO med tryckluft måste luftfilteruttaget, som är monterat bakpå svetsmaskinen, anslutas till skärningsgasinloppet (gas ¼ anslutning).

Lufttrycktillförseln görs via slangen som är kopplad till filterinloppet.



Lufta regelbundet lufttrycksfilterbehållaren.

Vid användning av en annan gas än tryckluft som skärningsgas, ta in matningen direkt via han-gas ¼ kontakten.

b) Assistansgas

Ingången görs via 12/100 hankontakten. Magnetventilen som styr denna gaskrets kontrolleras, vilken process som än är vald, av process väljarknappen

Användaren har valmöjligheten att ansluta eller ej en gastillförsel på inloppet i läget skärning eller nätskärning.

(Se utvikningsblad FIGUR 1 markering 3 i slutet av notisen)

I positionen val av assistansgas måste absolut en matning finnas närvarande : kretskortet hanterar då pressosstaten som är monterad i denna krets och ger då upphov till ett gasfel (röd kontrollampa tänd) om det inte finns någon källa på denna ingång.

Se instruktionsboken 8695 4493 för anslutning till maskinen..

3 - GEBRUIKSAANWIJZINGEN

3.1. OPSTARTEN



Nadat u alles heeft aangesloten, zet u de werkstukverbinding op het werkstuk. Controleer of het elektrisch contact goed is, **vooral op beschilderde of roestige stukken.**

- ☞ Zet de 0/1-schakelaar aan (achteraan op de generator).
- ☞ Controleer of de groene controlelampjes op het frontpaneel branden om aan te geven dat de drie fasen aanwezig zijn.
- ☞ Controleer of er geen enkele rode lamp brandt (is dat wel het geval: zie hoofdstuk "Problemen & Oplossingen").
- ☞ Regel de druk van het pilot- en snijgas (en eventueel van het hulpgas) met behulp van de drukknoppen voor de gastest en de manometers op het frontpaneel.
- ☞ Selecteer de snijstroom met behulp van de bereikselectieschakelaar.
- ☞ De diameter van de nozzle moet overeenstemmen met de gekozen snijsterkte, volgens onderstaande tabel :

BEREIK 1/OMRÅDE 1	20 A	Later beschikbaar / Disponibel senere
BEREIK 2/OMRÅDE 2	40 A	Nozzle D = 1mm (ref. W000138248) / Munstycke D=1mm (ref. W000138248)
BEREIK 3/OMRÅDE 3	60 A	Nozzle D=1,2mm(ref.W000138250)/Munstycke D =1,2mm(ref. W000138250)
BEREIK 4/OMRÅDE 4	100 A	Nozzle D=1,6mm(ref.W000138253)/Munstycke D=1,6mm (ref. W000138253)
BEREIK 5/OMRÅDE 5	150 A	Nozzle D=1,8mm(ref.W000138254)/Munstycke D=1,8mm (ref. W000138254)

- ☞ Controleer het type elektrode volgens het gebruikte plasmagas :
 - ⇒ Plat, markering W = wolfram voor stikstof (ref. W000138254)
 - ⇒ Puntig, markering W = wolfram voor argon/waterstof (ref. W000138245)
 - ⇒ Plat, markering H = hafnium voor perslucht (ref. W000138243)

- ☞ Kontrollera elektrotypen i förhållande till använda plasmagaser :
 - ⇒ Platt markerad W = Wolfram för nitrogen (ref. W000138254)
 - ⇒ Spetsig markerad W = Wolfram för argon/hydrogen (ref. W000138245)
 - ⇒ Platt markerad H = Hafnium för tryckluft (ref. W000138243)



Zet de laspost steeds af vóór u aan de toorts werkt. De waterkoelgroep wordt ingeschakeld zodra u de generator aanzet, zodat de waterleiding ontwaterd.



Släck svetsmaskinen innan ett ingrepp utförs på svetspistolen. Vattenkylaggregatet aktiverat så fort strömkällan sätts ger upphov till en tömning av vattenkretsen.

3.2. BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES

a) Procédé kiezen

Deze keuze van een plasmaprocedé (plasmavloeistof) hangt af van:

- ⇒ de aard en de dikte van het materiaal dat u wilt snijden
- ⇒ de gewenste snijvorm
- ⇒ de maximale prestaties naargelang de gebruikte intensiteit.

De snijvoorwaarden beschreven in de veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud van de CPM15 toorts optimaliseren de snijresultaten.

Volgende parameters (in volgorde vermeld) hebben een belangrijke invloed op de snijkwaliteit :

- ⇒ de snelheid en regelmaat van de verplaatsing
- ⇒ de constante afstand tussen de toorts en het werkstuk

Noot : de intensiteit en vloeistofdebieten zijn geoptimaliseerd en mogen niet als variabelen worden beschouwd. Als u deze parameters zou afstemmen op de aanbevolen instellingen, zou dat de levensduur van de wisselstukken beperken en de snijkwaliteit aantasten.

b) Snijden

- ☞ Selecteer het snijbereik.
- ☞ Nadat u de beschermkap openmaakte, gaat het rode lampje branden en de trekker is niet langer operationeel. Om de veiligheid te reactiveren, doet u de beschermkap weer dicht en drukt op de resetknop (frontpaneel generator).
- ☞ Bij een kortsluiting elektrode / nozzle, blijft het controlelampje branden en de trekker werkt niet. Herstel het defect en druk op de resetknop vóór u een nieuwe lascyclus start.

3 - ANVÄNDNINGSSINSTRUKTIONER

3.1. START



När anslutningarna är klara, placera arbetsstyckets kontaktdon på arbetsstycket som ska skäras och kontrollera att det blir en bra elkontakt, **särskilt på målade eller oxiderade arbetsstycken.**

- ☞ Tryck på 0/1 strömbrytaren som sitter bakpå strömkällan
- ☞ Kontrollera att de gröna kontrolllamporna som sitter på framsidan på strömkällan och som anger närvaron av de tre faserna är tända.
- ☞ Kontrollera att ingen röd kontrollampa är tänd (om någon är tänd, läs anvisningarna i kapitel "reparation")
- ☞ Justera trycket på pilot- och skärningsgaserna (och assistansgasen om det behövs) med hjälp av tryckknapparna för gastest och manometerna som sitter på framsidan.
- ☞ Välj skärningsströmmen med hjälp av väljarknappen
- ☞ Munstyckets diameter ska motsvara valda skärningsintensitet i enlighet med följande tabell :

BEREIK 1/OMRÅDE 1	20 A	Later beschikbaar / Disponibel senere
BEREIK 2/OMRÅDE 2	40 A	Nozzle D = 1mm (ref. W000138248) / Munstycke D=1mm (ref. W000138248)
BEREIK 3/OMRÅDE 3	60 A	Nozzle D=1,2mm(ref.W000138250)/Munstycke D =1,2mm(ref. W000138250)
BEREIK 4/OMRÅDE 4	100 A	Nozzle D=1,6mm(ref.W000138253)/Munstycke D=1,6mm (ref. W000138253)
BEREIK 5/OMRÅDE 5	150 A	Nozzle D=1,8mm(ref.W000138254)/Munstycke D=1,8mm (ref. W000138254)

- ☞ Kontrollera elektrotypen i förhållande till använda plasmagaser :
 - ⇒ Platt markerad W = Wolfram för nitrogen (ref. W000138254)
 - ⇒ Spetsig markerad W = Wolfram för argon/hydrogen (ref. W000138245)
 - ⇒ Platt markerad H = Hafnium för tryckluft (ref. W000138243)

- ☞ Kontrollera elektrotypen i förhållande till använda plasmagaser :
 - ⇒ Platt markerad W = Wolfram för nitrogen (ref. W000138254)
 - ⇒ Spetsig markerad W = Wolfram för argon/hydrogen (ref. W000138245)
 - ⇒ Platt markerad H = Hafnium för tryckluft (ref. W000138243)



Zet de laspost steeds af vóór u aan de toorts werkt. De waterkoelgroep wordt ingeschakeld zodra u de generator aanzet, zodat de waterleiding ontwaterd.



Släck svetsmaskinen innan ett ingrepp utförs på svetspistolen. Vattenkylaggregatet aktiverat så fort strömkällan sätts ger upphov till en tömning av vattenkretsen.

3.2. BESKRIVNING AV FUNKTIONERNA

a) Val av förlopp

Användningen av det ena eller andra plasmaförloppet (plasmagenvätskor) beror på :

- ⇒ sortens material som ska skäras och dess tjocklek
- ⇒ önskad skärningsutseende
- ⇒ maximala prestandan i förhållande till använda intensitet

Skärningsförhållandena angivna i svetspistolens CPM15 Användningsinstruktioner för Säkerhet och Underhåll kommer att optimera skärningsresultaten.

De parametrar som kommer att ha största effekt på skärningskvaliteten är följande i rätt ordningsföljd :

- ⇒ förskjutningens hastighet och regelbundenhet
- ⇒ den konstanta distansen mellan svetspistolen och arbetsstycket

Märk : Vätskornas intensitet och flöde är optimerade och får inte anses vara variabla. Tvärtom, om dessa parametrar ändras i förhållande till rekommenderade inställningar kommer det i stället att minska på förbrukningsdelarnas livslängd och försämra skärningskvaliteten

b) Skärning

- ☞ Välj skärningsområde
- ☞ Efter skyddsörrets öppning är den röda kontrollampen tänd och avtryckaren ur funktion. För att återaktivera säkerheten måste du åter stänga skyddsörret och trycka på återställningsknappen som sitter på framsidan på strömkällan.
- ☞ Om en kortslutning elektrod-munstycke inträffar, förblir kontrollampen tänd och avtryckaren inoperativ. Ta bort felet och tryck på återställningsknappen innan du startar ett nytt skärningsförlopp.

c) Tips voor boogvorming in volle plaat

- ☞ Bij een boogvorming midden in een staalplaat, kunnen de metaalvonken in contact komen met de nozzle en die beschadigen. Om dat te vermijden :
 - ⇒ richt u de toorts zó dat de metalen partikeltjes zijwaarts wegspringen en verplaatst u de toorts geleidelijk vanaf de boogvorming.
 - ⇒ snijdt u zó dat het punt van de boogvorming op het overschot blijft. Laat de trekker los om de snijboog te doven.

d) Gutsen in volle plaat

- ☞ Kies bereik 5, wat overeenstemt met 150 A (maximaal vermogen)
- ☞ Monteer de gutsnozzle op de CPM15 toorts.
- ☞ Selecteer de gutsstand met de keuzeknop Procédés op het frontpaneel.
- ☞ Ga op dezelfde manier tewerk als voor het doorboren van een volle plaat. Richt de toorts zó dat de partikels zijwaarts wegspringen en verplaats de toorts geleidelijk vanaf de boogvorming.



