

AUTOMATISCHE ZÜNDUNG FÜR HPI BRENNSCHNEIDEN (OPTION)

SICHERHEITS-/ GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

MONTAGE NR. 07054620NG/ 07054624NG

AUSGABE : DE
ÜBERARB. : C
DATUM : 06-2020

Gebrauchsanleitung.

REF. : **8695 4181**

Originalbetriebsanleitung

Der Hersteller bedankt sich für Ihr Vertrauen und den Kauf dieser Anlage, mit der Sie voll zufrieden sein werden, wenn Sie diese Bedienungs- und Wartungsanleitung beachten.

Ihr Konzept, die Eigenschaften ihrer Komponenten sowie ihre Herstellung entsprechen den geltenden europäischen Richtlinien.

Bitte entnehmen Sie die geltenden Richtlinien der beiliegenden EG-Konformitätserklärung.

Für Materialzusammenstellungen, die nicht vom Hersteller empfohlen wurden, kann keine Funktionsgarantie übernommen werden.

Für Ihre Sicherheit finden Sie nachfolgend einen Auszug von Verhaltensmaßnahmen aus dem Arbeitsgesetzbuch.

Wenn Sie Fehler in dieser Gebrauchsanweisung finden sollten, so bitten wir Sie, Ihren Vertragshändler darüber in Kenntnis zu setzen.

INHALT

A - SICHERHEITSRICHTLINIEN	5
B - BESCHREIBUNG	6
1 - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	6
2 - ZUSAMMENSETZUNG	6
C - BEDIENERHANDBUCH	7
1 - STEUERUNG	7
2 - EINSTELLUNG	7
D - WARTUNG	8
1 - SERVICING	8
2 - PANNENHILFE	9
3 - ERSATZTEILE	11
PERSÖNLICHE NOTIZEN	14

INFORMATIONEN

ANZEIGERÄTE UND DRUCKMESSER

Die Meß- oder Anzeigeräte für Spannung, Stromstärke, Drahtvorschub, Druck usw. müssen unabhängig davon, ob es sich um Analog- oder Digitalgeräte handelt, als Anzeigeräte angesehen werden.

Anweisungen zur Betriebsweise, den Einstellungen, der Fehlerbehebung oder den Ersatzteilen können Sie in der Sicherheits-, Gebrauchs- und Wartungsanleitung nachlesen.

NACHPRÜFUNGEN

NACHPRÜFUNG B

04/17

BEZEICHNUNG	SEITE
07085063->W000401132 (G4) + W000401825 (G8)	14-15

NACHPRÜFUNG C

06/20

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

A - SICHERHEITSRICHTLINIEN

Die allgemeinen Sicherheitsvorschriften können Sie dem mit dieser Anlage gelieferten Handbuch für Sicherheit entnehmen.(8695 7050 und 8695 4180)

Dadurch, dass der Bediener die Schneidbrenner nicht manuell zünden braucht, wird seine Sicherheit erhöht.

Da das Zünden jedoch mit Brenngas erfolgt, sind trotzdem einige Vorsichtsmaßnahmen erforderlich:

- Wenn ein Schneidbrenner nicht zündet, muss dieser bzw. alle Schneidbrenner ausgeschaltet werden, da beim Zünden Sauerstoff und Brenngas ausströmen und dies zu einer Explosions- oder Brandgefahr führt.
- Bei Wartungsarbeiten an der Zündgasleitung muss vor der erneuten Inbetriebnahme die Abdichtung jedes abmontierten Anschlusses überprüft werden.
- Das Kabel der Zündung nicht abziehen, da sonst die Gefahr einer elektromagnetischen Störung besteht.

B - BESCHREIBUNG

Durch diese Sonderausstattung kann über einen Kleinbrenner, der sich in der Nähe der verschiedenen Brenner befindet, eine Zündung vom Bedienpult aus erfolgen.

