

AirJet Compact 25 CPE



INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION ET
LA MAINTENANCE



WELDING

AirJet Compact 25 CPE

ATTENTION!

Avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir le coupeur plasma, veuillez lire le contenu de ce manuel, en portant une attention particulière aux règles de sécurité. Si ces instructions ne sont pas claires, veuillez contacter votre fournisseur.

FÉLICITATIONS POUR VOTRE NOUVELLE ACQUISITION! VOUS POSSÉDEZ A PRÉSENT UN DES COUPEURS PLASMA LES PLUS SÛRS ET LE PLUS AVANCÉ TECHNOLOGIQUEMENT DISPONIBLE SUR LE MARCHÉ. SUIVEZ NOS SUGGESTIONS AFIN DE GARANTIR UNE UTILISATION SÛRE ET SANS PROBLÈME.

Règles de sécurité et avertissements généraux

Introduction

Votre unité de découpe plasma est munie de garanties sophistiquées qui assurent le bon fonctionnement et par conséquent des opérations de coupage sécurisées. Le découpage au plasma nécessite une tension élevée pour le démarrage de l'arc pilote et lors de la coupe. Les règles de sécurité suivantes doivent donc être suivies scrupuleusement.



Electricité

1-Assurez-vous que l'appareil est relié à la terre et que la ligne d'alimentation a une prise de terre adéquate.

2-Assurez-vous que l'établi aie un raccordement à la terre satisfaisant.

3-Évitez le contact entre les barres de métal et la peau nue ou des vêtements humides.

4-Ne vous penchez pas sur la pièce à couper et ne la tenez pas dans vos mains.

5-N'effectuez pas les opérations de coupe en milieux humides ou sur des surfaces mouillées.

6-N'utilisez pas l'appareil si la torche ou les câbles semblent endommagés.

7-Mettez toujours l'appareil hors tension avant de remplacer l'électrode, la buse ou la tuyère de la torche.

8-Mettez toujours l'appareil hors tension et débranchez le câble d'alimentation de la prise de courant avant d'effectuer toute opération de maintenance dans l'unité.



ATTENTION!

Les réparations, l'entretien et la mise en fonction de l'unité doivent être effectués par un personnel qualifié, conscient des risques causés par la haute tension nécessaire pour faire fonctionner l'unité de coupage plasma. L'opérateur doit travailler dans le respect des normes en vigueur et respecter les règlements de sécurité.

ATTENTION!

Si, pendant l'opération de découpe une légère décharge électrique se fait sentir, arrêter immédiatement le travail et ne pas utiliser l'appareil tant que le défaut n'a pas été résolu.

Protection des yeux et du corps

L'un des dangers lors du soudage/découpe est l'émission d'ondes électromagnétiques dues à l'arc. La longueur des ondes varie de l'infrarouge à l'ultraviolet. Si ces rayons touchent les yeux, ils peuvent provoquer des conjonctivites, des brûlures de la rétine, des détériorations de la vue, etc. En outre, une forte concentration de rayons ultraviolets peuvent brûler la peau. Il est donc important que l'opérateur utilise un équipement de sécurité adéquats, tels que:

1-Gants en cuir

2-Tablier en cuir

3-Protège-tibias

4-Chaussures de sécurité

5-Masque de sécurité assez large pour couvrir l'ensemble du visage, équipé de verres de sécurité capable de filtrer les radiations et de réduire l'intensité de la lumière absorbée par l'œil



AirJet Compact 25 CPE

ATTENTION!

Ne jamais regarder un arc électrique sans protection oculaire.

ATTENTION!

Un autre risque pour les yeux est le risque d'éclats ou de particules qui peuvent être détachés au cours des opérations de coupe ou lors de la rectification, du broyage ou du martèlement. Portez toujours des lunettes de protection à verres transparents lors de ces opérations afin d'éviter que des éclats ne pénètrent dans l'œil.



IMPORTANT: les écrans de sécurité doivent être installés autour de la zone de soudage pour protéger les autres personnes qui travaillent dans les zones adjacentes de la radiation de l'arc.

Fumées et gaz de coupage

Des vapeurs nocives et des poudres métalliques sont produites pendant l'opération de coupage. Les métaux peints, revêtus ou qui contiennent du mercure, cadmium, zinc, plomb et du graphite peuvent produire des concentrations nuisibles de vapeurs toxiques lors de la coupe. Pour protéger l'opérateur ou d'autres personnes contre l'exposition à d'éventuelles émanations toxiques, les aspirateurs de fumée doivent être portés et les aires de travail devraient être suffisamment ventilées. Lorsque vous travaillez dans un environnement clos, des unités d'aspiration doivent être aménagées sous de la zone de coupage.

ATTENTION!

Lorsque les solvants halogénés ou des agents de dégraissage sont présents, le matériau à découper doit être nettoyé correctement afin d'éviter la formation de gaz toxiques. Certains solvants chlorés peuvent se décomposer en présence du rayonnement émis par l'arc et peuvent générer des gaz phosgènes.

Risques d'incendie

- 1-Evitez que les étincelles ne produisent des flammes.
- 2-Supprimez les matériaux inflammables de la zone de coupe.
- 3-Assurez-vous que le matériel anti-incendie est situé près de la zone de travail.
- 4-Placez l'unité dans une zone où l'air est aspiré et expulsé par les grilles du panneau.

ATTENTION!

Ne coupez pas de contenants de carburant ou de lubrifiant, même si ceux-ci sont vides.
Ne coupez pas de contenants ou des boîtes qui contiennent des matières inflammables.
Ne coupez jamais dans des environnements pollués par du gaz inflammable ou des vapeurs combustibles de liquides (comme l'essence).

Bruit

Du bruit est généré lors de la coupe. Le niveau de bruit dépend des paramètres de coupe utilisés.

ATTENTION!

Le bruit peut endommager l'ouïe. Portez une protection auditive adéquate.

Brûlures

L'opérateur doit être protégé de façon adéquate durant les opérations de coupage. Cela devrait être une pratique courante.

ATTENTION!

Ne pas diriger la torche sur des personnes ou des corps étrangers

Compatibilité électromagnétique (CEM)

Avant d'installer l'unité de découpe plasma, procédez à une inspection de la zone environnante, suivant ces directives:

1-Assurez-vous qu'il n'y a pas d'autres câbles d'alimentation, ligne de commande, de téléphone ou autre appareil à proximité.

2-Assurez-vous qu'il n'y a pas de récepteurs de radio ou appareils de télévision.