Noot : om de veiligheid te garanderen van personen die niet met het materiaal zijn vertrouwd, zet u de ZIP altijd af. Of beter nog: trek de stekker uit het stopcontact als u het toestel niet meer gebruikt

c) Råd för tändning i solid plåt

- ☞ Vid tändning i solid plåt, kan metallsprut komma upp i munstycket och skada det. För att undvika det :
 - ⇒ Sikta skärpistolen på så vis att partiklarna sprutas ut åt sidan, genom att stegvis flytta skärpistolen från tändningspunkten.
 - ⇒ Utför skärningen så att tändningspunkten hamnar i fallbiten. Släpp avtryckaren för att släcka skärningsbågen.

d) Mejsling i solid plåt

- ☞ Välj område 5 som motsvarar 150 A (max effekt)
- ☞ Installera mejslingsmunstycket på CPM15 skärpistolen.
- ☞ Välj mejslingsläget på förloppväljarknappen på framsidan på strömkällan.
- ☞ Gör som vid borming i solid plåt, och se till att svetspistolen alltid är riktad så att partiklarna sprutas ut åt sidan genom att stegvis flytta svetspistolen från tändningspunkten.



Kom ihåg : av säkerhetsskäl, för att inte ovana personer ska ta några risker, tänk alltid på att släcka ZIP när den inte används längre eller t.o.m. att koppla bort den från nätet.

3.3. SAMENSTELLING VAN WISSELSTUKKEN KITS VOOR DE NERTAJET 50 AUTO**☞ Persluchtcoffer (ref. W000142914) samengesteld uit :**

- ⇒ 5 AIR elektrodes (ref. W000138243)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 10 nozzles D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 10 nozzles D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 gutsnozzle (ref. W000142918)
- ⇒ 1 effen, korte schort (ref. W000142915)
- ⇒ 1 konische, lange schort (ref. W000142916)

☞ Koffer voor Argon (Ar) / Waterstof (H2) en Stikstof (N2) (ref. W000142917) samengesteld uit :

- ⇒ 5 N2 elektroden (ref. W000138244)
- ⇒ 5 Ar/H2 (elektroden ref. W000138245)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,0mm (ref. W000138248)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 5 nozzles D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 gutsnozzle (ref. W000142918)
- ⇒ 1 effen, korte schort (ref. W000142915)
- ⇒ 1 konische, lange schort (ref. W000142916)

3.3. NERTAJET 50 AUTO FÖRBRUKNINGSEDELARSATSERNAS INNEHÅLL**☞ Tryckluftlåda (ref. W000142914) består av :**

- ⇒ 5 AIR elektroder (ref. W000138243)
- ⇒ 5 munstycken D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 10 munstycken D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 10 munstycken D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 munstycke för mejsling (ref. W000142918)
- ⇒ 1 Platt kort skyddsror (ref. W000142915)
- ⇒ 1 Långt Koniskt skyddsror (ref. W000142916)

☞ Argon (Ar) / Hydrogen (H2) och Nitrogen (N2) låda (ref. W000142917) består av :

- ⇒ 5 N2 elektroder (ref. W000138244)
- ⇒ 5 Ar/H2 (elektroder ref. W000138245)
- ⇒ 5 munstycken D = 1,0mm (ref. W000138248)
- ⇒ 5 munstycken D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 5 munstycken D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 5 munstycken D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 mejslingsmunstycke (ref. W000142918)
- ⇒ 1 Platt kort skyddsror (ref. W000142915)
- ⇒ 1 Långt Koniskt skyddsror (ref. W000142916)

4 - ONDERHOUD

4 - UNDERHÅLL



OPGELET
vóór het onderhoud koppelt u de NERTAJET 50 AUTO
altijd los van het elektriciteitsnet.



OBS !
innan något underhållningsarbete utförs måste NERTAJET
50 AUTO kopplas bort från elnätet.

4.1. ONDERHOUD VAN DE NERTAJET 50 AUTO

4.1. ONDERHOUD VAN DE NERTAJET 50 AUTO

Naargelang het gebruik van het toestel inspecteert u :

- ☞ de netheid van de NERTAJET 50 AUTO
- ☞ de gas- en elektriciteitsaansluitingen
- ☞ de luchtregelfilter

Inspektera regelbundet beroende på hur mycket du använder maskinen följande :

- ☞ allmänna skicket på din NERTAJET 50 AUTO
- ☞ el- och gasanslutningar
- ☞ luftfilterregulator



OPGELET
vervang de stoffilter zo vaak als nodig.



OBS !
byt ut anti-damm filtret så fort det behövs.

4.2. WISSELSTUKKEN

(Zie FIGUUR 1/2/3 onderaan de folder)

4.2. RESERVDELAR

(Se utvikningsblad FIGUR 1/2/3 i slutet av notisen)

Item / ref. Mark / ref.	Omschrijving	Benämning
NERTAJET 50 AUTO		
	FRONTPANEEL	FRAMSIDA
3	W000147367 D6 d21 N/G knop	D6 d21 N/G knapp
7	W000147363 D6 d21 N/R knop	D6 d21 N/R knapp
8	W000148683 0-6 bar manometer	0-6 bar manometer
9	W000148682 0-10 bar manometer	0-10 bar manometer
10	W000148681 10 bar drukregelaar	10 bar flödesmätare
11	W000148252 d160 200kg rol	d160 200kg hjul
12	W000148689 Stoffilter 375 x 317	Anti-damm filter 375 x 317
	Achterwand	Baksida
1	W000147198 10A kruisvormige knop 3p	10A kryssknapp 3p
13	W000153827 Kabelklem	Kabelklämna
14	W000148685 Luchtfilter 25 micron	Luffilter 25 mikron
16	W000147417 Gasfilter 1/4 250 micron	250 mikron ¼ GasFilter
16	W000147394 Debietregelaar	Flödeskontroll
17	W000148702 Tank 5l	5l behållare
17	W000148703 Dop	Propp
17	W000010167 Koelvlloeistoef	Kylarvåtska
18	W000147067 D400 wiel d25 150 kg	D400 hjul d25 150 kg
19	W000010072 6.3x11 rubberslang	6.3x11 gummislang
19	W000275622 Rode 6.3x11 rubberslang	Röd 6.3x11 gummislang
	Interne elementen	Invändiga komponenter
20	W000147996 Frontpaneelkaart	Frontpanelkort
21	W000147997 Cycluskaart	Kretskort
22	W000147258 Hulptransfo 0-18 0-24	Hjälprtransformator 0-18 0-24
23	W000147256 Hulptransfo 0-18 0-18	Hjälprtransformator 0-18 0-18
24	W000137850 Smeltzekeringshouder 10 x 38	Säkringshållare 10 x 38
24	W000137849 4 A, cartridge smeltzek.	4 A, säkringshylsa
25	W000148680 80A 3p 230V contactor	80A 3p 230V kontaktor
26	W000147169 Netstroomfilter	Nätfiler
27	W000147327 10R weerstand	10R motsånd
28	W000148686 Beschermend deksel	Skyddslock
28	W000148687 Klemmenbord	Uttagsskärm

Item / ref. Mark / ref.	Omschrijving	Benämning
NERTAJET 50 AUTO		
28	W000148688 Verbindingsklem	Anslutningskontakt
29	W000147137 Koppelingsplaat	Kopplingsplatta
30	W000147998 NERTAJET 50 AUTO transfo	NERTAJET 50 AUTO effektransformator
31	W000153808 M A 80 W motor	M A 80 W motor
31	W000147565 d356 ventilator 4 schoepen	d356 4-blads fläkt
31	W000147160 Papiergeleider	Papperskondensator
32	W000148001 NERTAJET 50 AUTO smoorspoel	NERTAJET 50 AUTO drossel
34	W000147295 Spoelweerstand. 2.2 ohm 1.2 KW	Spoelotstånd 2.2 ohms 1.2 KW
35	W000276457 Chopper 150A/250V	Strömbrytare 150A/250V
36	W000147097 Contactor 25A 4P 24AC	Kontaktor 25A 4P 24AC
37	W000147389 Elektromagnetische klep 24 Vac 1/8GD4	Magnetventil 24 Vac 1/8GD4
38	W000147393 Luchtdichte drukmeter	Tät pressostat
39	W000148684 Antiterugslagklep 0-10 bar	Anti-retur ventil 0-10 bars
40	Z04095392 Assisteren gasdrukregelaar kit	Bistå gastryckregulator kit
41	Z04081155 Optie Auto Zip 5.0	Auto Zip 5.0 Alternativ
42	W000148735 Waterpomp	Vattenpump
43	W000148018 Waterradiator	Vattenkylare
44	W000147089 Ventilator 64w 1.5 mf	Fläkt 64w 1.5 mf
46	W000147170 Stekker nozzle	Uttag skärmstycke
47	W000154068 Zwarte stekker werkstuk	Svart uttag stycke
48	W000138464 Gele stekker auto elektrode	Gult uttag auto elektrod
	Gasaansluitingen	Gasanslutningar
50	W000148000 Set water-gaskoppelingen	Väska med vatten-gas anslutning

4.3. PROBLEMEN

4.3. OPLOSSINGEN

Herstellingen aan elektrische installaties mogen alleen worden toevertrouwd aan technici die daartoe zijn bevoegd (zie hoofdstuk VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN).

