

FR 2 / 3-17 / 106-116

EN 2 / 18-31 / 106-116

DE 2 / 32-46 / 106-116

ES 2 / 47-61 / 106-116

RU 2 / 62-76 / 106-116

NL 2 / 77-91 / 106-116

IT 2 / 92-105 / 106-116

NEOCUT 105 **NEOCUT 125**

Découpeur plasma triphasé
Three-phase plasma cutter
Dreiphasiges Plasmaschneidgerät
Cortador al plasma trifásico
Трёхфазный аппарат плазменной резки
Driefasen Plasmasnijder
Macchine da taglio plasma trifase

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Deze instructies moeten gelezen en goed begrepen worden voordat u met dit apparaat gaat werken. Het is niet toegestaan om wijzigingen of onderhoud uit te voeren die niet in deze handleiding vermeld staan.

De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor iedere vorm van lichamelijk letsel of materiële schade veroorzaakt door het niet respecteren van de instructies in de handleiding.

In geval van twijfel of onzekerheid over het gebruik van dit apparaat dient de gebruiker een bekwaam en gekwalificeerd persoon te raadplegen.

OMGEVING

Dit materiaal mag enkel gebruikt worden voor het uitvoeren van snijwerkzaamheden, en uitsluitend volgens de specificaties aangegeven op het gegevensplaatje en/of in de handleiding. De veiligheidsrichtlijnen moeten gerespecteerd worden. In geval van gevaarlijk of oneigenlijk gebruik kan de fabrikant niet verantwoordelijk worden gehouden.

Deze installatie moet worden gebruikt en bewaard in een vertrek zonder stof, zonder zuur, zonder ontvlambaar gas of andere corrosieve substanties. Verzekert u zich ervan dat de lucht in het vertrek voldoende circuleert.

Gebruikstemperaturen :

Tussen -10 en +40°C (+14 en +104°F).

Bewaartemperatuur tussen -20 en +55°C (-4 en 131°F).

Luchtvochtigheid :

Lager of gelijk aan 50% bij 40°C (104°F)

Lager of gelijk aan 90% bij 20°C (68°F).

Hoogte :

Tot 1000 m boven zeespiegelniveau (3280 feet).

PERSOONLIJKE BEVEILIGING EN BEVEILIGING VAN ANDEREN

Snijden kan gevaarlijk zijn en ernstige of zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken.

Snijden stelt individuen bloot aan een gevaarlijke warmtebron, aan straling van de boog, aan elektromagnetische velden (waarschuwing aan dragers van een pacemaker), aan elektrocutie-gevaar, aan lawaai en aan gasvormige dampen.

Bescherm uzelf en bescherm anderen, en respecteer de volgende veiligheidsinstructies :



Om u te beschermen tegen het risico op brandwonden en straling dient u droge, hittebestendige kleding zonder omslag te dragen, die in goede staat is en het gehele lichaam bedekt.



Draag handschoenen die de elektrische en thermische isolatie garanderen.



Gebruik een uitrusting die u beschermt tijdens het snijden en/of een laskap van een voldoende beschermend niveau (afhankelijk van de door u uitgevoerde klus). Bescherm uw ogen tijdens schoonmaakwerkzaamheden. Het dragen van contactlenzen is niet toegestaan.



Soms is het nodig om de snijzone af te schermen met brandwerende schermen, om zo de omgeving te beschermen tegen stralen van de boog, wegsplattende en gloeiende deeltjes.

Informeer de personen in de snijzone om niet in de stralen van de boog en naar gloeiende onderdelen te kijken, en om adequate veiligheidskleding te dragen.



Draag een veiligheidshelm met gehoorbescherming indien het geluidsniveau van de snijwerkzaamheden hoger ligt dan het toegestane niveau (dit geldt ook voor ieder persoon die zich binnen of in de buurt van de werkzone bevindt).

Houd bewegende onderdelen (ventilator) ver weg van handen, haren en kleding.

Verwijder nooit de behuizing van de koelgroep wanneer stroombron onder spanning staat, de fabrikant van het apparaat kan dan niet verantwoordelijk worden gehouden voor eventuele schade of letsel.



De onderdelen die net gesneden zijn zijn heet en kunnen bij aanraking brandwonden veroorzaken. Tijdens onderhoudswerkzaamheden aan de toorts moet u zich ervan verzekeren dat deze voldoende is afgekoeld (wacht minstens 10 minuten alvorens te beginnen). De koelgroep moet aanstaan tijdens het gebruik van een watergekoelde toorts, om er zeker van te zijn dat de vloeistof geen brandwonden kan veroorzaken.

Het is belangrijk om de werkzone veilig en opgeruimd achter te laten, om zo personen en goederen te beschermen.

LASROOK EN GAS



Rook, gas en stof uitgestoten door snijwerkzaamheden zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Er moet voldoende ventilatie aanwezig zijn. Het kan nodig zijn om voor extra ventilatie te zorgen. Een lashelm met versluchtsysteem kan een oplossing zijn bij onvoldoende ventilatie. Controleer of de ventilatie voldoende en efficiënt is door deze te toetsen aan de heersende veiligheidsnormen.

Waarschuwing : bij snijwerkzaamheden in kleine ruimtes moet de veiligheid op afstand gecontroleerd worden. Het snijden van sommige materialen die lood, cadmium, zink, kwik of berilium bevatten kunnen bijzonder schadelijk zijn. Ontvet tevens materialen alvorens deze te snijden. De flessen moeten worden bewaard in open of goed geventileerde ruimtes. Ze moeten in verticale positie worden bewaard, in een standaard of op een trolley. Snijden in de buurt van vet of verf is verboden.

BRAND- EN EXPLOSIEGEVAAR



Beveilig de snijzone volledig, ontvlambare materialen moeten op ten minste 11 meter afstand worden geplaatst. Een brandblus-uitrusting moet dichtbij de werkzone aanwezig zijn.

Waarschuwing : pas op voor het wegspatten van warme materialen of vonken, zelfs door kieren kunnen deze brand of explosies veroorzaken. Houd personen, ontvlambare voorwerpen en houders onder druk op een veilige afstand. Het snijden in houders onder druk of gesloten buizen is verboden, en wanneer ze open zijn moet de brandbare inhoud (olie, brandstof, gasresten...) volledig worden verwijderd. Slijpwerkzaamheden mogen niet worden gericht naar de stroombron of naar ontvlambare voorwerpen.

ELEKTRISCHE VEILIGHEID



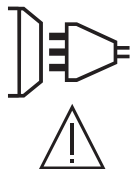
Het gebruikte elektrische netwerk moet absoluut geaard zijn. Gebruik een type zekering zoals wordt aangegeven op de tabel. Een elektrische ontlading kan ernstige of zelfs dodelijke ongelukken veroorzaken.

Raak nooit delen aan die onder spanning staan (toortsen, klemmen, kabels), deze zijn aangesloten op het snij-circuit. Voordat u de stroombron gaat openen moet u deze van de netspanning afkoppelen, en minimaal 2 minuten wachten totdat alle condensatoren ontladen zijn. Raak nooit tegelijkertijd de toortsen en de massaklem aan. Laat de kabels en de toortsen vervangen door een bevoegd persoon wanneer deze versleten zijn. Pas de kabelsectie aan aan de toepassing van het apparaat. Draag altijd in goede staat verkerende droge kleding, om u te isoleren van het snij-circuit. Draag altijd isolerende veiligheidsschoenen, waar u ook werkt.

EMC CLASSIFICATIE VAN HET MATERIAAL



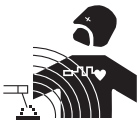
Dit klasse A materiaal is niet geschikt voor een gebruik in woonomgevingen, waar de elektrische stroom wordt geleverd door een openbaar laagspanningsnet. In deze omgevingen kunnen er moeilijkheden zijn bij het verzekeren van de elektromagnetische compatibiliteit, ten gevolge van storingen veroorzaakt door geleidingen, zowel straling als radio-elektriciteit.



Dit materiaal is niet conform de IEC 61000-3-12 norm en mag aangesloten worden op private laagspanningsnetwerken, die zijn aangesloten op een openbaar stroomnetwerk met uitsluitend midden- of hoogspanning. Als deze apparaten toch aangesloten moeten worden op een openbaar laagspanningsnet, is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker om zich ervan te verzekeren dat dit ook daadwerkelijk mogelijk is.

Dit materiaal voldoet aan de eisen van de CEI 61000-3-11 norm.

ELEKTROMAGNETISCHE STRALING



Elektrische stroom die door geleiders wordt getransporteerd kan plaatselijk elektrische en magnetische velden (EMF) veroorzaken. De stroom gebruikt bij het snijden veroorzaakt een elektromagnetisch veld rondom het snijcircuit en het snijmateriaal.

Elektro-magnetische velden (EMF) kunnen de werking van bepaalde medische implantaten (bijvoorbeeld pacemakers) verstoren. Beschermende maatregelen moeten worden genomen voor personen die drager zijn van dit type implantaat. Bijvoorbeeld : beperkte toegang of een individuele risico-evaluatie voor de gebruikers van deze apparatuur.

Alle gebruikers moeten de volgende procedures respecteren, om zo de blootstellingen aan elektro-magnetische velden afkomstig van het snij-circuit zo veel mogelijk te beperken :

- plaats de snij-kabels samen, en bind ze indien mogelijk samen vast;
- plaats uzelf (romp en hoofd) zo ver mogelijk van het snijcircuit ;
- rol de kabels nooit om uw lichaam;
- plaats uw lichaam nooit tussen de snijkabels. Houd de snijkabels aan dezelfde kant van het lichaam ;
- sluit de massa-kabel zo dicht mogelijk bij de snij-zone ;
- werk niet naast de snijstroombron, ga er niet op zitten en leun er niet tegenaan ;
- niet lassen tijdens het transport van de snijstroombron.



Dragers van een pacemaker moeten eerst een arts raadplegen voordat ze met dit materiaal gaan werken. Het blootstellen aan elektromagnetische velden tijdens het lassen kan gevolgen hebben voor de gezondheid die nog niet bekend zijn.

AANBEVELINGEN VOOR HET EVALUEREN VAN DE ZONE EN HET INSTALLEREN VAN HET LASMATERIAAL

De gebruiker is verantwoordelijk voor het installeren en het gebruik van het boogsnij-materiaal, volgens de instructies van de fabrikant. Als er elektromagnetische storingen worden waargenomen, is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker van het snijmateriaal om deze problemen op te lossen, met behulp van de technische dienst van de fabrikant. In bepaalde gevallen kan dit een eenvoudige aarding van het snij-circuit zijn. In andere gevallen kan het noodzakelijk zijn om een elektromagnetisch scherm met filters te creëren rondom de stroombron en het te snijden voorwerp. In ieder geval moeten de elektro-magnetische storingen worden beperkt tot een aanvaardbaar niveau.

Evaluatie van de snij-zone

Voordat het materiaal wordt geïnstalleerd moet de gebruiker de mogelijke elektro-magnetische problemen in de aangrenzende zones evalueren. Het volgende moet in acht worden genomen :

- de aanwezigheid van andere voedingskabels, besturingskabels en telefoonkabels boven, onder en naast het snijmateriaal;
- ontvangst- en zendapparatuur van radio en televisie;
- computers en overige besturingselektronica;
- belangrijk veiligheidsmateriaal, bijvoorbeeld voor industriële beveiliging ;
- de gezondheid van personen die dichtbij het apparaat werken, in het bijzonder personen met een pace-maker of een gehoorapparaat;
- meetmateriaal of materiaal dat wordt gebruikt voor het kalibreren van apparatuur;
- de immunititeit van de overige apparatuur aanwezig in de omgeving.