3-Assurez-vous qu'il n'y a pas d'ordinateurs ou autres systèmes de contrôle.

4-Assurez-vous que personne n'a de pacemaker ou d'appareil auditif dans la zone de l'unité.

5-Vérifiez l'immunité des autres équipements dans le même environnement. Dans certains cas, des mesures supplémentaires de protection peuvent être nécessaires. Les interférences peuvent être réduites de la manière suivante:

1-Si il y a des interférences dans la ligne d'alimentation, un filtre CEM devrait être inséré entre le réseau et l'unité.

2-Les câbles de sortie de l'unité devraient être raccourcis et devraient être maintenus ensemble et tirés sur le sol.

3-Tous les panneaux de l'unité doivent être correctement fermés après l'entretien.

Informations générales

ARC PLASMA ET PRINCIPES DE BASE POUR LA PERFORMANCE DE COUPE PLASMA

✓ Le plasma est un gaz qui est chauffé à une température extrêmement élevée et ionisé de sorte qu'il devient conducteur de l'électricité.

✓ Ce procédé de découpe utilise le plasma pour le transfert de l'arc électrique à la pièce de métal, qui est fondue par la chaleur puis séparé.

✓ La torche utilise l'air comprimé à partir d'une source unique pour le plasma, le refroidissement et le gaz de protection.

✓ Le début du cycle est déterminé par un arc, appelé arc pilote, qui est établi entre les électrodes mobiles (polarité négative), la buse et la torche (polarité positive) en raison du court-circuit entre ces deux éléments.

✓ Lorsque la torche est en contact direct avec la pièce à couper (connecté à la polarité positive de la source d'alimentation), l'arc pilote est transféré entre l'électrode et la pièce elle-même, ce qui crée un arc plasma, appelé aussi coupage à l'arc.

✓ La durée de l'arc pilote est établie à 3 secondes. Si le transfert n'est pas fait dans ce délai, le cycle est automatiquement arrêté, sauf pour l'air de refroidissement qui est maintenu.

AirJet Compact 25 CPE

Raccordements

Raccordement de l'alimentation électrique

La machine doit être connectée à une ligne Neutralsystem avec un fil de terre "PE" protégé. Vérifiez que la borne utilisée est effectivement reliée à la terre du système de distribution.

Connexion du câble de masse

Branchez le connecteur DINSE à la prise et le serre-câble à la pièce à couper ou à la table de travail métallique. Prenez les précautions suivantes:

✓ La zone doit être exempte d'huile, de peinture et de poussière. Vérifiez que le contact électrique est bon, en particulier si des tôles isolées ou oxydées sont coupées.

✓ Installez la pince de masse aussi près que possible de la zone de coupe. L'utilisation de pièces métalliques qui ne font pas partie de la pièce, tels que le câble de coupe, peuvent mettre en danger le système de sécurité et donnent de moins bons résultats de coupe.

Connexion de la torche

ATTENTION! Avant de commencer les opérations de coupage, vérifiez que les pièces sont correctement assemblées, inspectez la tête de la torche comme indiqué dans le paragraphe "Entretien de la torche" et la manipulation de la source de courant.

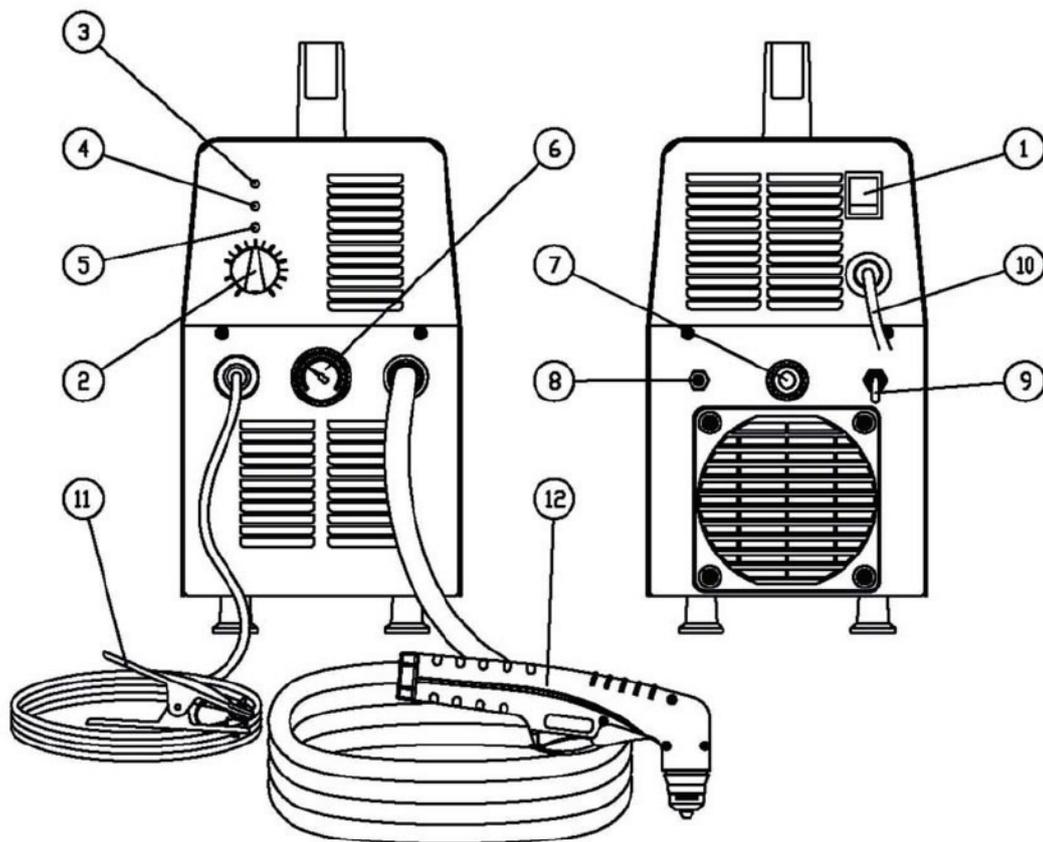
Choisissez l'emplacement en vérifiant qu'il existe un bon débit d'air et pas de poussière, de fumée ou de gaz.

✓ Assurez-vous qu'aucun obstacle empêche le débit d'air de refroidissement sur ouvertures avant et arrière de la machine.

✓ L'espace libre doit au moins être de 5 m autour de la machine.

✓ Si la machine doit être déplacée, débranchez la fiche de la prise et enrroulez les câbles et tuyaux pour ne pas les endommager.