Samtliga ingrepp på den elektriska utrustningen måste utföras av därtill kvalificerad personal (läs kapitel SÄKERHETSINSTRUKTIONER)

OORZAKEN

OPLOSSINGEN

BIJ DE START BRANDT DE GROENE CONTROLELAMP NIET

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Stroomtoevoerkabel onderbroken | ☞ Controleer de netspanning bij de polen van de stroomkabel |
| <input type="checkbox"/> Hulpzekering defect F1, F2, F3, F4. | ☞ Vervang de defecte zekeringen |

EEN VAN DE GROENE LAMPEN IS UIT

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Fase ontbreekt. | ☞ Controleer of de drie fasen aanwezig zijn. |
|--|--|

DE RODE LAMP  BRANDT

- | | |
|---|------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Deur niet dicht. | ☞ Doe de deur correct dicht. |
| | ☞ De mini-switch is defect. |

DE RODE LAMP  BRANDT

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Fout in de chopperunit | ☞ Op de chopperunit : <ul style="list-style-type: none"> • Controleer de rode led L5. Brandt deze led, dan gaat het om een thermische fout. • Controleer de groene led L4. Brandt deze led, dan geeft de chopper geen defecten door en vice versa. |
| | ☞ Controleer of de stoffilter nog schoon genoeg is. |

DE RODE LAMP  BRANDT

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Verkeerde spanning op netstroom | ☞ Meet de netstroom bij de inlaat van de generator. De waarde moet tussen + of - 10% nominale U liggen |
|--|--|

DE RODE LAMP  BRANDT

- | | |
|--|--|
| Slechte doorstroming van koelvloeistof in koelleiding. | ☞ Controleer of de vloeistofafvoer correct op de tank gemonteerd is. |
|--|--|

DE RODE LAMP  BRANDT

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Geen of slechte gasdruk. | ☞ Controleer of er gas aanwezig is en meet de druk. De druk mag niet lager liggen dan 4.5 bars. |
|---|---|

DE RODE LAMP  BRANDT

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Geen beschermkap. | ☞ Controleer of beschermkap correct werd teruggeplaatst op de toorts. |
| | ☞ Controleer de verbindingen toorts/generator. |
| <input type="checkbox"/> Wisselstukken verkeerd gemonteerd. | ☞ Controleer de koppeling en montage van wisselstukken. |
| | ☞ Kortsluiting elektrode-nozzle |

FEL

ÅTGÄRDER

VID PÅSLAGNING TÄNDS INTE DE GRÖNA KONTROLLAMPORNA

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Matningskabel av | ☞ Kontrollera nätspanningen vid nätkabelpolerna |
| <input type="checkbox"/> Defekt hjälpsäkring F1, F2, F3, F4. | ☞ Byt ut defekta säkringar |

EN GRÖN KONTROLLAMPA ÄR SLÄCKT

- | | |
|-------------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> Fas saknas | ☞ Kontrollera att de tre faserna finns |
|-------------------------------------|--|

DEN RÖDA LAMPAN  ÄR TÄND

- | | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Öppen dörr. | ☞ Kontrollera att dörren är stängd. |
| | ☞ Defekt mikroswitch |

DEN RÖDA LAMPAN  ÄR TÄND

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Ett fel finns på strömbrytarenheten. | ☞ På strömbrytarenheten : <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera den röda kontrollampans L5 skick. Om den är tänd finns det ett termiskt fel. • Kontrollera den gröna kontrollampans L4 skick. Om den är tänd, anger inte strömbrytarenheten något fel, och vice versa. |
| | ☞ Kontrollera att anti-damm filtret är rent. |

DEN RÖDA LAMPAN  ÄR TÄND

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Dålig nätspanning | ☞ Kontrollera nätspanningsvärdet vid strömkällans inlopp ; den måste ligga mellan nominellt U + eller - 10%. |
|--|--|

DEN RÖDA LAMPAN  ÄR TÄND

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Vätskan i kylkretsen cirkulerar dåligt | ☞ Kontrollera vätskereturen vid behållaren. |
|---|---|

DEN RÖDA LAMPAN  ÄR TÄND

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Ingen eller dålig gastryck. | ☞ Kontrollera att gas finns samt trycket. Gastrycket får inte understiga 4.5 Bars. |
|--|--|

DEN RÖDA LAMPAN  ÄR TÄND

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Det finns ingen skyddskåpa. | ☞ Kontrollera att skyddskåpan sitter rätt på skärpistolens. |
| | ☞ Kontrollera skärpistolens och strömkällans anslutningar. |
| <input type="checkbox"/> Dålig ihopsättning av förbrukningsdelar. | ☞ Kontrollera monteringen och ihopsättningen av förbrukningsdelarna. |
| | ☞ Kortslutning elektrod-munstycke |

GEEN PILOOTBOOG

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Druk van de perslucht is te hoog | ☞ Controleer of de manometers de correcte drukwaarden tonen. |
| <input type="checkbox"/> Geen HF-emissie. | ☞ Controleer de hoogspanningsknettering op de HF-kaart (meer details in hoofdstuk Wisselstukken, ISUM 8695 §F-6.2) |
| | ☞ Controleer de tootsaansluiting. |

DET FINNS INGEN PILOTBÅGE

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Gastrycket är för högt. | ☞ Kontrollera på manometrama att tryckvärdena är korrekta. |
| <input type="checkbox"/> Ingen HF-emission. | ☞ Kontrollera HF-förstoftningen på HF-kortet (Se platsen i bytes-kapitlet, ISUM 8695 §F-6.2). |
| | ☞ Kontrollera svetspistolanslutningen. |

SNIJBOOG WERKT SLECHT OF HELEMAAL NIET

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Slechte aarding | ☞ Controleer of aarding is aangesloten op werkstuk. |
| <input type="checkbox"/> Verkeerd wisselstuk gekozen. | ☞ Controleer of de nozzle en de schoen aan de voorschriften voldoen. |
| <input type="checkbox"/> Druk van de perslucht is te hoog. | ☞ Controleer de pilot- en snijdruk op de manometers op het frontpaneel. |

DET FINNS INGEN SKÄRBÅGE, ELLER ENDAST EN MYCKET SVAG

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Dålig jordklämma | ☞ Kontrollera att arbetsstycket är anslutet till jorden. |
| <input type="checkbox"/> Fel val av förbrukningsdel. | ☞ Kontrollera att det skärmunestycke och den styrning som används är de som är rekommenderade. |
| <input type="checkbox"/> För högt gastryck. | ☞ Kontrollera pilot- och skärningstrycken på manometrama på framsidan. |

**Voor alle herstellingen die hierboven niet staan vermeld :
ROEPT U ER EEN GESPECIALISEERDE TECHNICUS BIJ**

**För alla ingrepp inuti strömkällan förutom härovan
beskrivna åtgärder :
RING EFTER EN TEKNIKER**

1 - INFORMACJE OGOLNE

1.1. BUDOWA ZESPOŁU PODSTAWOWEGO

NERTAJET 50 AUTO (ozn. W000400263) jest wyposażony w:

- ☞ 1 deska do komunikowania się z urządzeniem

Dostarczony z narzędziami specjalnymi: klucz elektrody i klucz rurowy z numnikiem

- ☞ 1 palnik CPM15 z wyposażeniem, gotowy do cięcia przy 150 A ze sprężonym powietrzem: długość = 7 m, ozn. W000325066
- ☞ 1 kabel pierwotnego układu zasilania odpowiedni do używanej sieci (☞ patrz wkładka RYSUNEK 7 na końcu instrukcji)
- ☞ 1 zestaw ochrony indywidualnej zawierający maskę, słuchawki ochronne i rękawice.

1.2. OPIS GENERATORA

(☞ patrz wkładka RYSUNEK 1 na końcu instrukcji)

1 - INFORMAȚII GENERAL

1.1. PĂRȚILE COMPONENTE ALE ANSAMBLULUI DE BAZĂ

NERTAJET 50 AUTO (ref. W000400263) este prevăzut cu:

- ☞ 1 bord pentru a comunica cu aparatul

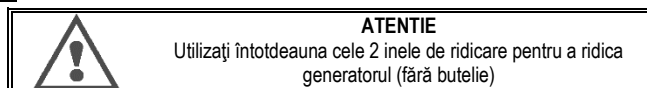
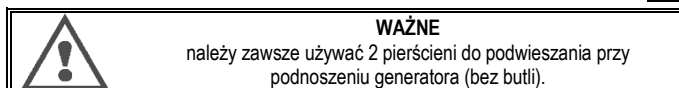
Livrat cu unelte specifice: o cheie electrod și o cheie tub imersat

- ☞ 1 bec de sudură CPM15 prevăzut gata să taie la 150 A cu aer comprimat :lungime = 7 m, ref. W000325066
- ☞ 1 cablu primar de alimentare în funcție de rețeaua utilizată (☞ vezi FIGURA 7 la sfârșitul instrucțiunilor din pliant)
- ☞ 1 set de protecție personală conținând o mască, o cască împotriva zgomotului și o pereche de mănuși.

1.2. DESCRIEREA GENERATORULUI

(☞ vezi FIGURA 1 la sfârșitul instrucțiunilor din pliant)

Wyłącznik zasilania	1	Înterupător de activare
Kontrolka błędów	2	Bec de semnalizare defecte
Zabezpieczenie drzwi złącza palnika	2-a	Siguranță ușă racord bec de sudură
Błąd przerywacza	2-b	Defect circuit limitator
Zabezpieczenie sieci	2-c	Securitate rețea
Kontrola zespołu chłodzącego	2-d	Control grup de răcire
Ciśnienie gazu	2-e	Presiune gaz
Przełącznik procesu	3	Selector procedee
Cięcie	3-f	Tăiere
Wyprężanie	3-g	Ardere
Gaz wspomagający (żłobienie)	3-h	Gaz de asistență (tăiere)
Kontrolka zasilania i obecności 3 faz sieci	4	Bec de semnalizare a conectării și a prezenței a 3 faze de rețea
Kontrolka i przycisk aktywacji zabezpieczeń palnika	5	Bec de semnalizare și buton de acționare a resetării securității bec de sudură
Przyciski testu gazu: sterowanie / cięcie / wspomaganie	6	Butoane testare gaz: pilot/tăiere/asistență
Przełącznik 5 pozycyjny: wybór gamy zasilania	7	Înterupător 5 poziții: selecția gamei de putere
Manometr regulacji i wyświetlania ciśnienia gazu sterowania	8/10	Manometru de reglaj și vizualizare presiune gaz pilot
Manometr regulacji i wyświetlania ciśnienia gazu cięcia	9/10	Manometru de reglaj și vizualizare presiune gaz de tăiere