De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat het andere materiaal dat in de buurt wordt gebruikt compatibel is. Dit kan extra veiligheidsmaatregelen vereisen :

- het moment waarop het lassen of andere activiteiten uitgevoerd kunnen worden.

De afmetingen van de aangrenzende zone die in acht moet worden genomen hangt af van de structuur van het gebouw en de overige werkzaamheden die er verricht worden. Deze zone kan groter zijn dan het gebouw waarin de werkzaamheden plaatsvinden.

Evaluatie van de snij-zone

Naast een evaluatie van de zone kan een evaluatie van de snij-installaties helpen bij het vaststellen van en het oplossen van storingen. De evaluatie van de emissies moet in situ worden geëvalueerd, zoals vastgelegd in Artikel 10 van de CISPR 11. De metingen in situ kunnen ook helpen bij het bevestigen van de effectiviteit van de genomen maatregelen.

AANBEVELINGEN BETREFFENDE DE METHODES OM ELEKTROMAGNETISCHE STRALING TE REDUCEREN

a. Openbare stroomnetwerk : Het snijmateriaal moet aangesloten worden op het openbare stroomnetwerk volgens de aanbevelingen van de fabrikant. Als er storingen ontstaan, kan het nodig zijn om extra voorzorgsmaatregelen te nemen, zoals het filteren van het openbare stroomnetwerk. Er moet overwogen worden om de voedingskabel in een metalen geleiding (of een daaraan gelijkwaardig materiaal) af te schermen. De elektrische continuïteit van de afscherming moet over de hele lengte gewaarborgd worden. De afscherming moet vanaf de stroombron plaatsvinden, om zo een goed elektrisch contact te waarborgen.

b. Het onderhoud van de stroombron : het materiaal moet volgens de aanwijzingen van de fabrikant onderhouden worden. Alle openingen, kleppen enz. moeten afgesloten en correct vergrendeld zijn wanneer het materiaal in werking is. Het materiaal mag op geen enkele manier gewijzigd worden, met uitzondering van de wijzigingen en afstellingen zoals vermeld in de instructies van de fabrikant. De vonkenbrug moet afgesteld en onderhouden worden volgens de aanbevelingen van de fabrikant.

c. Kabels : de kabels moeten zo kort mogelijk zijn, en zo dicht mogelijk bij elkaar op de grond worden geplaatst.

d. Potentiaalvereffening : er moet overwogen worden om alle metalen voorwerpen van de omliggende zone te verbinden. Metalen objecten die aan het werkstuk verbonden zijn vergroten het risico op elektrische schokken als de gebruiker tegelijkertijd deze elementen en de elektrode aanraakt. Het wordt aangeraden om de lasser te isoleren van dit soort metalen voorwerpen.

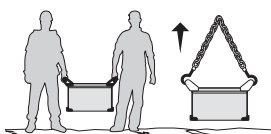
e. Aarding van het te snijden voorwerp : Wanneer het te aarden voorwerp niet geaard is, vanwege z'n omvang of de plaats waar het zich bevindt, zoals bijvoorbeeld het geval kan zijn bij scheepsrompen of grote metalen structuren, kan een aarding van het werkstuk, in sommige gevallen maar niet altijd, de emissies verkleinen. De aarding van voorwerpen die het risico op ongelukken en verwondingen van de gebruiker en materiële schade vergroten wordt afgeraden. Indien nodig moet het te snijden onderdeel direct geaard worden, maar in sommige landen, waar een directe aarding niet is toegestaan, moet de verbinding worden gemaakt met een geschikte condensator, die de plaatselijke wetgeving respecteert.

f. Beveiliging en afscherming : De selectieve beveiliging en afscherming van overige kabels en materiaal in de omliggende zone kan eventuele storingen verminderen. De beveiliging van de gehele laszone kan worden overwogen voor speciale toepassingen.

TRANSPORT EN VERVOER VAN DE STROOMBRON



De stroombron is uitgerust met twee handgrepen waarmee het apparaat door twee personen gedragen kan worden. Pas op : onderschat het gewicht niet. De handgrepen kunnen worden gebruikt als een hefmiddel.



Gebruik nooit de kabels of de toorts om het apparaat mee te verplaatsen. Het apparaat moet tijdens het vervoer verticaal worden gehouden.
Het apparaat niet boven mensen of voorwerpen tillen.

INSTALLATIE VAN HET MATERIAAL

- Plaats de stroombron op een ondergrond met een helling van minder dan 10°.
- Voorzie voldoende ruimte om de stroombron correct te ventileren, en om toegang te hebben tot de bediening van het apparaat.
- Niet gebruiken in een omgeving met geleidende metalen deeltjes.

Dit materiaal heeft beveiligingsklasse ip23, dit betekent :

- een beveiliging tegen de toegang tot gevaarlijke onderdelen met een solide voorwerp met een diameter van <12,5 mm
- een beveiliging tegen vallende regendruppels (60° ten opzichte van een verticale lijn).

Dit materiaal kan buiten worden gebruikt, in overeenstemming met de beveiligingsklasse ip23.

De voedingskabels, verlengsnoeren en snijkabels moeten volledig afgerold worden om oververhitting te voorkomen.



De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor schade en persoonlijk letsel veroorzaakt door een foutief en gevaarlijk gebruik van dit materiaal.

ONDERHOUD / ADVIES



- Het onderhoud aan dit apparaat mag alleen uitgevoerd worden door een bevoegd en gekwalificeerd persoon. Het wordt aanbevolen om dit apparaat een jaarlijkse onderhoudsbeurt te geven.
- Koppel de stroomvoorziening af door de stekker uit het stopcontact te halen, en wacht twee minuten voordat u begint met uw onderhoudswerkzaamheden. De spanning en intensiteit binnen in het apparaat zijn hoog en gevaarlijk.

- De kap regelmatig afnemen en met een blazer stofvrij maken. Maak van deze gelegenheid gebruik om met behulp van geïsoleerd gereedschap ook de elektrische verbindingen te laten controleren door gekwalificeerd personeel.
- Controleer regelmatig de staat van de voedingskabel. Wanneer de voedingskabel beschadigd is moet deze worden vervangen door de fabrikant van het apparaat, door de after-salesdienst of een gelijkwaardige instantie, om zo het ontstaan van risicovolle situaties te voorkomen.
- Laat de openingen van de stroombron vrij zodat de lucht vrij kan circuleren.
- Controleer of de toorts geen scheurtjes vertoont en of er geen draden blootliggen.
- Controleer of de slijtonderdelen correct geïnstalleerd zijn, en of ze niet versleten zijn.

Onderhoud van het luchtfilter :

Reinigen van de inhoud van het filter-reservoir :

- Koppel de luchttoevoer af.
- Draai de kraan, die zich onderaan het filter-reservoir bevindt, open door deze tegen de richting van de wijzers van de klok in te draaien.
- Druk de kraan naar boven om zo het water uit het reservoir te laten lopen.
- Draai de kraan onderaan het filter-reservoir weer dicht, in de richting van de wijzers van de klok.

Het demonteren van het filterend element :

- Koppel de luchttoevoer af:
- Neem het reservoir en schroef het los, door het tegen de wijzers van de klok in te draaien.
- Het filterende element (wit) kan worden gereinigd (blazen) of worden vervangen, afhankelijk van de staat waarin het verkeert.

Het hermonteren van het filterende element :

- Plaats het filterende element in het reservoir, controleer de aanwezigheid van de o-ring in het bovenste gedeelte.
- Schroef het reservoir weer vast, in de richting van de wijzers van de klok.

INSTALLATIE - WERKING VAN HET APPARAAT

Alleen bevoegd en door de fabrikant erkend personeel mag de installatie uitvoeren. Tijdens de installatie moet u zich ervan verzekeren dat de generator is afgekoppeld van het stroomnetwerk.

APPARAAT GELEVERD MET

| | NEOCUT 105 | | NEOCUT 125 | |
|--------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | art. code 065840 | art. code 063457 | art. code 067455 | art. code 067462 |
| 4 m | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| pneumatische koppelingen | 8 mm + 10 mm | 8 mm + 10 mm | 8 mm + 10 mm | 8 mm + 10 mm |
| 6 m | - | ✓ | - | ✓ |
| start kit | - | ✓ | - | ✓ |

De met de generator meegeleverde accessoires mogen alleen met dit apparaat worden gebruikt.

DESCRIPTION

De NEOCUT is een driefasen Plasma stroombron voor het snijden en gutsen, waarmee u :

- alle soorten metaal kunt snijden
- op alle soorten metaal kunt gutsen
- alle soorten metaal kunt markeren

Deze 3 processen vereisen het gebruik van geschikte verbruiksgoederen, alsook het gebruik van perslucht of stikstof.

BESCHRIJVING VAN HET APPARAAT (AFBEELDING 1)

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1- Scherm | 7- Handvaten transport |
| 2- Draaiknop | 8- Pneumatische aansluiting |
| 3- Aansluiting voor massaklem | 9- Voedingskabel |
| 4- Aansluiting Plasma toorts | 10- Schakelaar aan / uit |
| 5- Installatie luik aansluiting CNC 1 analoog (optioneel, art. code 039988) of CNC 2 digitaal (optioneel, art. code 064737) | 11- Filter |
| 6- Installatie luik aansluiting CNC 3 digitaal Retrofit (optioneel, art. code 068957) | |

ELEKTRISCHE VOEDING / INSCHAKELLEN APPARAAT

- De NEOCUT 105 wordt geleverd met een 32A-stekker van het type EN 60309-1. De PLASMA CUTTER 85A wordt geleverd met een 32A-stekker van het type EN 60309-1.
- De NEOCUT 125 wordt geleverd zonder stekker, het wordt aanbevolen om een 63A stekker van het type EN 60309-1 te gebruiken. Deze stroombronnen mogen alleen worden gebruikt op een vierdraads, driefasige 400V (50-60 Hz) elektrische installatie met een nulleider aangesloten op de aarde.
- De effectief geabsorbeerde stroom (I_{eff}) wordt aangegeven op het apparaat bij optimale gebruiksomstandigheden. Controleer of de voeding en de beveiligingen (zekering en/of stroomonderbreker) geschikt zijn voor de stroom die nodig is bij gebruik van het apparaat. In sommige landen kan het noodzakelijk zijn om de elektrische aansluiting te wijzigen voor een optimaal gebruik.
- Het apparaat functioneert op een elektrische spanning van 400V +/- 15%. Het apparaat stelt zichzelf in thermische beveiliging wanneer de voedingsspanning lager is dan 340Veff of hoger dan 460Veff (een foutmelding verschijnt op het scherm van de IHM).
- Het opstarten gebeurt door de aan / uit schakelaar (Afbeelding 1 - 10) op positie I te zetten. Het apparaat kan worden stopgezet door de schakelaar op positie O uit te zetten.

Waarschuwing ! Nooit de stroomvoorziening uitschakelen wanneer het apparaat in werking is.