Fonctions et contrôles



1. Bouton ON / OFF - Dans la position ON, la machine est prête à fonctionner. Tous les circuits de contrôle du système sont activés. La position OFF désactive les circuits de commande.
2. Bouton de courant de sortie - permet de régler le courant de coupe fourni par la machine selon l'épaisseur du matériau/vitesse.
3. Lumière LED verte - clignote pendant quelques secondes après l'allumage de l'équipement pour montrer que les condensateurs sont en charge et que l'unité se prépare pour l'opération. Quand le voyant ne clignote plus, l'unité est prête, la tension d'entrée est dans les valeurs normales - si la lumière clignote lentement, la tension d'entrée est supérieure à 260Vac.
4. Lumière LED jaune - s'allume lorsque la protection thermique est activée. Clignote lentement lorsque la pression est sous la protection de travail (la pression est inférieure à 4,2 bar)
5. Lumière LED rouge - s'allume lorsque la torche est déclenchée, clignote rapidement pendant 3 secondes avant le débit de l'arc pilote, clignote lentement si le coupage à l'arc n'est pas débuté 3 secondes après l'allumage de l'arc.
6. Manomètre de l'air - indique la pression réelle de l'air.
7. Régulateur de pression d'air - ajuste la pression de l'air d'entrée. Tirez sur le bouton pour déverrouiller, appuyez pour verrouiller. Réglage de la pression nominale de l'air: 5 bars.
8. Raccordement de l'air comprimé.
9. Sélecteur "Compresseur d'air interne/Air comprimé externe": "down" pour utiliser le compresseur interne, "up" pour connecter l'équipement à une source externe.
10. Câble d'alimentation.
11. Câble de masse avec pince.
12. Torche.

Opération de coupe

Avant de commencer

ATTENTION: débranchez l'équipement de la source d'alimentation avant de monter ou démonter des pièces empilées, des pièces uniques, des pièces de la torche ou des câbles.
✓ Vérifiez et suivez les instructions comme indiqué dans les paragraphes "Sécurité et Installation".

Pièces de la torche

✓ Vérifiez que la torche soit assemblée correctement. Installez les pièces appropriées pour l'application désirée (voir la section intitulée Sélection des consommables de la torche).
NOTE: La source de courant ne fonctionnera que si la buse de la torche est bien en place contre les épingles PEP (pièces en place) dans la tête de la torche.

Courant d'entrée

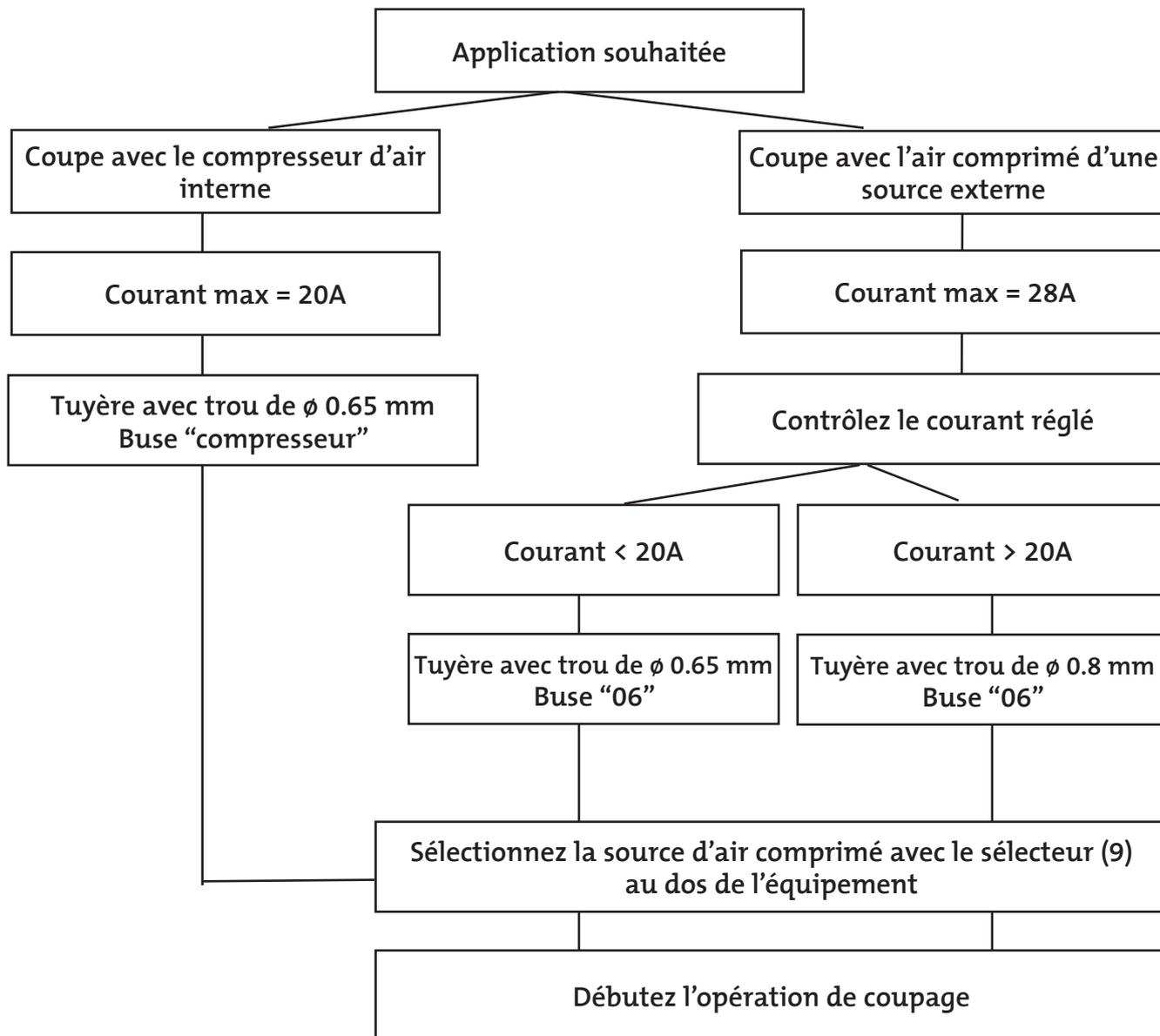
✓ Vérifiez que la tension d'entrée de la source de courant est correcte.
✓ Assurez-vous que la source de courant répond aux requis de protection et de câblage.
✓ Branchez l'équipement et allumez le disjoncteur principal pour alimenter le système.