1.3. DANE TECHNICZNE

1.3. CARACTERISTICI TEHNICE

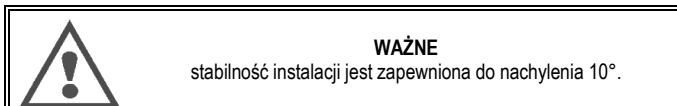
		NERTAJET 50 AUTO REF. W000400263		
UKŁAD PIERWOTNY				PRIMAR
Ilość faz / częstotliwość	3 / 50-60 Hz		Număr de faze/frecvență	
Zasilanie (V)	230/400/415/440		Alimentare (V)	
Prąd maks. pobierany (A)	108,8/62,6/60,3/56,9		Curent maxim absorbit (A)	
c maks. (kVA)	43,3		Puterea maximă (kVA)	
UKŁAD WTÓRNY				SECUNDAR
Ilość gam	5		Număr de gamă	
Napięcie bez obciążenia (V)	356		Tensiunea în gol (V)	
Natężenie (A)	20/40/60/100/150		Intensitate (A)	
Czas względny pracy	90 %	100 %	Factor de exploatare	
Gama 1	/	20 A / 250 V	Gama 1	
Gama 2	/	40 A / 250 V	Gama 2	
Gama 3	/	60 A / 250 V	Gama 3	
Gama 4	/	100 A / 180 V	Gama 4	
Gama 5	150 A / 230 V	150 A / 180 V	Gama 5	
Wymiary (D x S x W)	1170 x 710 x 1200		Dimensiuni (L x L x l)	
Waga netto	260 kg		Greutate netă	
Waga z opakowaniem	280 kg		Greutate ambalată	
Wskaźnik zabezpieczenia	IP23 S		Index de protecție	
Klasa izolacji	H		Clasă de izolație	
Norma	NF EN 60974-1 / EN 60974-10		Normă	

Stopień zabezpieczenia zapewniony przez obudowy

Grade de protecție asigurate de placi

Litera kodu Literă cod	IP	Zabezpieczenie wyposażenia Protecția materialului
Pierwsza cyfra Prima cifră	2	Zabezpieczenie przed penetracją ciał stałych $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva pătrunderii corpurilor solide străine de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druga cyfra A doua cifră	1	Zabezpieczenie przed penetracją kropeł wody padających pionowo z efektem szkodliwym Împotriva pătrunderii picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Zabezpieczenie przed deszczem (kął padania do 60° w stosunku do pionu) z efektem szkodliwym Împotriva pătrunderii ploii (inclinată la 60° în raport cu verticala) cu efecte nocive
	S	Wskazuje, że testy kontroli zabezpieczenia przed szkodliwymi efektami wywołanymi przedostaniem się wody zostały wykonywane na wszystkich częściach wyposażenia w spoczynku. Arată că testul de verificare a protecției împotriva efectelor nocive datorate pătrunderii apei, a fost efectuat cu toate părțile materialului în repaus.

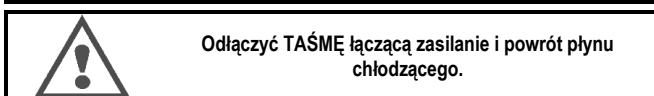
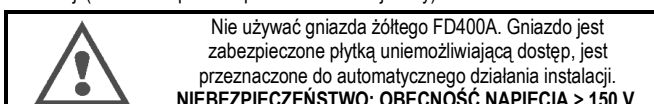
2 - URUCHOMIENIE



NERTAJET 50 AUTO jest dostarczany na palecie w opakowaniu plastikowym. Należy odkręcić uchwyty i przykręcić je we właściwym kierunku.

2.1. PODŁĄCZENIE PALNIKA I KABLA MASY

Podłączenia wykonuje się w komorze dostępnej po otwarciu drzwi umieszczonych w dolnej części przedniego panelu urządzenia. Otwarcie drzwi za pomocą klucza dostarczonego z NERTAJET 50 AUTO uniemożliwia użytkowanie Zastosowanie instalacji (wskazanie przez zapalenie czerwonej diody)



a) Podłączenie wiązka – BRT50

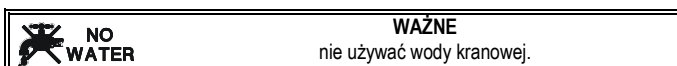
(☞ patrz ISUM 86954693 §D.8)

b) Podłączenie kabla masy

(☞ patrz ISUM 86954693 §D.8)

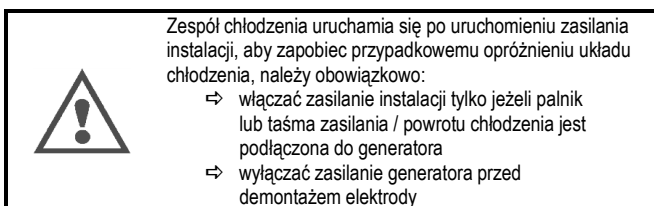
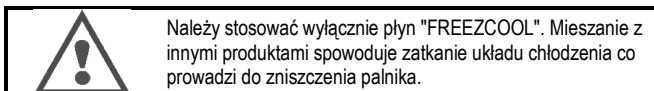
- ☞ Po wykonaniu podłączeń, należy umocować wiązkę BRT50 i kabla masy za pomocą opaski przewidzianej do tego celu.
- ☞ Zamknięcie i blokowanie drzwi komory podłączeń wyłącza zabezpieczenie drzwi (czerwona dioda LED gaśnie)

2.2. NAPEŁNIANIE ZBIORNIKA ZESPOŁU CHŁODZĄCEGO

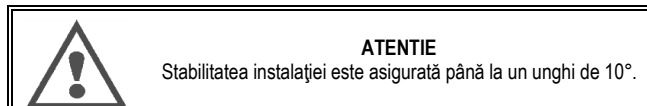


napelnianie zbiornika odbywa się przez wlew wystający w tylnej części generatora. Układ jest napelniany fabrycznie, należy uzupełnić poziom płynu przed użyciem instalacji. w tym celu należy wykorzystać pojemnik płynu chłodzącego "FREEZCOOL". Poziom napelnienia jest widoczny z boku wlewu napelniania.

Safety data sheet of FREEZCOOL, www.safety-welding.com : put FREEZCOOL in the designation.



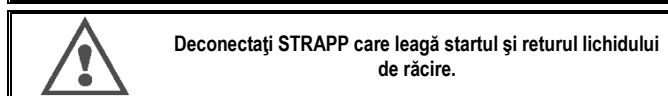
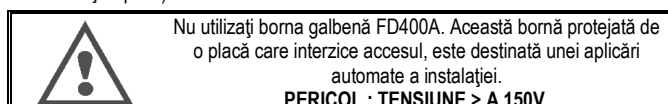
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE



NERTAJET 50 AUTO este livrat în palet într-un ambalaj din plastic retractabil. Deșurubați lonjeronul și înșurubați-l în direcția corespunzătoare.

2.1. CONECTARE BEC DE SUDURĂ ȘI CABLU DE MASĂ

Aceste conectări se efectuează în compartimentul accesibil după deschiderea ușii situate în partea de jos din față a aparatului. Deschiderea acestei uși cu ajutorul cheii livrate cu NERTAJET 50 AUTO interzice utilizarea instalației (vizualizarea cu LED-ul roșu aprins)



a) Conectarea fascicului BRT50

(☞ A se vedea ISUM 86954693 §D.8)

b) Conectarea cablului de masă

(☞ A se vedea ISUM 86954693 §D.8)

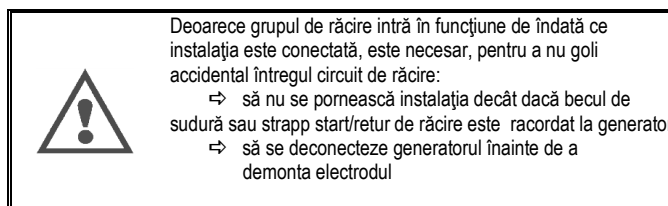
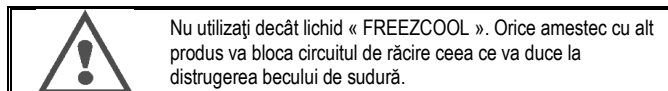
- ☞ După realizarea acestor conectări, îmbinați fascicului BRT50 cu cablul de masă cu ajutorul colierului prevăzut în acest scop.
- ☞ Închiderea și blocarea ușii compartimentului de conectare deactivează siguranța ușii (LED roșu stins)

2.2. UMLEREA REZERVORULUI GRUPULUI DE RĂCIRE



Umplerea rezervorului se efectuează prin răsuflătoarea care depășește partea din spate a generatorului. Deși este preumplut în uzină, o umplere suplimentară este necesară înainte de utilizarea instalației. În acest scop, utilizați un bidon de lichid de răcire « FREEZCOOL ». Nivelul de umplere este vizibil alături de răsuflătoarea de umplere.

Index card(Forma) de date de securitate (securitatea) FREEZCOOL, www.safety-welding.com, să puneți FREEZCOOL în nume.



2.3. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

(*patrz wkładka RYSUNEK 6 na końcu instrukcji*)



WAŻNE : Niniejsze wyposażenie nie jest zgodne z IEC 61000-3-12. Jeśli jest ono podłączone do publicznej sieci niskiego napięcia, na użytkownika lub instalatora wyposażenia spoczywa obowiązek upewnienia się, jeśli to konieczne - poprzez konsultację z operatorem sieci przesyłowej, czy sprzęt ten może być podłączony.

NERTAJET 50 AUTO jest przeznaczony do zasilania z sieci 440 V. W celu użycia w innej sieci, należy wykonać interwencję na układzie podłączeń zgodnie z instrukcjami podanymi w komorze zasilania z lewej strony, obok listew podłączeniowych.



Sprawdzić, czy przekrój kabla układu pierwotnego jest zgodny ze zużyciem układu pierwotnego instalacji (*patrz wkładka RYSUNEK 7 na końcu instrukcji*) czy klasa bezpieczników jest zgodna z instalacją.

Podłączyć kabel układu pierwotnego z 4 przewodnikami do styków śrubowych przewidzianych do tego celu.



Podłączyć konstrukcję lub ciętą część do sieci uziemienia zgodnie z rozdziałem "Zalecenia bezpieczeństwa".

Patrz instrukcja obsługi 8695 4493 do podłączenia do maszyny.

2.4. PRZYŁACZCE GAZOWE

Podłączenia należy wykonać z tyłu stanowiska. Przewidziano dwa wejścia:

- ⇒ Wejście gazu cięcia ze złączem męskim ¼ - gaz
- ⇒ wejście gazu wspomaganego ze złączem męskim 12/100



Przestrzegać maksymalnych zalecanych ciśnień zasilania 8 bar dla obu układów gazu cięcia i wspomaganego.