AANSLUITEN OP EEN ELEKTRISCHE GENERATOR

Dit apparaat kan aangesloten worden op een elektrische generator, op voorwaarde dat de hulpstroom aan de volgende voorwaarden voldoet :

- De spanning moet wisselspanning zijn (400V +/- 15%) en de piekspanning mag niet hoger zijn dan 700V
- De frequentie moet liggen tussen de 50 en 60 Hz.

Deze gegevens moeten absoluut geverifieerd worden, omdat veel generatoren hogere piekspanningen genereren, die uw materiaal kunnen beschadigen.

GEBRUIK VAN VERLENGSNOEREN

Alle verlengsnoeren moeten een afmeting en een sectie hebben die geschikt is voor de spanning van dit apparaat. Gebruik alleen een verlengsnoer dat voldoet aan de landelijke regelgeving.

| | Ingangsspanning | Kabelsectie (<45m) |
|------------|-----------------|--------------------|
| NEOCUT 105 | 400 V | 4 mm ² |
| NEOCUT 125 | | 6 mm ² |

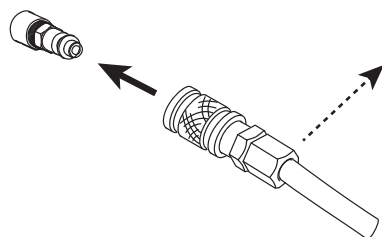
TOEVOER (LUCHT)

De toevoer van lucht kan worden geregeld door een compressor of door flessen onder druk. Een hoge-druk manometer moet worden gebruikt op ieder type voeding, en deze moet gas kunnen toevoeren in de luchtingang van de plasma cutters. Deze apparaten zijn uitgerust met een geïntegreerd luchtfilter (5µm), maar een extra filter kan nodig zijn, afhankelijk van de kwaliteit van de gebruikte lucht (filter optioneel art. code 039728).



Wanneer de lucht van slechte kwaliteit is zal de snijsnelheid lager zijn, de kwaliteit slechter, de mogelijkheid om dikker materiaal te snijden zal minder zijn, en de levensduur van de slijtonderdelen korter.

Voor een optimaal rendement moet de perslucht voldoen aan de norm ISO8573-1, klasse 1.2.2. Het maximale damp punt moet - 40 °C zijn. De maximum hoeveelheid olie (aerosol, vloeibaar en stoom) moet 0.1 mg/m³ zijn.



Sluit de gastoevoer aan op de stroombron met behulp van een gas slang met een binnendiameter van 9,5 mm en een snelkoppeling.



De druk mag niet hoger zijn dan 9 bar, anders zou de tank kunnen ontploffen.

De aanbevolen druk tijdens de luchtcirculatie ligt tussen de 5 en 9 bar, met een minimum toevoer van 305 L/min.

KEUZE VAN DE SLIJTONDERDELEN

- **Handmatig snijden met een toorts MT 125** (6 m : art. code 039506, 12 m : art. code 039513) :

| | | | | | |
|--------------------|--------|--------------|--------------|------------------------|--------|
| Precision Cut 45 A | | | 039315 (x 5) | | 039322 |
| 45 A | 039131 | 039155 (x 5) | 039162 (x 5) | 45A 85A 039216 | 039230 |
| 65 A | | | 039179 (x 5) | | |
| 85 A | | | 039186 (x 5) | | |
| 105 A | 039148 | | 039193 (x 5) | 105A 125A 039223 | 039247 |
| 125 A | | | 039209 (x 5) | | |

- **Automatisch snijden met toorts AT 125** (6 m : art. code 038479, 12 m : art. code 039520, 15 m : art. code 069787, 20 m : art. code 069794) :

| | | | | | | |
|--------------------|--------|--------------|--------------|------------------------------------|--------------------------------------|--------|
| Precision Cut 45 A | | | 039315 (x 5) | 45A 85A 039216 | 037496 | |
| 45 A | 039131 | 039155 (x 5) | 039162 (x 5) | OR 45A 85A 039339 (Ohmic) | 039292 | |
| 65 A | | | 039179 (x 5) | | | |
| 85 A | | | 039186 (x 5) | | | |
| 105 A | 039148 | | 039193 (x 5) | 105A 125A 039223 | OR 105A 125A 039445 (Ohmic) | 039308 |
| 125 A | | | 039209 (x 5) | | | |

- **Automatisch snijden met toorts AT 160** (6 m : art. code 067479, 12 m : art. code 067486, 15 m : art. code 069800, 20 m : art. code 069817) :

| | | | | | |
|--------------------|--------|--------------|--------------|--------------------------------|--------|
| Precision Cut 45 A | | | 067516 (x 5) | | |
| 45 A | | 067493 (x 5) | 067523 (x 5) | 45A 85A 067578 (Ohmic) | 067592 |
| 65 A | 067509 | | 067530 (x 5) | | |
| 85 A | | | 067547 (x 5) | | |
| 105-125 A | | | 067554 (x 5) | 105A 125A 067585 (Ohmic) | 067608 |
| 160 A | | | 067561 (x 5) | | |

- **Gutsen met toorts MT 125** (6 m : art. code 039506, 12 m : art. code 039513) :

| | | | | | |
|---------|--------|--------------|--------------|------------------------|--------|
| 65-85 A | 039131 | 039155 (x 5) | 039261 (x 5) | 45A 85A 039216 | |
| 105 A | | | 039278 (x 5) | | 039254 |
| 125 A | 039148 | | 039285 (x 5) | 105A 125A 039223 | |

INSTELLEN VAN DE SNIJSTROOM



Om de verwachte prestaties en een correcte levensduur van de slijtonderdelen te verkrijgen, moet de stroom worden afgesteld volgens de aangegeven waarde op het slijtonderdeel (bijvoorbeeld 45 A = 45 ampères).

INSTELLEN VAN DE LUCHTDRIK

De NEOCUT is uitgerust met een elektronisch gestuurde drukregelaar, het regelen van de druk gebeurt via de IHM (zie volgende pagina's). Om de meest optimale gebruiksomstandigheden te creëren en een langere levensduur voor uw slijtonderdelen te verkrijgen is het belangrijk om :

- De juiste lengte van de toorts te kiezen
- De module aan te passen aan de gebruikte slijtonderdelen
- De stroom aan te passen aan de gebruikte slijtonderdelen
- De afstelling van de luchtdruk op « auto » te zetten

Het wordt aanbevolen om te controleren of de ingebrachte instellingen op IHM in overeenstemming zijn met de werkelijke configuratie, in het bijzonder bij :

- Een wijziging in een aansluiting of een wijziging van de pneumatische installatie
- Een wijziging in de lengte van de toorts
- Een ander type slijtonderdeel
- Bij twijfel

Het is mogelijk om het pneumatische circuit te controleren met de functie « test air », hiermee kunt u onder andere controleren of de door de compressor geleverde luchtdruk voldoende is (zie de volgende pagina's).

KEUZE SNIJMODULE

| | |
|--|--|
| | <p>Snijden / Snijden met vergrendelde trekker Gebruik één van deze twee modules voor het uitvoeren van snijwerkzaamheden op massief plaatwerk.</p> <p>Met een druk op de trekker creëert u de boog. De boog stopt wanneer u de trekker loslaat, of wanneer de boog vanzelf stopt.</p> <p>Voor langere snijwerkzaamheden kunt u de vergrendelde module gebruiken, u kunt dan de trekker loslaten tijdens het snijden. Dit vermindert de vermoeidheid, en zo kunt u uw hand wat verder verwijderd houden van de snijzone.</p> |
| | <p>Gutsen / gutsen met vergrendelde trekker Gebruik één van deze modules voor het uitvoeren van uw guts-werkzaamheden.</p> <p>Met een druk op de trekker creëert u de boog. De boog stopt wanneer u de trekker loslaat, of wanneer de boog vanzelf stopt.</p> <p>Voor langere snijwerkzaamheden kunt u de vergrendelde module gebruiken, u kunt dan de trekker loslaten tijdens het snijden. Dit vermindert de vermoeidheid, en zo kunt u uw hand wat verder verwijderd houden van de snijzone.</p> |
| | <p>Het snijden van geperforeerd plaatwerk Gebruik deze module voor het uitvoeren van snijwerkzaamheden op geperforeerd plaatwerk, waarbij herhaaldelijk gestopt en weer opgestart moet worden.</p> <p>Dit is een snijmodule waarbij de boog vanzelf weer opstart, zolang de trekker ingedrukt blijft. Deze module geeft veel gebruikersgemak, omdat de gebruiker niet voortdurend de trekker hoeft los te laten / weer in te drukken.</p> |
| | <p>Markeren Deze module is geschikt voor alle soorten slijtonderdelen en functioneert met een zwakke stroom. U kunt zo moeiteloos de oppervlaktes van plaatwerk markeren. In het bijzonder nuttig bij geautomatiseerd snijden, om bijvoorbeeld referenties of serienummers aan te brengen. De module kan ook gebruikt worden met een handmatige toorts.</p> |

EERSTE INGEBRUIKNAME

| | | |
|--|--|--|
| <p>1</p> <p>Taal</p> | <p>2</p> <p>De eenheden (m./bar of ft./psi)</p> | |
| <p>3</p> <p>Model toorts (alleen NEOCUT 125)</p> | <p>4</p> <p>Lengte van de toorts aangekoppeld aan het apparaat</p> | <p>3-4 : Belangrijke instellingen voor het correct functioneren van het apparaat. Deze gegevens worden gebruikt door de generator voor het berekenen en het toepassen van de optimale druk.</p> |

Een draai aan de draaiknop verplaatst de cursor ter hoogte van de gewenste keuze, met een druk op deze draaiknop bevestigt u de keuze.
Waarschuwing : In geval van een typefout zullen deze instellingen gecorrigeerd kunnen worden (zie setup menu).

NAVIGEREN IN DE IHM

GEbruik VAN DE DRAAIKNOP



Door te draaien aan de draaiknop kunt u
 - een digitale instelling regelen (stroom, druk)
 - de cursor verplaatsen en zo keuzes maken



Met een druk op de draaiknop kunt u
 - een keuze bevestigen (aangegeven door de cursor)
 - toegang krijgen tot de werkbalk vanuit het hoofdscherm of vanuit het scherm om de druk te regelen

HOOFDSCHERM m (het regelen van de stroom) :



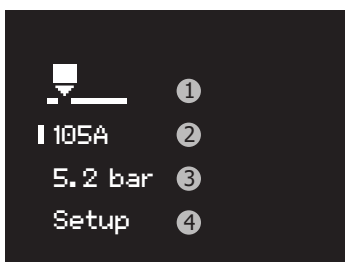
Dit scherm wordt getoond zodra het apparaat opstart :

- 1- Module functioneren
- 2- De huidige druk
- 3- De gekozen lengte van de toorts
- 4- Stroom

Het instellen van de stroom kan direct via dit scherm plaatsvinden.

