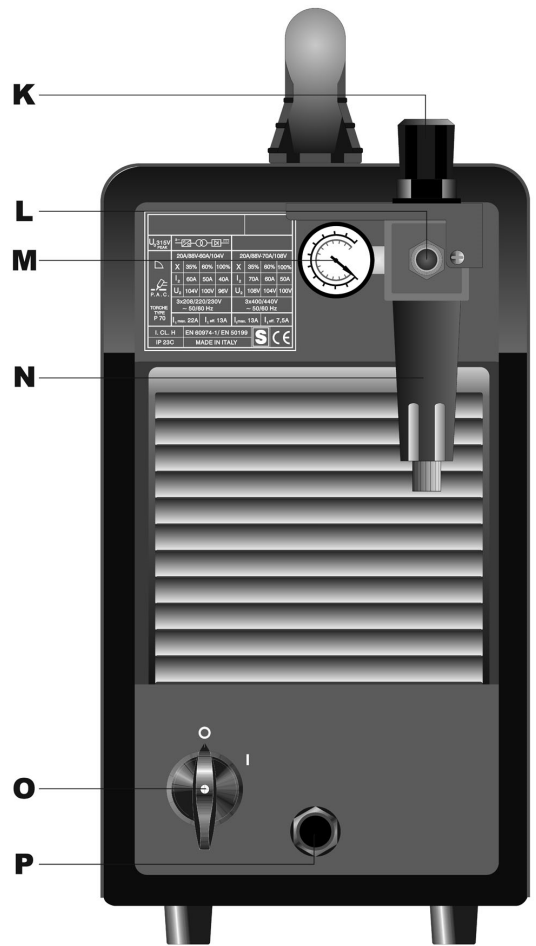


IT	MANUALE DI ISTRUZIONI PER APPARECCHI DI TAGLIO AL PLASMA.....	Pag.	4
EN	INSTRUCTIONS FOR PLASMA CUTTERS.....	Page	7
DE	BETRIEBSANLEITUNG FÜR PLASMASCHNEIDGERÄTE .....	Seite	10
FE	MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR APPAREILS DE DECOUPE.....	Page	13
ES	MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EQUIPOS DE CORTE EN PLASMA.....	Pag.	16
PT	MANUAL DE INSTRUÇÃO PARA APARELHOS DE CORTE AO PLASMA .....	Pag.	19

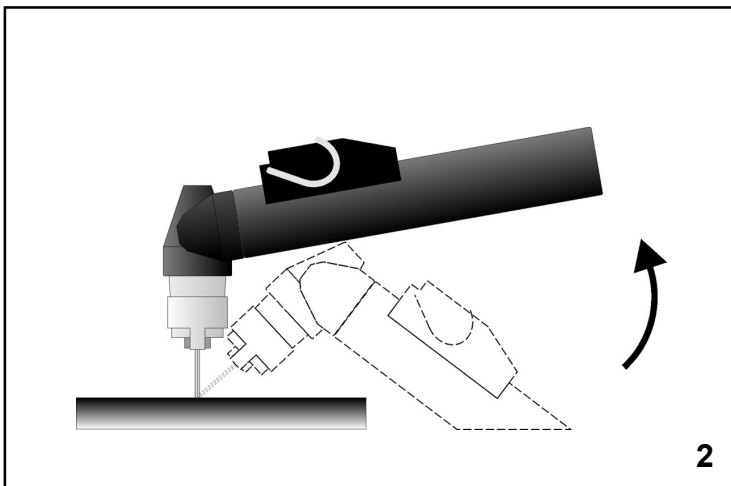


Parti di ricambio e schema elettrico  
 Spare parts and wiring diagram  
 Ersatzteile und elektrischer Schaltplan  
 Pièces de rechanges et schéma électrique  
 Partes de repuesto y esquema eléctrico  
 Peças e esquema eléctrico.....

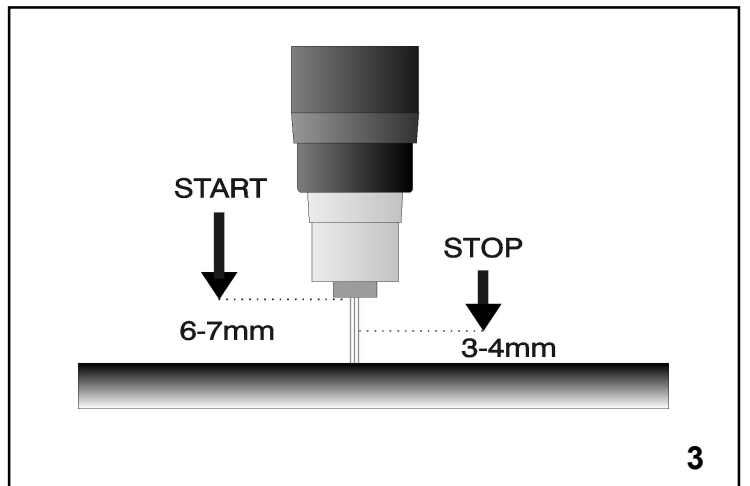
Item / Art. 473



1

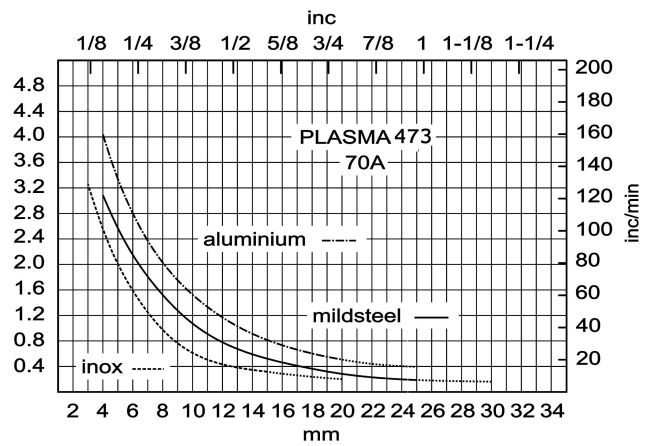
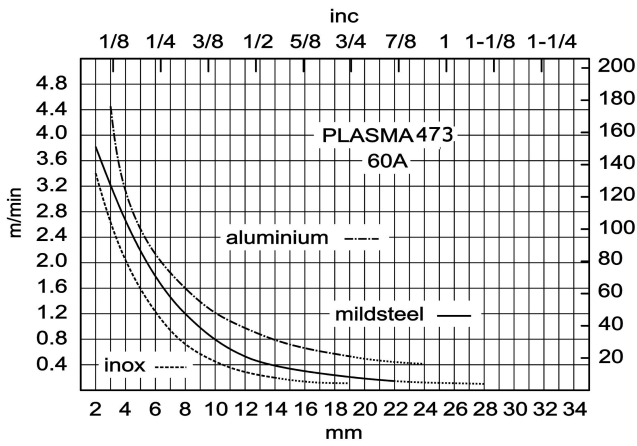


2



3

**DIAGRAMMA DI TAGLIO**  
**CUTTING VELOCITY DIAGRAM**  
**SCHNITTGESCHWINDIGKEITSDIAGRAM**  
**DIAGRAMME DE DECOUPE**  
**DIAGRAMA VELOCIDAD DE CORTE**  
**DIAGRAMA DE VELOCIDADE DE CORTE**



# MANUALE DI ISTRUZIONI PER APPARECCHIO DI TAGLIO AL PLASMA

## IMPORTANTE

PRIMA DELLA INSTALLAZIONE, DELL'USO O DI QUALSIASI MANUTENZIONE ALLA MACCHINA LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE E DEL MANUALE "REGOLE DI SICUREZZA PER L'USO DELLE APPARECCHIATURE" PONENDO PARTICOLARE ATTENZIONE ALLE NORME DI SICUREZZA. CONTATTARE IL VOSTRO DISTRIBUTORE SE NON AVETE COMPRESO COMPLETAMENTE QUESTE ISTRUZIONI.

Questo apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente per operazioni di taglio.

E' inoltre indispensabile tenere nella massima considerazione il manuale riguardante le regole di sicurezza. I simboli posti in prossimità dei paragrafi ai quali si riferiscono, evidenziano situazioni di massima attenzione, consigli pratici o semplici informazioni.

Entrambi i manuali devono essere conservati con cura, in un luogo noto ai vari interessati. Dovranno essere consultati ogni qual volta vi siano dubbi, dovranno seguire tutta la vita operativa della macchina e saranno impiegati per l'ordinazione delle parti di ricambio.

## 1 INSTALLAZIONE

### 1.1 MONTAGGIO TORCIA (Fig. 1)

**Questo impianto è idoneo solo per torce originali ELETTRIC. Si declina ogni responsabilità se utilizzato con torce di tipo diverso.**

Inserire la torcia sul raccordo I (vedere fig. 1) utilizzando l'apposito utensile in dotazione e avvitando a fondo la ghiera onde evitare perdite d'aria che potrebbero danneggiare o pregiudicare il buon funzionamento della torcia.

Non ammaccare il perno portacorrente e non piegare gli spinotti del raccordo torcia. Un'ammaccatura del perno impedisce di scollegarlo, mentre uno spinotto piegato non garantisce un buon inserimento sul raccordo fisso I, impedendo il funzionamento dell'apparecchio.

### 1.2 DESCRIZIONE DISPOSITIVI SULL'APPARECCHIO

- A) Led spia di rete.
- B) Led di blocco; si illumina in condizioni di pericolo (vedi par. 5.1.1).
- C) Led termostato.
- D) Led pressione aria insufficiente.
- E) Led che s'illumina quando è attiva la funzione "self-restart pilot"
- F) Pulsante per attivare e disattivare la funzione di "self-restart pilot"
- G) Manopola di regolazione della corrente di taglio
- I) Raccordo per torcia.
- J) Morsetto di massa
- K) Manopola regolazione pressione.
- L) Raccordo aria compressa (filetto 1/4" gas femmina).
- M) Manometro.
- N) Vaschetta raccogli condensa.
- O) Interruttore di rete.
- P) Cavo di alimentazione.

### 1.3 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Questo impianto è provvisto delle seguenti sicurezze:

#### Termica:



1) Per evitare sovraccarichi. E' evidenziata dall'accensione continua del led C (vedi fig.1).

#### Pneumatica:



Posta sull'alimentazione della torcia per evitare che la pressione aria sia insufficiente. E' evidenziata dall'accensione del led D (vedi fig.1).

Se il led D si accende in modo intermittente significa che la pressione è scesa momentaneamente al di sotto di 3,2 ÷ 3,5 bar.

#### Elettrica:

Posta sul corpo torcia, per evitare che vi siano tensioni pericolose sulla torcia, quando si sostituiscono l'ugello, il diffusore, l'elettrodo o il portaugello;

- Non eliminare o cortocircuitare le sicurezze
- Utilizzare solamente ricambi originali.
- Sostituire sempre eventuali parti danneggiate dell'apparecchio o della torcia con materiale originale.
- Non far funzionare l'apparecchio senza i coperchi.

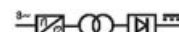
Questo sarebbe pericoloso per l'operatore e Le persone che si trovano nell'area di lavoro ed impedirebbe all'apparecchio un raffreddamento adeguato.

### 1.4 SPIEGAZIONE DEI DATI TECNICI

U <sub>0</sub> PEAK V		3-φ		50/60 Hz		3-φ		50/60 Hz	
X	A/	V-	A/	V	A/	V-	A/	V	
	35%	60%	100%	35%	60%	100%			
I <sub>2</sub>	A	A	A	I <sub>2</sub>	A	A	A		
	V	V	V	U <sub>2</sub>	V	V	V		
TORCH TYPE				TORCH TYPE					
3x208/220/230V ~ 50/60 Hz				3x400/440V ~ 50/60 Hz					
I <sub>1</sub> max.		I <sub>1</sub> off.		I <sub>1</sub> max.		I <sub>1</sub> off.			
I. CL. H		IEC 60974-1/IEC 60974-7 IEC 60974-10 CL.A		S		CE			
IP 23									

IEC 60974-1  
IEC 60974-10  
IEC 60974-7  
CL.A

L'apparecchio è costruito secondo queste norme.



Apparecchiatura per uso industriale e professionale.

Convertitore statico di frequenza trifase trasformatore-raddrizzatore.



Caratteristica discendente.



P. A. C.

Adatto per il taglio al plasma.

#### TORCH TYPE

Tipo di torcia che deve essere utilizzata con questo apparecchio per formare un sistema sicuro.

U0

Tensione a vuoto secondaria.

X

Fattore di servizio percentuale.

Il fattore di servizio esprime la percentuale di 10 minuti in cui l'apparecchio può lavorare ad una determinata corrente I<sub>2</sub> e tensione U<sub>2</sub> senza causare surriscaldamenti.

$I_2$	Corrente di taglio
$U_2$	Tensione convenzionale secondaria con corrente di taglio $I_2$ . Questa tensione dipende dalla distanza tra l'ugello e il pezzo da tagliare. Se questa distanza aumenta anche la tensione di taglio aumenta ed il fattore di servizio X% può diminuire.
$U_1$	Tensione nominale di alimentazione prevista per 208/220/230V - 400/440V con cambia-tensione automatico.
3~ 50/60Hz	Alimentazione trifase 50 oppure 60 Hz
$I_1$ Max	Corrente max. assorbita alla corrispondente corrente $I_2$ e tensione $U_2$ .
$I_1$ eff	E' il massimo valore della corrente effettiva assorbita considerando il fattore di servizio. Solitamente, questo valore corrisponde alla portata del fusibile (di tipo ritardato) da utilizzare come protezione per l'apparecchio.
IP23	Grado di protezione della carcassa. Grado 3 come seconda cifra significa che questo apparecchio è idoneo a lavorare all'esterno sotto la pioggia.



I idoneo a lavorare in ambienti con rischio accresciuto.

NOTE: L'apparecchio è inoltre stato progettato per lavorare in ambienti con grado di inquinamento 3. (Vedi IEC 664).

## 1.5 MESSA IN OPERA

L'installazione dell'apparecchio deve essere fatta da personale qualificato. Tutti i collegamenti devono essere eseguiti in conformità alle vigenti norme e nel pieno rispetto della legge antinfortunistica (vedi CEI 26-23 / IEC-TS 62081).

Collegare l'alimentazione dell'aria al raccordo **L**.

Nel caso che l'alimentazione dell'aria provenga da un riduttore di pressione di un compressore o di un impianto centralizzato il riduttore deve essere regolato ad una pressione di uscita non superiore a 8 bar (0,8 MPa). Se l'alimentazione dell'aria proviene da una bombola di aria compressa questa deve essere equipaggiata con un regolatore di pressione.

**Non collegare mai una bombola di aria compressa direttamente al riduttore dell'apparecchio! La pressione potrebbe superare la capacità del riduttore che quindi potrebbe esplodere!**

Collegare il cavo di alimentazione **P**: il conduttore giallo verde del cavo deve essere collegato ad un'efficiente presa di terra dell'impianto; i rimanenti conduttori debbono essere collegati alla linea di alimentazione attraverso un interruttore posto, possibilmente, vicino alla zona di taglio per permettere uno spegnimento veloce in caso di emergenza.

La portata dell'interruttore magnetotermico o dei fusibili in serie all'interruttore deve essere uguale alla corrente  $I_1$  eff assorbita dall'apparecchio.

La corrente  $I_1$  eff assorbita si deduce dalla lettura dei dati tecnici riportati sull'apparecchio in corrispondenza della tensione di alimentazione  $U_1$  a disposizione.

Eventuali prolunghie debbono essere di sezione adeguata alla corrente  $I_1$  max assorbita.

## 2 IMPIEGO

Assicurarsi che il pulsante di start non sia premuto.

Accendere l'apparecchio mediante l'interruttore **O**. Questa operazione sarà evidenziata dall'accensione della lampada spia **A**.

Premendo per un istante il pulsante della torcia si comanda

l'apertura del flusso dell'aria compressa. In questa condizione regolare la pressione, indicata dal manometro **M**, a 4,7 bar (0.47 MPa) agendo sulla manopola **K** del riduttore, quindi bloccare detta manopola premendo verso il basso.

Collegare il morsetto di massa al pezzo da tagliare.

Il circuito di taglio non deve essere posto deliberatamente a contatto diretto o indiretto con il conduttore di protezione se non nel pezzo da tagliare.