Zależnie od rodzaju używanego gazu, należy przestrzegać zaleceń użytkownika (patrz rozdział "Zalecenia bezpieczeństwa").

a) Gaz cięcia

Przy używaniu NERTAJET 50 AUTO ze sprężonym powietrzem, należy podłączyć wyjście filtra powietrza, zamontowane z tyłu stanowiska, do wlotu gazu cięcia (złącze ¼ - gaz).

Zasilanie sprężonym powietrzem odbywa się za pomocą przewodu podłączonego do wlotu filtra.



Odpowietrzać regularnie zbiornik filtra sprężonego powietrza.

W przypadku stosowania gazu innego rodzaju niż sprężone powietrze jako gazu cięcia, należy bezpośrednio podłączyć zasilanie za pomocą złącza męskiego ¼ - gaz.

b) Gaz wspomaganego

Wlot znajduje się na złączu męskim 12/100. Elektrozwór sterujący układem gazu jest sterowany bez względu na wybrany proces na przelączniku wyboru procesu.

Użytkownik może podłączyć lub nie zasilanie gazu do wlotu w pozycji cięcia lub cięcia z wyprężaniem.

(*patrz wkładka RYSUNEK 1/3 na końcu instrukcji*)

W pozycji wyboru gazu wspomaganego, obecność zasilania jest obowiązkowa: karta cyklu steruje presostatem zamontowanym w układzie i generuje błąd gazu (czerwona dioda LED zapalona), jeżeli żadne źródło nie jest obecne na wlocie.

Patrz instrukcja obsługi 8695 4493 do podłączenia do maszyny.

2.3. CONEXIUNE ELECTRICĂ

(*vezi FIGURA 6 la sfârșitul instrucțiunilor din pliant*)



ATENȚIE : Acest echipament nu este în conformitate cu IEC 61000-3-12. Dacă este conectat la un sistem public de joasă tensiune, cel care instalează sau utilizatorul echipamentului are responsabilitatea de a se asigura, în urma unei consultări cu operatorul rețelei de distribuție dacă este cazul, că echipamentul poate fi racordat.

NERTAJET 50 AUTO este livrat pentru a funcționa pe o rețea de 440V. Pentru utilizarea sa pe o altă rețea, este necesar să se modifice conexiunea conform indicațiilor date în compartimentul de putere din stânga, lângă punțile de conexiune.



Verificați dacă secțiunea cablului primar este compatibilă cu consumul primar al instalației (*vezi FIGURA 7 la sfârșitul instrucțiunilor din pliant*) și calibrul siguranțelor fuzibile este compatibil cu instalația.

Racordați cablul primar 4 conductori la bornele cu șuruburi prevăzute în acest scop.



Leagați suprafața sau piesa de tăiat la rețeaua de masă așa cum este definită în capitolul «Instrucțiuni de securitate».

A se vedea manualul de utilizare în 8695 4493 pentru conectarea la aparat.

2.4. CONEXIUNE CU GAZ

Aceste branșamente trebuie realizate în spatele postului de lucru. Două intrări sunt prevăzute :

- ⇒ o intrare de gaz de tăiere racord cu cep ¼ gaz
- ⇒ o intrare gaz de asistență racord cu cep 12/100



Respectați presiunile maxime de alimentare 8 bari pentru cele două circuite de gaz de tăiere și de asistență.



În funcție de natura gazului folosit, respectați instrucțiunile de (vezi capitolul « Instrucțiuni de siguranță »).

a) Gaz de tăiere

Pentru a utiliza NERTAJET 50 AUTO cu aer comprimat, trebuie să racordați ieșirea filtrului de aer, montat în spatele postului de lucru, pe intrarea gazului de tăiere (racord ¼ gaz).

Alimentarea cu aer comprimat se efectuează prin țeava conectată la intrarea filtrului.



Goliți regulat rezervorul filtrului de aer comprimat.

În cazul utilizării unui alt gaz decât aerul comprimat ca gaz de tăiere, conectați direct alimentarea prin racordul cu cep ¼ gaz.

b) Gaz de asistență

Intrarea se face prin racordul cu cep 12/100. Electroventilul care controlează acest circuit de gaz este comandat, oricare ar fi procedul folosit, de un întrerupător de selecție a procedurii.

Utilizatorul are posibilitatea să racordeze sau să nu racordeze o alimentare de gaz la intrarea în poziție de tăiere sau decupare ardere.

(*See fold-out FIGURE 1 number 3 at end of manual*)

În poziția de selecție a gazului de asistență, prezența unei alimentări este esențială: cartela de ciclu comandă atunci întrerupătorul de presiune montat în acest circuit și generează un defect de gaz (LED roșu aprins) dacă nicio sursă nu este prezentă pe această intrare.

A se vedea manualul de utilizare în 8695 4493 pentru conectarea la aparat.

3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI

3.1. URUCHOMIENIE



Po wykonaniu podłączeń, należy umieścić złącze części na ciętej części zapewniając dobre połączenie elektryczne, zwłaszcza z elementami malowanymi lub skorodowanymi.

- ☞ Przelączyć przełącznik 0/1 zasilania, umieszczony z tyłu generatora.
- ☞ Sprawdzić, czy zielone kontrolki na stronie przedniej sygnalizujące obecność trzech faz są zapalone
- ☞ Sprawdzić, czy żadna czerwona kontrolka nie jest zapalona (jeżeli jest zapalona, należy skorzystać z rozdziału usuwanie usterek)
- ☞ Wyregulować ciśnienia gazu sterowania (i wspomaganie, jeżeli jest obecny) za pomocą przycisków testu gazu i manometrów umieszczonych na panelu przednim
- ☞ Wybrać prąd ciecia za pomocą przełącznika gamy
- ☞ Średnica dyszy musi odpowiadać natężeniu wybranego przekroju, zgodnie z następującą tabelą:

GAMA 1 / GAMA 1	20 A	Dostępna w późniejszym czasie / Disponibil ulterior
GAMA 2 / GAMA 2	40 A	Dysza D = 1mm (réf. W000138248) / Duză D = 1mm (ref. W000138248)
GAMA 3 / GAMA 3	60 A	Dysza D = 1,2mm (réf. W000138250) / Duză D=1,2mm (ref. W000138250)
GAMA 4 / GAMA 4	100 A	Dysza D = 1,6mm (réf. W000138253) / Duză D=1,6mm (ref. W000138253)
GAMA 5 / GAMA 5	150 A	Dysza D = 1,8mm (réf. W000138254) / Duză D=1,8mm (ref. W000138254)

Kontrola typu elektrody w zależności od zastosowanego gazu generującego plazmę:

- ⇒ Płaska z oznaczeniem W = wolfram dla azotu (ozn. W000138254)
- ⇒ Zaostrzona z oznaczeniem W = wolfram do argonu/wodoru (ozn. W000138245)
- ⇒ Płaska z oznaczeniem H = hafn do sprężonego powietrza (ozn. W000138243)



Wyłączyć zasilanie stanowiska przed każdą interwencją na palniku. Zespół chłodzenia jest włączany po włączeniu zasilania generatora co może spowodować opróżnienie układu chłodzenia.

3.2. OPIS FUNKCJI

a) Wybór procesu

Użytkowanie jednego lub drugiego procesu z plazmą (media generujące plazmę) jest zależne

- ⇒ od rodzaju i grubości ciętego materiału
 - ⇒ od wyglądu wymaganego cięcia
 - ⇒ maksymalnej wydajności w zależności od zastosowanego natężenia
- Warunki cięcia podane w instrukcji bezpieczeństwa, obsługi i konserwacji palnika CPM15 zapewniają optymalne wyniki cięcia. Parametry, które wpływają najsilniej na jakość cięcia są następujące:
- ⇒ prędkość i regularność przemieszczania
 - ⇒ stała odległość między palnikiem i ciętą częścią

Uwaga: Natężenie i wydatki mediów są optymalizowane i nie mogą być uznawane za wartości zmienne. Zmiana tych parametrów w stosunku do zalecanych ustawień powoduje zmniejszenie trwałości części zużywających się i obniżenie jakości cięcia.

b) Cięcie

- ☞ Wybrać gamę cięcia
- ☞ Po otwarciu osłony, czerwona kontrolka bezpieczeństwa palnika jest zapalona i spust nie działa. W celu uaktywnienia zabezpieczenia, należy zamknąć osłonę i nacisnąć przycisk aktywacji na panelu przednim generatora.
- ☞ W przypadku zwarcia, elektroda dysza, kontrolka pozostaje zapalona i spust nie działa. Usunąć błąd i nacisnąć przycisk aktywacji przed uruchomieniem cyklu cięcia.

3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE

3.1. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE



După ce ați efectuat operațiile de conectare, plasați conectorul de piesă pe piesa de tăiat asigurându-se că există un contact electric bun, în special pe piesele vopsite sau oxidate.

- ☞ Basculați întrerupătorul 0/1 de conectare, situat în spatele generatorului.
- ☞ Verificați dacă becurile de semnalizare de pe panoul frontal semnalizând prezența celor trei faze sunt aprinse
- ☞ Asigurați-vă că niciun bec de semnalizare roșu nu este aprins (în acest caz, consultați capitolul de depanare)
- ☞ Reglați presiunile gazurilor pilot, tăiere (și asistență, dacă este cazul) cu ajutorul butoanelor de acționare test gaz și a manometrelor situate pe panoul frontal
- ☞ Alegeți curentul de tăiere cu ajutorul selectorului de gamă
- ☞ Diametrul duzei trebuie să corespundă intensității tăierii alese, conform tabelului următor:

Controlați tipul de electrod în funcție de gazul plasmagen utilizat:

- ⇒ Plat reprezentat prin W = Tungsten pentru azot (ref. W000138244)
- ⇒ Ascuțit reprezentat prin W = Tungsten pentru argon/hidrogen (ref. W000138245)
- ⇒ Plat reprezentat prin H = Hafniu pentru aer comprimat (ref. W000138243)



Deconectați postul de lucru înainte de reparații la becul de sudură. Grupul de răcire a apei activat odată cu conectarea generatorului, determină golirea circuitului de apă.