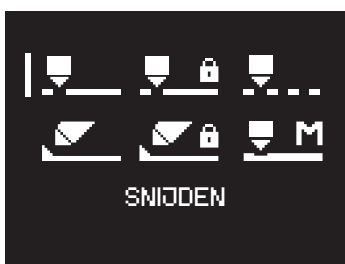
**Een pijltje naar boven of naar beneden kan rechts van de druk verschijnen wanneer de druk door de gebruiker ontregeld is. Het pijltje verdwijnt wanneer de ingestelde druk optimaal is of als de druk met de « auto » module geregeld is.*

WERKBALK (toegankelijk door een druk op de draaiknop)



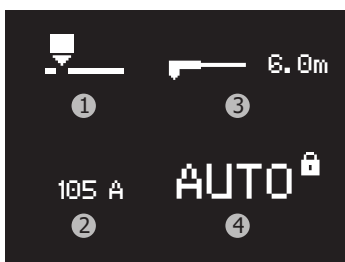
- 1- Toegang tot scherm keuze modules
- 2- Toegang tot het hoofdscherm (instellen van de stroom)
- 3- Toegang tot het scherm instellen Druk
- 4- Toegang tot menu Setup

KEUZE MODULE



6 modules zijn beschikbaar, om de juiste keuze te maken kunt u het hoofdstuk « keuze van de module » raadplegen.

INSTELLEN VAN DE DRUK



Het scherm zal er standaard als volgt uitzien :

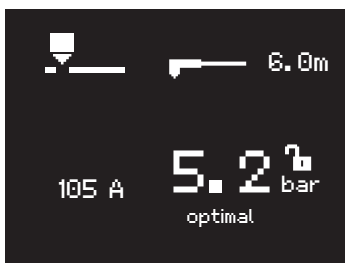
- 1- Module functioneren
- 2- Stroom
- 3- Lengte van de toorts
- 4- Druk*

**De druk is standaard vergrendeld in de automatische module (getoond door het woord AUTO en het gesloten slotje) : het apparaat zoekt zelf de juiste waarde, afhankelijk van de verschillende instellingen (zoals stroom, module, lengte van de toorts)*



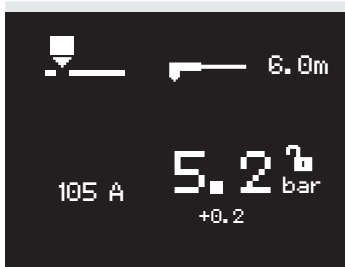
Om het instellen van de druk over te schakelen naar de handmatige module moet u langer drukken op de draaiknop : u ziet een aftelling verschijnen net naast het slotje.

Het loslaten van de draaiknop tijdens het aftellen annuleert het ontgrendelen van de druk.



Aan het eind van het aftellen zal het volgende scherm verschijnen :

- het slotje is open (symbool dat u nu zelf kunt instellen)
- de huidige druk wordt getoond (de waarde komt overeen met de waarde gebruikt in de automatische module)
- Een staafdiagram met de waarden geeft de tendens aan (het woord « optimaal » wordt getoond wanneer de gekozen waarde perfect overeenkomt met de waarde die zou worden gebruikt in de automatische module)

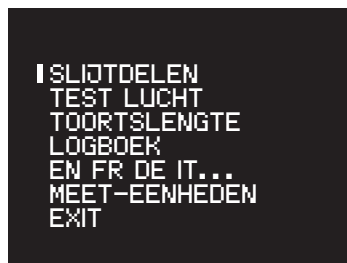


Voorbeeld van het instellen van een hogere druk dan de optimale waarde van +0.2bar

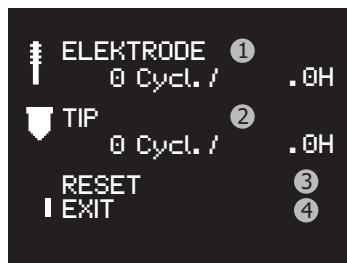
Om terug te keren naar de automatische instelling moet u langer drukken op de draaiknop : een aftelling vindt plaats naast het slotje.

Aan het eind van het aftellen zal de instelling in « AUTO » staan, met het slotje vergrendeld.

MENU « SETUP »



METERS



Dit element telt het aantal cycli en de snij-duur van het mondstuk en van de elektrode :

- 1- Aantal cycli en opgetelde gebruiksduur elektrode
- 2- Aantal cycli en opgetelde gebruiksduur mondstuk
- 3- Menu reset tellers
- 4- Terug naar Setup menu

Reset tellers



Om een representatieve telling te verkrijgen, is het noodzakelijk om de teller(s) van de vervangen slijtonderdelen weer op nul te zetten.

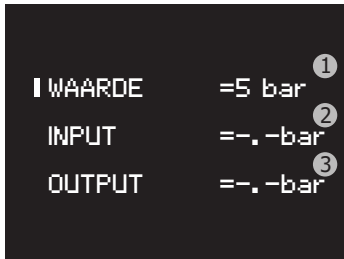
Het menu reset tellers :

- 1- Op nul zetten van de teller van de elektrode
- 2- Op nul zetten van de teller van het mondstuk
- 3- Op nul zetten van alle tellers
- 4- Terug naar het vorige scherm

Om een teller op nul te zetten kiest u de gewenste lijn door aan de draaiknop te draaien, en deze langere tijd ingedrukt te houden (een aftelling wordt getoond rechts van de gekozen lijn). Aan het einde zal de gekozen teller weer op nul staan. Het loslaten van de draaiknop tijdens het aftellen annuleert de reset.

NB : deze functie helpt u bij het opvolgen van het slijten van de slijtonderdelen. De gebruiker is niet verplicht deze functie te gebruiken en al helemaal niet om de tellers op nul te zetten na iedere vervanging van een slijtmiddel (het apparaat blokkeert niet bij te langdurig gebruik van slijtmiddelen).

TEST LUCHT



Met deze functie kan de lucht uit de generator geperst worden om:
 - het circuit van de generator te zuiveren van vochtigheid
 - te controleren of de prestaties van de compressor voldoende zijn

- 1- Instellen van de test-druk
- 2- Tonen van de ingaande druk
- 3- Tonen van de uitgaande druk

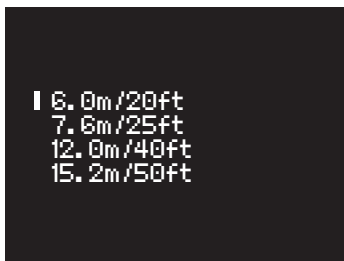
Een druk op de knop sluit de lucht af en voert u terug naar het menu Setup.

LENGTE VAN DE TOORTS



Hiermee kunt u het toortsmodel selecteren (alleen voor NEOCUT 125)

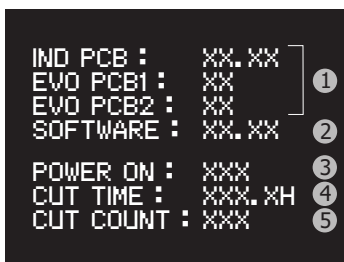
⚠ Belangrijke instelling voor een correct functioneren van het apparaat. Deze gegevens worden gebruikt door de generator voor het berekenen en het toepassen van de optimale druk.



Hiermee kan de lengte van de toorts gewijzigd worden

⚠ Belangrijke instelling voor een correct functioneren van het apparaat. Deze gegevens worden gebruikt door de generator voor het berekenen en het toepassen van de optimale druk.

RAPPORT



Weergave logboek :

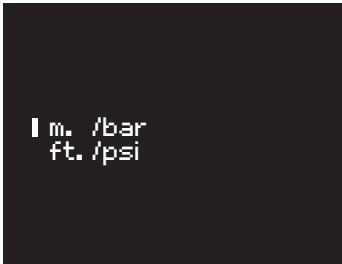
- 1- Versie van de elektronische kaarten
- 2- Software versie
- 3- Aantal keren dat het apparaat is opgestart
- 4- Totale snij-duur
- 5- Aantal snij-cycli

TAAL



Hiermee kunt u de taal veranderen

EENHEDEN

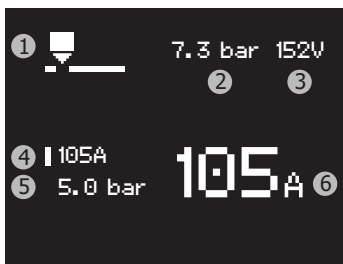


Hiermee kunnen de gebruikte eenheden gewijzigd worden :
 - Eenheden SI : lengte van de toorts uitgedrukt in meters en druk uitgedrukt in bar
 - Engelse eenheden : lengte van de toorts uitgedrukt in feet en druk uitgedrukt in PSI

VERLOOP VAN EEN SNIJ-SESSIE

- 1- Met een druk op de trekker zal zich een boog vormen : de piloot-boog. Dit is een boog met een zwak vermogen die tot stand komt tussen de elektrode en het mondstuk, en die de ontsteking op het te snijden metaal lanceert.
- 2- Wanneer de piloot-boog het werkstuk raakt, detecteert de plasma-snijder de ontsteking. De lucht circuleert dan tussen de elektrode en het werkstuk, de generator verhoogt de stroom tot de waarde die is ingegeven door de lasser.
- 3- Aan het einde van de snij-procedure (bij het loslaten van de trekker) stopt de boog, de lucht blijft enkele tientallen seconden stromen om de toorts en de slijtonderdelen af te koelen.

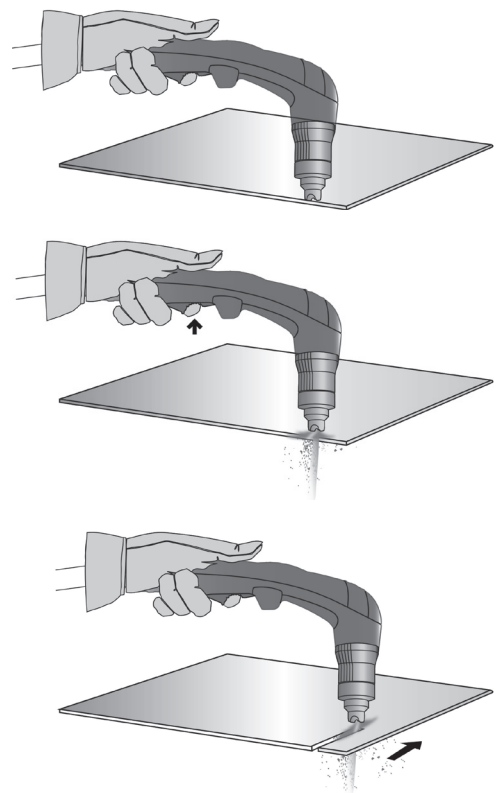
WEERGAVE TIJDENS HET SNIJDEN



- 1- Weer oproepen van de in gebruik zijnde module
- 2- Meten van de druk aan de ingang van het apparaat
- 3- Meten van de spanning van de boog
- 4- Aanbevolen stroom
- 5- Weer oproepen van de uitgaande druk
- 6- Meten van de stroom

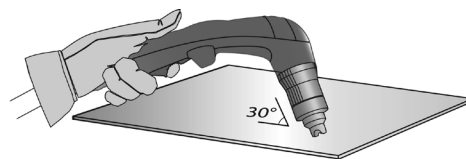
HANDMATIG SNIJDEN VANAF DE ZIJKANT VAN HET ONDERDEEL :

- ① De massaklem bevestigd aan het onderdeel, houdt de toorts loodrecht (90°) op het uiteinde van het werkstuk.
- ② Druk op de trekker van de toorts om de boog op te starten, totdat deze volledig het onderdeel raakt.
- ③ Wanneer er een begin is gemaakt, sleept u langzaam het blokje over het onderdeel om het snijden af te maken. Probeer een regelmatig ritme te bewaren.