Se il pezzo in lavorazione viene collegato deliberatamente a terra attraverso il conduttore di protezione, il collegamento deve essere il più diretto possibile ed eseguito con un conduttore di sezione almeno uguale a quella del conduttore di ritorno della corrente di taglio e connesso al pezzo in lavorazione nello stesso punto del conduttore di ritorno utilizzando il morsetto del conduttore di ritorno oppure utilizzando un secondo morsetto di massa posto immediatamente vicino. Ogni precauzione deve essere presa per evitare correnti vaganti.

Scegliere, mediante la manopola **G**, la corrente di taglio.

Usare l'ugello  $\varnothing 1$  fino a 45 A e  $\varnothing 1,2$  da 45 a 70A.

Con l'ugello  $\varnothing 1$  si può tagliare a contatto facendo attenzione di non superare la corrente suggerita per evitare di danneggiare il foro dell'ugello che causerebbe un taglio di pessima qualità.

Con l'ugello  $\varnothing 1,2$  e correnti da 45 a 70 A utilizzare l'apposito distanziale a due punte.

Assicurarsi che il morsetto di massa e il pezzo siano in buon contatto elettrico in particolare con lamiere verniciate, ossidate o con rivestimenti isolanti.

Non collegare il morsetto di massa al pezzo di materiale che deve essere asportato.

Premere il pulsante della torcia per accendere l'arco pilota.

Se dopo 2 secondi non si inizia il taglio, l'arco pilota si spegne e quindi, per riaccenderlo, è necessario premere nuovamente il pulsante.

Tenere la torcia verticale durante il taglio.

Completato il taglio e dopo aver lasciato il pulsante, l'aria continua ad uscire dalla torcia per circa 100 secondi per consentire alla torcia stessa di raffreddarsi.

**E' bene non spegnere l'apparecchio prima della fine di questo tempo.**

Nel caso si debbano eseguire fori o si debba iniziare il taglio dal centro del pezzo si deve disporre la torcia in posizione inclinata e lentamente raddrizzarla in modo che il metallo fuso non sia spruzzato sull'ugello (vedi fig.2). Questa operazione deve essere eseguita, quando si forano pezzi di spessore superiore ai 3 mm.

Nell'impiego in automatico (vedi fig. 3) tenere l'ugello distante 6/7 mm dal pezzo e dopo aver eseguito il foro avvicinarlo a c.a. 3/4 mm. Per spessori superiori ai 6/8mm è necessario perforare il materiale prima del taglio.

Nel caso si debbano eseguire tagli circolari si consiglia di utilizzare l'apposito compasso fornito a richiesta. E' importante ricordare che l'utilizzo del compasso può rendere necessario impiegare la tecnica di partenza suindicata (fig.2). Non tenere inutilmente acceso l'arco pilota in aria per non aumentare il consumo dell'elettrodo, del diffusore e dell'ugello.

A lavoro terminato, spegnere la macchina.

Per tagliare lamiere forate o grigliati attivare la funzione



mediante il pulsante **F** (led **E** acceso). Alla fine del taglio, mantenendo premuto il pulsante, l'arco pilota si riaccenderà automaticamente. Utilizzare questa funzione solo se necessario per evitare un'inutile usura dell'elettrodo e dell'ugello.

## 3 INCONVENIENTI DI TAGLIO

### 3.1 INSUFFICIENTE PENETRAZIONE

Le cause di questo inconveniente possono essere:

- velocità elevata. Assicurarsi sempre che l'arco sfondi completamente il pezzo da tagliare e che non abbia mai un'inclinazione, nel senso di avanzamento, superiore ai 10 -15°. Si eviteranno consumi non corretti dell'ugello e bruciature al portaugello.
- Spessore eccessivo del pezzo (vedere diagrammi velocità di taglio, fig. 4)
- Morsetto di massa non in buon contatto elettrico con il pezzo.
- Ugello ed elettrodo consumati.
- Corrente di taglio troppo bassa.

N.B.: Quando l'arco non sfonda le scorie di metallo fuso ostruiscono l'ugello.

### 3.2 L'ARCO DI TAGLIO SI SPEGNE

Le cause di questo inconveniente possono essere:

- ugello, elettrodo o diffusore consumati
- pressione aria troppo alta
- tensione di alimentazione troppo bassa

### 3.3 TAGLIO INCLINATO

Qualora il taglio si presentasse inclinato spegnere l'apparecchio e sostituire l'ugello.

Quando la corrente di taglio supera 45 A evitare che l'ugello vada in contatto elettrico con il pezzo da tagliare (anche attraverso scorie di metallo fuso), questa condizione provoca una rapida, a volte istantanea, distruzione del foro dell'ugello che provoca un taglio di pessima qualità.

### 3.4 ECCESSIVA USURA DEI PARTICOLARI DI CONSUMO

Le cause di questo problema possono essere:

- a) pressione aria troppo bassa rispetto a quella consigliata.
- b) eccessive bruciature sulla parte terminale del portaugello.

## 4 CONSIGLI PRATICI

- Se l'aria dell'impianto contiene umidità ed olio in quantità notevole è bene utilizzare un filtro essiccatore per evitare un'eccessiva ossidazione ed usura delle parti di consumo, il danneggiamento della torcia e che vengano ridotte la velocità e la qualità del taglio.
- Le impurità presenti nell'aria favoriscono l'ossidazione dell'elettrodo e dell'ugello e possono rendere difficoltosa l'accensione dell'arco pilota. Se si verifica questa condizione pulire la parte terminale dell'elettrodo e l'interno dell'ugello con carta abrasiva fine.
- Assicurarsi che l'elettrodo e l'ugello nuovi che stanno per essere montati siano ben puliti e sgrassati.
- **Per evitare di danneggiare la torcia utilizzare sempre ricambi originali.**

## 5 MANUTENZIONE

Togliere sempre l'alimentazione all'apparecchio prima di ogni intervento che deve essere eseguito da personale qualificato.

### 5.1 MANUTENZIONE GENERATORE

In caso di manutenzione all'interno dell'apparecchio, assicurarsi che l'interruttore **O** sia in posizione "O" e che il cavo di alimentazione sia scollegato dalla rete.

Verificare inoltre che non vi sia tensione ai capi dei condensatori del gruppo IGBT.

Anche se l'apparecchio è provvista di un dispositivo automatico per lo scarico della condensa, che entra in

funzione ogni volta che si chiude l'alimentazione dell'aria, è buona norma, periodicamente, controllare che nella vaschetta **N** (fig.1) del riduttore non vi siano tracce di condensa.

Periodicamente, inoltre, è necessario pulire l'interno dell'apparecchio dalla polvere metallica accumulatasi, usando aria compressa.

### 5.1.1 DIAGNOSI

Il led **B** si accende quando si verificano le seguenti condizioni:

LED B	CONDIZIONE	RIMEDIO
Acceso fisso	All'accensione della macchina.	Attendere 5 sec. dall'accensione della macchina.
Acceso fisso	Pulsante premuto durante l'accensione della macchina.	Rilasciare il pulsante durante l'accensione della macchina.
Acceso fisso	Tensione di pilotaggio degli IGBT non corretta.	Contattare l'assistenza.
Acceso fisso	Contatto del reed chiuso durante l'accensione della macchina.	Contattare l'assistenza.
Acceso fisso	Tensione di alimentazione troppo bassa.	Controllare la tensione di alimentazione.
Acceso fisso	Mancanza di una fase nella linea di alimentazione.	Verificare la linea di alimentazione. Nota: in alcune situazioni la mancanza di una fase non produce l'accensione del led B, pertanto in caso di mancato funzionamento verificare comunque le fasi della linea di alimentazione.
Acceso lampegg.	Corto circuito tra elettrodo ed ugello durante l'accensione della macchina oppure durante il taglio.	Sostituire l'elettrodo e l'ugello e eventualmente anche il diffusore.

### 5.2 ACCORGIMENTI DA USARE DOPO UN INTERVENTO DI RIPARAZIONE.

Dopo aver eseguito una riparazione, fare attenzione a riordinare il cablaggio in modo che vi sia un sicuro isolamento tra il lato primario ed il lato secondario della macchina. Evitare che i fili possano andare a contatto con parti in movimento o parti che si riscaldano durante il funzionamento. Rimontare tutte le fascette come sull'apparecchio originale in modo da evitare che, se accidentalmente un conduttore si rompe o si scollega, possa avvenire un collegamento tra il primario ed il secondario.

Rimontare inoltre le viti con le rondelle dentellate come sull'apparecchio originale.

# INSTRUCTIONS FOR PLASMA CUTTER

## IMPORTANT

READ THIS MANUAL AND THE SAFETY RULES MANUAL CAREFULLY BEFORE INSTALLING, USING, OR SERVICING THE MACHINE, PAYING SPECIAL ATTENTION TO SAFETY RULES. CONTACT YOUR DISTRIBUTOR IF YOU DO NOT FULLY UNDERSTAND THESE INSTRUCTIONS.

This machine must be used for cutting only.

It is also essential to pay special attention to the "SAFETY RULES" Manual. The symbols next to certain paragraphs indicate points requiring extra attention, practical advice or simple information.

This MANUAL and the "SAFETY RULES" MANUAL must be stored carefully in a place familiar to everyone involved in using the machine. They must be consulted whenever doubts arise and be kept for the entire lifespan of the machine; they will also be used for ordering replacement parts.

## 1 INSTALLATION

### 1.1 TORCH ASSEMBLY (Pict. 1)

This machine is suitable to work only with a genuine ELETRO C.F. torch. We do not assume any responsibility in case that a different kind of torch is used.

Insert the torch onto the fitting I (see pict. 1) using the special tool supplied, firmly tightening the ring-nut to avoid air leaks that could damage or interfere with smooth operation of the torch.

Do not dent the current pin or bend the pegs of the torch fitting. A dented pin may not disconnect, while a bent peg does not allow proper insertion onto the fixed fitting I (pict. 1), thereby preventing the machine from working.

### 1.2 DESCRIPTION OF DEVICES ON THE MACHINE

- A) Mains power led.
- B) Block LED; lights when hazardous conditions arise (See 5.1.1)
- C) Thermostat LED
- D) Low air pressure LED
- E) "SELF-RESTART PILOT" function LED
- F) Push-button to activate and deactivate the "SELF-RESTART PILOT" function.
- G) Cutting current regulator knob
- I) Torch fitting
- J) Grounding clamp
- K) Pressure regulator knob
- L) Compressed air fitting (1/4" female gas thread)
- M) Pressure gauge
- N) Water trap
- O) Mains power switch
- P) Power cord

### 1.3 SAFETY DEVICES

This system comes equipped with the following safety devices:

### Overload cut-out:



1) To avoid overloads. It is evidenced by the **C** led continuously on (see pict.1).

### Pneumatic:



Located on the torch inlet to prevent low air pressure. The LED **D** lights when tripped (see pict.1). The blinking **D** led means that the pressure has temporarily gone below  $3.2 \pm 3.5$  bar.

### Electrical:

Located on the torch body, to prevent hazardous voltages from occurring on the torch when, swirl ring, electrode or nozzle holder are replaced;

- Do not remove or short-circuit the safety devices.
- Use only original spare parts.
- Always replace any damaged parts of the machine with original materials.
- Do not run the machine without its housings. This would be dangerous to the operator and anyone else in the work area, and would prevent the machine from being cooled properly.

### 1.4 EXPLANATION OF TECHNICAL SPECIFICATIONS

$U_0$ PEAK V		$\frac{3-\phi}{2}$		$\frac{3-\phi}{2}$		$\frac{3-\phi}{2}$		$\frac{3-\phi}{2}$	
	A/ V-	A/ V	A/ V	A/ V	A/ V-	A/ V	A/ V	A/ V	A/ V
	X	35%	60%	100%	X	35%	60%	100%	X
	$I_2$	A	A	A	$I_2$	A	A	A	A
	$U_2$	V	V	V	$U_2$	V	V	V	V
TORCH TYPE	3x208/220/230V ~ 50/60 Hz				3x400/440V ~ 50/60 Hz				
	$I_1$ max.	$I_1$ eff.	$I_1$ max.	$I_1$ eff.	$I_1$ max.	$I_1$ eff.	$I_1$ max.	$I_1$ eff.	
I. CL. H	IEC 60974-1/ IEC 60974-7 IEC 60974-10 CL.A								
IP 23									

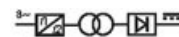
IEC 60974-1 The equipment is built according to these standards.

IEC 60974-10

IEC 60974-7

Cl. A

Machine for professional and industrial use.



Three-phase static transformer-rectifier frequency converter.



Down slope.



P. A. C.

Suitable for plasma cutting.

TORCH TYPE

Type of torch that may be used with this machine to form a safe system.

$U_0$

Secondary open-circuit voltage.

X

Duty cycle percentage.

of

The duty cycle expresses the percentage 10 minutes during which the welding machine may run at a certain current  $I_2$  voltage  $U_2$  without overheating.

and

Cutting current.

$I_2$

Secondary conventional voltage with welding current  $I_2$ . This voltage depends

on the distance between the contact tip and the workpiece.

If this distance increases, the cutting voltage also increases and the duty cycle X% may decrease.

U <sub>1</sub>	Rated supply voltage for 208/220/230V - 400/440V with automatic voltage change.
3~ 50/60Hz	50- or 60-Hz three-phase power supply.
I <sub>1</sub> Max	Max. absorbed current at the corresponding current I <sub>2</sub> and voltage U <sub>2</sub>
I <sub>1</sub> eff	This is the maximum value of the actual current absorbed, considering the duty cycle. This value usually corresponds to the capacity of the fuse (delayed type) to be used as a protection for the equipment.
IP23	Protection rating for the housing. Grade 3 as the second digit means that this equipment is suitable for use outdoors in the rain.



Suitable for use in high-risk environments.

NOTES: The machine has also been designed for use in environments with a pollution rating of 3. (See IEC 664).

## 1.5 START-UP

The machine must be installed by qualified personnel. All connections must be made in compliance with current safety standards and full observance of safety regulations (see CEI 26-23 - IEC TS 62081).

Connect the air supply to the fitting L.

If the air supply comes from a pressure regulator of a compressor or centralized system, the regulator must be set to an output pressure of no more than 8 bar (0.8 Mpa). If the air supply comes from a compressed air cylinder, the cylinder must be equipped with a pressure regulator.

**Never connect a compressed air cylinder directly to the regulator on the machine! The pressure could exceed the capacity of the regulator, which might explode!**

Connect the power cord P: the yellow-green cable wire must be connected to an efficient grounding socket on the system.

The remaining wires must be connected to the power supply line by means of a switch placed as close as possible to the cutting area, to allow it to be shut off quickly in case of emergency.

The capacity of the cut-out switch or fuses installed in series with the switch must be equal to the current I<sub>1</sub> eff. absorbed by the machine.

The absorbed current I<sub>1</sub> eff. may be determined by reading the technical specifications shown on the machine under the available supply voltage U<sub>1</sub>.

Any extension cords must be sized appropriately for the absorbed current I<sub>1</sub> max.

## 2 USE

Make sure the trigger has not been pressed.

Turn the machine on using the switch O. The warning lamp A will light to indicate that the machine is on.

Press the torch trigger briefly to open the flow of compressed air. Under this condition set the pressure shown by the pressure gauge M, at 4,7 bar (0.47 MPa) for Item 493 and 5 bar (0,5 MPa) for Item 497 by means of the reducer knob K, and then lock the knob by pushing it down. Connect the grounding clamp to the workpiece.

The cutting circuit must not be deliberately placed in direct

or indirect contact with the protective wire except in the workpiece.

If the workpiece is deliberately grounded using the protective conductor, the connection must be as direct as possible and use a wire of at least the same size as the cutting current return wire, and connected to the workpiece at the same point as the return wire using the return wire clamp or a second grounding clamp placed in the immediate vicinity. Every precaution must be taken to avoid stray currents.

Use the knob G to select the cutting current.

Use nozzle ø 1 up to 45 A and 1,2 from 45 to 70A.

With nozzle ø1 a contact cutting can be made; the recommended voltage should not be exceeded to avoid damaging the nozzle port because this would produce a very poor quality cut.

With nozzle ø 1,2 and 45 to 70 A currents use the two faces spacer.

Make sure that the grounding clamp and workpiece have a good electrical contact, especially with painted, oxidized or insulated sheet metal.

Do not connect the grounding clamp to the part of the material that is to be removed.

Press the torch trigger to strike the pilot arc.

If cutting does not begin within 2 seconds, the pilot arc goes out; press the trigger again to re-strike it.