AirJet Compact 25 CPE

Alimentation en air comprimé

Le processus de coupage plasma nécessite une source d'air comprimé: cet appareil peut fonctionner soit avec le compresseur d'air interne ou avec une source externe d'air comprimé. L'utilisation d'une source externe d'air comprimé permet un plus large éventail de coupe en cours et la coupe de pièces plus épaisses.

✓ Sélectionnez le mode approprié pour votre application. Pour une sélection et l'installation de pièces consommables correcte, veuillez consulter le tableau ci-dessous:



Câble de masse

✓ Ayez une connexion par câble de masse solide à la pièce. La zone doit être exempte d'huile, de peinture et de poussière. Vérifier qu'il y ait un bon contact électrique en particulier si la pièce à couper est isolée ou oxydée.

Système de purge

✓ Mettez le bouton ON/OFF sur la position ON. La lumière verte va clignoter momentanément lorsque le système s'enclenche puis restera allumée. Activez le bouton de la torche pour initier la purge du gaz (pré-gaz) qui va supprimer la condensation accumulée dans la torche et les conduits lorsque le système était éteint. Lorsque la purge du gaz est terminée, l'arc pilote sera lancé.

ATTENTION!

Ne pas amorcer l'arc pilote pendant le réglage.

Contrôle de la qualité d'air

✓ Pour vérifier la qualité de l'air, désactivez la torche (post-gaz) et positionnez la lentille de filtre de soudage devant la torche. Toute l'huile ou l'humidité dans l'air sera visible sur la lentille. NE PAS amorcer l'arc pilote tout en vérifiant la qualité de l'air.

A. Couper avec une torche manuelle

✓ La torche peut être confortablement tenue dans une main ou stabilisée avec les deux mains. Choisissez la technique qui vous paraît la plus confortable et qui permet un bon contrôle. Positionnez votre index ou le pouce pour appuyer sur l'interrupteur de commande sur la poignée de la torche.

✓ Pour les départs depuis le bord, maintenez la torche perpendiculaire à la pièce avec l'avant de la tuyère sur le bord de la pièce à l'endroit où la coupe commencera. Fig. A. Pour percer, adoptez un léger angle avec la torche pour éviter les étincelles dans votre direction jusqu'à ce que le perçage soit complet. Fig. B

Fig. A

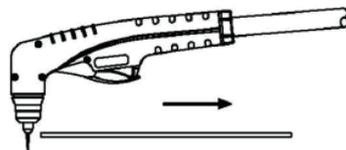


Fig. B

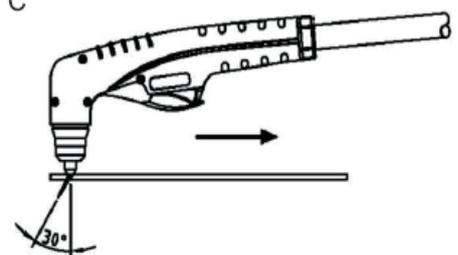


✓ Pour les coupes, gardez la torche en contact avec la pièce. Pour les coupes en impasse, tenez la torche à 2-3 mm de la pièce.

✓ Avec la torche en position de départ, appuyez sur l'interrupteur de commande. Après une purge de gaz initial (pré-gaz), l'arc pilote s'allume et reste allumé pendant 3 secondes avant le démarrage du coupage à l'arc.

✓ Une fois allumé, l'arc principal reste allumé aussi longtemps que le commutateur de commande est maintenu enfoncé, à moins que la torche soit éloignée de la pièce ou que le mouvement de la torche soit trop lent. Continuez à vous déplacer pendant la coupe. Coupez à une vitesse constante sans faire de pause. Maintenez la vitesse de coupe afin que l'arc soit environ 30° derrière la direction. Fig. C Si le coupage à l'arc est interrompu et la gâchette de la torche est toujours pressée, l'arc pilote se rallume automatiquement pendant 3 secondes.

Fig. C



✓ Pour éteindre la torche, il suffit de relâcher le bouton de commande. Lorsque l'interrupteur est relâché un post-gaz a lieu. Si la gâchette de la torche est enfoncée, l'arc pilote va redémarrer.

A. Percer avec une torche manuelle

Note: la capacité maximale recommandée pour le perçage est de 2 mm. S'il est nécessaire de faire une coupe sur une feuille de métal avec une épaisseur de plus de 2 mm sans début en bord, faire un trou \varnothing 6mm au moins en utilisant une perceuse électrique pour commencer à couper.

✓ Lors du perçage avec une torche manuelle, inclinez légèrement la torche afin que les particules ne retombent pas sur la tuyère (ni sur l'opérateur). Fig. B

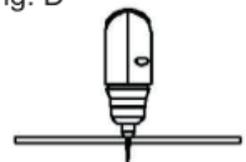
✓ Finissez le coupage après la ligne de coupe puis continuez la coupe sur la ligne. Maintenez la torche perpendiculaire à la pièce lorsque le perçage est terminé.

FIG D

Fig. B



Fig. D



AirJet Compact 25 CPE

✓ Nettoyez les projections et les dépôts de la buse et de la tuyère dès que possible. La pulvérisation ou le trempage de la buse dans une composition anti-projections minimisera la quantité de dépôts qui y adhère.

ATTENTION: coupez le courant primaire à la source et attendez que la torche soit refroidie avant de démonter les fils de la torche ou la torche. Contrôlez régulièrement les précautions de sécurité importantes au début de ce manuel. Assurez-vous que l'opérateur soit équipé de gants et de vêtements appropriés, de protections pour les yeux et les oreilles. Assurez-vous qu'aucune partie du corps de l'opérateur n'entre en contact avec la pièce lorsque la torche fonctionne.

ATTENTION: les étincelles produites par le processus de coupage peut causer des dommages aux revêtements, peintures et autres surfaces telles que le verre, plastique et métal.