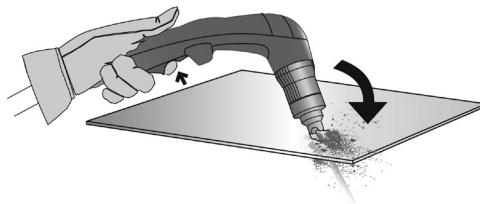


HET BEGIN VAN HET SNIJDEN VAN MASSIEF PLAATWERK :

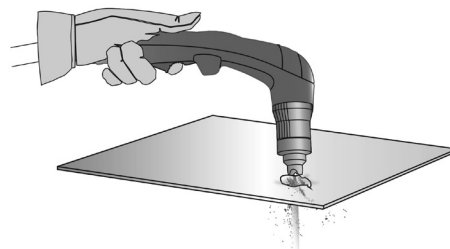
- ① De massaklem bevestigd aan het werkstuk, houd de toorts in een hoek van ongeveer 30° ten opzichte van het werkstuk.



- ② Druk op de trekker van de toorts om de boog te ontsteken, en respecteer steeds de hoek van 30°. Laat de toorts langzaam draaien, naar een positie loodrecht op het werkstuk (90°).



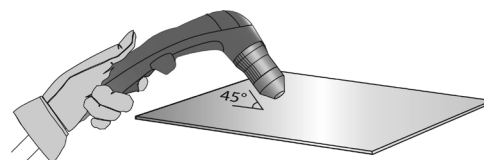
- ③ Houd de toorts stil maar blijf op de trekker drukken. Als er vonken onderuit het werkstuk vandaan komen, heeft de boog het materiaal geperforeerd.



- ④ Wanneer er een begin is gemaakt, sleept u langzaam het blokje over het onderdeel om het snijden af te maken. Probeer een regelmatig ritme aan te houden.

GUTSEN :

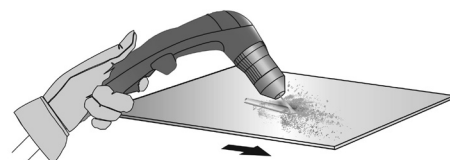
- ① De massaklem bevestigd aan het te snijden onderdeel, houd de toorts in een hoek van ongeveer 45° ten opzichte van het onderdeel, en houd het mondstuk speciaal gutsen op ongeveer 2 mm van het werkstuk voordat u de toorts ontsteekt.

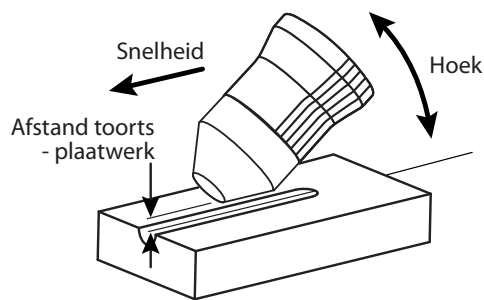


- ② Druk op de trekker van de toorts om de boog te ontsteken, en respecteer daarbij een hoek van 45° ten opzichte van het te gutsen onderdeel.



- ③ Druk de plasma-boog in de richting van de uitsparing die u wilt creëren. Bewaar een minimale afstand tussen het mondstuk van de toorts en het gesmolten metaal, om te voorkomen dat de levensduur van het slijtonderdeel verkleint, of de toorts beschadigt.





PROFIEL VAN DE UITSPARING

U kunt het profiel van de uitsparing wijzigen, door de snelheid van de toorts op het onderdeel te veranderen, de afstand toorts-onderdeel te wijzigen, de hoek van de toorts ten opzichte van het onderdeel te wijzigen of de uitgaande stroom van de lasstroombron te wijzigen.

WIJZIGEN VAN HET PROFIEL VAN DE UITSPARING

| GEWENSTE VORM | Breedte | − | + | + | − | − | + | + | − |
|---------------|---------|----------------------|----------------------|---|--|-------------------|--------------------|-----------------|-----------------|
| | Diepte | | − | + | − | + | − | − | + |
| Oplossingen | | De snelheid verhogen | De snelheid verlagen | Het vergroten van de afstand toorts - plaatwerk | Het verkleinen van de afstand toorts - plaatwerk | De hoek vergroten | De hoek verkleinen | Stroom verhogen | Stroom verlagen |

VEILIGHEID


De beveiligingen verhinderen het functioneren van het apparaat maar zijn over het algemeen het gevolg van een foute handeling, een vergissing van de gebruiker of een probleem betreffende de omgeving. De volgende tabel is een leidraad voor de gebruiker om zelf eventuele problemen op te lossen.

| Pictogram beveiliging | Herinneringspictogram | Betekenis | Oplossingen |
|---|-----------------------|--------------------------------|---|
| Geen toorts | | Toorts niet aangesloten | Aansluiten van een toorts. Als het probleem voortduurt wanneer er een toorts is aangesloten moet u de bekabeling van de toorts laten controleren of de toorts vervangen. |
| Toorts onbekend | | Toorts niet herkend | Sluit een toorts aan die compatibel is met het apparaat. Als het probleem voortduurt wanneer er een toorts is aangesloten moet u de bekabeling van de toorts laten controleren of de toorts vervangen. |
| Geen nozzle | | Nozzle afgekoppeld | Controleer de aanwezigheid van alle slijtonderdelen en draai het mondstuk aan. |
| Geen lucht | | Geen lucht | Koppel de luchttoevoer aan en controleer de druk van de compressor. |
| Luchtdruk te laag | | Ingaande luchtdruk onvoldoende | Koppel de perslucht aan, controleer de compatibiliteit van de gebruikte luchtaansluiting, controleer of de compressor elektrisch gevoed wordt. |
| Ingang overdruk | | Ingaande druk te hoog | De ingaande druk is hoger dan 9 bar Koppel de luchttoevoer af, controleer de druk van de compressor, verminder de druk. Voeg indien nodig een drukregelaar toe tussen de uitgang van de compressor en de lucht-ingang van de plasma-snijder. |
| <p>⬆ Als de hieronder getoonde pictogrammen verschijnen is het snijden niet toegestaan, maar de navigatie in de IHM is nog steeds mogelijk. ⬆</p> | | | |
| | | Thermische beveiliging | Het apparaat wordt te intensief gebruikt, of bij een te hoge temperatuur, of in een niet voldoende geventileerde ruimte. Laat het apparaat afkoelen, verbeter de ventilatie |

| | | |
|--|--------------------------------------|---|
|  Overspanning | Overspanning | Als de overspanning of de onderspanning van tijdelijke aard waren, zal de snijder zelf na 15 seconden weer opstarten. Als dit niet het geval is of wanneer er een fase mist, moet uw elektrische installatie door een elektricien gecontroleerd worden. |
|  Onderspanning | Onderspanning | |
|  Missende fase | Afwezigheid fase | |
|  Opnieuw proberen | De pilot-boog is niet opgestart | Dit wordt waarschijnlijk veroorzaakt door de slijtonderdelen, controleer hun staat en vervang ze indien nodig. Opnieuw proberen. Na drie niet-geslaagde pogingen zal er een foutmelding verschijnen (E05 of E06). |
|  Trekker ingedrukt | Trekker ingedrukt bij het opstarten. | Laat de trekker van de toorts los om door te gaan. Als de trekker niet fysiek ingedrukt is, moet u de bekabeling van de toorts laten controleren. |

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

De afwijkingen veroorzaken een onmiddellijk stoppen van de plasma cutter, het navigeren in de IHM is niet mogelijk.

| Logo | Code | Bericht | Mogelijke oorzaken | Oplossingen |
|---|------------|--|---|---|
|  | E00 | NTC | Een temperatuur-sensor is beschadigd of niet goed aangesloten | Controleer de aansluitingen van de sensoren, en vervang ze indien nodig |
| | E01 | Relais | Het vermogensrelais sluit niet | Stuur het product terug voor reparatie |
| | E02 | Ventilator | De ventilator draait niet | Controleer of de bladen van de ventilator niet wordt geblokkeerd door een voorwerp |
| | | | De ventilator draait niet op de juiste snelheid | Controleer de aansluiting, vervang de ventilator indien nodig |
| | E03 | Probleem luchtdruk | De drukregelaar slaagt er niet in de druk te reguleren, ondanks een aangepaste luchttoevoer | Vervang de drukregelaar. Stuur het product terug voor reparatie. |
| | E04 | | | |
| | E05 | Elektr. geblok. open | Geen contact tussen de elektroden en het mondstuk. | Controleer de aanwezigheid van de onderdelen en de staat waarin ze verkeren. Vervang indien nodig de onderdelen. Start het apparaat opnieuw op. |
| | E06 | Elektr. geblok. dicht | De elektrode trekt zich niet terug | Controleer of de elektrode niet is vastgelast aan het mondstuk, controleer of de elektrode mobiel is, vervang indien nodig de slijtonderdelen. |
| E24 | EEPROM/12C | Storing veroorzaakt door het interne geheugen. | Stuur het product terug voor reparatie | |
| - | - | De boog stopt na drie seconden snijden | Geen stroomdetectie in de massaklem. | Controleer of de massaklem correct en op een schone ondergrond (zonder roest, verf of vet) is aangesloten aan het te snijden onderdeel. |
| - | - | Het apparaat start niet op | Geen elektrische voeding | Controleer of het netsnoer van het apparaat goed is aangesloten op het stopcontact, en of de aan/uit schakelaar op de "aan" positie staat. |
| - | - | | | Controleer of de stroomonderbreker niet geactiveerd is. |
| - | - | De pilot-boog stopt snel. | Slijtonderdelen versleten | Controleer de staat van de slijtonderdelen en vervang deze indien nodig |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| - | - | | Snijsnelheid te laag voor fijn plaatwerk | Verlaag de stroom / verhoog de snelheid. |
| - | - | De boog breekt af tijdens het snijden | Het contact van de massaklem is van slechte kwaliteit | Controleer of de massaklem correct en op een schone ondergrond (zonder roest, verf of vet) is aangesloten aan het te snijden onderdeel. |
| - | - | | Te grote snijhoogte | Gebruik een snij-hulpstuk en houd deze in contact met het te snijden onderdeel. |
| - | - | | Snijstroom ongeschikt voor de gebruikte slijtonderdelen | Zie hoofdstuk «Instellen snijstroom». |
| - | - | Vroegtijdig verslijten van slijtonderdelen. | Ongeschikte luchtdruk | Zie hoofdstuk «Instellen van de luchtdruk». |
| - | - | | Vochtige lucht | Reinig de luchtfilters van het apparaat en van het persluchtnet. Voeg het extra luchtfilter toe art. code 039728. |