Hold the torch upright while cutting.

When you have finished cutting and released the trigger, air will continue to leave the torch for approximately 100 seconds to allow the torch to cool down.

**It is advisable not to turn the machine off until this cool-down period is complete.**

Should you need to make holes or begin cutting from the centre of the workpiece, you must hold the torch at an angle and slowly straighten it so that the nozzle does not spray molten metal (see pict. 2). This must be done when making holes in pieces more than 3 mm thick.

During automatic operation (see pict. 3), hold the nozzle 6/7 mm away from the workpiece. After the hole has been made, move it to a distance of approximately 3/4 mm.

For thicknesses greater than 6/8 mm, the material must be perforated before cutting.

When making circular cuts, we recommend using the special compass available upon request. It is important to remember that use of the compass may make it necessary to use the starting technique described above (pict.2).

Do not keep the pilot arc lit in the air when not needed, to avoid unnecessary consumption of the electrode, swirl ring or nozzle.

Turn the machine off when the task is completed.



To cut perforated or grid metal, activate the function using the push-button F (LED E lit).

When you have finished cutting, holding this push-button down will cause the pilot arc to restart automatically.

Use this function only if necessary to avoid unnecessary wear on the electrode and nozzle.

## 3 CUTTING ERRORS

### 3.1 INSUFFICIENT PENETRATION

This error may be caused by the following:



- high speed. Always make sure that the arc fully penetrates the workpiece and is never held at a forward angle of more than 10 - 15°. This will avoid incorrect consumption of the nozzle and burns to the nozzle holder.
- Excessively thick workpiece (see cutting speed diagrams, pict. 4)
- Grounding clamp not in good electrical contact with the workpiece.
- Worn nozzle and electrode.
- Cutting current too low.

NOTE: When the arc does not penetrate, the molten metal scraps obstruct the nozzle.

### 3.2 THE CUTTING ARC GOES OFF

This error may be caused by:

- worn nozzle, electrode or swirl ring
- air pressure too high
- supply voltage too low

### 3.3 SLANTED CUT

If the cut appears slanted, turn the machine off and replace the nozzle.

When the cutting current is above 45 A, prevent the nozzle from coming into electrical contact with the workpiece (even through scraps of molten metal), this condition causes rapid and at times instantaneous destruction of the nozzle hole, leading to poor quality cutting.

### 3.4 EXCESSIVE WEAR ON CONSUMABLE PARTS

This problem may be caused by:

- a) air pressure too low compared to the recommended level.
- b) excessive burns on the end of the nozzle holder.

## 4 HELPFUL HINTS

- If the system air contains considerable amounts of moisture and oil, it is best to use a drying filter to avoid excessive oxidation and wear on consumer parts, damage to the torch and a reduction in the speed and quality of the cutting.
- The impurities in the air encourage oxidation of the electrode and nozzle, and may make it difficult to strike the pilot arc. If this occurs, use fine sandpaper to clean the end of the electrode and the interior of the nozzle.
- Make sure that the new electrode and nozzle to be mounted are thoroughly clean and degreased.
- **Always use original spare parts to avoid damaging the torch.**

## 5 MAINTENANCE

Always cut off the power supply to the machine before any operation, which must always be carried out by qualified personnel.

### 5.1 GENERATOR MAINTENANCE

In the case of maintenance inside the machine, make sure that the switch **O** is in position "O" and that the power cord is disconnected from the mains.

Also make sure that there is no voltage at the ends of the IGBT group capacitors.

Even though the machine is equipped with an automatic condensation drainage device that is tripped each time the air supply is closed, it is good practice to periodically make sure that there is no condensation accumulated in the

water trap **N** (pict.1).

It is also necessary to periodically clean the interior of the machine from the accumulated metal dust, using compressed air.

### 5.1.1 Troubleshooting

The LED **B** lights when the following conditions occur:

LED B	CONDITION	SOLUTION
Steadily lit	Upon equipment start-up	Wait 5 sec
Steadily lit	Button pressed during equipment start-up	Release the button
Steadily lit	Incorrect IGBT drive voltage	Contact technical service
Steadily lit	Reed contact closed during equipment start-up	Contact technical service
Steadily lit	Supply voltage too low	Check the supply voltage
Steadily lit	Phase missing in the power supply line	Check the power supply line. Note: in some situations a missing phase does not cause the LED B to light, therefore you should always check the power supply line in the case of malfunction.
Flashing lit	Short-circuit between electrode and nozzle during equipment start-up or during cutting	Replace the electrode and gas nozzle, and diffuser if necessary

### 5.2 PRECAUTIONS AFTER REPAIRS.

After making repairs, take care to organize the wiring so that there is secure insulation between the primary and secondary sides of the machine. Do not allow the wires to come into contact with moving parts or those that heat up during operation. Reassemble all clamps as they were on the original machine, to prevent a connection from occurring between the primary and secondary circuits should a wire accidentally break or be disconnected. Also mount the screws with geared washers as on the original machine

# BETRIEBSANLEITUNG FÜR PLASMASCHNEIDGERÄTE

## WICHTIG:

VOR INSTALLATION UND GEBRAUCH DIESER MASCHINE BZW. VOR AUSFÜHRUNG VON BELIEBIGEN WARTUNGSARBEITEN, DIESES HANDBUCH UND DAS HANDBUCH "SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR DEN GERÄTEGEBRAUCH" AUFMERKSAM LESEN. DABEI IST DEN SICHERHEITSNORMEN BESONDERE BEACHTUNG ZU SCHENKEN. BITTE WENDEN SIE SICH AN IHREN GROSSHÄNDLER, WENN IHNEN AN DIESER ANLEITUNG ETWAS UNKLAR IST.

Diese Maschine darf nur zur Ausführung von Schneidarbeiten verwendet werden.

Des Weiteren ist dem Handbuch, das die Sicherheitsvorschriften enthält, größte Beachtung zu schenken. Die Symbole neben den einzelnen Paragraphen weisen auf Situationen, die größte Aufmerksamkeit verlangen, Tipps oder einfache Informationen hin.

Die beiden Handbücher sind sorgfältig an einem Ort aufzubewahren, der allen Personen, die mit dem Gerät zu tun haben, bekannt ist. Sie sind immer dann heranzuziehen, wenn Zweifel bestehen. Die beiden Handbücher haben die Maschine über ihre ganze Lebensdauer zu "begleiten" und sind bei der Bestellung von Ersatzteilen heranzuziehen.

## 1 INSTALLATION

### 1.1 MONTAGE DES BRENNERS (Abb. 1)

**Diese Anlage ist fähig nur für Brenner Typ ELETTO C.F.. Wir werden irgendeine Verantwortung bezüglich der Verwendung von verschiedenen Brenner ablehnen.**

Den Brenner in Anschluss I (Abb. 1) stecken mit dem Spezialwerkzeug und den Gewinding bis zum Anschlag anziehen, um das Austreten von Luft zu verhindern, da hierdurch der Brenner beschädigt und sein Betrieb beeinträchtigt werden könnte.

Darauf achten, den Stromführenden Zapfen nicht zu verbeulen und die Stifte des Brenneranschlusses nicht zu verbiegen. Wenn der Zapfen verbeult ist, lässt er sich nicht mehr lösen, und wenn die Stifte verbogen sind, ist nicht mehr gewährleistet, dass der Brenneranschluss ordnungsgemäß in den festen Anschluss I (Abb. 1) eingesteckt werden kann, was zu Fehlfunktionen des Geräts führen kann.

### 1.2 BESCHREIBUNG DER VORRICHTUNGEN DES GERÄTS

- A) Netzkontrolllampe.
- B) Anzeige-LED der Sicherheitsverriegelung; sie leuchtet auf, wenn gefährliche Arbeitsbedingungen vorliegen.
- C) LED Thermostat
- D) LED "Luftdruck ungenügend"
- E) LED, die aufleuchtet, wenn die Funktion "SELF-RESTART PILOT" aktiviert ist.
- F) Taster zum Ein- und Ausschalten der Funktion "SELF-RESTART PILOT".
- G) Drehknopf zum Regeln des Schneidstroms
- I) Anschluss für Brenner
- J) Masseklemme
- K) Drehknopf zum Regeln des Drucks
- L) Druckluftanschluss (Innengewinde 1/4 Zoll)
- M) Manometer
- N) Kondenswasserbehälter
- O) Netzschalter
- P) Elektrische Zuleitung

### 1.3 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Diese Anlage verfügt über folgende Sicherheitsvorrichtungen:

## Thermischer Schutz:



1) Zur Vermeidung von Überlastung. Meldung durch ständiges Leuchten der LED C (siehe Abb. 1).

## Druckschalter:



Er befindet sich auf der Brennerspeisung und spricht bei zu geringem Luftdruck an. Meldung durch Aufleuchten der LED D (siehe Abb. 1).

Wenn die LED D blinkt, bedeutet dies, dass der Druck vorübergehend unter 3,2 - 3,5 bar gesunken ist.

## Elektrischer Schutz:

Er befindet sich auf dem Brennerkörper und verhindert, dass während des Austausches der Düse, des Diffusors, der Elektrode und der Düsenspannhülse gefährliche Spannungen am Brenner anliegen.

Niemals die Sicherheitsvorrichtungen entfernen oder überbrücken.

- Nur Originalersatzteile verwenden.
- Eventuell beschädigte Teile der Maschine oder des Brenners nur durch Originalersatzteile ersetzen.
- Die Maschine nicht ohne Schutzabdeckung in Betrieb nehmen. Hierdurch würden sowohl der Bediener als auch die Personen, die sich im Arbeitsbereich aufhalten, gefährdet. Außerdem wird hierdurch die angemessene Kühlung des Geräts verhindert.

## 1.4 ERLÄUTERUNG DER TECHNISCHEN DATEN

U <sub>0</sub> PEAK		3~ 5/2 0-III						
A/ V- A/ V	X	35%	60%	100%	X	35%	60%	100%
	I <sub>2</sub>	A	A	A	I <sub>2</sub>	A	A	A
U <sub>2</sub>	V	V	V	V	U <sub>2</sub>	V	V	V
	3x208/220/230V ~ 50/60 Hz				3x400/440V ~ 50/60 Hz			
I <sub>1</sub> max.		I <sub>1</sub> off.		I <sub>1</sub> max.		I <sub>1</sub> off.		
I. CL. H		IEC 60974-1/ IEC 60974-7		IEC 60974-10 CL.A		SCE		
IP 23								

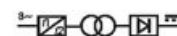
IEC 60974.1 Die Konstruktion des Geräts entspricht diesen europäischen Normen.

IEC 60974-10

IEC 60974-7

Cl. A

Maschine für den industriellen und den professionellen Einsatz.



Statischer Dreiphasen-Frequenzumrichter Transformator-Gleichrichter.



Fallende Kennlinie.



P. A. C.

TORCH TYPE

Geeignet zum Plasmaschneiden.

Brennertyp, der mit diesem Gerät verwendet werden muss, damit die Sicherheit des Systems gewährleistet ist.

U<sub>0</sub>

Leerlauf-Sekundärspannung.

X

Einschaltdauer.

Die relative Einschaltzeit ist der auf eine Spieldauer von 10 Minuten bezogene Prozentsatz der Zeit, die das Gerät bei einer bestimmten Stromstärke I<sub>2</sub> und einer Spannung U<sub>2</sub> arbeiten kann, ohne sich zu überhitzen.

I<sub>2</sub>

Schneidstrom.

U <sub>2</sub>	Konventionelle Sekundärspannung bei Schneidstrom I <sub>2</sub> . Diese Spannung ist abhängig vom Abstand zwischen Düse und Werkstück. Vergrößert sich dieser Abstand, erhöht sich auch die Schneidspannung, was eine Verringerung der relativen Einschaltdauer X% mit sich bringen kann.
U <sub>1</sub>	Vorgesehene Bemessungsspeisespannung 208/220/230 V - 400/440 V; mit automatischer Spannungsumschaltung.
3~ 50/60 Hz	Dreiphasenspeisung 50 oder 60 Hz.
I <sub>1</sub> Max	Maximale Stromaufnahme bei entsprechendem Strom I <sub>2</sub> und Spannung U <sub>2</sub> .
I <sub>1</sub> eff	Dies ist der Höchstwert der effektiven Stromaufnahme bei Berücksichtigung der relativen Einschaltdauer. Normalerweise entspricht dieser Wert dem Bemessungsstrom der Sicherung (träge), die zum Schutz des Geräts zu verwenden ist.
IP23	Schutzart des Gehäuses. Die zweite Ziffer 3 gibt an, dass dieses Gerät im Freien bei Regen betrieben werden darf.



Geeignet zum Betrieb in Umgebungen mit erhöhter Gefährdung.

**HINWEIS:** Das Gerät ist außerdem für den Betrieb in Umgebungen mit Verunreinigungsgrad 3 konzipiert. (Siehe IEC 664).

## 1.5 EINRICHTEN

Die Installation des Geräts muss von Fachpersonal ausgeführt werden. Alle Anschlüsse müssen in Übereinstimmung mit den geltenden Bestimmungen und unter strikter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften ausgeführt werden (siehe CEI 26-23 IEC - TS 62081).

Die Druckluftspeisung an Anschluss **L** anschließen.

Kommt die Druckluftspeisung vom Druckminderer eines Verdichters oder einer zentralen Druckluftanlage, muss der Druckminderer auf einen maximalen Auslassdruck von 8 bar (0,8 MPa) eingestellt werden. Kommt die Druckluft von einem Druckluftbehälter, muss dieser mit einem Druckregler ausgestattet sein.

**Niemals einen Druckluftbehälter direkt an den Druckminderer des Geräts anschließen! Der Druck könnte die Belastbarkeit des Druckminderers überschreiten und folglich dazu führen, dass der Druckminderer explodiert!**

Die elektrische Zuleitung **P** anschließen: der gelb-grüne Schutzleiter muss an eine wirksame Erdungsanlage angeschlossen werden; die übrigen Leiter über einen Schalter ans Netz anschließen; der Schalter sollte sich möglichst in der Nähe des Schneidbereichs befinden, um die unverzügliche Ausschaltung im Notfall zu gestatten.

Der Bemessungsstrom des thermomagnetischen Schalters oder der in Reihe mit dem Schalter geschalteten Sicherungen muss gleich dem vom Gerät aufgenommenen Strom I<sub>1</sub> eff. sein.

Die Stromaufnahme I<sub>1</sub> eff. kann aus den technischen Daten für die Speisespannung U<sub>1</sub> abgeleitet werden, die auf dem Gerät angegeben sind. Möglicherweise verwendete Verlängerungen müssen einen der Stromaufnahme I<sub>1</sub> max. angemessenen Querschnitt haben.

## 2 BETRIEB

Sicherstellen, dass der Start-Taster nicht gedrückt ist.

Das Gerät mit Schalter **O**. Dieser Vorgang wird durch Aufleuchten der Kontrolllampe **A** angezeigt.

Durch kurze Betätigung des Brenntasters veranlasst man das Ausströmen der Druckluft. In diesem Zustand mit dem Einstellhandgriff **K** des Druckminderers den auf Manometer **M** angezeigten Druck bei Art. 493 auf 4,7 bar (0,47 MPa) und bei

Art. 497 auf 5 bar (0,5 MPa) einstellen und dann den Einstellhandgriff nach unten drücken, um ihn zu verriegeln. Die Masseklemme an das Werkstück anschließen.

Der Schneidstromkreis darf nicht absichtlich in direkten oder indirekten Kontakt mit dem Schutzleiter gebracht werden, sofern dies nicht über das Werkstück selbst geschieht.

Wenn das Werkstück absichtlich über den Schutzleiter mit der Erde verbunden wird, muss diese Verbindung so direkt wie möglich gestaltet werden. Der hierzu verwendete Leiter muss einen Querschnitt aufweisen, der mindestens gleich dem Querschnitt der Schneidstromrückleitung ist, und an der gleichen Stelle an das Werkstück angeschlossen werden wie die Rückleitung. Hierzu entweder die Rückleitungsklemme oder eine unmittelbar daneben angeordnete zweite Werkstückklemme verwenden. Es ist jede Vorsichtsmaßnahme zu ergreifen, um Kriechströme zu vermeiden.

Mit dem Drehknopf **G** den Schneidstrom einstellen.

Die Düse ø 1 bis 45 A und die Düse ø 1,2 von 45 bis 70 A verwenden.