Ein Zubehörteil pro Brenner ist erforderlich und besteht aus:

- Dem Zündungskasten
- Dem Kleinbrenner und den dazugehörigen Gaszufuhren
- Die für den Betrieb erforderlichen Kabel und Schläuche

1 - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Diese Option ist für den Einbau in das **HPI** Brennschneide-Verfahren vorgesehen (siehe ISUM 8695 4180)

Dabei gibt es eine extra Option für Propan, eine andere für Acetylen.

Prinzip:

Bei einem Zündbefehl des Schneidbrenners öffnet sich das Ventil der Zündflamme (während einer werkseitig eingestellten Dauer), und das Brenngas vermischt sich in der Lanze mit Luft. Gleichzeitig wird das piezoelektrische Element mit Strom versorgt und erzeugt Funken, sodass die Zündflamme zündet.

Gleichzeitig öffnen sich die Ventile für Brenngas und Sauerstoff : Die Flamme wird an den Schneidbrenner übertragen.

Diese Zündungsphase erfolgt mit der Vorgabe für Überhitzung (Brenngas und Sauerstoff).

Am Ende der Zündungsphase erlischt die Zündflamme wieder.

2 - ZUSAMMENSETZUNG

Je nach verwendetes Brenngas für das Brennschneiden gibt es unterschiedliche Referenzen:

Referenz	Brenngas
07054620NG	Propan-Erdgas, Flamal
07054624NG	Acetylen

C - BEDIENERHANDBUCH

1 - STEUERUNG

Für diese Option gibt es keine spezifische Steuerung.

Sämtliche MMI-Steuerungen sind ISUM 8695 4948 zu entnehmen.

2 - EINSTELLUNG

Wenn die Zündflamme zu hoch, instabil oder zu kurz ist, muss die Luftzufuhr mithilfe des Rings an der Lanze der Zündflamme eingestellt werden (mit der Lanze geliefert, Pos. G3).



D - WARTUNG

1 - SERVICING

- Damit die Maschine auf Dauer einwandfrei funktioniert, ist ein Mindestmaß an Wartungsarbeiten erforderlich.
- Die Wartungsintervalle gelten für eine Tagesproduktion mit 1 Arbeitsposten. Bei einer intensiveren Produktion müssen die Wartungsabstände entsprechend verkürzt werden.

Ihr Wartungsdienst kann diese Seiten fotokopieren, damit die Wartungsdaten eingehalten und die durchgeführten Arbeiten notiert werden können (entsprechendes Kästchen ankreuzen)

Monatlich

Datum der Wartungsarbeit: / /



- Einwandfreien Betrieb des Gaskreislaufs überprüfen: Manometer, Druckminderer, Magnetventil, Ventil, Anschlüsse, usw.

Anmerkung: wenn die Rohrleitung auch nur das kleinste Anzeichen von Ermüdung, Verschleiß oder Beschädigung aufweist, sofort durch einen identischen genormten Schlauch ersetzen.

- Zustand der Isolierung der Stromkabel in der Nähe der Brenner überprüfen, und ganz besonders in der Nähe der Brenner und in der Kabeltragekette (ausstauschen, falls erforderlich).

Wenn Teile an Gas- oder Druckluftleitungen ausgewechselt werden, müssen zum Kleben der Anschlussstutzen ein mit Sauerstoff kompatibler Kleber und identische Teile verwendet werden (siehe Referenzen in der Ersatzteilliste).

Vor Wiedereinbau am Gewinde des Stöpsels ein schäumendes Mittel oder Seifenwasser anwenden.

In keinem Fall eine fetthaltige Substanz (Öl oder Schmierfett).

Wir empfehlen den Austausch der Leitungen und Schläuche

- Sobald Zeichen von Verschleiß oder Beschädigung erkennbar sind
- Spätestens alle 3 Jahre bei einer intensiven Nutzung durch den Anwender
- Spätestens alle 5 Jahre in allen anderen Fällen.

Wir empfehlen den Austausch der Flammenrückschlagsicherungen:

- Sobald es zu einem Flammenrückschlag kommt
- Spätestens nach 3 Jahren Nutzung.