GARANTIE

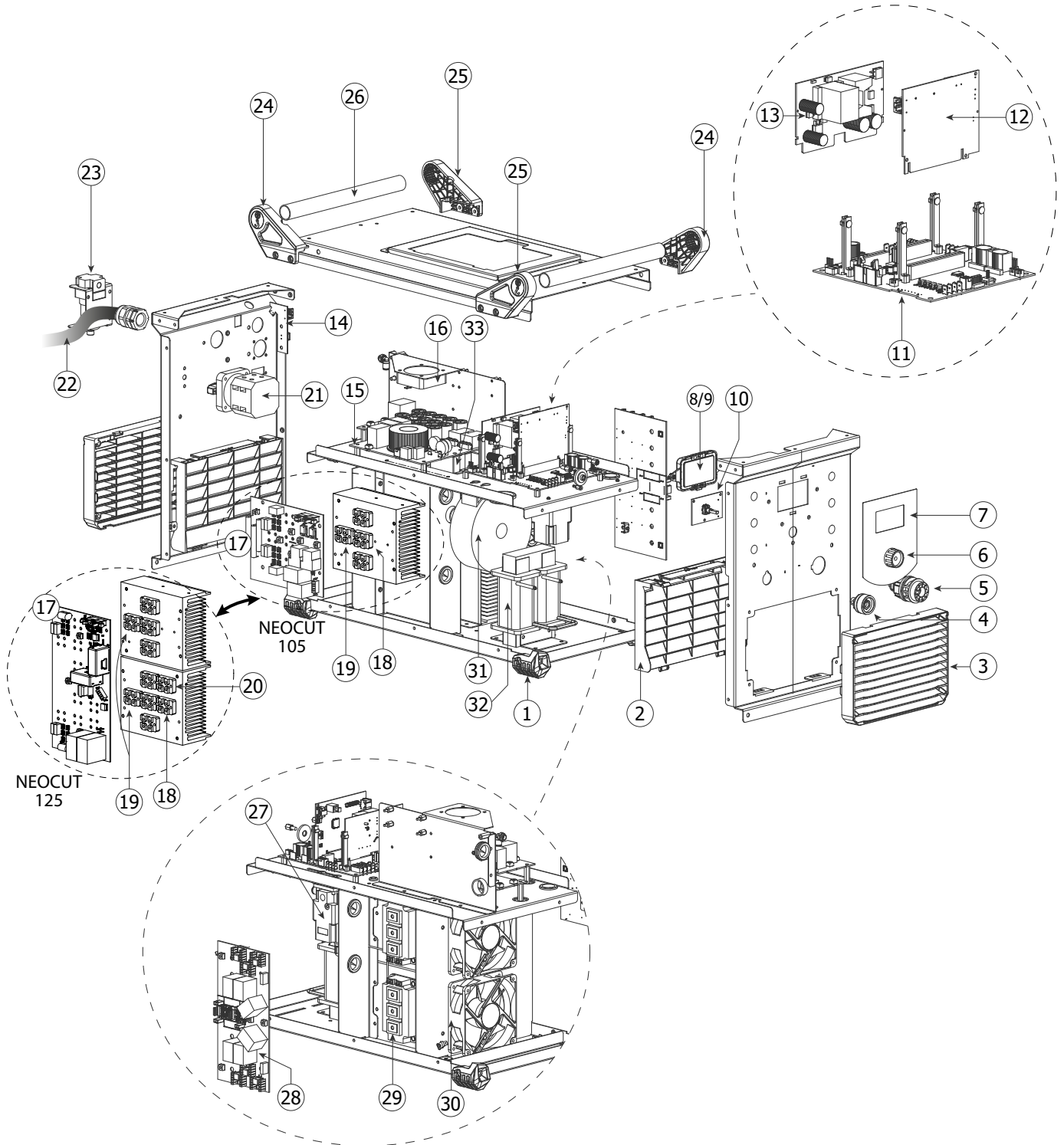
De garantie dekt alle gebreken en fabricagefouten gedurende twee jaar vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle overige schade als gevolg van vervoer.
- De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
- Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
- Gebreken ten gevolge van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

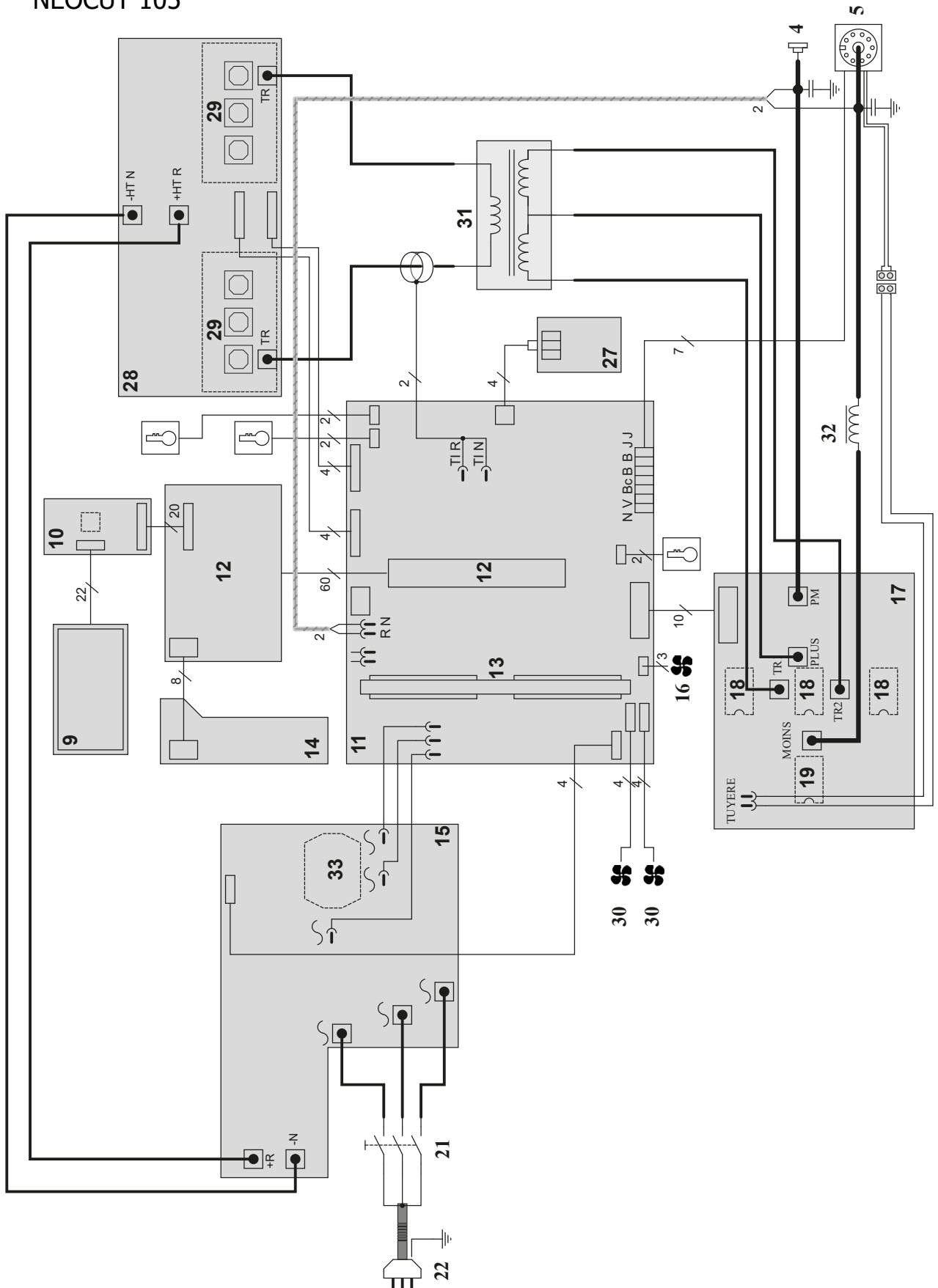
In geval van storing moet het apparaat teruggestuurd worden naar uw distributeur, samen met:

- Een gedateerd aankoopbewijs (betaalbewijs, factuur ...).
- Een beschrijving van de storing.



| | | NEOCUT | |
|----|--|----------------|--------|
| | | 105 | 125 |
| 1 | Pied / Feet / Kantenschutz / Ножка / Pié / Voetje / Piedino | 56120 | |
| 2 | Grille intérieure / Internal grill / Inneres Lüftungsgitter / Внутренняя решетка / Rejilla interior / Interne rooster / Griglia interna | 56095 | |
| 3 | Grille extérieure / External grill / Äusseres Lüftungsgitter / Внешняя решетка / Rejilla exterior / Externe rooster / Griglia esterna | 56094 | |
| 4 | Connecteur de pince de masse / Earth clamp connector / Anschluss für das Massekabel / Коннектор для зажима массы / Conector de pinza de masa / Aansluiting massaklem / Connettore del morsetto di massa | 51469 | 51468 |
| 5 | Connecteur de torche / Torch connector / Anschluss für den Brenner / Коннектор горелки / Conector de antorcha / Aansluiting toorts / Connettore torcia | F0017 | |
| 6 | Bouton de molette / Knob button / Drehregler / Поворотная кнопка / Botón de ruedecilla / Draaiknop / Tasto della rotella | 73020 | |
| 7 | Décor adhésif / Adhesive decoration / Klebefolie / Адгезивный декор / Elemento adhesivo / Zelfklevend decor / Decorazione adesiva | 75117 | |
| 8 | Protection d'écran + support plastique / Screen protection + plastic support / Bildschirm-Schutz + Kunststoffträger / Protector de pantalla + soporte de plástico / Protezione dello schermo + supporto in plastica | 56175 56172 | |
| 9 | Afficheur / Display / Display / Индикатор / Indicador / Display / Schermo | 51992 | |
| 10 | Carte IHM / HMI board / Karte für das Bedienfeld / Плата интерфейса / Tarjeta IHM / IHM kaart / Scheda IHM | 97789C | |
| 11 | Carte principale / Mainboard / Hauptplatine / Основная плата / Tarjeta principal / Hoofdkaart / Carta principale | 97792C | E0060C |
| 12 | Carte de contrôle / Control circuit board / Steuerkarte / Контрольная плата / Tarjeta de control / Controle kaart / Scheda di controllo | E0050C | |
| 13 | Carte d'alimentation / Power supply circuit board / Versorgungskarte / Плата питания 24/48В / Tarjeta de alimentación / Voedingskaart / Scheda d'alimentazione | 97075C | |
| 14 | Carte USB / USB card / USB-Karte / USB-карта / Tarjeta USB / USB kaart / Scheda USB | 97794C | |
| 15 | Carte CEM et condensateurs / EMC card and capacitors / Karte für EMV und Kondensatoren / ЭМС-карта и конденсаторы / Tarjeta CEM y condensadores / CEM kaart en condensatoren / Scheda CEM e condensatore | 97444C | |
| 16 | Ventilateur 60x60 / Fan 60x60 / Lüfter 60x60 / Вентилятор 60x60 / Ventilador 60x60 / Ventilator 60x60 / Ventilatore 60x60 | 51018 | |
| 17 | Carte secondaire / Secondary board / Sekundärkarte / Вторичная плата / Tarjeta secundaria / Secondaire kaart / Scheda secundaria | 97793B | E0068B |
| 18 | Diode secondaire / Secondary diode / Sekundärdiode / Вторичный диод / Diodo secundario / Secondaire diode / Diodo secundario | 52206 | |
| 19 | Résistance snubber / Snubber resistance / Snubber-Widerstand / Снуббер сопротивление / Resistencia snubber / Snubber weerstand / Resistenza snubber | 52270 | |
| 20 | Transistor Mosfet | - | 52198 |
| 21 | Interrupteur / Switch / Netzschalter / Выключатель / Interruptor / Schakelaar / Interruttore | 51061 | |
| 22 | Cordon secteur / Power supply cable / Netzleitung / Сетевой шнур / Cable de conexión eléctrica / Netsnoer / Cavo corrente | 21470 | - |
| 23 | Filtre / Filter / Filter / Фильтр / Filtro / Filter / Filtro | 71462 | |
| 24 | Flasque poignée A / Plate handle A / Flansch A des Griffs / Ручка фланцевая A / Mango A / Flens handvat A / Impugnatura A | 56190 | |
| 25 | Flasque poignée B / Plate handle B / Flansch B des Griffs / Ручка фланцевая B / Mango B / Flens handvat B / Impugnatura B | 56191 | |
| 26 | Poignée / Handle / Handgriff / Ручка / Mango / Handvat / Impugnatura | 90951GF | |
| 27 | Régulateur de pression / Pressure regulator / Druckregler / Регулятор давления / Regulador de presión / Drukregulator / Regolatore di pressione | 71548 | |
| 28 | Carte pilotage IGBT / IGBT control board / Karte zur Steuerung des Bipolartransistors mit isolierter Gate-Elektrode (IGBT) / Плата управления IGBT / Controlekaart IGBT / Tarjeta de control IGBT / Scheda pilotaggio IGBT | 97791B | E0069B |
| 29 | Module IGBT / IGBT module / IGBT-Modul / Модуль IGBT / Módulo IGBT / Module IGBT / Modulo IGBT | 52210 | 52208 |
| 30 | Ventilateur 120x120 / Fan 120x120 / Lüfter 120x120 / Вентилятор 120x120 / Ventilador 120x120 / Ventilator 120x120 / Ventilatore 120x120 | 51290 | |
| 31 | Transformateur de puissance | 63731 | |
| 32 | Self de sortie | 96161 | 96178 |
| 33 | Pont de diodes triphasé | 52196 | |