Mit der Düse ø1 ist das Berührungsschneiden möglich. Hierbei muss man darauf achten, den empfohlenen Strom nicht zu überschreiten, um Schäden an der Bohrung der Düse zu vermeiden, die die Schnittgüte erheblich beeinträchtigen würden. Bei Verwendung der Düse ø 1,2 mit Strömen von 45 bis 70 A den Zweipunkt-Abstandhalter verwenden.

Sicherstellen, dass die Masseklemme und das Werkstück einen guten elektrischen Kontakt haben; dies gilt insbesondere bei lackierten oder oxidierten Blechen und bei Blechen mit einer isolierenden Beschichtung.

Die Masseklemme nicht an dem Teil des Werkstücks befestigen, das abgetrennt werden soll.

Den Brenntaster drücken, um den Pilotlichtbogen zu zünden. Wenn man nicht innerhalb von 2 Sekunden zu schneiden beginnt, erlischt der Pilotlichtbogen und muss daher ggf. durch erneute Betätigung des Brenntasters wieder gezündet werden. Den Brenner während des Schnitts senkrecht halten.

Wenn man nach Abschluss des Schnitts den Brenntaster löst, tritt weiterhin für die Dauer von rund 100 Sekunden Luft aus dem Brenner aus, die zur Kühlung des Brenners dient.

**Es ist ratsam, das Gerät nicht vor Ablauf dieser Zeit auszuschalten.**

Wenn man Löcher ausschneiden möchte oder den Schnitt in der Mitte des Werkstücks beginnen muss, dann muss man den Brenner zuerst geneigt halten und dann langsam aufrichten, damit das geschmolzene Metall nicht auf die Düse spritzt (siehe Abb. 2). In dieser Weise ist zu verfahren, wenn in Bleche von mehr als 3 mm Dicke Löcher geschnitten werden sollen. Beim Maschinenschneiden (siehe Abb. 3) muss die Düse anfangs einen Abstand von 6/7 mm vom Werkstück haben und dann auf rund 3/4 mm angenähert werden.

Bei Dicken über 6/8 mm muss das Material vor dem Schneiden perforiert werden. Zum Ausführen von kreisrunden Schnitten empfiehlt sich die Verwendung des auf Wunsch lieferbaren Zirkels. Man sollte stets daran denken, dass man bei Gebrauch des Zirkels möglicherweise bei Beginn des Schnitts wie oben beschrieben verfahren muss (Abb. 2).

Den Lichtbogen nicht unnötig brennen lassen, da sich hierdurch der Verschleiß der Elektrode, des Diffusors und der Düse erhöht.

Nach Abschluss der Arbeit das Gerät ausschalten.

Zum Schneiden von Lochblechen oder Gittern die Funktion



mit Taster **F** einschalten (LED **E** leuchtet). Nach Abschluss des Schneidvorgangs wird der Pilotlichtbogen, wenn man den Taster gedrückt hält, automatisch wieder gezündet. Diese Funktion nur im Bedarfsfall verwenden, um eine unnötige Abnutzung der Elektrode und der Düse zu vermeiden.

## 3 PROBLEME BEIM SCHNEIDEN

### 3.1 UNGENÜGENDE EINDRINGUNG

Hierfür können folgende Gründe verantwortlich sein:

- zu hohe Geschwindigkeit. Sicherstellen, dass der Lichtbogen das Werkstück stets vollständig durchstößt und niemals um mehr als 10 -15° in Vorschubrichtung geneigt ist. Hierdurch wird ein zu großer Verschleiß der Düse und ein Verbrennen der Düsenpannhülse vermieden.
- Werkstückdicke zu groß (siehe das Schneidgeschwindigkeitendiagramm in Abb. 4)
- Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück. · Düse oder Elektrode verbraucht.
- Schneidstrom zu niedrig.

HINWEIS: Wenn der Lichtbogen nicht das Werkstück durchstößt, kann das Plasma die Düse verstopfen.

### 3.2 DER LICHTBOGEN ERLISCHT

Hierfür können folgende Gründe verantwortlich sein:

- Düse., Elektrode oder Diffusor verschlissen;
- Luftdruck zu hoch;
- Versorgungsspannung zu niedrig.

### 3.3 SCHRÄGE SCHNITTKANTE

Wenn die Schnittkante schräg ist, das Gerät ausschalten und die Düse ersetzen.

Wenn der Schneidstrom über 45 A liegt, verhindern, dass die Düse das Werkstück berührt (auch nicht über das Plasma), da es andernfalls zu einer raschen, manchmal unverzüglichen Zerstörung der Düsenbohrung kommt, was seinerseits eine äußerst schlechte Schnittqualität zur Folge hat.

### 3.4 ÜBERMÄSSIGER VERSCHLEISS DER VERBRAUCHSTEILE

Hierfür können folgende Gründe verantwortlich sein:

- a) Luftdruck höher als empfohlener Druck;
- b) Endstück der Düsenpannhülse zu stark verbrannt.

## 4 PRAKTISCHE RATSCHLÄGE

- Wenn die Luft der Anlage Feuchtigkeit und Öl in beachtlichem Ausmaß enthält, wird der Einsatz eines Trockenfilters empfohlen, um die übermäßige Oxidation den übermäßigen Verschleiß der Verbrauchsteile, die Beschädigung des Brenners, die Senkung der Schneidgeschwindigkeit sowie eine Minderung der Schnittqualität zu vermeiden.
- Die in der Luft vorhandenen Verunreinigungen fördern die Oxidation der Elektrode und der Düse und können auch zu Schwierigkeiten beim Zünden des Pilotlichtbogens führen. Sollte dieser Umstand eintreten, das Elektrodenende und die Düse innen mit feinkörnigem Schleifpapier reinigen.
- Sicherstellen, dass die neuen Elektroden und Düsen, die montiert werden sollen, sauber und fettfrei sind.
- **Zur Vermeidung von Schäden am Brenner stets Originalersatzteile verwenden.**

## 5 WARTUNG

Stets das Gerät vor jedem Eingriff vom Netz trennen. Die Eingriffe müssen von Fachpersonal ausgeführt werden.

### 5.1 WARTUNG DER SCHNEIDSTROMQUELLE

Für Wartungseingriffe im Innern des Geräts stets sicherstellen, dass sich der Schalter **O** in Schaltstellung "O" befindet und dass die elektrische Zuleitung vom Netz getrennt ist.

Außerdem sicherstellen, dass an den Anschlüssen der Kondensatoren der IGBT-Gruppe keine Spannung anliegt. Obgleich das Gerät über eine automatische Vorrichtung zum Ablassen des Kondenswassers verfügt, die jedes Mal wenn die Druckluftspeisung geschlossen wird, eingeschaltet wird, sollte man regelmäßig kontrollieren, ob sich im Behälter **N** (Abb. 1) des Druckminderers Kondenswasser befindet.

Außerdem regelmäßig das Gerät innen mit Hilfe von Druckluft

von dem angesammelten Metallstaub säubern.

### 5.1.1 Diagnose

Die LED B leuchtet bei Vorliegen folgender Bedingungen auf:

LED B	BEDINGUNG	ABHILFE
Ständig EIN	Beim Einschalten des Geräts	5 Sekunden abwarten
Ständig EIN	Betätigung des Tasters während der Einschaltung des Geräts	Taster lösen
Ständig EIN	Falsche Steuerspannung der IGBT	Kundendienst kontaktieren
Ständig EIN	Reed-Kontakt während der Einschaltung des Geräts geschlossen	Kundendienst kontaktieren
Ständig EIN	Speisespannung zu niedrig	Die Speisespannung kontrollieren
Ständig EIN	Eine Phase der Versorgungsleitung fehlt	Versorgungsleitung überprüfen. Hinweis: in machen Fällen bewirkt das Fehlen einer Phase nicht die Einschaltung der LED B. Daher muss man, wenn das Gerät nicht funktioniert, in jedem Fall die Phasen der Versorgungsleitung kontrollieren.
Blinken	Kurzschluss zwischen Elektrode und Düse während der Einschaltung des Geräts oder beim Schneiden	Elektrode und Düse und ggf. auch den Diffusor austauschen.

### 5.2 VORKEHRUNGEN NACH EINEM REPARATUR EINGRIFF.

Nach der Ausführung einer Reparatur darauf achten, die Verdrahtung so anzuordnen, dass eine sichere Isolierung zwischen Primär- und Sekundärseite der Maschine gewährleistet ist. Sicherstellen, dass die Kabel nicht mit beweglichen Teilen oder mit Teilen, die sich während des Betriebs erwärmen, in Berührung kommen können. Alle Kabelbinder wieder wie beim Originalgerät anbringen, damit es nicht zu einem Schluss zwischen Primär- und Sekundärkreis kommen kann, wenn sich ein Leiter löst oder bricht.

Außerdem wieder die Schrauben mit den Zahnscheiben wie beim Originalgerät anbringen.

# MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR APPAREIL DE DECOUPE

## IMPORTANT

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT LE CONTENU DE CE LIVRET ET DU LIVRET " REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION DES APPAREILS AVANT TOUTE INSTALLATION, UTILISATION OU TOUT ENTRETIEN DE L'APPAREIL, EN PRETANT PARTICULIEREMENT ATTENTION AUX NORMES DE SECURITE. CONTACTEZ VOTRE DISTRIBUTEUR SI VOUS N'AVEZ PAS PARFAITEMENT COMPRIS CES INSTRUCTIONS.

Cet appareil doit être utilisé exclusivement pour couper.

Il est indispensable de prendre en considération le manuel relatif aux règles de sécurité. Les symboles indiqués à côté de chaque paragraphe, mettent en évidence des situations nécessitant le maximum d'attention, des conseils pratiques ou de simples informations.

Les deux manuels doivent être conservés avec soin, dans un endroit connu des intéressés. Ils devront être consultés en cas de doute et devront accompagner toutes les utilisations de l'appareil et seront utilisés pour commander les pièces de rechange.

## 1 INSTALLATION

### 1.1 MONTAGE TORCHE (Fig. 1)

Cet appareil travaille uniquement avec une torche originale ELETRO C.F. On décline toute responsabilité si l'appareil est utilisé avec d'autres torches.

Insérer la torche sur le raccord I (fig. 1) en utilisant l'outil spécial fourni et en serrant complètement le collier afin d'éviter toute fuite d'air qui pourrait endommager ou compromettre le bon fonctionnement de la torche.

Ne pas cabosser le pivot porte-courant et ne pas plier les broches du raccord de la torche. Un pivot bosselé ne pourrait pas être débranché alors qu'une broche pliée ne garantirait pas la bonne insertion sur le raccord fixe I (fig. 1) tout en empêchant le fonctionnement de la machine.

### 1.2 DESCRIPTION DES DISPOSITIFS SUR LA MACHINE

- A) Lampe témoin de réseau.
- B) Voyant d'arrêt; s'allume en cas de conditions dangereuses (voir par. 5.1.1).
- C) Voyant thermostat
- D) Voyant pression air insuffisante
- E) Voyant s'allumant lorsque la fonction " SELF-RESTART PILOT " est active
- F) Bouton pour activer et désactiver la fonction " SELF-RESTART PILOT "
- G) Bouton de réglage du courant de coupe
- I) Raccord pour torche
- J) Borne de masse
- K) Bouton de réglage pression
- L) Embout air comprimé (filet ¼" gaz femelle)
- M) Manomètre
- N) Cuve de récupération des eaux
- O) Interrupteur de réseau
- P) Cordon d'alimentation

### 1.3 DISPOSITIFS DE SECURITE

Cette installation est pourvue des dispositifs de sécurité suivants:

#### Thermique:



- 1) Pour éviter les surcharges. Signalé par

l'allumage du voyant C (voir fig. 1).

#### Pneumatique:



Situé sur l'alimentation de la torche pour éviter que la pression air soit insuffisante. Signalé par l'allumage du voyant D (voir fig. 1).

Si le voyant D s'allume en mode clignotant, cela signifie que la pression a baissé momentanément au-dessous de  $3,2 \pm 3,5$  bar.

#### Electrique:

Situé sur le corps de la torche pour éviter des tensions dangereuses sur la torche lors du remplacement de la buse, du diffuseur, de l'électrode ou du porte-buse.

- Ne pas éliminer ou court-circuiter les dispositifs de sécurité.
- Utiliser uniquement des pièces détachées d'origine.
- Remplacer toujours les éventuelles pièces endommagées de la machine ou de la torche avec des pièces d'origine.
- Ne pas faire fonctionner la machine sans les capots.

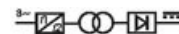
Cela serait dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant dans l'aire de travail et empêcherait à la machine un refroidissement adéquat.

### 1.4 EXPLICATION DES DONNEES TECHNIQUES

$U_0$ PEAK	V														
	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V	A/ V- A/ V						
	X	35%	60%	100%	X	35%	60%	100%	X	35%	60%	100%			
	$I_2$	A	A	A	$I_2$	A	A	A	$I_2$	A	A	A			
	$U_2$	V	V	V	$U_2$	V	V	V	$U_2$	V	V	V			
TORCH TYPE	3x208/220/230V ~ 50/60 Hz				3x400/440V ~ 50/60 Hz										
	$I_{1max}$				$I_{1eff}$				$I_{1max}$				$I_{1eff}$		
I. CL. H	IEC 60974-1/ IEC 60974-7 IEC 60974-10 CL.A														
IP 23															

IEC 60974-1  
IEC 60974-10  
IEC 60974-7  
Cl. A

La machine est construite selon ces normes



Machine à usage industriel et professionnel.

Convertisseur statique de fréquence triphasé transformateur-redresseur.



Caractéristique descendante.



P. A. C.  
TORCH TYPE

Convient pour la coupe au plasma. Type de torche devant être utilisée avec cette machine afin de former un système sûr.

$U_0$

Tension à vide secondaire.

X

Facteur de marche en pour cent.

Le facteur de marche exprime le pourcentage de 10 minutes pendant lesquelles la machine peut opérer à un certain courant  $I_2$  et tension  $U_2$  sans causer des surchauffes.

$I_2$

Courant de coupe.

U <sub>2</sub>	Tension conventionnelle secondaire avec courant de coupe I <sub>2</sub> . Cette tension dépend de la distance entre la buse et la pièce à découper. Lorsque cette distance augmente, même la tension de coupe augmente et le facteur de marche X% peut diminuer.
U <sub>1</sub>	Tension nominale d'alimentation prévue pour 208/220/230V - 400/440V avec sélecteur de tension automatique.
3~ 50/60Hz I1 Max	Alimentation triphasée 50 ou bien 60 Hz Courant maxi absorbé au correspondant courant I <sub>2</sub> et tension U <sub>2</sub> .
I1 eff	C'est la valeur maximale du courant effectif absorbé en considérant le facteur de marche. Cette valeur correspond habituellement à la capacité du fusible (de type retardé) à utiliser comme protection pour la machine.
IP23	Degré de protection de la carcasse. Degré 3 en tant que deuxième chiffre signifie que cette machine peut être utilisée à l'extérieur sous la pluie.



Indiquée pour opérer dans des milieux avec risque accru.

NOTE: En outre la machine a été conçue pour opérer dans des milieux avec degré de pollution 3. (Voir IEC 664).

## 1.5 MISE EN OEUVRE

L'installation de la machine doit être exécutée par du personnel qualifié. Tous les raccordements doivent être exécutés conformément aux normes en vigueur et dans le plein respect de la loi de prévention des accidents (voir CEI 26-23 / IEC - TS 62081).

Brancher l'alimentation de l'air à l'embout **L**. Au cas où l'alimentation de l'air vienne d'un détendeur de pression d'un compresseur ou d'une installation centralisée, le détendeur doit être réglé à une pression de sortie non supérieure à 8 bar (0,8 MPa). Si l'alimentation de l'air vient d'une bouteille d'air comprimé, celle-ci doit être équipée d'un détendeur de pression.

**La bouteille d'air comprimé ne doit jamais être raccordée directement au détendeur de la machine! La pression pourrait dépasser la capacité du détendeur qui pourrait donc exploser!**

Brancher le cordon d'alimentation **P**: le conducteur vert jaune du cordon doit être raccordé à une efficace prise de terre de l'installation; les conducteurs restants doivent être raccordés à la ligne d'alimentation à travers un interrupteur placé, si possible, à proximité de la zone de coupe afin de permettre un arrêt rapide en cas d'urgence.

Le débit de l'interrupteur magnétothermique ou des fusibles en série à l'interrupteur doit être égal au courant I<sub>1</sub> eff. absorbé par la machine.