3.2. DESCRIEREA FUNCȚIILOR

a) Alegerea procedurii

Utilizarea unui anumit procedeu plasma (fluide plasmagene) este determinată

- ⇒ de natura și de grosimea materialului de decupat,
- ⇒ de aspectul tăierii dorite,
- ⇒ de performanțele maxime în funcție de intensitatea utilizată

Condițiile de tăiere indicate în Instrucțiunea de Securitate a Muncii și de Întreținere a becului de sudură CPM15 vor optimiza rezultatele tăierii.

Parametrii care influențează cel mai mult calitatea tăierii sunt următorii în ordinea importanței:

- ⇒ viteza și caracterul regulat al deplasării
- ⇒ distanța constantă între becul de sudură și piesa de tăiat

Notă: Intensitatea și debitele fluidelor sunt optimizate și nu trebuie să fie considerate ca variabile. Modificarea acestor parametri în raport cu reglajele recomandate va reduce durata de viață a pieselor supuse uzurii ca și reducerea calității tăierii.

b) Tăierea

- ☞ Selectați gama tăierii
- ☞ După deschiderea fuste, becul de semnalizare roșu al siguranței becului de sudură este aprins și pedica nu funcționează. Pentru reactivarea securității, trebuie să închideți fusta și să apăsați butonul de acționare a resetării din partea frontală a generatorului.
- ☞ În cazul unui scurt-circuit electrod-duză, becul de semnalizare rămâne aprins și pedica nu funcționează. Eliminați defectul și apăsați butonul de resetare înainte de a lansa un nou ciclu de tăiere.

c) Zalecenia dotyczące wzniesienia dla blach pełnych

- ☞ W czasie wzniesienia dla blach pełnych, odpryski metalu mogą przedostawać się do dyszy i spowodować jej uszkodzenie. W tym celu należy:
- ⇒ ustawić palnik w taki sposób, aby odpryski były skierowane w bok, przez stopniowe przemieszczanie palnika od punktu wzniesienia.
- ⇒ wykonać cięcie pozostawiając punkt wzniesienia w spadku. Zwolnić spust w celu zgaszenia łuku cięcia.

d) Żłobienie w blachach pełnych


- ☞ Wybrać gamę 5 odpowiadającą 150 A (zasilanie maksymalne)
- ☞ Zainstalować dyszę do żłobienia na palniku CPM15
- ☞ Wybrać pozycję żłobienia na przelączniku procesu na panelu przednim.
- ☞ Postępować tak samo jak w przypadku wykonywania otworów w blachach pełnych, ustawiając palnik w taki sposób, aby odpryski były skierowane w bok przemieszczając stopniowo palnik od punktu wzniesienia.

c) Sfaturi de utilizare a amorsării pe tablă întreagă

- ☞ În timpul amorsării pe tablă întreagă, proiecțiile de metal se pot acumula pe duză și o pot deteriora. Pentru aceasta
- ⇒ orientați becul de sudură astfel încât să arunce particulele lateral, deplasând treptat becul de sudură de la începutul amorsării.
- ⇒ executați tăierea, lăsând punctul de amorsare în cădere. Eliberați piedica pentru a stinge arcul de tăiere.


d) Tăierea pe tablă întreagă

- ☞ Selectați gama 5 corespunzătoare la 150 A (putere maximă)
- ☞ Instalați duza de tăiere pe becul de sudură CPM15
- ☞ Selectați poziția de tăiere pe selectorul de procedee de pe panoul frontal.
- ☞ Procedați ca în cazul perforării pe tablă întreagă, astfel încât să orientați becul de sudură pentru a arunca particulele lateral, deplasând becul de sudură treptat începând cu amorsarea.



Przypomnienie

ze względu na bezpieczeństwo osób nie znających wyposażenia, należy zawsze wyłączać zasilanie NERTAJET 50 AUTO lub odłączać zasilanie sieciowe, kiedy urządzenie nie jest używane.



Nu uitați

pentru securitatea persoanelor care nu sunt familiarizate cu materialul, fiți atenți să scoateți întotdeauna NERTAJET 50 AUTO din funcțiune sau și mai mult, să-l deconectați de la rețea când nu mai este folosit.

3.3. SKŁAD ZESTAWÓW CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ NERTAJET 50 AUTO

☞ Walizka - sprężone powietrze (ozn. W000142914) zawierająca:

- ⇒ 5 elektrod POWIETRZE (ozn. W000138243)
- ⇒ 5 dysz D = 1,2 mm (ozn. W000138250)
- ⇒ 10 dysz D = 1,6mm (réf. W000138253)
- ⇒ 10 dysz D = 1,8mm (réf. W000138254)
- ⇒ 1 dyszę do żłobienia (ozn. W000142918)
- ⇒ 1 osłonę krótką płaską (ozn. W000142915)
- ⇒ 1 osłonę długą stożkową (ozn. W000142916)

☞ Walizka Argon (Ar) / wodór (H2) i Azot (N2) (ozn. W000142917) zawierająca:

- ⇒ 5 elektrod N2 (ozn. W000138244)
- ⇒ 5 elektrod Ar/H2 (ozn. W000138245)
- ⇒ 5 dysz D = 1,0mm (ozn. W000138248)
- ⇒ 5 dysz D = 1,2mm (ozn. W000138250)
- ⇒ 5 dysz D = 1,6mm (ozn. W000138253)
- ⇒ 5 dysz D = 1,8mm (ozn. W000138254)
- ⇒ 1 dyszę do żłobienia (ozn. W000142918)
- ⇒ 1 osłonę krótką płaską (ozn. W000142915)
- ⇒ 1 osłonę długą stożkową (ozn. W000142916)

3.3. PĂRȚILE COMPONENTE ALE SETURILOR DE PIESE DE SCHIMB NERTAJET 50 AUTO

☞ Compressed air case (ref. W000142914) compusă din :

- ⇒ 5 electrozi AIR (ref. W000138243)
- ⇒ 5 duze D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 10 duze D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 10 duze D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 duză tăiere (ref. W000142918)
- ⇒ 1 fustă scurtă plată (ref. W000142915)
- ⇒ 1 fustă lungă conică (réf. W000142916)

☞ Valiză pentru Argon (Ar) / Hidrogen (H2) și Azot (N2) (ref. 0408 9180) compusă din:

- ⇒ 5 N2 electrozi (ref. W000138244)
- ⇒ 5 Ar/H2 (electrodes ref. W000138245)
- ⇒ 5 duze D = 1,0mm (ref. W000138248)
- ⇒ 5 duze D = 1,2mm (ref. W000138250)
- ⇒ 5 duze D = 1,6mm (ref. W000138253)
- ⇒ 5 duze D = 1,8mm (ref. W000138254)
- ⇒ 1 duză tăiere (ref. W000142918)
- ⇒ 1 fustă scurtă plată (ref. W000142915)
- ⇒ 1 fustă lungă conică (ref. W000142916)

4 - KONSERWACJA



UWAGA

przed wykonaniem konserwacji należy odłączyć NERTAJET 50 AUTO od sieci elektrycznej.

4.1. KONSERWACJA NERTAJET 50 AUTO

Sprawdzać regularnie w zależności od zastosowania urządzenia:

- ☞ czystość NERTAJET 50 AUTO
- ☞ podłączenia elektryczne i gazowe
- ☞ filtr regulatora powietrza.



UWAGA

wymienić filtr przeciwpyłowy kiedy jest to niezbędne

4.2. CZĘŚCI ZAMIENNE

(☞ patrz wkładka RYSUNEK 1/2/3 na końcu instrukcji)

Ozn. / REF. Art / REF.	Nazwa	Denumire
NERTAJET 50 AUTO		
	Panel przedni	Panoul frontal
3	W000147367	Przycisk d6 d21 N/G
7	W000147363	Przycisk d6 d21 N/R
8	W000148683	Manometr 0-6 bars
9	W000148682	Manometr 0-10 bars
10	W000148681	Reduktor ciśnienia 10 bars
11	W000148252	Rolka d160 200kg
12	W000148689	Filtr przeciwpyłowy 375 x 317
	Panel tylny	Panoul din spate
1	W000147198	Przycisk 10A 3p crosse
13	W000153827	Zacisk kabla
14	W000148685	Filtr powietrza 25 mikronów
16	W000147417	Filtr ¼ - gaz 250 mikronów
16	W000147394	Czujnik wydatku
17	W000148702	Zbiornik 5l
17	W000148703	Korek
	Zbiornik	Rezervor 5l
17	W000010167	Płyn chłodzący
18	W000147067	Koło D400 d25 150 kg
19	W000010072	Przewód gumowy 6,3x11
19	W000275622	Czerwony Przewód gumowy 6,3x11
	Elementy wewnętrzne	Componente interne
20	W000147996	Karta panelu przedniego
21	W000147997	Karta cyklu
22	W000147258	Transformator pomocniczy 0-18 0-24
23	W000147256	Transformator pomocniczy 0 -18 0-18
24	W000137850	Oprawka bezpiecznika 10 x 38
24	W000137849	Wkład bezpiecznika 4 A
25	W000148680	Stycznik 80 A 3p 230 V
26	W000147169	Filtr sieci
27	W000147327	Element grzejny 10 R
28	W000148686	Ostona

4 - INTRETINERE



ATENȚIE

Înainte de a efectua o operație de întreținere deconectați NERTAJET 50 AUTO de la rețeaua electrică.

4.1. ÎNTREȚINEREA APARATULUI NERTAJET 50 AUTO

În mod regulat, în funcție de utilizarea aparatului, inspectați:

- ☞ curățenia NERTAJET 50 AUTO
- ☞ conexiunile electrice și de gaz
- ☞ filtrul regulator de aer.



ATENȚIE

Schimbați filtrul de praf oricând este necesar







4.2. PIESE DE SCHIMB

(☞ See fold-out FIGURE 1/2/3 at end of manual)

Ozn. / REF. Art / REF.	Désignation	Denumire
NERTAJET 50 AUTO		
28	W000148687	Ekran styku
28	W000148688	Styk
29	W000147137	Płyta łącząca
30	W000147998	Transformator zasilania NERTAJET 50 AUTO
31	W000153808	Silnik M A 80 W
31	W000147565	Śmigło d356 4 łopaty
31	W000147160	Kondensator papierowy
32	W000148001	Cewka NERTAJET 50 AUTO
34	W000147295	Rezystor 2,2 oma 1,2 kW
35	W000276457	Przerywacz 150 A / 250 V
36	W000147097	Stycznik 25 A 4P 24 AC
37	W000147389	Zasilanie 24 Vac 1/8G D4
38	W000147393	Presostat szczelny
39	W000148684	Zawór zwrotny 0-10 bar
40	Z04095392	Pomagają zestaw regulator ciśnienia gazu
41	Z04081155	Opcja Auto Zip 5.0
42	W000148735	Pompa wody
43	W000148018	Chłodnica wody
44	W000147089	Wentylator 64 W 1,5 mf
46	W000147170	Gniazdo dyszy
47	W000154068	Gniazdo czarne części
48	W000138464	Gniazdo żółte elektrody auto
	Złącza gazu	Racorduri gaz
50	W000148000	Kieszon złącza gaz-woda







4.3. PROCEDURA NAPRAW

Interwencje wykonywane na instalacji elektrycznej muszą być powierzane wykwalifikowanym osobom (patrz rozdział ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA).