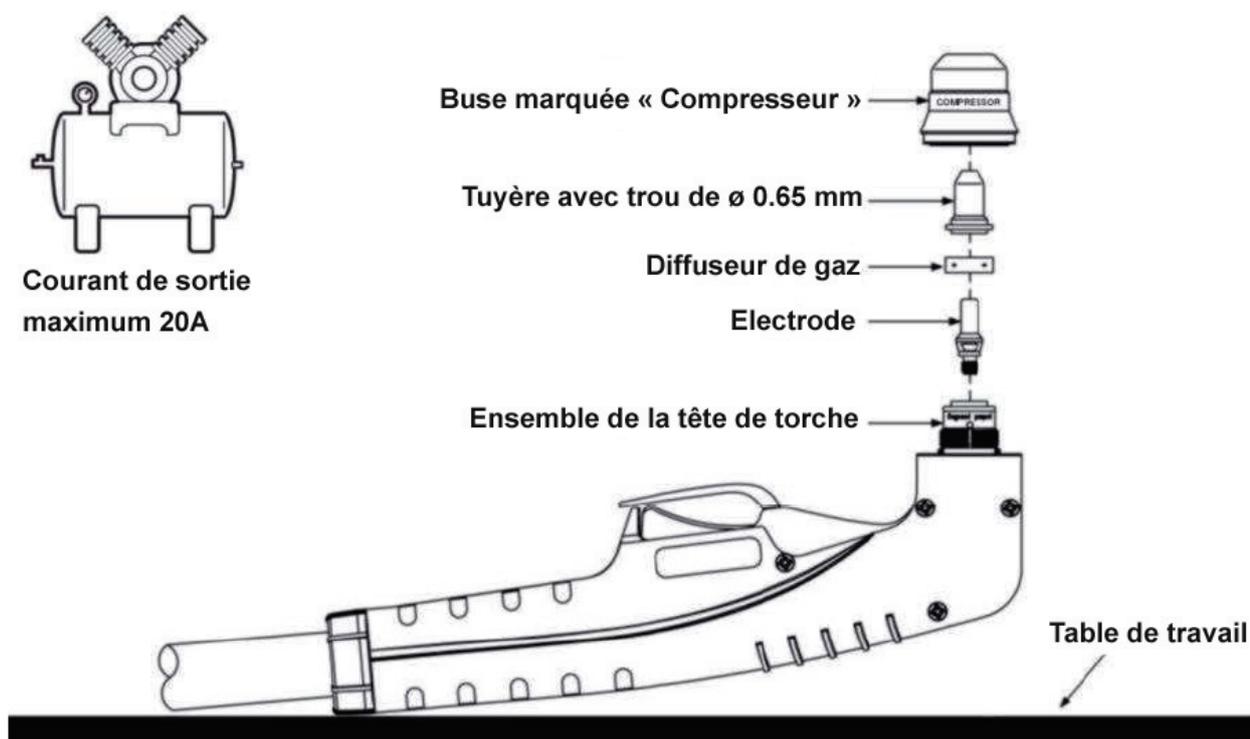
NOTE: manipulez les fils de la torche avec précaution et protégez-les contre les dommages.

Sélection des pièces consommables de la torche

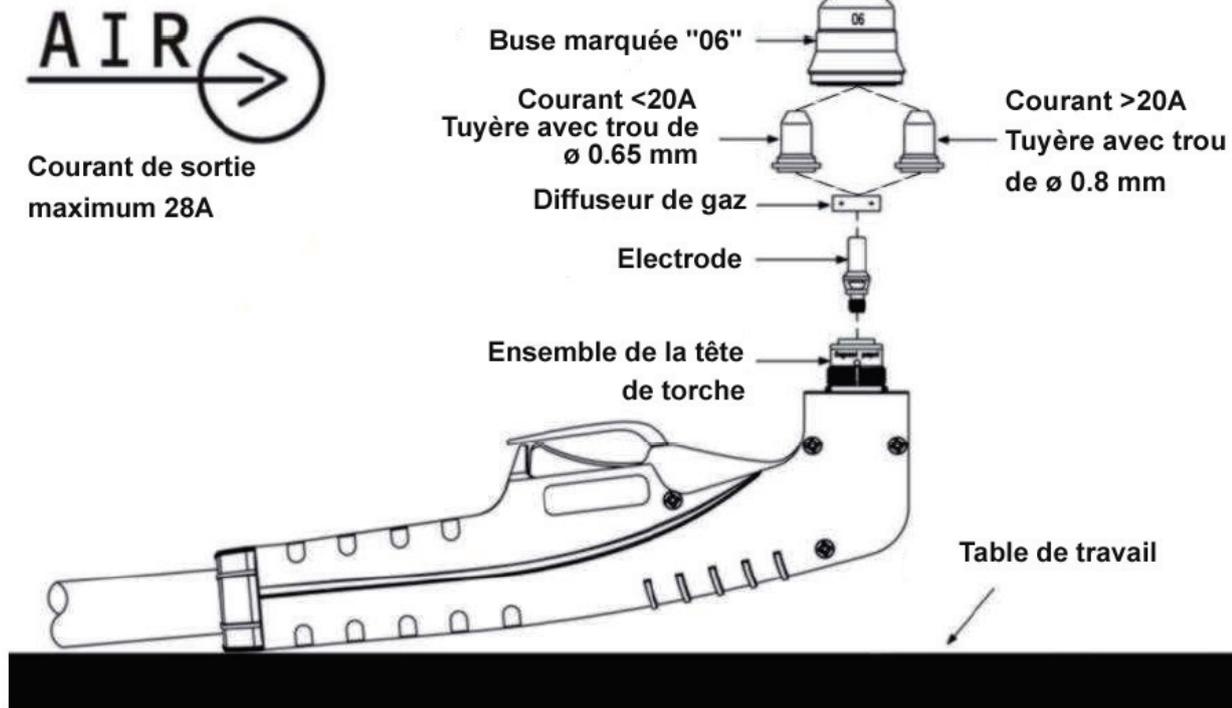
ATTENTION: Il est extrêmement important que vous lisiez attentivement ces instructions avant de choisir les consommables pour votre torche. Cela permettra d'éviter d'endommager la torche et l'équipement de découpe plasma. Pour changer les pièces de la torche, procédez de la manière suivante: Positionnez la torche avec la buse vers le haut pour éviter que les pièces ne tombent lorsque la buse est retirée.

ATTENTION: Attendez que la torche soit suffisamment refroidie avant de remplacer une pièce.

Coupage avec le compresseur d'air interne



Coupage avec le compresseur d'air externe



1. Dévissez et enlevez la buse de la tête de la torche.
2. Retirez la buse, le diffuseur et l'électrode.
3. Installez l'électrode, le diffuseur et la buse.
4. Serrez la buse à la main jusqu'à ce qu'elle soit stable sur la tête de la torche. Si vous sentez une résistance lors de l'installation la buse, vérifiez les fils avant de poursuivre.