Le courant I<sub>1</sub> eff. absorbé est déduit de la lecture des données techniques indiquées sur la machine en correspondance de la tension d'alimentation U<sub>1</sub> disponible. Les éventuelles rallonges doivent avoir une section adéquate au courant I<sub>1</sub> max. absorbé.

## 2 EMPLOI

S'assurer que le bouton de start n'est pas pressé.

Mettre en marche la machine à l'aide de l'interrupteur **O**. Cette opération sera signalée par l'allumage de la lampe témoin **A**.

En appuyant pour un instant sur le bouton de la torche on commande l'ouverture du flux de l'air comprimé. Dans cette condition, régler la pression, indiquée par le débitmètre **M**, à 4,7 bar (0,47 MPa) pour l'Art. 493 et à 5 bar (0,5 MPa)

pour l'Art. 497 en utilisant le bouton **K** du détendeur et ensuite bloquer ce bouton en appuyant vers le bas.

Raccorder la borne de masse à la pièce à découper.

Le circuit de coupe ne doit pas être placé délibérément en contact direct ou indirect avec le conducteur de protection, sauf que dans la pièce à découper.

Si la pièce à usiner est délibérément raccordée à la terre à travers le conducteur de protection, le raccordement doit être le plus direct possible et exécuté avec un conducteur ayant une section au moins égale à celle du conducteur de retour du courant de coupe et branché à la pièce à usiner dans le même point du conducteur de retour en utilisant la borne du conducteur de retour ou bien une deuxième borne de masse située tout près. Toutes les précautions possibles doivent être prises afin d'éviter des courants errants.

Sélectionner le courant de coupe à l'aide du bouton **G**.

Utiliser la buse ø 1 jusqu'à 45 A et 1,2 de 45 à 70A.

Avec la buse ø1 il est possible de couper au contact en veillant à ne pas dépasser le courant recommandé afin d'éviter d'endommager le trou de la buse, ce qui provoquerait une coupe de très mauvaise qualité.

Avec la buse ø 1,2 et des courants de 45 à 70 A, utiliser l'entretoise à deux pointes prévue.

S'assurer que la borne de masse et la pièce sont en bon contact électrique, notamment les peintes, oxydées ou avec revêtements isolants.

Ne pas raccorder la borne de masse à la pièce de matière devant être enlevée.

Appuyer sur le bouton de la torche pour allumer l'arc pilote.

Si la coupe ne débute pas dans 2 secondes, l'arc pilote s'éteint et pour le rallumer il faut appuyer de nouveau sur le bouton. Pendant la coupe garder la torche en position verticale.

Après avoir terminé la coupe et relâché le bouton, l'air continue à sortir pendant 100 secondes environ pour permettre à la torche même de se refroidir.


**Il est bien de ne pas arrêter la machine avant la fin de ce temps.**

Lorsqu'il faut exécuter des trous ou débiter la coupe du centre de la pièce, la torche doit être mise en position inclinée et lentement redressée de façon à ce que le métal fondu ne soit pas déversé sur la buse (voir fig. 2). Cette opération doit être exécutée lorsqu'on effectue des trous dans des pièces ayant une épaisseur supérieure à 3 mm. Dans l'emploi automatique (voir fig. 3) garder la buse à 6/7 mm de distance de la pièce et la rapprocher à 3/4 mm environ. Pour des épaisseurs supérieures à 6/8mm il faut percer la matière avant la coupe. Lorsqu'il faut exécuter des coupes circulaires, il est conseillé d'utiliser le compas fourni sur demande. Il est important de se rappeler que l'emploi du compas peut rendre nécessaire l'utilisation de la technique de départ ci-dessus (fig. 2).

Ne pas garder l'arc pilote inutilement allumé dans l'air pour ne pas augmenter l'usure de l'électrode, du diffuseur et de la buse. Une fois le travail terminé, arrêter la machine.

Pour découper des tôles perforées ou des grillages, activer



la fonction  à l'aide du bouton **F** (voyant **E** allumé).

A la fin de la coupe, tout en gardant le bouton enfoncé, l'arc pilote se rallumera automatiquement.

Utiliser cette fonction seulement si nécessaire afin d'éviter toute usure inutile de l'électrode et de la buse.

## 3 INCONVENIENTS DE DECOUPAGE

### 3.1 PENETRATION INSUFFISANTE

Les causes de cet inconvénient peuvent être:

- Vitesse élevée. S'assurer toujours que l'arc perce complètement la pièce à découper et que son inclinaison ne dépasse jamais 10 - 15° dans le sens de l'avance. De cette façon, on évitera une usure incorrecte de la buse et des brûlures sur le porte-buse.
- Epaisseur excessive de la pièce (voir diagrammes de vitesse de coupe, fig. 4).
- Borne de masse n'étant pas en bon contact électrique avec la pièce.
- Buse et électrodes usées.
- Courant de coupe trop bas.

N.B. Lorsque l'arc ne perce pas, les déchets de métal fondu vont obstruer la buse.

### 3.2 L'ARC DE DECOUPAGE S'ETEINT

Les causes de cet inconvénient peuvent être:

- Buse, électrode ou diffuseur usés.
- Pression de l'air trop élevée.
- Tension d'alimentation trop basse.

### 3.3 DECOUPAGE INCLINE

Si la coupe résulte inclinée, arrêter la machine et remplacer la buse.

Lorsque le courant de coupe dépasse 45 A, éviter que la buse entre en contact électrique avec la pièce à découper (même à travers les déchets de métal fondu). Cette condition cause une rapide, parfois instantanée, destruction du trou de la buse et, par conséquent, une coupe de mauvaise qualité.

### 3.4 USURE ANORMALE DES PIECES DE CONSOMMATION

Les causes de ce problème peuvent être:

- a) Pression de l'air trop basse par rapport à celle conseillée.
- b) Brûlures excessives sur la partie terminale du porte-buse.

## 4 CONSEILS PRATIQUES

- Si l'air de l'installation contient une quantité considérable d'humidité et d'huile, utiliser un filtre sécheur pour éviter une excessive oxydation et usure des pièces de consommation, l'endommagement de la torche et la réduction de la vitesse et de la qualité de la coupe.
- Les impuretés présentes dans l'air favorisent l'oxydation de l'électrode et de la buse et peuvent rendre difficile l'allumage de l'arc pilote. Si cette condition se produit, nettoyer la partie terminale de l'électrode et l'intérieur de la buse avec du papier abrasif fin.
- S'assurer que l'électrode et la buse qui vont être montées sont bien propres et dégraissées.
- **Afin d'éviter d'endommager la torche, utiliser toujours des pièces détachées d'origine.**

## 5 ENTRETIEN

Couper toujours l'alimentation de la machine avant toute intervention qui doit être exécutée par du personnel qualifié.

### 5.1 ENTRETIEN DU GENERATEUR

En cas d'entretien à l'intérieur de la machine, s'assurer que l'interrupteur **O** est en position "O" et que le cordon d'alimentation est débranché du réseau.

En outre vérifier que les extrémités des condensateurs du groupe IGBT ne sont pas sous tension.

Même si la machine est dotée d'un dispositif automatique pour récupérer l'eau de condensation entrant en fonction chaque fois que l'alimentation de l'air est arrêtée, il est de règle de contrôler périodiquement que dans la cuve **N** (fig. 1) du détendeur il n'y a aucune trace d'eau de condensation.

En outre, toujours périodiquement, il faut nettoyer l'intérieur de la machine de la poussière métallique accumulée en utilisant de l'air comprimé.

### 5.1.1 Diagnostic

Le voyant **B** s'allume dans les cas suivants:

VOYANT B	CONDITION	REMEDE
Allumé fixe	A la mise en marche de la machine	Attendre 5 sec.
Allumé fixe	Bouton appuyé pendant la mise en marche	Relâcher le bouton.
Allumé fixe	Tension de pilotage des IGBT non correcte	Contacteur le service après-vente
Allumé fixe	Contact du reed fermé pendant la mise en marche de la machine	Contacteur le service après-vente
Allumé fixe	Tension d'alimentation trop basse	Contrôler la tension d'alimentation
Allumé fixe	Absence d'une phase dans la ligne d'alimentation	Vérifier la ligne d'alimentation. Note: dans certaines situations, l'absence d'une phase ne fait pas le voyant B; en cas de faute de fonctionnement, vérifier donc les phases de la ligne d'alimentation.
Allumé clignotant	Court-circuit entre électrode et buse pendant la mise en marche de la machine ou bien pendant la découpe.	Remplacer l'électrode et la buse et, si nécessaire, le diffuseur aussi.

### 5.3 MESURES À ADOPTER APRES UN DEPANNAGE

Après avoir exécuté un dépannage, veiller à rétablir le câblage de telle sorte qu'il y ait un isolement sûr entre le côté primaire et le côté secondaire de la machine. Eviter que les fils puissent entrer en contact avec des pièces en mouvement ou des pièces se réchauffant pendant le fonctionnement. Remonter tous les colliers comme sur la machine d'origine de manière à éviter que, si par hasard un conducteur se casse ou se débranche, les côtés primaire et secondaire puissent être raccordés entre eux.

En outre, remonter les vis avec les rondelles dentelées comme sur la machine d'origine.

# MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EQUIPO DE CORTE EN PLASMA

## IMPORTANTE

ANTES DE LA INSTALACIÓN, DEL USO O DE CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO QUE SE VAYA A REALIZAR EN LA MÁQUINA, HAY QUE LEER EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL ASÍ COMO DEL MANUAL "NORMAS DE SEGURIDAD PARA EL USO DE LOS APARATOS" DEDICANDO UNA ATENCIÓN ESPECIAL A LAS NORMAS DE SEGURIDAD. CONTACTEN CON SU DISTRIBUIDOR EN CASO DE QUE NO HAYAN ENTENDIDO PERFECTAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES.

Esta máquina debe utilizarse exclusivamente para operaciones de corte.

Además es imprescindible tener bien en cuenta el manual con relación a las normas de seguridad. Los símbolos que aparecen al lado de los párrafos a los cuales hacen referencia ponen de manifiesto situaciones de máxima atención, consejos prácticos o simples informaciones.

Ambos manuales deben guardarse con esmero, en un sitio conocido por las distintas personas interesadas. Se tendrán que consultar cada vez en que surja alguna duda, tendrán que acompañar la máquina durante toda su vida operativa y se utilizarán a la hora de formular pedidos de repuestos.

## 1 INSTALACIÓN

### 1.1 MONTAJE ANTORCHA (Fig. 1)

Esta instalación está apta solo para antorchas tipo ELETTO C.F. No asumimos alguna responsabilidad si será utilizada con antorchas de tipo diferente.

Insertar la antorcha en el empalme I (Fig. 1) utilizando la especial herramienta en dotación y atornillando a fondo la abrazadera para evitar pérdidas de aire que podrían dañar o perjudicar el buen funcionamiento de la antorcha. No abollar el perno portacorriente y no doblar las espigas del empalme antorcha. Una abolladura del perno impide desconectarlo, mientras que una espiga doblada no garantiza una buena introducción en el empalme fijo I (Fig. 1) impidiendo el funcionamiento del aparato.

### 1.2 DESCRIPCIÓN DISPOSITIVOS EN EL APARATO

- A) Luz testigo de red.
- B) Led de bloqueo; se ilumina si se verifican condiciones peligrosas.
- C) Led termostato
- D) Led presión aire insuficiente.
- E) Led que se ilumina cuando es activa la función "SELF-RESTART PILOT"
- F) Pulsador para activar y desactivar la función "SELF-RESTART PILOT"
- G) Empuñadura de regulación de la corriente de corte
- I) Empalme para antorcha.
- J) Borne de masa
- K) Empuñadura regulación presión
- L) Empalme aire comprimido (rosca 1/4" gas hembra)
- M) Manómetro
- N) Cubeta recoge condensación
- O) Interruptor de red
- P) Cable de alimentación

### 1.3 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Esta instalación está dotada de los siguientes dispositivos de seguridad:

## Térmico:



1) Con el fin de evitar sobrecargas. Está evidenciado por el encendido continuo del Led C (véase fig. 1).

## Neumático:



Colocado en la alimentación de la antorcha para evitar que la presión del aire sea insuficiente viene evidenciado por el encendido del led D (ver fig.1). Si el Led D se enciende de manera intermitente significa que la presión se ha bajado menos de  $3,2 \pm 3,5$  bar.

## Eléctrico:

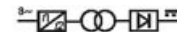
Colocado en el cuerpo antorcha para evitar que existan tensiones peligrosas en la antorcha, cuando se sustituyen la tobera, el difusor, el electrodo o el porta tobera.

- No eliminar o cortocircuitar los dispositivos
- Utilizar solamente repuestos originales.
- Sustituir siempre eventuales partes dañadas del aparato de la antorcha con material original.
- No hacer funcionar el aparato sin las tapas. Sería peligroso para el operador y para las personas que se encontrasen en el área de trabajo e impediría al aparato un enfriamiento adecuado.

## 1.4 EXPLICACIÓN DE LOS DATOS TÉCNICOS

$U_0$ PEAK	V								
		A/	V.	A/	V	A/	V.	A/	V
	X	35%	60%	100%	X	35%	60%	100%	
	$I_2$	A	A	A	$I_2$	A	A	A	
	$U_2$	V	V	V	$U_2$	V	V	V	
TORCH TYPE		3x208/220/230V ~ 50/60 Hz				3x400/440V ~ 50/60 Hz			
		$I_1$ max.	$I_1$ eff.	$I_1$ max.	$I_1$ eff.	$I_1$ max.	$I_1$ eff.	$I_1$ max.	$I_1$ eff.
I. CL. H		IEC 60974-1/ IEC 60974-7 IEC 60974-10 CL.A							
IP 23									

IEC 60974-1  
IEC 60974-7  
IEC 90974-10  
Cl. A



TORCH TYPE

$U_0$   
X

$I_2$

El aparato ha sido construido según estas normas.

Máquina para uso industrial y profesional.

Convertidor estático de frecuencia trifásica transformador-rectificador.

Característica descendente.

Adapto para el corte al plasma.

Tipo de antorcha que debe ser utilizada con este aparato para formar un sistema seguro.

Tensión en vacío secundaria.

Factor de trabajo porcentual.

El factor de trabajo expresa el porcentaje de 10 minutos en el que el aparato puede trabajar a una determinada corriente  $I_2$  y tensión  $U_2$  sin causar recalentamientos.

Corriente de corte.



U <sub>2</sub>	Tensión convencional secundaria con corriente de corte I <sub>2</sub> . Esta tensión depende de la distancia entre la tobera y la pieza por cortar. Si esta distancia aumenta, también la tensión de corte aumenta y el factor de trabajo X% puede disminuir.
U <sub>1</sub>	Tensión nominal de alimentación prevista para 208/220/230V - 400/440V con cambia-tensión automático.
3~ 50/60Hz	Alimentación trifásica 50 o 60 Hz
I <sub>1</sub> Max	Corriente máx. absorbida a la correspondiente corriente I <sub>2</sub> y tensión U <sub>2</sub> .
I <sub>1</sub> eff.	Es el máximo valor de la corriente efectiva absorbida considerando el factor de trabajo. Normalmente, este valor corresponde a la capacidad del fusible (de tipo retardado) que se utilizará como protección para el aparato.
IP23	Grado de protección del armazón. Grado 3 como segunda cifra significa que este aparato es idóneo para trabajar en el exterior bajo la lluvia.



Idóneo para trabajar en ambientes con riesgo aumentado.

NOTAS: El aparato ha sido además proyectado para trabajar en ambientes con grado de contaminación 3. (Ver IEC 664).

## 1.5 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

La instalación del aparato deberá hacerla el personal cualificado. Todas las conexiones deberán ser realizadas en conformidad a las vigentes normas y en el respeto de la ley para la previsión de accidentes (ver CEI 26-23 / IEC - TS 62081).

Conectar la alimentación del aire al empalme L.

En el caso de que la alimentación del aire provenga de un reductor de presión de un compresor o de una instalación centralizado, el reductor deberá ser regulado a una presión de salida no superior a 8 bar (0,8 MPa). Si la alimentación del aire proviene de una bombona de aire comprimido esta deberá ser equipada con un regulador de presión.