Achtung:

Bei einem Austausch von Leitungen oder Ventilen müssen folgende Regeln eingehalten werden:

- Die in dieser Dokumentation aufgeführten Ersatzteile verwenden.
- Die Leitungen müssen genormt sein (Farbe, Zusammensetzung) und durch gleichwertige Leitungen ersetzt werden. Gasschläuche dürfen NICHT repariert werden.
- Beim Austausch von Leitungen müssen auch die Anschlussstutzen gewechselt werden, da sie beim Austausch beschädigt werden können.
- Die Anschlussstutzen müssen vor dem Montieren fett- und staubfrei sein, ansonsten besteht Explosionsgefahr.
- Zum Auswechseln eines Ventils am Kasten zunächst die Anschlussleitung von ihrer Halterung, dann das Ventil von der Anschlussleitung demontieren.
- Die Anschlussstüben werden direkt aufgeschraubt.
- Auf die anderen Anschlüsse und Ventile muss ein Kleber aufgetragen werden, der mit Sauerstoff kompatibel ist. Explosionsgefahr.
- Wenn Acetylen angewendet wird, die Anschlüsse mit einem Standard-Anziehdrehmoment entsprechend dem Durchmesser anziehen (Kontaktieren Sie uns !). Leck- und Brandgefahr.
- Die Leitungen und Schläuche in den Kabelträgerketten dürfen nicht eingeklemmt sein, um einen vorzeitigen Verschleiß zu vermeiden.
- Nach jeder Reparatur muss geprüft werden, dass keine Leckagen vorhanden sind (Blasentest). Explosionsgefahr.

**Achtung:**

Sobald eine Flammenrückschlagsicherung defekt ist, muss sie ersetzt werden, ohne diese Sicherung darf nicht geschnitten werden. Explosions- und Brandgefahr.

2 - PANNENHILFE

Eine Störung beim Zünden des Schneidbrenners kann verschiedene Ursachen haben. Folgende sind die häufigsten:

- Brenngasdruck zu niedrig. Druck überprüfen und bei Bedarf leere Flaschen austauschen.
- Durch Schlacke verstopfte Gasdüse. Öffnung der Zündflamme reinigen.
- Abgenutzte Flammenrückschlagsicherung. Durch neue ersetzen.

Wenn der Schneidbrenner zündet, jedoch bei Übergehen zum Schneiden oder Überhitzen wieder ausgeht, den Gasdruck oder die Rampenzeit in den Schnitttabellen ändern.

Alarme :

Bei einem Alarm an der MMI siehe Dokumentation 8695 4985

3 - ERSATZTEILE

Bestellungen:

Die Fotos oder Skizzen zeigen nahezu alle Teile, die zu einer Maschine oder einer Anlage gehören.

Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:

- Artikel, die normalerweise immer auf Lager sind: ✓
- Nicht auf Lager gehaltene Artikel: ✗
- Artikel nur auf Anfrage: ohne Markierung

(Für diese bitten wir Sie, uns eine ordnungsgemäß ausgefüllte Teileliste zu schicken. In der Spalte Best. die gewünschte Stückzahl und Typ sowie Seriennummer Ihres Geräts angeben.)

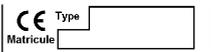
Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