PRZYCZYNY	USUWANIE
PRZY WŁĄCZANIU ZASILANIA KONTROLKI ZIELONE NIE ZAPALAJĄ SIĘ	
<input type="checkbox"/> Przecięcie kabla zasilania <input type="checkbox"/> Bezpiecznik pomocniczy uszkodzony F1, F2, F3, F4.	<input type="checkbox"/> Sprawdzić napięcie sieci na stykach kabla sieci <input type="checkbox"/> Wymienić przepalony bezpieczniki
JEDNA Z ZIELONYCH KONTROLEK JEST ZGASZONA	
<input type="checkbox"/> Brak fazy.	<input type="checkbox"/> Sprawdzić obecność trzech faz.
KONTROLKA CZERWONA  JEST ZAPALONA	
<input type="checkbox"/> Drzwi nie zamknięte.	<input type="checkbox"/> Sprawdzić zamknięcie drzwi. <input type="checkbox"/> Mini-przełącznik jest uszkodzony.
KONTROLKA CZERWONA  JEST ZAPALONA	
<input type="checkbox"/> Obecność błędu na bloku przerywacza.	<input type="checkbox"/> Na bloku przerywacza: <ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić stan czerwonej diody LED L5. Jeżeli jest zapalona, wystąpiła usterka termiczna. • Sprawdzić stan zielonej diody LED L4. Jeżeli jest zapalona, przerywacz nie sygnalizuje błędów i odwrotnie. <input type="checkbox"/> Sprawdzić czystość filtra przeciwpyłowego.
KONTROLKA CZERWONA  JEST ZAPALONA	
<input type="checkbox"/> Złe napięcie zasilania sieci.	<input type="checkbox"/> Sprawdzić wartość napięcia sieci na wejściu generatora, musi ono być równe U nominalnemu + lub - 10 %.
KONTROLKA CZERWONA  JEST ZAPALONA	
<input type="checkbox"/> Zła cyrkulacja płynu w układzie chłodzenia.	<input type="checkbox"/> Sprawdzić obecność powrotu płynu na poziomie zbiornika.
KONTROLKA CZERWONA  JEST ZAPALONA	
<input type="checkbox"/> Brak lub złe ciśnienie gazu.	<input type="checkbox"/> Sprawdzić obecność gazu oraz ciśnienie. Nie może wynosić poniżej 4,5 bar.
KONTROLKA CZERWONA  JEST ZAPALONA	
<input type="checkbox"/> Brak płastronu. <input type="checkbox"/> Zły montaż elementów zużywających się.	<input type="checkbox"/> Sprawdzić prawidłowe ustawienie płastronu na palniku. <input type="checkbox"/> Sprawdzić połączenia palnik - generator. <input type="checkbox"/> Sprawdzić montaż i połączenie części zużywających się. <input type="checkbox"/> Zwarcie elektroda-dysza

4.3. PROCEDURĂ DE DEPANARE

Reparațiile efectuate la instalațiile electrice trebuie să fie încredințate persoanelor calificate (vezi capitolul INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIE).

CAUZE	REMEDII
LA CONECTARE BECURILE DE SEMNALIZARE VERZI NU SE APRIND	
<input type="checkbox"/> Întreruperea cablului de alimentare <input type="checkbox"/> Siguranță fuzibilă auxiliară defectă F1, F2, F3, F4.	<input type="checkbox"/> Controlați tensiunea rețelei la bornele cablului de rețea <input type="checkbox"/> Înlocuiți siguranțele fuzibile defecte
UNUL DIN BECURILE DE SEMNALIZARE VERZI ESTE STINS	
<input type="checkbox"/> Absența unei faze.	<input type="checkbox"/> Verificați prezența celor trei faze.
BECUL DE SEMNALIZARE ROȘU  ESTE APRINS	
<input type="checkbox"/> Ușa nu este închisă.	<input type="checkbox"/> Verificați dacă ușa este închisă. <input type="checkbox"/> Mini-ruptorul de curent este defect.
BECUL DE SEMNALIZARE ROȘU  ESTE APRINS	
<input type="checkbox"/> Prezența unui defect pe blocul circuitului limitator.	<input type="checkbox"/> Pe blocul circuitului limitator: <ul style="list-style-type: none"> • Verificați starea LED L5 Roșu. Dacă este aprins, este vorba de un defect termic. • Verificați starea LED L4 Verde. Dacă este aprins, circuitul limitator nu semnalează un defect și invers. <input type="checkbox"/> Verificați curățenia filtrului de praf.
BECUL DE SEMNALIZARE ROȘU  ESTE APRINS	
<input type="checkbox"/> Tensiune de alimentare la rețea necorespunzătoare.	<input type="checkbox"/> Verificați valoarea tensiunii de rețea la intrarea generatorului, aceasta trebuie să fie cuprinsă între U nominală + sau - 10%.
BECUL DE SEMNALIZARE ROȘU  ESTE APRINS	
<input type="checkbox"/> Circulația necorespunzătoare a lichidului în circuitul de răcire.	<input type="checkbox"/> Verificați prezența returului lichidului la nivelul rezervorului.
BECUL DE SEMNALIZARE ROȘU  ESTE APRINS	
<input type="checkbox"/> Absența sau presiunea necorespunzătoare a gazului.	<input type="checkbox"/> Verificați prezența gazului și presiunea. Aceasta nu trebuie să fie mai mică decât 4,5 Bar.
BECUL DE SEMNALIZARE ROȘU  ESTE APRINS	
<input type="checkbox"/> Absența plastronului. <input type="checkbox"/> Asamblarea necorespunzătoare a pieselor supuse uzurii.	<input type="checkbox"/> Verificați reamplasarea corespunzătoare a plastronului pe becul de sudură. <input type="checkbox"/> Verificați conexiunile bec de sudură generator. <input type="checkbox"/> Verificați montajul și asocierea pieselor supuse uzurii. <input type="checkbox"/> Scurt-circuit electrod-duză

ŁUK STEROWANIA NIE POWSTAJE

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ciśnienie gazu jest za wysokie. <input type="checkbox"/> Brak emisji HF. | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Sprawdzić na manometrach poprawne wartości ciśnienia. ☞ Sprawdzić szczytowe wartości wysokiego napięcia karty HF (Patrz lokalizacja w rozdziale wymiana, ISUM 8695 §F-6.2). ☞ Sprawdzić podłączenie palnika. |
|--|--|

ŁUK CIĘCIA NIE POWSTAJE LUB JEST NIEPRAWIDŁOWY

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Złe podłączenie do masy <input type="checkbox"/> Zły wybór części zużywającej się. <input type="checkbox"/> Ciśnienie gazu jest za wysokie. | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Sprawdzić obecność masy na części. ☞ Sprawdzić, czy używana dysza i stopa są zgodne z zalecanymi. ☞ Sprawdzić obecność ciśnienia sterowania i cięcia na manometrach na panelu przednim. |
|--|---|

Przy każdej interwencji na elementach wewnętrznych generatora z wyjątkiem punktów opisanych powyżej NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z TECHNIKIEM

ARCUL PILOT NU SE STABILEȘTE

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Presiunea gazului este prea mare. <input type="checkbox"/> Nu se emite frecvență înaltă. | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Verificați pe manometre valorile presiunii. ☞ Verificați pâlpiala tensiunii înalte pe cartela de înaltă frecvență (Vezi amplasarea în capitolul de schimbare, ISUM 8695 §F-6.2). ☞ Verificați conectarea becului de sudură. |
|--|---|

ARCUL DE TĂIERE NU SE STABILEȘTE SAU NU ESTE CORESPUNZĂTOR

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Priză de masă necorespunzătoare <input type="checkbox"/> Selecția necorespunzătoare a piesei de schimb. <input type="checkbox"/> Presiunea gazului este prea mare. | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Verificați prezența mesei pe piesă. ☞ Verificați dacă duza și patină utilizate sunt cele preconizate. ☞ Verificați presiunile pilot și de tăiere pe manometrele de pe panoul frontal. |
|---|---|