**No conectar nunca una bombona de aire comprimido directamente al reductor del aparato. La presión podría superar la capacidad del reductor que como consecuencia podría explotar.**

Conectar el cable de alimentación P: el conductor amarillo verde del cable debe ser conectado a una eficiente toma de tierra de la instalación; los restantes conductores deberán ser conectados a la línea de alimentación a través de un interruptor colocado, posiblemente, cerca de la zona de corte para permitir un apagado rápido en caso de emergencia. La capacidad del interruptor magneto térmico o de los fusibles en serie con el interruptor debe ser igual a la corriente I<sub>1</sub> eff. absorbida por el aparato.

La corriente I<sub>1</sub> eff. absorbida se deduce de la lectura de los datos técnicos citados en el aparato en correspondencia de la tensión de alimentación U<sub>1</sub> a disposición.

Eventuales cables de prolongación deberán ser de sección adecuada a la corriente I<sub>1</sub> max. absorbida.

## 2 EMPLEO

Antes del uso leer atentamente las normas CEI 26/9 - CENELEC HD 407 y CEI 26.11 - CENELEC HD 433 además, verificar la integridad del aislamiento de los cables. Asegurarse de que el pulsador de start no esté presionado. Encender el aparato mediante el interruptor O. Esta operación será evidenciada por el encendido de la luz

testigo A.

Presionando por un instante el pulsador de la antorcha se acciona la apertura del flujo del aire comprimido. En esta situación regular la presión, indicada por el manómetro M, a 4,7 bar (0,47 MPa) para el Art. 493 y 5 bar (0,5 MPa) para el Art. 497 con la manecilla K del reductor, a continuación bloquear dicha manecilla presionándola hacia abajo.

Conectar el borne de masa a la pieza por cortar.

El circuito de corte no debe ser puesto deliberadamente en contacto directo o indirecto con el conductor de protección, si no en la pieza por cortar.

Si la pieza en la que se trabaja, se conectase deliberadamente a tierra a través del conductor de protección, la conexión deberá ser lo más directa posible y realizada con un conductor de sección al menos igual a la del conductor de retorno de la corriente de corte y conectado a la pieza en el mismo punto del conductor de retorno utilizando el borne del conductor de retorno o utilizando un segundo borne de masa situado inmediatamente cerca. Deberán tomarse todas las precauciones necesarias para evitar corrientes vagantes.

Elegir, mediante la empuñadura G, la corriente de corte.

Usar la tobera ø 1 hasta 45 A y 1,2 desde 45 a 70A.

Con la tobera ø1 se puede cortar por contacto teniendo cuidado de no superar la corriente sugerida para no dañar el orificio de la tobera que provocaría un corte de pésima calidad. Con la tobera ø 1,2 y corrientes desde 45 a 70 A utilizar el específico distanciador de dos puntas.

Asegurarse de que el borne de masa y la pieza estén en buen contacto eléctrico, particularmente con chapas pintadas, oxidadas o con revestimientos aislantes.

No conectar el borne de masa a la pieza de material que debe ser eliminado.

Presionar el pulsador de la antorcha para encender el arco piloto. Si pasados 2 segundos no se iniciase el corte, el arco piloto se apagaría y por tanto para volver a encenderlo habría que pulsar de nuevo el pulsador.

Mantener la antorcha vertical durante el corte.

Completado el corte y después de haber soltado el pulsador, el aire continuará a salir de la antorcha durante aproximadamente 100 segundos para permitir que la antorcha se enfríe.

**No conviene apagar el aparato antes de que acabe este tiempo.**

En el caso de que se deban realizar agujeros o se deba iniciar el corte desde el centro de la pieza, se deberá disponer la antorcha en posición inclinada y lentamente enderezarla de forma que el metal fundido no venga salpicado sobre la tobera (ver fig. 2). Esta operación deberá ser realizada cuando se agujerean piezas de espesor superior a los 3 mm.

En el empleo en automático (ver fig. 3) mantener la tobera distante 6/7 mm. De la pieza y después de haber efectuado el agujero acercarla a aproximadamente 3/4 mm. Para espesores superiores a los 6/8mm hay que perforar el material antes del corte. En el caso de que se deban efectuar cortes circulares se aconseja de utilizar el específico compás proporcionado a petición. Es importante recordar que la utilización del compás podría hacer necesario el empleo de la técnica de partida indicada más arriba (fig. 2).

No tener inútilmente encendido el arco piloto en el aire para no aumentar el consumo del electrodo, del difusor y de la tobera.

A trabajo acabado, apagar la máquina.

Para cortar chapas agujereadas o enrejados activar la



función mediante el pulsador F (led E encendido).

Al final del corte, manteniendo presionado el pulsador, el arco piloto se volverá a encender automáticamente.

Utilizar esta función solo si fuera necesario para evitarse un inútil desgaste del electrodo y de la tobera.

### 3 INCONVENIENTES DE CORTE

#### 3.1 INSUFICIENTE PENETRACIÓN

Las causas de este inconveniente pueden ser:

- velocidad elevada. Asegurarse siempre de que el arco penetre completamente en la pieza por cortar y que no tenga nunca una inclinación en el sentido de avance, superior a lo 10 - 15°. Se evitarán consumos incorrectos de la tobera y quemaduras en el portatobera.
- Espesor excesivo de la pieza (ver diagramas velocidad de corte, fig. 4)
- Borne de masa no en buen contacto eléctrico con la pieza.
- Tobera y electrodo consumados
- Corriente de corte demasiado baja

NOTA: Cuando el arco no penetra las escorias de metal fundido obstruyen la tobera.

#### 3.2 EL ARCO DE CORTE SE APAGA

Las causas de este inconveniente pueden ser:

- tobera, electrodo o difusor consumados
- presión aire demasiado alta.
- tensión de alimentación demasiado baja.

#### 3.3 CORTE INCLINADO

En el caso de que el corte se presentase inclinado apagar el aparato y sustituir la tobera.

Cuando la corriente de corte supera 45 A evitar que la tobera entre en contacto eléctrico con la pieza por cortar (también a través escorias de metal fundido), esta condición provoca una rápida, a veces instantánea, destrucción del orificio de la tobera que provocaría un corte de pésima calidad.

#### 3.4 EXCESIVO DESGASTE DE LAS PIEZAS DE CONSUMO

Las causas de este problema pueden ser:

- a) presión aire demasiado baja respecto a la aconsejada.
- b) excesivas quemaduras en la parte terminal del porta tobera.

### 4 CONSEJOS PRÁCTICOS

- Si el aire de la instalación contiene humedad y aceite en cantidad notable, conviene utilizar un filtro secador para evitar una excesiva oxidación y desgaste de las partes de consumo, el daño a la antorcha y que se reduzcan la velocidad y la calidad del corte.
- Las impurezas presentes en el aire favorecen la oxidación del electrodo y de la tobera y pueden volver dificultoso el encendido del arco piloto. Si se verificase esta condición, limpiar la parte terminal del electrodo y el interior de la tobera con papel abrasivo fino.
- Asegurarse de que el electrodo y la tobera nuevos que están para ser montados, estén bien limpios y desengrasados.
- **Para evitar dañar la antorcha utilizar siempre repuestos originales.**

### 5 MANTENIMIENTO

Quitar siempre la alimentación eléctrica al aparato antes de cualquier intervención que deberá ser efectuada por personal cualificado.

#### 5.1 MANTENIMIENTO GENERADOR

En caso de mantenimiento en el interior del aparato,

asegurarse de que el interruptor **O** esté en posición "O" y que el cable de alimentación esté desconectado de la red. Verificar además que no exista tensión en los extremos de los condensadores del grupo IGBT.

Aunque el aparato está dotado de un dispositivo automático para el desagüe de la condensación, que entra en funcionamiento cada vez que se cierra la alimentación del aire, es una buena norma, periódicamente, controlar que en la cubeta **N** (fig.1) del reductor no existan restos de condensación.

Periódicamente, además, es necesario limpiar el interior del aparato eliminando el polvo metálico que se acumula usando para ello aire comprimido.

#### 5.1.1 Diagnóstico

El led **B** se enciende cuando se producen las siguientes condiciones:

LED B	CONDICIÓN	SOLUCIÓN
Encendido fijo	El encendido del aparato	Esperar 5 seg.
Encendido fijo	Pulsador presionado durante el encendido del aparato	Soltar el pulsador
Encendido fijo	Tensión de pilotaje de los IGBT incorrecta	Contactar la asistencia
Encendido fijo	Contacto del reed cerrado durante el encendido del aparato	Contactar la asistencia
Encendido fijo	Tensión de alimentación demasiado baja	Controlar la tensión de alimentación
Encendido fijo	Ausencia de una fase en la línea de alimentación	Verificar la línea de alimentación. Nota: en algunas situaciones la ausencia de una fase no provoca el encendido del led B, por tanto en el caso de que no funcione verificar de todas formas las fases de la línea de alimentación.
Encendido centelleante	Cortocircuito entre electrodo y tobera durante el encendido del aparato o durante el corte	Sustituir el electrodo y la tobera y eventualmente también el difusor

#### 5.3 PRECAUCIONES A SEGUIR DESPUÉS DE UNA INTERVENCIÓN DE REPARACIÓN

Después de haber efectuado una reparación, tengan cuidado al reordenar el cableo de forma que exista un aislamiento entre el lado primario y el lado secundario de la máquina. Evitar que los hilos puedan entrar en contacto con partes en movimiento o partes que se calientan durante el funcionamiento. Volver a montar todas las abrazaderas como en el aparato original de forma que se pueda evitar que si accidentalmente un conductor se rompe o se desconecta, se produzca una conexión entre el primario y el secundario.

Volver a montar además los tornillos con las arandelas festoneadas como en el aparato original.

# MANUAL DE INSTRUÇÃO PARA APARELHO DE CORTE AO PLASMA

## IMPORTANTE:

ANTES DA INSTALAÇÃO, DO USO OU DE QUALQUER TIPO DE MANUTENÇÃO NA MÁQUINA LEIA O CONTEÚDO DESTES MANUAIS E DO MANUAL "NORMAS DE SEGURANÇA PARA O USO DOS APARELHOS" PRESTANDO MUITA ATENÇÃO ÀS NORMAS DE SEGURANÇA. CONTACTE O SEU DISTRIBUIDOR SE ESTAS INSTRUÇÕES NÃO FORAM COMPREENDIDAS COMPLETAMENTE.

Este aparelho deve ser utilizado exclusivamente para as operações de corte.

É indispensável, tomar em consideração o manual referente às normas de segurança. Os símbolos, colocados próximo aos parágrafos aos quais se referem, evidenciam situações de máxima atenção, conselhos práticos ou simples informações.

Ambos os manuais devem ser conservados com cuidado, em um local ao alcance de todas as pessoas interessadas. Devem ser consultados todas as vezes que surgirem dúvidas, deverão seguir a máquina por toda a sua vida operativa e também serão empregados para efectuar o pedido das peças de reposição.

## 1 INSTALAÇÃO

### 1.1 MONTAGEM DA TOCHA (Fig. 1)

Esta instalação é idónea só para tocha tipo ELETRO C.F., declina-se toda a responsabilidade se usa uma tocha de diverso tipo.

Introduzir a tocha no acoplamento I (veja fig. 1) utilizando a ferramenta especial fornecida e aparafusando a virola até o fim, para evitar perdas de ar que poderiam danificar ou prejudicar o bom funcionamento da tocha.

Não achatar o pino porta-corrente e não dobrar os pinos de encaixe do acoplamento da tocha. Uma eventual achatadura do pino poderá impedir que o mesmo se separe do corpo, enquanto que um pino de encaixe dobrado não garante a perfeita conexão no acoplamento fixo I (fig. 1) impedindo o funcionamento do aparelho.

### 1.2 DESCRIÇÃO DOS DISPOSITIVOS DO APARELHO

- A) Lâmpada aviso de corrente.
- B) Sinalizador de bloqueio; ilumina-se em condições de perigo.
- C) Sinalizador termóstato
- D) Sinalizador pressão ar insuficiente
- E) O sinalizador ilumina-se quando a função " SELF-RESTART PILOT " estiver activa
- F) Botão de pressão para activar e desactivar a função "SELF-RESTART PILOT"
- G) Manípulo de regulação da corrente de corte
- I) Acoplamento para tocha.
- J) Alicates de massa
- K) Manípulo regulação pressão
- L) Ligação ar comprimido (filete 1/4" gás fêmea)
- M) Manómetro
- N) Depósito de recolha da condensação
- O) Interruptor de rede
- P) Cabo de alimentação

### 1.3 DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA

Este aparelho está munido dos seguintes dispositivos de segurança:

## Térmica:



1) Para evitar sobrecargas. É evidenciado pelo acendimento contínuo do sinalizador **C** (veja fig.1).

## Pneumática:



Colocada na alimentação da tocha para evitar que a pressão de ar seja insuficiente. É evidenciado pelo acendimento do sinalizador **D** (veja fig.1).

Se o sinalizador **D** acender de modo intermitente, significa que a pressão desceu momentaneamente para baixo de 3,2 ÷ 3,5 bars.

## Eléctrica:

Colocada no corpo da tocha, para evitar tensões perigosas na tocha quando forem substituídos o bico, o difusor, o eléctrodo ou o bocal;

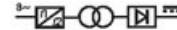
- Não eliminar ou provocar curto-circuito nos dispositivos de segurança
- Utilizar somente peças sobressalentes originais.
- Substituir eventuais partes danificadas do aparelho ou da tocha sempre com material original.
- Não ligar o aparelho sem as coberturas. Isto seria perigoso para o operador e para as pessoas que se encontrarem na zona de trabalho e impediria o resfriamento adequado do aparelho.

## 1.4 ESPECIFICAÇÕES SOBRE OS DADOS TÉCNICOS

$U_0$ PEAK	V							
		A/	V-	A/	V	A/	V	
	X	35%	60%	100%	X	35%	60%	100%
	$I_2$	A	A	A	$I_2$	A	A	A
	$U_2$	V	V	V	$U_2$	V	V	V
TORCH TYPE		3x208/220/230V ~ 50/60 Hz			3x400/440V ~ 50/60 Hz			
		$I_{1,max.}$	$I_{1,eff.}$	$I_{1,max.}$	$I_{1,eff.}$			
I. CL. H		IEC 60974-1/ IEC 60974-7 IEC 60974-10 CL.A						
IP 23								

IEC 60974-1  
IEC 60974-10  
IEC 60974-7

Cl. A



TORCH TYPE

$U_0$

X

O aparelho foi constituído de acordo com as seguintes normas.

Máquina para uso industrial e profissional.  
Conversor de frequência trifásica transformador-rectificador.

Característica descendente.

Apropriado para o corte ao plasma.

Tipo de tocha que deve ser utilizada com este aparelho para formar um sistema seguro.

Tensão a vazio secundária.

Factor de serviço percentual.

O factor de serviço exprime a percentagem de 10 minutos em que o aparelho pode trabalhar em uma determinada corrente  $I_2$  e tensão  $U_2$  sem causar sobreaquecimentos.

$I_2$	Corrente de corte.
$U_2$	Tensão convencional secundária com corrente de corte $I_2$ . Esta tensão depende da distância entre o bico e a peça a cortar. Se esta distância aumenta a tensão de corte também aumenta e o factor de serviço X% pode diminuir.
$U_1$	Tensão nominal de alimentação prevista para 208/220/230V - 400/440V com troca de tensão automática.
3~ 50/60Hz	Alimentação trifásica 50 ou então 60 Hz
$I_1$ Max	Corrente max. absorvida na correspondente corrente $I_2$ e tensão $U_2$ .
$I_1$ eff	É o máximo valor da corrente efectiva absorvida considerando o factor de serviço. Geralmente, este valor corresponde com a capacidade do fusível (de tipo retardado) a utilizar como protecção para o aparelho.
IP23	Grau de protecção da carcassa. Grau 3 como segundo número significa que este aparelho é idóneo para trabalhar no exterior debaixo de chuva.



Idóneo a trabalhar em ambientes com risco acrescentado.

OBS.: O aparelho foi projectado para trabalhar em ambientes com grau de poluição 3. (Veja IEC 664).

## 1.5 FUNCIONAMENTO

A instalação do aparelho deve ser feita por pessoal qualificado. Todas as ligações devem ser feitas conforme as normas vigentes e no pleno respeito das leis sobre acidentes no trabalho (veja CEI 26-23 / IEC - TS 62081).

Ligar a alimentação de ar no acoplamento L.

Caso a alimentação de ar derive de um redutor de pressão, de um compressor ou de um sistema centralizado, o redutor deverá ser regulado numa pressão de saída não superior a 8 bars (0,8 MPa).