NEOCUT 105



NEOCUT 125

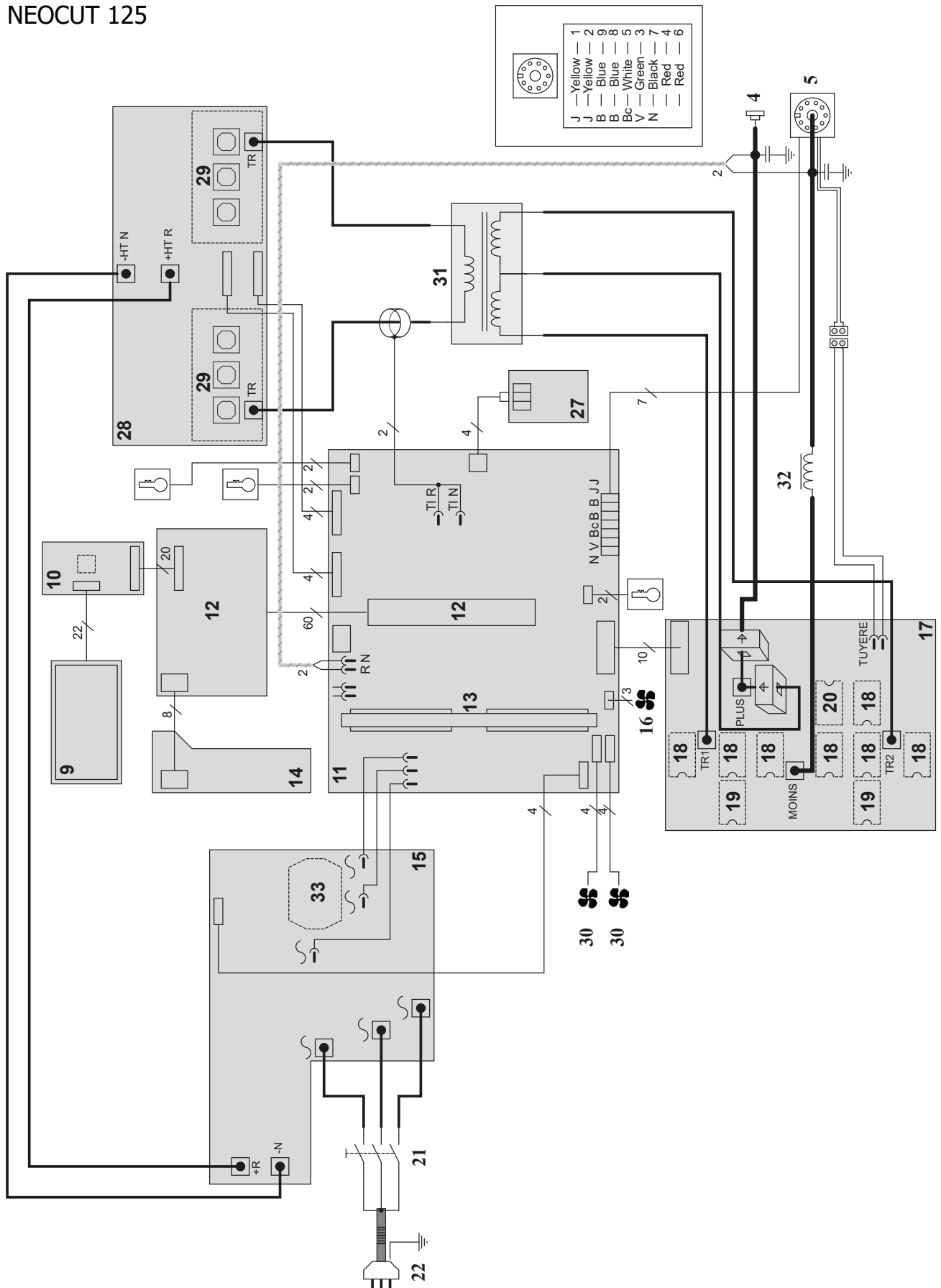
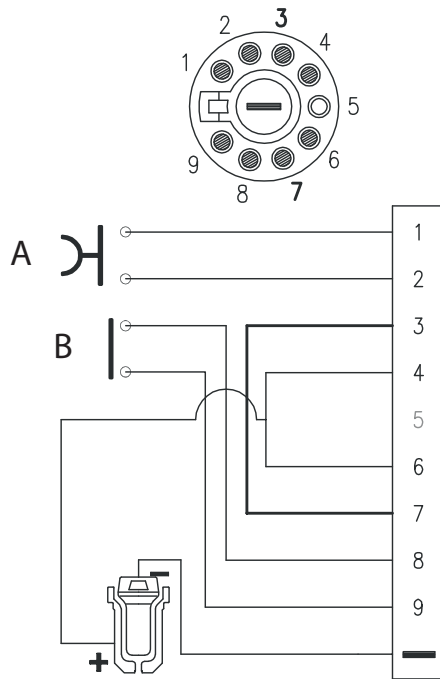


SCHÉMA DE CABLAGE TORCHE MANUELLE / MANUAL TORCH CABLING DIAGRAM / VERKABELUNG MIT MANUELLEM BRENNER / СХЕМА ПРОВОДКИ РУЧНОЙ ГОРЕЛКИ / ESQUEMA DE CABLEADO ANTORCHA MANUAL / BEDRADINGSSCHEMA HANDMATIGE TOORTS / SCHEMA DI CABLAGGIO TORCIA MANUALE

MT-125

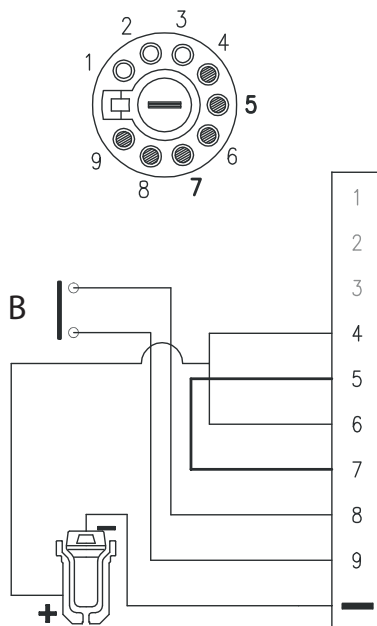


A Gâchette / Trigger / Brennertaster / Триггер / Gatillo / Trekker / Pulsante di avanzamento

B Sécurité / Safety / Sicherheit / Безопасность / Seguridad / Veiligheid / Sicurezza

SCHÉMA DE CABLAGE TORCHE AUTOMATIQUE / AUTOMATIC TORCH CABLING DIAGRAM / VERKABELUNG MIT AUTOMATISCHEM BRENNER / ESQUEMA DE CABLEADO ANTORCHA AUTOMÁTICA / СХЕМА ПРОВОДКИ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ГОРЕЛКИ / BEDRADINGSSCHEMA AUTOMATIESCHE TOORTS / SCHEMA DI CABLAGGIO TORCIA AUTOMATICA

AT-125 / AT-160




B Sécurité / Safety / Sicherheit / Безопасность / Seguridad / Veiligheid / Sicurezza


SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / TECHNISCHE GEGEVENS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / SPECIFICHE TECNICHE

| PLASMA CUTTER | NEOCUT 105 | | NEOCUT 125 | |
|---|--|--|---|--|
| Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primario / Primaire | | | | |
| Tension d'alimentation / Power supply voltage / Stromversorgung / Tensione di alimentazione / Напряжение питания / Tensión de red eléctrica / Voedingsspanning | 400 V +/- 15% | | | |
| Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frequenza settore / Частота сети / Frecuencia / Frequentie sector | 50 / 60 Hz | | | |
| Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusibile / Плавкий предохранитель / Fusible / Zekering | 32 A | | 63 A | |
| Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secundario / Secondair | Découpe Cut Schneiden Taglio Резка Corte Snijden | Gougeage De-gouging Fugenhobel Bacchiatura Строжка Ranurado Gutsen | Découpe Cut Schneiden Taglio Резка Corte Snijden | Gougeage De-gouging Fugenhobel Bacchiatura Строжка Ranurado Gutsen |
| Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensione a vuoto / Напряжение холостого хода / Tensión al vacío / Nullastspanning | 356 V | | | |
| Courant de sortie nominal (I ₂) / Normal current output (I ₂) / nominaler Ausgangsstrom (I ₂) / Corrente di uscita nominale (I ₂) / Номинальный выходной ток (I ₂) / Corriente de salida nominal (I ₂) / Nominale uitgangsstroom (I ₂) | 20 → 105 A | | 20 → 125 A | |
| Tension de sortie conventionnelle (U ₂) / Conventional voltage output (U ₂) / entsprechende Arbeitsspannung (U ₂) / Tensione di uscita convenzionale (U ₂) / Условное выходные напряжения (U ₂) / Tensión de salida convencional (U ₂) / Conventionele uitgangsspanning (U ₂) | 88 → 122 V | 108 → 142 V | 88 → 130 V | 108 → 150 V |
| Facteur de marche à 40°C (10 min)* Norme EN60974-1. Duty cycle at 40°C (10 min)* Standard EN60974-1. Einschaltdauer @ 40°C (10 min)* EN60974-1 -Norm. | Ciclo de trabajo a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1 ПВ% при 40°C (10 мин)* Norma EN60974-1 Ciclo di lavoro a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1 | Imax | 100 % | 80 % |
| | 100% | 105 A | 90 A | 100 % 125 A |
| Pression de service / Service pressure / Schweißdruck / Pressione di servizio / Рабочее давление / Presión de trabajo / Werkdruk | 5 > 9 bar (72 > 130 Psi) | | 5 > 9 bar (72 > 130 Psi) | |
| Débit d'air / Air debit / Luftdurchfluss / Flusso d'aria / Расход воздуха / Caudal de aire / Luchtstrom | 305 l/min (80 US gpm) | | 305 l/min (80 US gpm) | |
| Température de fonctionnement / Fonctionning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura di funzionamento / Рабочая температура / Temperatura de funcionamiento / Gebruikstemperatuur | -10° → +40°C (14 > 104 °F) | | | |
| Température de stockage / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Temperatura di stoccaggio / Температура хранения / Temperatura de almacenaje / Bewaarttemperatuur | -25° → +55°C (-13 > 131 °F) | | | |
| Degré de protection / Protection level / Schutzgrad / Grado di protezione / Степень защиты / Grado de protección / Beschermings-klasse | IP23 | | | |
| Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (Lxlxh) / Abmessung (LxBxH) / Dimensioni (Lxlxh) / Размеры (ДxШxВ) / Dimensiones (Lxlxh) / Dimensies (Lxlxh) | 69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 in) | | | |
| Poids / Weight / Gewicht / Peso / Bec / Peso / Gewicht | 33 kg (72.7 lb) | | 36 kg (79.3 lb) | |


*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min.