Défauts lors du fonctionnement

Lors des opérations de coupe, des défauts peuvent apparaître qui ne sont pas dus au mauvais fonctionnement de l'appareil mais par d'autres défauts tels que:

Défaut	Causes possibles
Pénétration insuffisante	Vitesse de coupe trop élevée Torche trop inclinée Pièce trop épaisse Courant de coupe trop bas Pièces de la torche usées Pièces détachées qui ne sont pas d'origine
Interruption de l'arc de coupe	Vitesse de coupe trop lente Distance excessive entre la torche et la pièce Ligne AC trop basse - réduire le courant de sortie Pièces de la torche usées Pièces détachées qui ne sont pas d'origine Câbles de courant déconnectés
Excès de scories	Vitesse de coupe trop lente (scories de fond) Vitesse de coupe trop élevée (scories de surface) Distance excessive entre la torche et la pièce Courant de coupe trop bas Pièces de la torche usées Pièces détachées qui ne sont pas d'origine

AirJet Compact 25 CPE

Défaut	Causes possibles
Coupe inclinée (non perpendiculaire)	Position de la torche incorrecte Usure asymétrique du trou de la buse et/ou mauvais montage des pièces de la torche
Usure excessive sur les buses et les électrodes	Pression de l'air trop basse Capacité du système dépassée (pièces trop épaisses) Air contaminé (humidité, huile) Allumages excessifs de l'arc pilote dans l'air Torche mal assemblée Extrémité de la torche touche la pièce Composants endommagés ou desserrés dans la tête de la torche Pièces détachées qui ne sont pas d'origine

Entretien

L'entretien peut être effectué sur l'équipement si la personne en charge de cette opération a les connaissances techniques nécessaires et les outils appropriés. Si ce n'est pas le cas, contactez votre centre de service le plus proche.

ATTENTION!

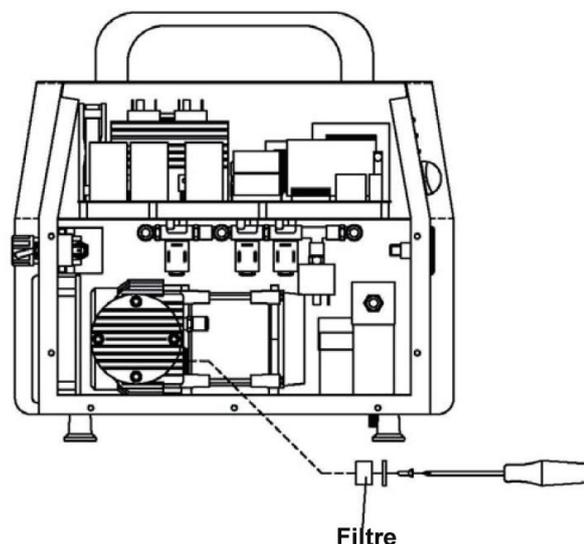
N'accédez jamais à l'intérieur de la machine (retrait du panneau) ou touchez la torche (démontage) sans avoir débranché la prise électrique. Toute inspection effectuée sous tension à l'intérieur de la machine ou à l'intérieur de la torche peut engendrer une électrocution grave causée par le contact direct avec les parties sous tension.

Unité de coupage

Conservez la zone autour de la machine propre et exempte de matériaux combustibles. Aucun débris ne devrait être autorisé, ceci pourrait entraver le débit d'air dans la machine. Inspectez la machine de tous les 3-4 mois (selon la fréquence de l'utilisation de l'équipement) et enlevez les dépôts de poussière à l'aide de l'air comprimé.

ATTENTION!

N'utilisez que de l'air comprimé sec pour le nettoyage. Ne pas diriger le jet d'air sur les circuits électroniques. Nettoyez régulièrement le filtre du compresseur afin d'éviter les pertes de pression.



Torche

Périodiquement, selon l'utilisation ou les défauts lors de la coupe, vérifiez l'usure des pièces reliées à l'arc plasma:

Buse: dévissez manuellement depuis la tête de la torche. Nettoyez bien et remplacez-la si elle est endommagée (brûlures, déformations ou fissures). Vérifiez l'intégrité du secteur des métaux de qualité supérieure (actionneur de sécurité de la torche).

Tuyères: contrôlez l'usure des trous de l'arc plasma et des surfaces intérieures et extérieures. Si le trou est plus grand qu'à l'origine ou s'il est endommagé, remplacez la tuyère. Si les surfaces sont particulièrement oxydées, nettoyez-les avec du papier abrasif fin.

Diffuseur: vérifiez qu'il n'y a pas de brûlures, de fissures ou que les trous d'écoulement de l'air ne soient pas obstrués. S'ils sont endommagés, remplacez-les immédiatement.

Electrode: remplacez l'électrode lorsqu'un cratère d'environ 2 mm apparaît sur la surface d'émission.

ATTENTION!

✓ Avant tout réglage de la torche, laissez-la refroidir durant toute la durée de post-gaz.

✓ Sauf dans des cas particuliers, remplacez l'électrode et la tuyère en même temps.

✓ Assurez-vous de l'assemblage correct des pièces de la torche.

✓ Soyez attentifs à ce que le diffuseur de gaz soit assemblé correctement.

✓ Remplacez la buse en vissant manuellement (serrer à la main)

✓ N'assemblez jamais la buse sans avoir précédemment replacer le diffuseur de gaz et la tuyère.

✓ L'entretien régulier et approprié des pièces de la torche est essentiel pour la sécurité et le bon fonctionnement du système de coupage.

Corps, poignée et câble de la torche

✓ Ces pièces ne nécessitent en général aucun entretien particulier, à l'exception d'une inspection périodique et un nettoyage soigneux sans utiliser des solvants. En cas de dommages de l'isolant, comme des cassures, des fissures, des brûlures, ou un relâchement des conducteurs électriques, la torche NE PEUT PAS ETRE UTILISEE SI LES CONDITIONS DE SÉCURITÉ NE SONT PAS RESPECTEES. DANS CE CAS, LA REPARATION (entretien extraordinaire) NE PEUT PAS ETRE FAITE SUR PLACE MAIS DOIT ETRE DELEGUEE A UN CENTRE DE SERVICE POUR EFFECTUER DES TESTS SPECIAUX APRES REPARATION.

Pour conserver l'efficacité de la torche et du faisceau, il est nécessaire de suivre ces précautions:

✓ Ne touchez pas la torche et le faisceau avec des pièces chaudes.

✓ Ne tirez pas sur le faisceau.

✓ Ne placez pas le faisceau sur des bords coupants ou des surfaces abrasives.

✓ Enrouler le faisceau en bobines s'il est trop long.

✓ Ne marchez pas sur le faisceau.