Se a alimentação do ar derivar de uma garrafa de ar comprimido, esta deverá estar munida de um regulador de pressão. **Nunca ligar a garrafa de ar comprimido directamente no redutor do aparelho!**

**A pressão poderia superar a capacidade do redutor que, portanto, poderia explodir!**

Ligar o cabo de alimentação P: o condutor amarelo / verde do cabo deve estar ligado a uma boa ligação à terra do sistema; os remanescentes condutores devem ser ligados na linha de alimentação, através de um interruptor colocado, possivelmente, nas proximidades da zona de corte, para permitir desligar rápido em caso de emergência.

A capacidade do interruptor magneto térmico e dos fusíveis em série no interruptor deve ser igual à corrente  $I_1$  eff. absorvida pelo aparelho.

A corrente  $I_1$  eff. absorvida é deduzida através da leitura dos dados técnicos indicados no aparelho, em correspondência da tensão de alimentação  $U_1$  à disposição.

Eventuais extensões devem ser de secção adequada à corrente  $I_1$  max. absorvida.

## 2 UTILIZAÇÃO

Certificar-se que o botão de start (início) não esteja carregado.

Ligar o aparelho mediante o interruptor O. Esta operação será evidenciada pelo acendimento da lâmpada de aviso A. Ao carregar, por um instante, no botão da tocha, comanda-se a abertura do fluxo de ar comprimido.

Nesta condição regular a pressão, indicada no manómetro M, a 4,7 bar (0,47 Mpa) para o Art. 493 e 5 bar (0,5 Mpa) para o Art. 497 agindo no manípulo K do redutor, bloquear então tal manípulo carregando para baixo.

Ligar o alicate de massa na peça a cortar.

O circuito de corte não deve ser colocado, propositadamente, em contacto directo ou indirecto com o condutor de protecção. Deve ser colocado em contacto somente com a parte a cortar.

Se a parte que está sendo trabalhada for ligada, propositadamente, à terra, através do condutor de protecção, a ligação deverá ser quanto mais directa possível e deverá ser feita com um condutor de secção pelo menos igual àquela do condutor de retorno da corrente de corte e, ligado na parte que está sendo trabalhada no mesmo ponto do condutor de retorno, utilizando o alicate do condutor de retorno ou então utilizando um segundo alicate de massa colocado logo nas proximidades. Todas as precauções devem ser tomadas para evitar correntes vagantes.

Escolher, mediante o manípulo G, a corrente de corte.

usar o bocal  $\varnothing$  1 até 45 A e 1,2 de 45 a 70A.

Com o bocal  $\varnothing$ 1 pode-se cortar o contacto prestando atenção para não superar a corrente sugerida para evitar danificar o orifício do bocal, o que causaria um corte de péssima qualidade.

Com o bocal  $\varnothing$  1,2 e correntes de 45 a 70 A utilizar o distanciador específico de duas pontas.

Certificar-se que o alicate de massa e a peça tenham bom contacto eléctrico, especialmente com chapas revestidas, oxidadas ou com revestimentos isolantes.

Não ligar o alicate de massa à parte de material que deverá ser retirado.

Carregar no botão da tocha para acender o arco piloto.

Se após 2 segundos o corte não começar a ser efectuado, o arco piloto apaga-se e, portanto, para reacendê-lo, será necessário carregar novamente no botão.

Manter a tocha na posição vertical durante o corte.

Uma vez completado o corte e após ter libertado o botão, o ar continua a sair da tocha durante cerca de 100 segundos, para permitir o arrefecimento da tocha.

**Recomenda-se não desligar o aparelho antes do final deste prazo.**

Caso seja necessário efectuar furos ou iniciar o corte do centro da peça, colocar a tocha na posição inclinada e lentamente endireitá-la, de modo que o metal fundido não seja borrifado no bico (veja fig.2). Esta operação deve ser efectuada quando são furadas peças com espessura de mais de 3 mm.

Quando utilizar o aparelho no modo automático, (veja fig. 3) manter o bico distante 6/7 mm da peça e, depois de ter efectuado o furo, aproximá-lo a uma distância de aprox. 3/4 mm. Para espessuras superiores a 6/8mm é necessário perfurar o material antes do corte. Caso seja necessário efectuar cortes circulares, aconselha-se utilizar o compasso que pode ser fornecido sob encomenda. É importante lembrar que se o compasso for utilizado, poderá ser necessário empregar a técnica de início supracitada (fig.2).

Não deixar o arco piloto aceso inutilmente para não aumentar o consumo do eléctrodo, do difusor e do bico.

**Uma vez terminado o trabalho, desligar a máquina.**

Para cortar chapas furadas ou reticuladas activar a função



através do botão de pressão F (sinalizador E aceso).

No final do corte, mantendo o botão pressionado, o arco piloto acende-se novamente automaticamente.

**Utilizar esta função somente se necessário para evitar um desgaste inútil do eléctrodo e do bico.**

## 3 INCONVENIENTES DURANTE O CORTE

### 3.1 PENETRAÇÃO INSUFICIENTE

As causas deste inconveniente podem ser:

- velocidade elevada. Certificar-se que o arco perfure completamente a parte que está sendo cortada e que nunca haja inclinação, no sentido de avanço, maior que

10 -15°. Dessa forma, evitam-se consumos incorrectos do bico e queimaduras no bocal.

- Espessura excessiva da peça (veja os diagramas relativos à velocidade de corte, fig. 4)
- Alicates de massa que não está perfeitamente em contacto eléctrico com a peça.
- Bico e eléctrodo consumidos.
- Corrente de corte muito baixa.

OBS.: Quando o arco não afunda, as escórias de metal fundido obstruem o bico.

### 3.2 APAGA-SE O ARCO DE CORTE

As causas deste inconveniente podem ser:

- bico, eléctrodo ou difusor consumidos
- pressão de ar muito alta
- tensão de alimentação muito baixa

### 3.3 CORTE INCLINADO

Caso o corte se apresente inclinado, desligar o aparelho e substituir o bico.

Quando a corrente de corte supera 45 A, evitar que o bico entre em contacto eléctrico com a peça a cortar (mesmo através de escórias de metal fundido); esta condição provoca uma rápida, e por vezes instantânea, destruição do orifício do bico, provocando um corte de péssima qualidade.

### 3.4 EXCESSIVO DESGASTE DAS PARTES DE CONSUMO

As causas deste problema podem ser:

- a) pressão de ar muito baixa em relação àquela recomendada.
- b) excessivas queimaduras na parte terminal do bocal.

## 4 RECOMENDAÇÕES PRÁTICAS

- Se o ar do sistema contém humidade e óleo em quantidade considerável, recomenda-se utilizar um filtro secador para evitar a excessiva oxidação e desgaste das partes de consumo, prejuízos e danos na tocha e, finalmente, para evitar que a velocidade e a qualidade do corte fiquem reduzidas.
- As impurezas presentes no ar favorecem a oxidação do eléctrodo e do bico e podem dificultar o acendimento do arco piloto. Se esta condição se verificar, limpar a parte terminal do eléctrodo e o interior do bico com papel abrasivo fino.
- Certificar-se que o eléctrodo e bico novos, que serão montados, se encontrem limpos e desengordurados.
- **Para evitar que a tocha se danifique, utilizar sempre peças sobressalentes originais.**

## 5 MANUTENÇÃO

Retirar a alimentação sempre que qualquer operação tiver de ser feita no aparelho por pessoal qualificado.

### 5.1 MANUTENÇÃO GERADOR

Em caso de manutenção na parte interna do aparelho, certificar-se que o interruptor **O** se encontre na posição "O" e que o cabo de alimentação esteja desligado da rede.

Verificar também que não haja tensão na parte superior dos condensadores da unidade IGBT.

Mesmo se o aparelho está munido de um dispositivo automático para o descarregamento da condensação, que entra em função toda vez que se fecha a alimentação de ar, recomenda-se controlar periodicamente se no reservatório **N** (fig. 1) do redutor não há resíduos de condensação.

Além disso, é necessário limpar periodicamente o interior do aparelho, retirando o pó metálico acumulado, utilizando ar

comprimido.

### 5.1.1 Diagnóstico

A luz de aviso **B** acende-se quando as seguintes condições se verificam:

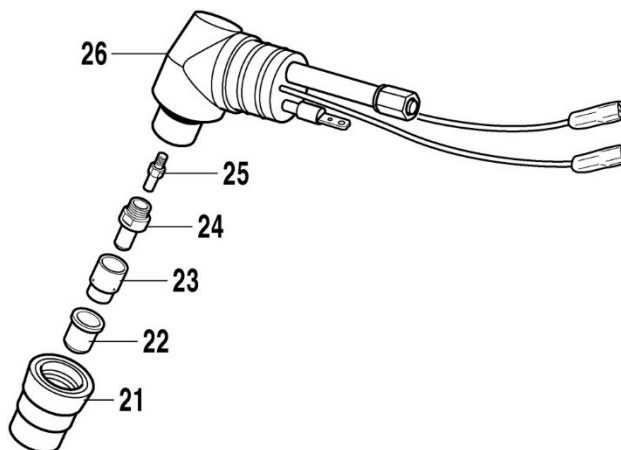
LUZ DE AVISO B	CONDIÇÃO	SOLUÇÃO
Aceso fixo	No arranque do aparelho	Aguardar 5 seg.
Aceso fixo	Botão carregado durante o arranque de aparelho	Libertar o botão
Aceso fixo	Tensão de pilotagem dos IGBT incorrecta.	Contactar a assistência
Aceso fixo	Contacto do reed fechado durante o arranque do aparelho	Contactar a assistência
Aceso fixo	Tensão de alimentação muito baixa	Controlar a tensão de alimentação
Aceso fixo	Falta de uma fase na linha de alimentação	Verificar a linha de alimentação. Obs.: em algumas situações a falta de uma fase não provoca o acendimento da luz de aviso B, portanto em caso de não funcionamento verificar as fases da linha de alimentação.
Aceso lampejante	Curto-circuito entre o eléctrodo e o bico durante o arranque do aparelho ou então durante o corte	Substituir o eléctrodo e o bico e eventualmente o difusor também

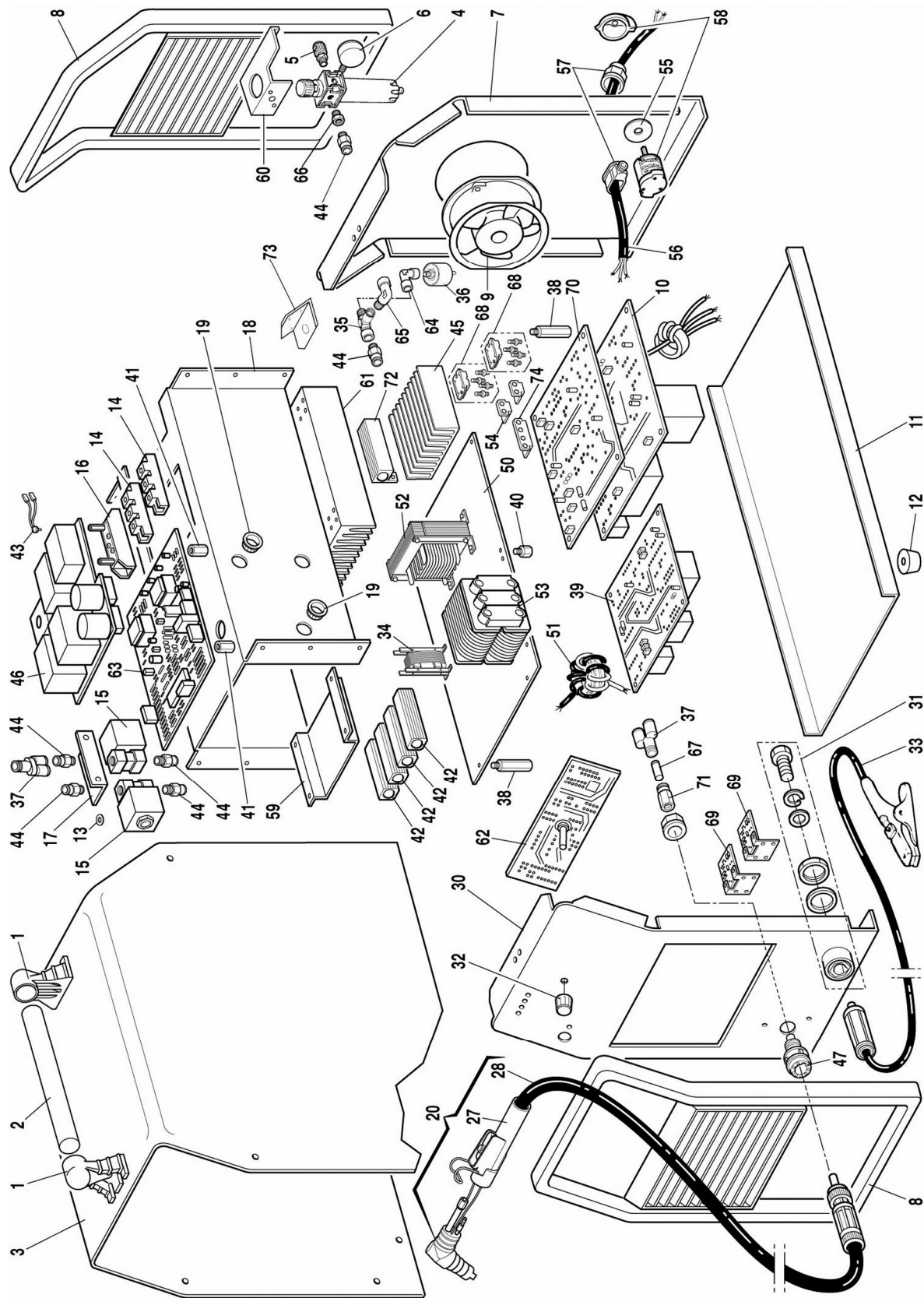
### 5.2 PRECAUÇÕES A SEGUIR APÓS UMA OPERAÇÃO DE REPARAÇÃO.

Após ter efectuado uma reparação, lembrar de colocar os cabos novamente em ordem, de modo que haja um isolamento seguro entre o lado primário e o lado secundário da máquina. Evitar que os fios possam entrar em contacto com partes em movimento ou partes que se aquecem durante o funcionamento. Remontar todas as faixas, como se encontravam originalmente, de modo a evitar que aconteça uma ligação entre o primário e o secundário, no caso em que, acidentalmente, um condutor se romper ou se desligar. Remontar também os parafusos com arruelas dentadas, como se encontravam originalmente.