Lors d'utilisation intensive (> au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et l'icône  apparaît sur l'écran. Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. La source de courant décrit une caractéristique de sortie de type tombante.


*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 à 40°C and on a 10 min cycle.

While under intense use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, which switches the arc off and the icon  appears on the screen. Keep the machine's supply on, to enable cooling until protection cancellation. The machine has a specification with a "dropping current output"


* Die Einschalt Dauern sind bestimmt gemäss der Norm EN60974-1 bei 40°C und für einen Betrieb über 10 min.

Bei sehr intensivem Gebrauch (> Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und das Symbol  erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen, bis das Gerät wieder bereit ist. Die Stromquelle hat eine fallende Ausgangscharakteristik.


*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos.

Durante un uso intensivo (> que el ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el icono  aparece sobre la pantalla. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. La fuente de energía posee una salida de característica descendente.


*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла.

При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и на экране появится иконка . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Источник сварочного тока имеет выходную характеристику «падающего типа».

*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min.



Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può avviarsi; in tale caso, l'arco si spegne e l'icona  appare sullo schermo. Lasciare il dispositivo collegato alla presa per permettere il suo raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La fonte di corrente descrive una caratteristica di uscita di tipo discendente.

* De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten.

Tijdens intensief gebruik (> inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en verschijnt het beveiligingsicoon  op het scherm. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. De stroombron beschrijft een dalende uitgangskarakteristiek

ICÔNES / SYMBOLS / SIMBOLE / ICONOS / ZEICHENERKLÄRUNG / PICTOGRAMMEN / ИКОНКИ / ICONE

| | | |
|---|---|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> - Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Betriebsanleitung vor Gebrauch lesen - ¡Cuidado! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. | <ul style="list-style-type: none"> - Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. - Let op! Lees voor gebruik aandachtig de gebruiksaanwijzing door. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso. |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Source de courant de technologie onduleur délivrant un courant continu. - Undulating current technology based source delivering direct current. - Invertergleichstromquelle. - Fuente de corriente de tecnología ondulador que libera corriente continua. | <ul style="list-style-type: none"> - Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток. - Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom. - Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua. |
| <p>EN60974-1 EN60974-10 Class A</p> | <ul style="list-style-type: none"> - L'appareil respecte la norme EN60974-1 et EN60971-10 appareil de classe A. - The device is compliant with standard EN60974-1 and EN60971-10 class A device. - Das Gerät erfüllt die Norm EN 60974-1 und EN 60971-10 der Geräteklasse A - El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A. | <ul style="list-style-type: none"> - Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарат класса А. - Dit klasse A apparaat voldoet aan de EN60974-1 en EN60971-10 normen. - Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A. |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Coupage plasma - Plasma cutting - Corte plasma - Plasmaschneiden | <ul style="list-style-type: none"> - Плазменная резка - Plasma snijden - Taglio plasma |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Gougeage plasma - Plasma gouging - Ranurado plasma - Плазменная строжка / Scriccatura plasma- Plasma-Fughobeln - Plasma gutsen | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Convient au découpage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. - Suitable for welding in environment with an increased risk of electric shock. Such a current source must not however be placed in the welding room or in the surroundings. - Adaptado al corte en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. - Geeignet zum Schneiden in Umgebungen mit erhöhtem Stromschlagrisiko. Die Stromquelle darf auf keinen Fall in solchen Räumlichkeiten aufgestellt werden. - Подходит для резки в среде с повышенным риском удара электрическим током. В этом случае сам источник тока не должен находиться в таком помещении. - Geschikt voor snijwerkzaamheden in een ruimte met een verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingsbron zelf moet echter niet in een dergelijke ruimte worden geplaatst. - Adatto al taglio in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. La fonte di corrente non deve essere localizzata in tale posto. | |
| <p>IP23</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Une protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam >12.5 mm et, une protection contre la pluie dirigée à 60° par rapport à la verticale. - Protection against access to dangerous parts of solids with a diameter >12.5 mm and protection against rain directed at 60° from the vertical. - Schutz gegen den Zugang zu gefährlichen Teilen von Feststoffen mit einem Durchmesser >12,5 mm und Schutz gegen Regen, der auf 60° aus der Vertikalen gerichtet ist. - Protección contra el acceso a partes peligrosas de sólidos con un diámetro >12,5 mm y protección contra la lluvia dirigida a 60° de la vertical. - Защита от доступа к опасным частям твердых частиц диаметром >12,5 мм и защита от дождя, направленного на 60° от вертикали. - Bescherming tegen toegang tot gevaarlijke delen van vaste stoffen met een diameter >12,5 mm en bescherming tegen regen op 60° van de verticaal. - Protezione contro l'accesso a parti pericolose di solidi con diametro >12,5 mm e protezione contro la pioggia diretta a 60° dalla verticale. | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Courant de découpage continu. - Direct welding current. - Corriente de corte continuo. - Gleichstrom für das Schneiden | <ul style="list-style-type: none"> - Постоянный ток резки. - Continue snijstroom. - Corrente di taglio continua. |
| <p>U₀</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Tension assignée à vide - Off load voltage - Tensión asignada en vacío - Leerlauf-Bemessungsspannung - Номинальное напряжение холостого хода - Nul-lastspanning - Tensione assegnata a vuoto | |
| <p>X(40°C)</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes - 40°C). - Duty cycle according to standard EN 0974-1 (10 minutes - 40°C). - Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos - 40°C). - Einschaltdauer gemäß der Norm EN 60974-1 (10 Minuten -40 °C). | <ul style="list-style-type: none"> - ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут - 40°C). - Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten - 40°C). - Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti - 40°C). |
| <p>I₂</p> | <p>I₂: courant de découpage conventionnel correspondant / I₂: corresponding conventional welding current / I₂: Entsprechender konventioneller Schneidstrom / I₂: corriente de corte convencional correspondiente. / I₂: соответствующий номинальный ток резки / I₂: overeenkomstige conventionele stroom / I₂: corrente di taglio convenzionale corrispondente</p> | |
| <p>A</p> | <p>Ampères - Amperes - Ampere - Amperios - Амперы - Ampère</p> | |
| <p>U₂</p> | <p>- U₂: Tensions conventionnelles en charges correspondantes / U₂: Conventional voltage in corresponding loads / U₂: konventionelle Spannungen bei entsprechender Belastung / - U₂: Tensiones convencionales en cargas correspondientes. / - U₂: Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках / U₂: Conventionele spanning bij overeenkomstige belasting / U₂: Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti</p> | |
| <p>V</p> | <p>Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт</p> | |
| <p>Hz</p> | <p>Hertz - Hertz - Hertz - Hercios - Герц</p> | |
| <p>3~50/60 Hz</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz - Three-phase power supply 50 or 60Hz - Dreifasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz - Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz | <ul style="list-style-type: none"> - Трёхфазное электропитание 50 или 60Гц - Driefasen elektrische voeding 50Hz of 60Hz. - Alimentazione elettrica trifase 50 o 60Hz |
| <p>U₁</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Tension assignée d'alimentation. - Rated power supply voltage. - Bemessungsspannung - Tensión asignada de alimentación eléctrica. | <ul style="list-style-type: none"> - Номинальное напряжение питания. - Nominale voedingsspanning. - Tensione nominale di alimentazione. |
| <p>I_{1max}</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace). - Maximum rated power supply current (effective value). - Maximaler Bemessungsstrom (Effektivwert) - Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz). | <ul style="list-style-type: none"> - Максимальный сетевой ток (эффективное значение). - Nominale maximale voedingsstroom (effectieve waarde). - Corrente di alimentazione nominale massima (valore efficace). |
| <p>I_{1eff}</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Courant d'alimentation effectif maximal. - Maximum effective rated power supply current. - Maximaler, effektiver Versorgungsstrom - Corriente de alimentación eléctrica máxima. | <ul style="list-style-type: none"> - Максимальная эффективная подача тока. - Maximale effectieve voedingsstroom - Corrente di alimentazione effettiva massima. |

| | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Device(s) compliant with European directives. The certificate of compliance is available on our website. - Das Gerät erfüllt die europäischen Richtlinien. Die EU-Konformitätserklärung ist vorhanden auf unserer Webseite (siehe Titelseite) - Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). - Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация UE о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). - Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De E.U. verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). - Dispositivo conforme alle direttive europee La dichiarazione UE di conformità è disponibile sul nostro sito internet (vedere alla pagina di copertina). |
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community). - Eurasisches Konformitätskennzeichen EAC (Eurasische Wirtschaftsunion) - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). - Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество). - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming - Marchio di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica). |
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin ! - Das Gerät ist geeignet für die Mülltrennung gemäß den europäischen Richtlinien 2012/19/EU. Nicht in den Hausmüll werfen! - Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! - Устройство подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! - Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_o (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_o (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). - Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_o (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_o (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). - Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_o (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). - Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_o (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). - Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_o (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto) |
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). - Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). - Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). - Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). - Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina) |
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. - This product should be recycled appropriately - Recyclbares Produkt, das sich zur Müllsortierung eignet - Producto reciclable que requiere una separación determinada - Этот продукт подлежит утилизации. - Dit product is recyclebaar, niet met het huishoudelijk afval weggoien maar deponeren in het daarvoor bestemde gescheiden afval-circuit. - Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Information sur la température (protection thermique). - Temperature information (thermal protection). - Information zur Temperatur (Thermoschutz) - Información sobre la temperatura (protección térmica) - Информация по температуре (термозащита). - Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging). - Informazioni sulla temperatura (protezione termica). |
|  | <p>Entrée gaz / Gas inlet / Gaseintritt / Entrada de gas / Разъем подачи газа / Ingang gas / Entrada del gas / Gaszufuhr</p> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> - Compatible groupe électrogène. - Compatible with generators. - Kompatibel mit Stromaggregaten. - Может работать от электрогенератора. - Compatible con grupo electrógeno. - Compatibile gruppo elettrogeno. - Geschikt voor gebruik met een stroomgenerator |



JBDC SAS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
France