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

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN

ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES

ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE

SCHEMATY ELEKTRYCZNE I ILUSTRACJE

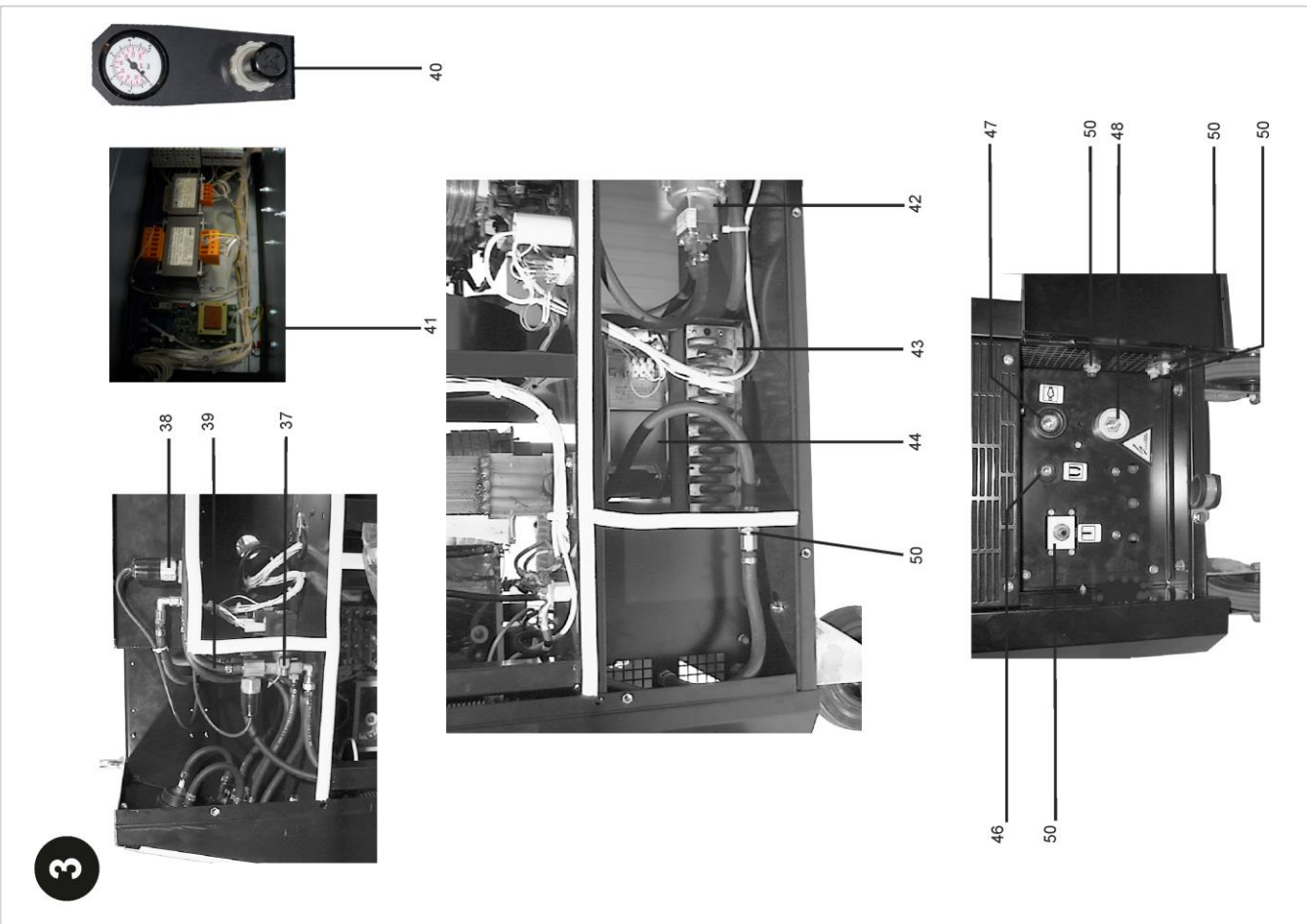
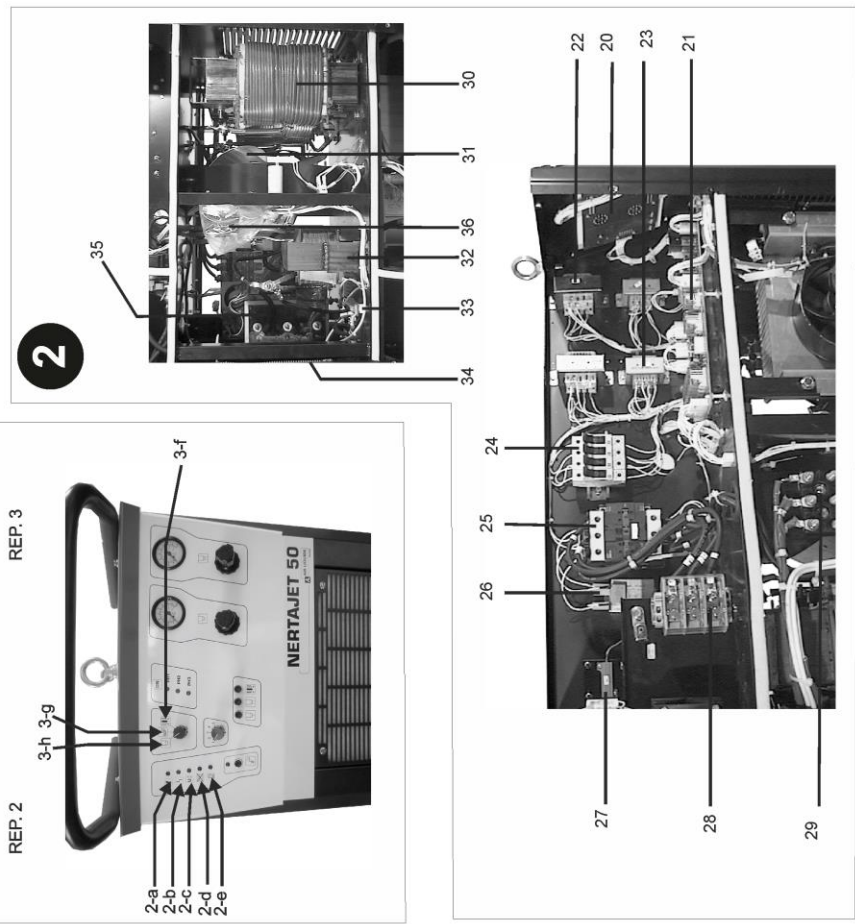
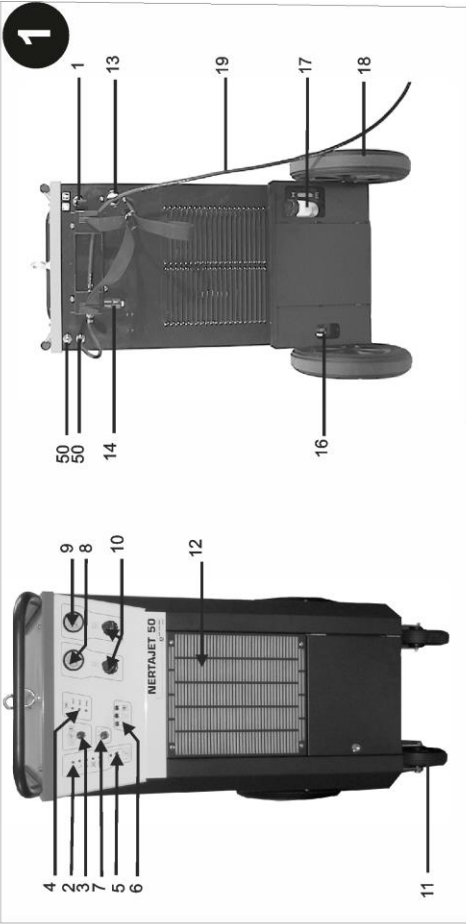
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

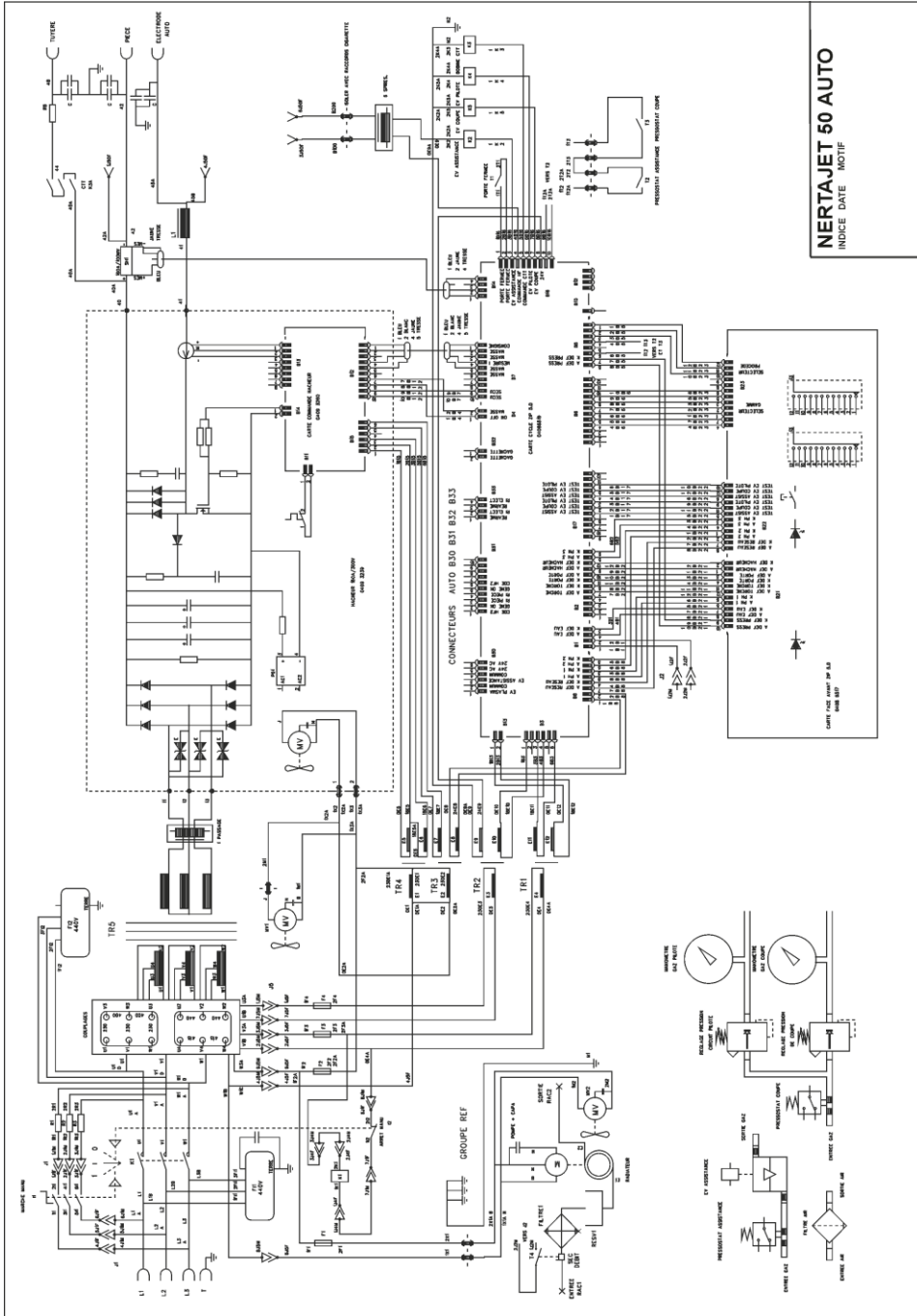
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI

ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRações

ELSHEMAN OCH ILLUSTRATIONER

SCHEME ELECTRICE ŞI ILUSTRĂŢII





7

RESEAU	REF. CABLE EN m/linéaire	Section en mm ²
230 V à 50/60 Hz	W000010104	1,6
400 V à 440 V à 50/60 Hz	W000010103	1,0

6