Filtre d'air comprimé

La source de courant est équipée d'un filtre à air comprimé et d'un égouttoir manuel pour la condensation (placé sur le bas de l'appareil). Purgez périodiquement pour éliminer l'eau dans le filtre. Pour évacuer la condensation du filtre à air, éteignez la source de courant et débranchez-la du secteur. Soulevez l'unité pour atteindre le robinet de vidange situé au bas de l'appareil. Ouvrez le robinet en tournant dans le sens anti-horaire et laissez la condensation s'écouler. Une fois que la condensation est écoulée, il est extrêmement important de bien fermer la valve en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

ATTENTION: une mauvaise fermeture de la vanne entraîne de graves dommages à la torche.

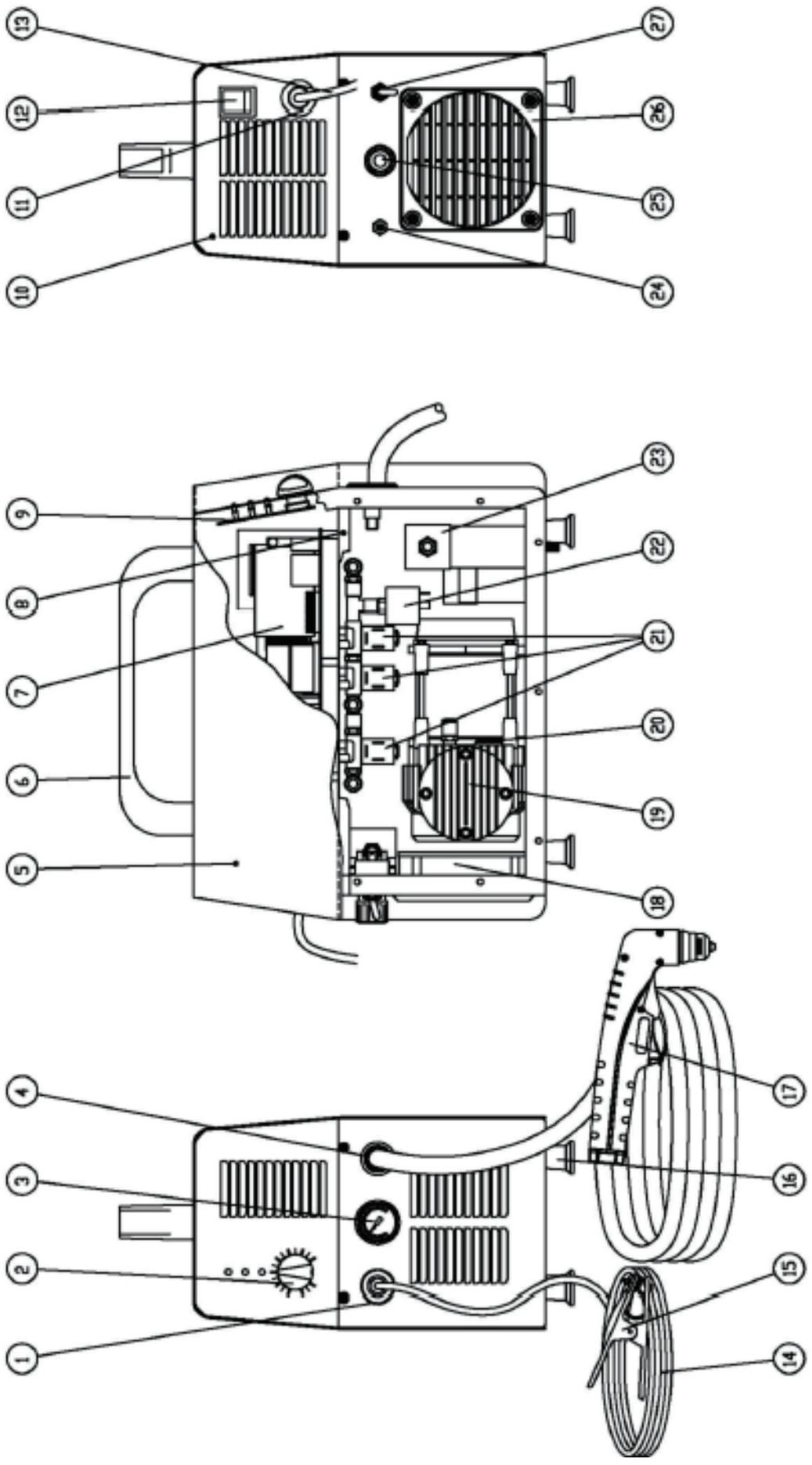
Si la cartouche du filtre est particulièrement sale, il est nécessaire de la remplacer, afin d'éviter une perte de pression. Ne pas utiliser de solvants pour nettoyer le filtre, mais uniquement de l'eau savonneuse.

AirJet Compact 25 CPE

Guide de dépannage

Symptôme	Causes et remèdes possibles
Lumière verte éteinte, le ventilateur ne fonctionne pas. Pas d'alimentation.	<ol style="list-style-type: none">1. Branchez l'appareil sur une prise 230V.2. Réinitialisez le disjoncteur
Lumière verte allumée, jaune surchauffe/ lumière sous tension allumée. L'unité est en surchauffe.	<ol style="list-style-type: none">1. Assurez-vous que l'unité n'a pas été utilisée au-delà des limites du facteur de marche.2. Débit d'air obstrué.
Lumière verte allumée, jaune surchauffe / lumière sous tension clignote. Pas de flux d'air lors de la purge ou pré-débit.	<ol style="list-style-type: none">1. Air pas connecté ou pression trop faible. Vérifiez que la source de courant ait au moins 4,2 bar lors de la purge ou du pré-gaz, réglez la pression de l'air à 5 bar.2. Filtre à air ou conduit d'air bloqué, torche bloquée. Remplacez la cartouche du filtre. Vérifiez que le tuyau d'air et les conduits de la torche ne soient pas emmêlés.
Lumière verte allumée, jaune surchauffe / lumière sous tension éteinte, pas d'air lorsque le commutateur sur la torche est enfoncé.	<ol style="list-style-type: none">1. Buse mal fixée sur la torche. Vérifiez que la buse est bien fixée sur la torche.2. Commutateur de la torche défectueux ou mauvais assemblage des pièces de la torche. Reportez-vous au chapitre "Opérations" (Pièces consommables de la torche).3. PC principal défectueux. Réparez ou remplacez la source de courant.
Lumière verte allumée, jaune surchauffe / lumière sous tension éteinte, l'air sort mais l'arc pilote ne s'amorce pas.	<ol style="list-style-type: none">1. Pièces de la torche défectueuses. Inspectez et remplacez si nécessaire.2. PC défectueux. Réparez ou remplacez.
La torche a un arc pilote mais ne coupe pas.	<ol style="list-style-type: none">1. Pièce non connectée. Assurez-vous que le câble de masse est correctement connecté à la pièce.2. Alimentation électrique AC trop faible. Utilisez une distance de câble plus courte jusqu'au disjoncteur.3. PC principal défectueux. Réparez ou remplacez.