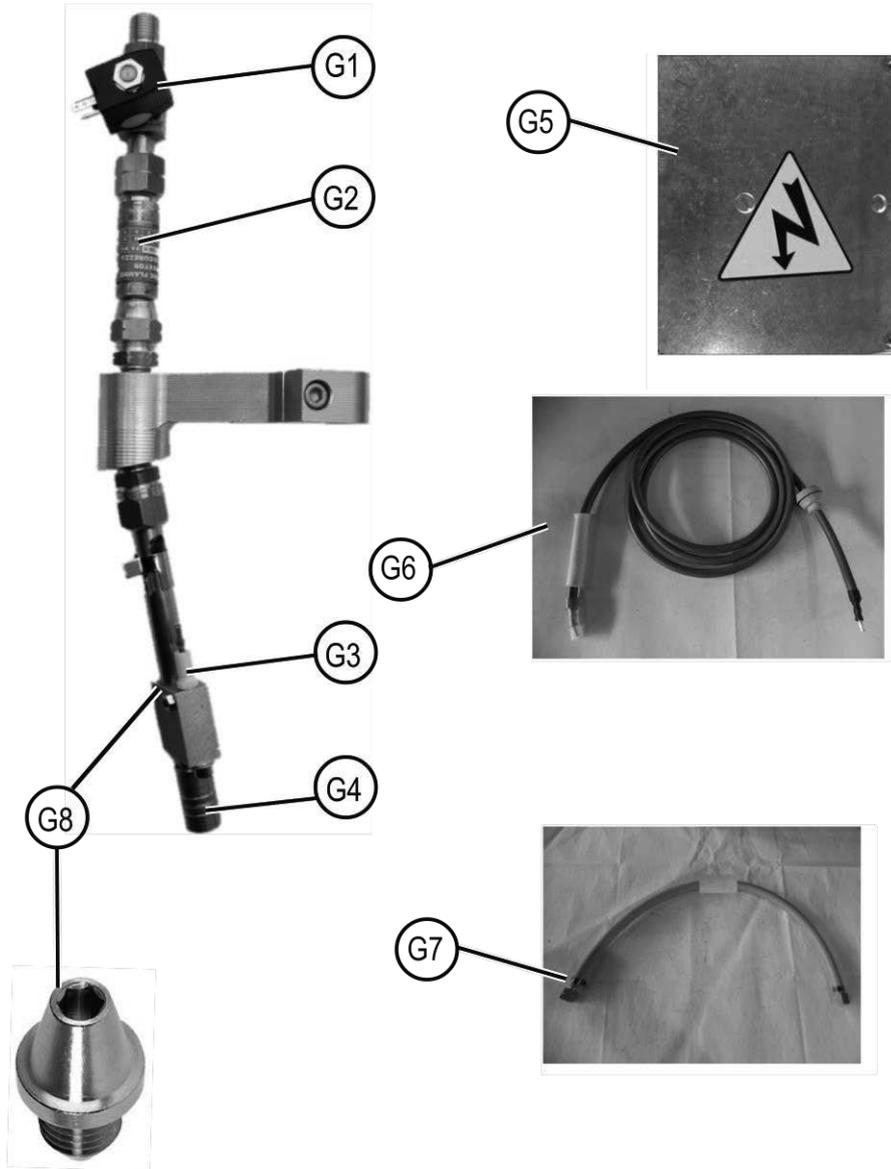
Beispiel :

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
E1	W000XXXXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
G2	W000XXXXXX	✗		Durchflussmesser
A3	9357 XXXX			Siebdruckblech Vorderseite

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYP :
	Nummer :



✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
G1	W000381937	✓		Magnetventil 2/2 NF 4 Bar 24VCC Propan
G1	W000381938	✓		Magnetventil 2/2 NF 4 Bar 24VCC Acetylen
G2	W000290913	✓		Flammenrückschlagsicherung für Brenngas => MACH OXY - MACH HP
G3	W000138675	✓		Elektrode
G4	W000401132			Zündungslanze Propan -Erdgas
G4	W000138691	✓		Zündungslanze Acetylen
G5	W000381944	✓		Zündungskasten, bestückt
G6	W000381945	✓		Zündungskabelbaum
G7	0705 2948			Propan-Schlauch (12m, orange) + Anschlüsse
G7	0705 2949			Acetylen-Schlauch (12m, rot) + Anschlüsse
G8	W000401825	✓		Einspritzdüse
	W000381948	✓		Starker Kleber mit Sauerstoff kompatibel 250mL

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type: <input type="text"/> Matricule: <input type="text"/>	TYP :
	Nummer :