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	STÜCKLISTE	DESIGNATION	DENOMINACIÓN	DESCRIÇÃO
1	SUPPORTO MANICO	HANDLE HOLDER	GRIFF HALTER	SUPPORT MANCHE	SOPORTE MANIJA	SUPORTE PEGA
2	MANICO	HANDLE	GRIFF	MANCHE	MANGO	PEGA
3	FASCIONE	HOUSING	GEHÄUSE	CARROSSERIE	CARCASA	FECHO
4	RIDUTTORE DI PRESSIONE	PRESSURE REDUCER	DRUCKMINDERER	REDUCTEUR DE PRESSION	REDUCTOR DE PRESIÓN	REDUTOR DE PRESSÃO
5	RACCORDO	FITTING	ANSCHLUSS	RACCORD	EMPALME	ACOPLAMENTO
6	MANOMETRO	GAUGE	MANOMETER	MANOMETRE	MANÓMETRO	MANÓMETRO
7	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL	RÜCKWAND	PANNEAU ARRIERE	PANEL POSTERIOR	PAINEL POSTERIOR
8	CORNICE	FRAME	RAHMEN	CADRE	MARCO	CAIXILHO
9	VENTILATORE	FAN	VENTILATOR	VENTILATEUR	VENTILADOR	VENTAROLA
10	CIRCUITO FILTRO/SERVIZI	AUXILIARY/FILTER CIRCUIT	HILF/FILTERPLATINE	CIRCUIT AUXILIAIRE/FILTRE	CIRCUITO DE SERVICIO/FILTRO	CIRCUITO DE SERVIÇO/FILTRO
11	FONDO	BOTTOM	BODENBLECH	FOND	FONDO	BASE
12	PIEDINO	SUPPORT	HALTERUNG	SUPPORT	SOPORTE	SUPORTE
13	LIMITATORE DI FLUSSO	AIR FLOW CONTROL	STROMUNGS-BEGRENZER	LIMITATEUR FLUX AIR	LIMITADOR DE FLUJO	LIMITADOR DE FLUXO
14	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
15	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE	MAGNETVENTIL	SOUPAPE ELECTRIQUE	ELECTRO - VÁLVULA	ELETTROVALVOLA
16	RADDRIZZATORE	RECTIFIER	GLEICHRICHTER	REDRESSEUR	RECTIFICADOR	RECTIFICADOR
17	SUPPORTO ELETTROVALVOLE	SOLENOID VALVES HOLDER	MAGNETVENTILTRÄGER	SUPPORT DES SOUPAPES ELECTRIQUES	SOPORTE PARA ELECTRO VÁLVULAS	SUPORTE ELECTR. VÁLVULA
18	SEMICANALE	HALF DUCT	TUNNELHÄLFTE	DEMI-CANAL	SEMICONDUCTO	SEMICANAL
19	PASSACAVO	CABLE OUTLET	KABEL FÜHRUNG	PASSE-CABLE	PASA-CABLE	PASA-CABO
20	TORCIA COMPLETA	COMPLETE TORCH	BRENNER	TORCHE COMPLETE	ANTORCHA COMPLETA	TOCHA COMPLETA
21	PORTAUGELLO	NOZZLE HOLDER	DÜSENHALTER	PORTE-BUSE	PORTA - INYECTOR	PORTA INJECTOR
22	UGELLO	NOZZLE	DÜSE	BUSE	INYECTOR	INJECTOR
23	DIFFUSORE ISOLANTE	INSULATING DIFFUSOR	ISOLIERENDER DIFFUSOR	DIFFUSEUR ISOLANT	DIFUSOR AISLANTE	DIFUSOR ISOLADOR
24	ELETTRODO	ELECTRODE	ELEKTRODE	ELECTRODE	ELECTRODO	ELÉCTRODO
25	DIFFUSORE IN OTTONE	BRASS DIFFUSOR	MESSINGDIFFUSOR	DIFFUSEUR EN LAITON	DIFUSOR DE LATÓN	DIFUSOR EM LATÃO
26	TESTINA	HEAD	BRENNERKOPF	TETE	CABEZA	CABEÇA
27	IMPUGNATURA	HANDGRIP	GRIFF	POIGNEE	EMPUÑADURA	EMPUNHADURA
28	CAVO CON ADATTATORE	CABLE WITH ADAPTER	KABEL MIT ZENTRALSTECKER	CABLE AVEC ADAPTATEUR	CABLE CON ADAPTADOR	CABO CO ADAPTADOR
30	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL	VORDERWAND	PANNEAU AVANT	PANEL ANTERIOR	PAINEL ANTERIOR
31	INNESTO TEXAS	TEXAS CONNECTION	KUPPLUNG TEXAS	CONNEXION TEXAS	CONEXIÓN TEXAS	NEXOS TEXAS
32	MANOPOLA	KNOB	DREHKNOPF	BOUTON	MANOPLA	BOTÃO
33	CAVO MASSA	EARTH CABLE	MASSEKABEL	CABLE DE TERRE	CABLE MASA	CABO MASSA
34	RESISTENZA	RESISTANCE	WIDERSTAND	RESISTANCE	RESISTENCIA	RESISTÊNCIA
35	RACCORDO	CONNECTOR	VERBINDUNGSSTÜCK	RACCORD	EMPALME	LIGAÇÃO
36	PRESSOSTATO	PRESSURE SWITCH	DRUCKWÄCHTER	PRESSOSTAT	PRESOSTATO	PRESSOSTATO
37	RACCORDO A Y	Y JOINT	Y VERBINDUNGSSTÜCK	ACCOUPEMENT EN Y	UNIÓN A Y	ACOPLAMENTO EM Y
38	DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTÜCK	ENTRETOISE	DISTÂNCIALE	ESPAÇADOR
39	CIRCUITO ALTA FREQUENZA	HIGH FREQUENCY CIRCUIT	HOCH FREQUENZ STROMKREIS	CIRCUIT HAUTE FREQUENCE	CIRCUITO ALTA FRECUENCIA	CIRCUITO ALTA FREQUÊNCIA
40	DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTÜCK	ENTRETOISE	DISTÂNCIALE	ESPAÇADOR
41	DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTÜCK	ENTRETOISE	DISTÂNCIALE	ESPAÇADOR
42	RESISTENZA	RESISTANCE	WIDERSTAND	RESISTANCE	RESISTENCIA	RESISTÊNCIA
43	TERMOSTATO	THERMOSTAT	THERMOSTAT	THERMOSTAT	TERMOSTATO	TERMÓSTATO
44	RACCORDO	JOINT	VERBINDUNGSSTÜCK	RACCORD	EMPALME	LIGAÇÃO
45	DISSIPATORE	DISSIPATOR	VERZEHRER	DISSIPATEUR	DISIPADOR	DISPERSADOR
46	CIRCUITO IGBT	IGBT CIRCUIT	IGBT-KREIS	CIRCUIT IGBT	CIRCUITO IGBT	CIRCUITO IGBT
47	ADATTATORE FISSO	FIXED ADAPTER	ZENTRALANSCHLUSS	ADAPTATEUR FIXE	ADAPTADOR FIJO	ADAPTADOR FIXO

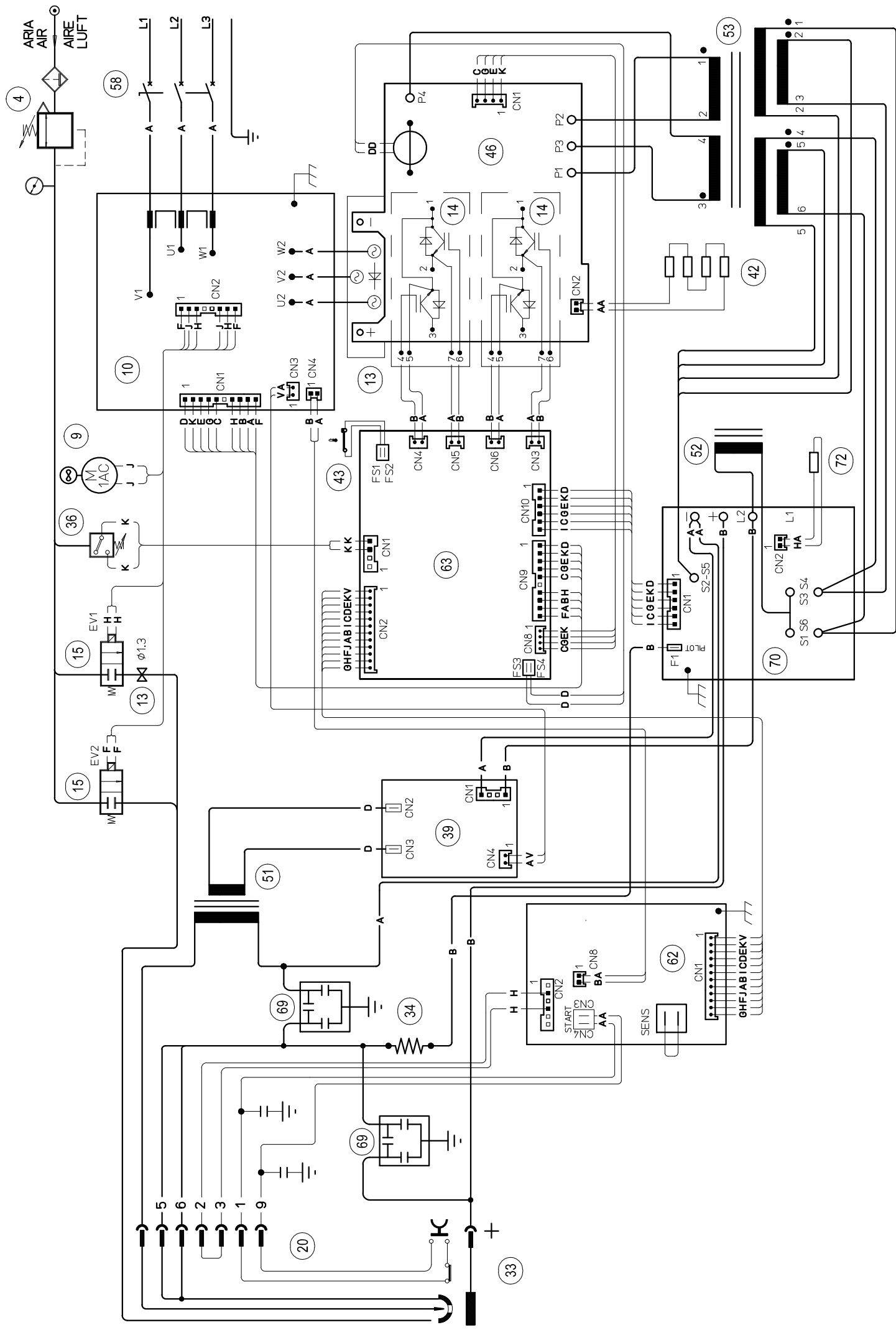
POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	STÜCKLISTE	DESIGNATION	DENOMINACIÓN	DESCRIÇÃO
50	BASE SEMICANALE	HALF DUCT PANEL	TUNNELHÄLFTE-WAND	PANNEAU DEMI-CANAL	PANEL SEMICONDUCTO	PAINEL SEMICANAL
51	TRASFORMATORE ALTA TENSIONE	HIGH-TENSION TRANSFORMER	HOCHSPANNUNGS-TRANSFORMATOR	TRANSFORMATEUR HAUTE TENSION	TRANSFORMADOR ALTA TENSION	TRANSFORMADOR ALTA TENSÃO
52	IMPEDENZA	IMPEDANCE	DROSSEL	IMPEDANCE	IMPEDANCIA	IMPEDIMENTO
53	TRASFORMATORE DI POTENZA	POWER TRANSFORMER	LEISTUNG-TRANSFORMATOR	TRANSFORMATEUR PUISSANCE	TRANSFORMADOR DE POTENCIA	TRANSFORMADOR DE POTÊNCIA
54	CAVALLOTTO	JUMPER	BRÜCKE	BARRE EN FORME DE "U"	EMPALME EN FORMA DE "U"	UNIÃO EM "U"
55	PROTEZIONE	PROTECTION	SCHUTZ	PROTECTION	PROTECCIÓN	PROTECÇÃO
56	CAVO RETE	MAINS INPUT CABLE	NETZ-ANSCHLUSSLEITUNG	CABLE - RESEAU	CABLE RED	CABO DE ALIMENTAÇÃO
57	PRESSACAVO	STRAIN RELIEF	ZUGENLASTUNG	SERRE-CABLE	PRENSA - CABLE	FIXADOR DO CABO ELÉCTRICO
58	INTERRUPTORE	SWITCH	SCHALTER	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	INTERRUPTOR
59	SUPPORTO RESISTENZE	RESISTANCE HOLDER	WIDERSTAND HALTER	PORTE RESISTANCE	SOPORTE RESISTENCIA	SUPORTE RESISTÊNCIA
60	SUPPORTO REG. PRESS.	REDUCER HOLDER	DRUCKMINDERER HALTER	PORTE REDUCTEUR	SOPORTE REDUCTOR	SUPORTE REDUTOR
61	DISSIPATORE PER IGBT	DISSIPATOR FOR IGBT	VERZEHRER FÜR IGBT	DISSIPATEUR POUR IGBT	DISIPADOR PARA IGBT	DISPERSADOR POR IGBT
62	CIRCUITO PANNELLO	PANEL CIRCUIT	WANDPLATINE	CIRCUIT PANNEAU	CIRCUITO PANEL	CIRCUITO PAINEL
63	CIRCUITO DI CONTROLLO	CONTROL CIRCUIT	STEUERPLATINE	CIRCUIT DE CONTROLE	CIRCUITO DE CONTROL	CIRCUITO DE CONTROLLO
64	RACCORDO	CONNECTOR	VERBINDUNGSSTÜCK	RACCORD	UNIÓN	LIGAÇÃO
65	RACCORDO	CONNECTOR	VERBINDUNGSSTÜCK	RACCORD	UNIÓN	LIGAÇÃO
66	RIDUZIONE	REDUCER FITTING	REDUZIER-VERSCHRAUBUNG	REDUCTION	REDUCCIÓN	REDUÇÃO
67	RACCORDO	CONNECTOR	VERBINDUNGSSTÜCK	RACCORD	UNIÓN	LIGAÇÃO
68	DIODO	DIODE	DIODE	DIODE	DIODO	DÍODO
69	FILTRO	FILTER	FILTER	FILTRE	FILTRO	FILTRO
70	CIRCUITO SECONDARIO	SECONDARY CIRCUIT	SEKUNDÄRKREIS-PLATINE	CIRCUIT SECONDAIRE	CIRCUITO SECUNDARIO	CIRCUITO SECUNDÁRIO
71	RACCORDO	CONNECTOR	VERBINDUNGSSTÜCK	RACCORD	UNIÓN	LIGAÇÃO
72	RESISTENZA	RESISTANCE	WIDERSTAND	RESISTANCE	RESISTENCIA	RESISTÊNCIA
73	SUPPORTO	HOLDER	HALTER	SUPPORT	SOPORTE	SUPORTE
74	CAVALLOTTO	JUMPER	BRÜCKE	BARRE EN FORME DE "U"	EMPALME EN FORMA DE "U"	UNIÃO EM "U"







Art. 473 : SCHEMA ELETRICO - WIRING DIAGRAM - ELEKTRISCHER SCHALTPLAN - SCHEMA ELECTRIQUE - ESQUEMA ELECTRICO



	<b>Codifica colori cablaggio elettrico</b>	<b>Wiring diagram colour code</b>	<b>Farben-Codierung elektrische Schaltplan</b>	<b>Codification couleurs schéma électrique</b>	<b>Codificación colores cableado eléctrico</b>	<b>Codificação cores conjunto eléctrico de cabos</b>
<b>A</b>	Nero	Black	Schwarz	Noir	Negro	Negro
<b>B</b>	Rosso	Red	Rot	Rouge	Rojo	Vermelho
<b>C</b>	Grigio	Grey	Grau	Gris	Gris	Cinzento
<b>D</b>	Bianco	White	Weiss	Blanc	Blanco	Branco
<b>E</b>	Verde	Green	Gruen	Vert	Verde	Verde
<b>F</b>	Viola	Purple	Violett	Violet	Violeta	Violeta
<b>G</b>	Giallo	Yellow	Gelb	Jaune	Amarillo	Amarelo
<b>H</b>	Blu	Blue	Blau	Bleu	Azul	Azul
<b>K</b>	Marrone	Brown	Braun	Marron	Marron	Castanho
<b>J</b>	Arancione	Orange	Orange	Orange	Nardnja	Alaranjado
<b>I</b>	Rosa	Pink	Rosa	Rose	Rosa	Rosa
<b>L</b>	Rosa-nero	Pink-black	Rosa-schwarz	Rose-noir	Rosa-negro	Rosa-negro
<b>M</b>	Grigio-viola	Grey-purple	Grau-violett	Gris-violet	Gris-violeta	Cinzento-violeta
<b>N</b>	Bianco-viola	White-purple	Weiss-violett	Blanc-violet	Blanco-violeta	Branco-violeta
<b>O</b>	Bianco-nero	White-black	Weiss-schwarz	Blanc-noir	Blanco-negro	Branco-negro
<b>P</b>	Grigio-blu	Grey-blue	Grau-blau	Gris-bleu	Gris-azul	Cinzento-azul
<b>Q</b>	Bianco-rosso	White-red	Weiss-rot	Blanc-rouge	Blanco-rojo	Branco-vermelho
<b>R</b>	Grigio-rosso	Grey-red	Grau-rot	Gris-rouge	Gris-rojo	Cinzento-vermelho
<b>S</b>	Bianco-blu	White-blue	Weiss-blau	Blanc-bleu	Blanco-azul	Branco-azul
<b>T</b>	Nero-blu	Black-blue	Schwarz-blau	Noir-bleu	Negro-azul	Negro-azul
<b>U</b>	Giallo-verde	Yellow-green	Gelb-gruen	Jaune-vert	Amarillo-verde	Amarelo-verde

**BLANK**

---

**ENERGY DATA / DATI ENERGETICI**

---

**NO-LOAD POWER CONSUMPTION - ASSORBIMENTO A VUOTO < 50W**

---

**EFFICIENCY - RENDIMENTO > 85%**

---