Vue éclatée

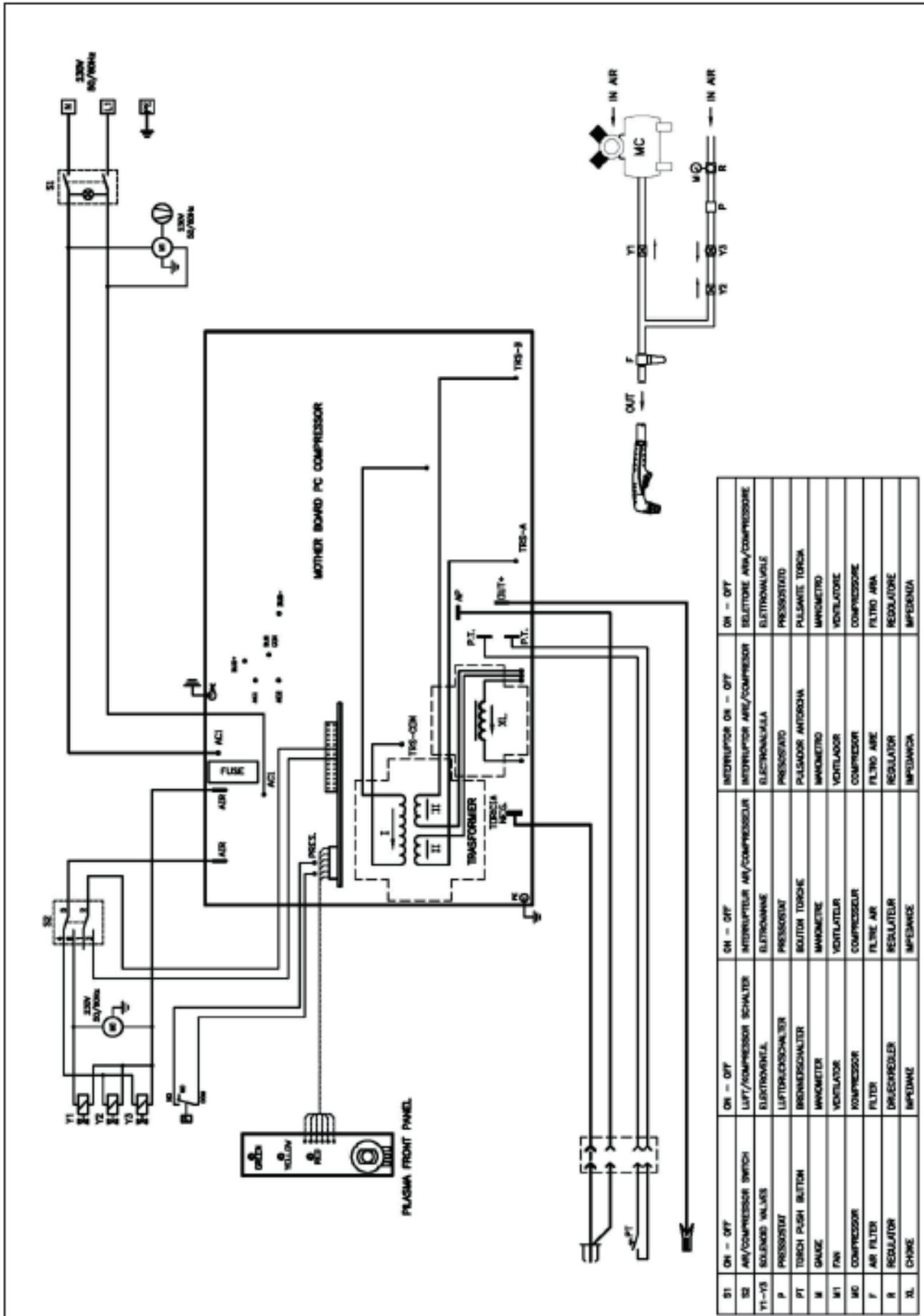


AirJet Compact 25 CPE

Liste des pièces

N°	Code	Description	Quantité
01	307301	Presse câble pour câble d'un diam. 6 + vis	1
02	307302	Potentiomètre	1
03	307303	Jauge D.40	1
04	307304	Oeillet en caoutchouc	1
05	307305	Couvercle du panneau	1
06	307306	Poignée d. 10,5 Int. 235	1
07	307307	P.C. complet 230V	1
08	307308	Panneau de séparation	1
09	307309	Panneau avant PCB	1
10	307310	Panneau du fond	1
11	307311	Presse câble pour câble d'un diam. 10 + vis	1
12	307312	Commutateur ON/OFF16A-250V	1
13	307313	Câble d'alimentation 3x2.5 / M 2.5 avec fiche Shuko	1
14	307314	Câble de terre 6mm ² M 4 cl. 200/FASTON	1
15	307315	Presse câble terre art.261 - OK 150-200A	1
16	307316	Pied en caoutchouc diam. 20 l=25	4
17	307317	Torche plasma PT-25C M4 Conn. dir.	1
18	307318	Ventilateur complet 120x120x38 230V 50/60HZ	1
19	307319	Compresseur 50HZ 230V	1
20	307320	Filtre à air pour le compresseur	1
21	307321	Electrovanne pour le gaz 4W 220V 50HZ 1/8"FF	3
22	307322	Commutateur pour la pression de l'air 4,3 bar	1
23	307323	Filtre à air	1
24	307324	Bout de tuyau D. 6 1/8"M	1
25	307325	Jauge régulatrice W/OUT	1
26	307326	Grille en plastique	1
27	307327	Commutateur 2 pôles	1

Schéma électrique



AirJet Compact 25 CPE

Notes

20 horizontal grey bars for notes.

Notes

A series of 20 horizontal grey bars stacked vertically, providing a space for handwritten notes.

Plus fort avec...

Castolin Eutectic



*Demandez une
démonstration à
nos Spécialistes
d'Applications.*

-> www.castolin.com <<<

-> www.eutectic.com <<<